

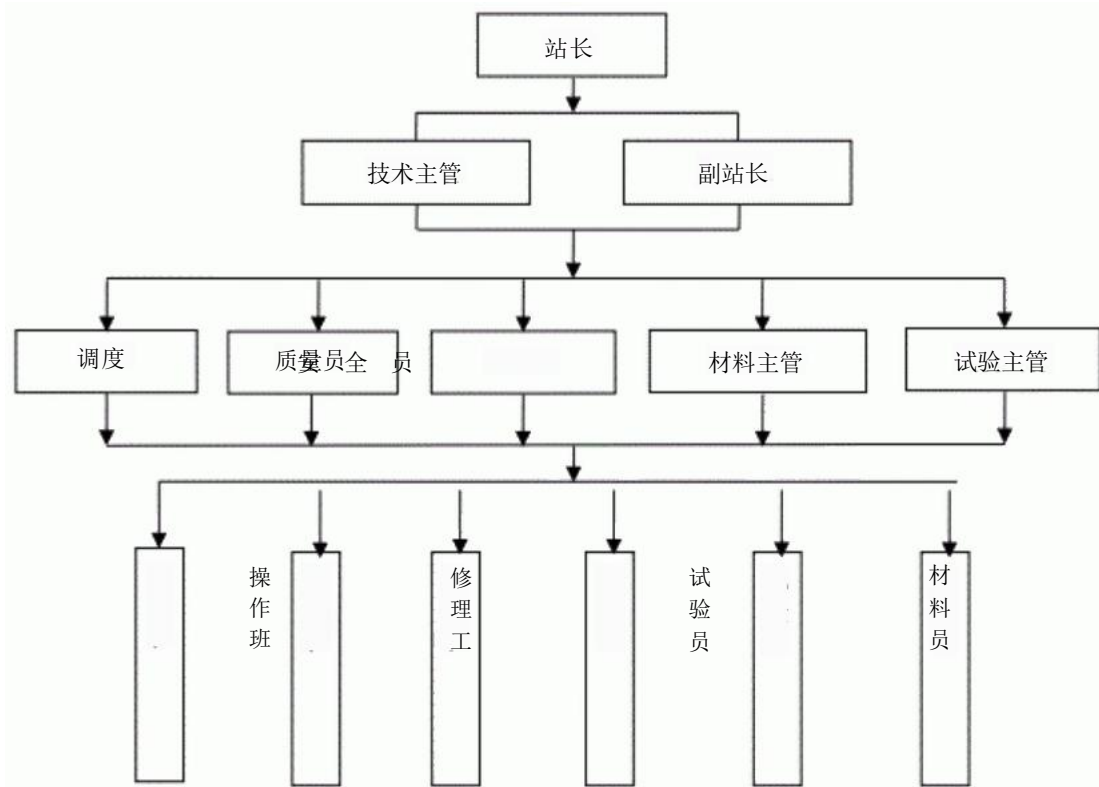
- 1、总则
- 2、拌和站人员组织机构
- 3、管理办法及制度
 - 3.1、安全生产管理办法
 - 3.2、拌和站质量管理办法
 - 3.3、拌和站计量系统标定制度
 - 3.4、设备维修、保养及管理制度
 - 3.5、原材料质量动态控制制度
 - 3.6、拌和站填料质量监控制度
 - 3.7、配合比控制和管理制度
 - 3.8、填料生产、运输和调度管理制度
 - 3.9、拌和站标识和可追溯性制度
 - 3.10、拌和站不合格品控制制度拌和站确保生产应急预案
- 4、搅拌站岗位职责
 - 4.1、拌和站站长岗位职责
 - 4.2、拌和站副站长岗位职责
 - 4.3、拌和站技术主管岗位职责
 - 4.4、拌和站物资管理员岗位职责
 - 4.5、拌和站机电人员岗位职责
 - 4.6、拌和站试验工程师岗位职责
 - 4.7、质检员岗位职责
 - 4.8、材料员岗位职责
 - 4.9、设备负责人岗位职责
 - 4.10、安全员岗位职责
- 5、搅拌站人员质量职责
 - 5.1、拌和站站长质量职责
 - 5.2、拌和站副站长质量职责
 - 5.3、拌和站技术主管质量职责
 - 5.4、拌和站物资设备管理人员质量职责
 - 5.5、拌和站试验工程师质量职责
- 6、拌和站人员安全职责
 - 6.1、拌和站站长安全职责
 - 6.2、拌和站副站长安全职责

- 6.3、拌和站技术主管安全职责
- 6.4、拌和站机电管理员安全职责
- 6.5、拌和站物资管理员安全职责

1、总则

搅拌站的设备状况、维护的好坏、人员的组成、分工与合作，将直接影响生产效率和工程质量的可靠性。因此制定有效的搅拌站管理措施，是保证工程质量，提高工效，保证安全生产，实现工程质量目标和安全生产目标的关键，根据《兰新铁路第二双线拌和站标准化管理》特制定本管理办法及制度。

2、拌和站人员组织机构



3、管理办法及制度

3.1 安全生产管理办法

3.1.1 安全生产管理方针及目标

- 1、安全管理方针：安全第一，预防为主；以人为本，保障安全。
- 2、安全管理目标：
 - 1) 杜绝责任一般伤亡事故；
 - 2) 杜绝重大交通责任事故；
 - 3) 杜绝锅炉及压力容器爆炸事故；

原创力文档

max.book118.com

下载 高清 无水印

- 4) 杜绝重大火灾事故；
- 5) 遏制一般责任事故。
- 6) 年责任重伤不得超过二人。

3.1.2 安全生产管理机构及职责分工

3.1.2.1 安全生产管理机构及人员配置

拌和站成立安全领导小组，拌和站站长任组长，其他人员任组员。

3.1.2.2 职责分工

根据分级管理、逐级负责的原则，拌和站站长对本单位安全生产负有主要领导责任其他直接作业人员，应按照各自分工负有相关安全责任。

3.1.3 安全生产管理工作程序

3.1.3.1 安全生产管理工作流程

建立安全管理机构→健全安全管理规章制度→安全教育培训→危害辨识及风险评价→制定管理方案→制定应急救援预案→安全技术交底(危害因素公示)→安全监督检查及隐患排查治理和建档监控→安全考核。

3.1.3.2 安全生产管理工作程序

1、风险管理程序。

风险识别→风险评价→风险对策决策→实施决策→检查。

1) 风险识别是组织全体员工对风险进行分解；识别出各自工作岗位和作业过程的风险因素、风险事件及后果；建立风险清单。

2) 风险评价是对风险清单中的风险进行定量分析，分析出风险量的大小，确定风险的级别(一般、较大及重大风险)

3) 根据风险评价的结果，制定风险对策(管理方案)

4) 对风险对策所作出的决策落实到具体的计划和措施

5) 施工过程中对各项风险对策的执行情况进行检查，并评价各风险对策的执行效果。

2、安全生产教育培训及持证上岗程序

培训计划→培训实施→效果(取得资格)→持证上岗。

3、安全技术交底程序

交底内容→交底对象→交底实施→检查。

4、安全监督检查程序

检查实施→发现问题或隐患→分析原因→制定纠正预防措施→整改实施→整改效果验证。

5、安全事故调查处理程序

事故发生→保护现场组织抢救→上报→组建事故调查组→事故调查→事故处理。

6、应急救援程序

重大危险因素→制定应急救援预案→应急预案演练。

3.1.4 安全生产管理及要求

3.1.4.1 安全生产教育培训

1、拌和站主要管理人员，专职安全生产管理人员，以及从事电工、金属焊接切割作业、起重作业、场内机动车、压力容器操作等特种作业的人员，必须经过专业知识培训，经考核合格，取得相应资格证书后方可上岗，并按期参加复审。

2、在工程开工之前所有员工必须经过安全教育培训新工人上岗前还必须进行“三级”安全教育；员工变更工种需进行岗位技术安全教育，经考试合格后方准顶岗。

3、凡采用新工艺、添置新设备，拌和站及时编制相应的安全操作规程报项目部安全质量部审核批准，并对操作工人进行培训，考试合格领取操作证后方准操作。

4、管理人员和作业人员每年进行四次安全生产教育培训，教育培训情况记入个人工作档案。在采用新技术、新工艺、新设备、新材料时，应当对作业人员进行相应的安全生产教育培训。

5、全员每半年进行一次警示教育，做到警钟长鸣。

6、充分利用劳动保护安全知识教育，事故案例分析教育、宣传栏、揭示牌、录象等多种形式和手段，经常不断地广泛开展警示教育，提高职工自我保护意识。对有较大危险因素的生产经营场所，作业场所、设施、设备要设置明显的安全警示标志。

3.1.4.2 安全技术交底

1、拌和站向所有员工进行安全技术交底，并留下交底记录。

2、拌和站技术负责人和安全管理人员在作业前将安全技术交底工作交到作业层及现场所有操作人员并作好交底记录，确保施工安全。

3.1.4.3 危害辨识与风险评价

1、拌和站应组织全体员工，尤其是特殊岗位员工和一线操作人员参加，对各自的岗位的危险因素进行辨识。辨识项目范围内的职业安全健康危害、评价其风险程度，判定重大危险，确定主要危险因素，并进行有效地控制。

2、通过危险源辨识、风险评价和风险控制过程，使拌和站全体参建员工能够持续地识别、评价和控制职业安全健康风险。

3、危害辨识和风险评价工作要贯穿于建设过程始终。

4、拌和站组织本单位相关人员排查事故隐患。对排查出的事故隐患，按照事故隐患的等级进行登记，建立事故隐患信息档案，并实施监控治理。

3.1.4.4 安全监督检查

安全检查重点围绕是否建立健全安全保证体系、安全措施制度、安全技术交底、安全操作规程、安全教育、持证上岗等情况。特别是加大对安全隐患利原力文档
max.book118.com
章指挥、违反操作规程、违章作业)”现象的检查监控，确保安全生市有属 水印

3.2拌和站质量管理办法

3.2.1 质量方针及目标

1、质量方针：科技先导、质量为本、重誉守约、用户至上。

2、工程质量目标：全线整体质量达到世界高速铁路一流标准，经得起运营的考验和历史的检验。

3、具体指标为：

1) 杜绝一般及以上质量事故。

2) 单位工程一次验收合格率100%。

3.2.2质量管理组织机构及职责分工

3.2.2.2职责分工

3.2.2.1 质量管理组织机构及人员配置

拌和站成立以站长为组长，其他成员为组员的安全质量管理小组。

3.2.2.2 职责分工

1、拌和站站长是质量小组组长，对拌和站质量负主要责任。

2、技术主管对工程质量负技术管理责任。

3、物资设备管理人员掌握机电设备的技术状况，按规范操作，对因材料、物资、机电设备问题而造成的工程质量事故负主要责任。

4、试验人员持证上岗，试验仪器设备按有关规定检验、标定。严格按标准、规范和规程进行试验和检测，确保数据及时准确，真实可靠。

3.2.3 工程质量管理

3.2.3.1 工程质量管理程序

建立工程质量管理机构→健全质量管理规章制度→教育培训→施工图核对→施工组织设计及报审→技术交底→测量复核→申请开工→材料设备采购→材料设备检验试验→隐蔽工程检查→工程质量检查→过程产品质量验收→竣工验收→竣工资料归档。

3.2.3.2 工程质量事故处理程序

事故发生→停止施工→防止损失扩大→保护现场→事故报告→事故调查→事故处理→重新检查验收。

3.2.4 工程质量管理质量管理及要求

3.2.4.1 签订责任书

为切实履行项目部对公司的安全质量责任承诺，进一步加强项目安全质量管理工作，认真落实所属单位的安全质量管理责任，减少安全质量事故，根据国家、行业和公司有关规定，项目部与所属单位签订安全质量责任书。

3.2.4.2 把好材料进场检验关

物资采购工作，应严格按照物资采购程序执行，采购部门应货比三家，选择合格的供货商，并为之签订供货协议，有条件的要实行招标采购。材料进场时，必须按规定进行材质检验或委托检验，填写材料进场检验记录和试验报告单。材质不合格或无合格证的材料要坚决拒收，已收到不合格材料要彻底清除出场。因使用不合格材料而造成工程质量事故的，要追究材料采购部门、使用单位及相关人员的责任。

3.2.4.3 严把试验关

工程试验是确保工程质量的一个重要环节，各单位要高度重视此项工作。工程试验

室要严格按照试验规程的具体规定，把好工程试验关。对因工程试验出问题造成的质量事故，要追究相关部门和人员的责任。

3.2.5 质量管理重点

3.2.5.1 人员管理

1、特种作业人员，必须经过专业知识培训，经考核合格，取得相应资格证书后方可上岗，并按期参加复审。

2、员工变更工种需进行岗位技术安全教育，经考试合格后方准顶岗。

3.2.5.2 施工设备管理

拌和站必须投入足够的施工机械设备，施工设备的规格、数量和性能必须满足施工生产需要。

3.2.5.3 工程材料管理

1、由物设部采购的材料、设备，按业主和公司《物资管理办法》进行采购、管理。

2、所有进场材料必须具有出厂合格证、质量检验报告等资料，经检验合格后方可使用，不合格的必须立即清退出场，严禁使用不合格的材料和设备。

3、对工程中新材料、新设备的使用，应提供技术鉴定资料，经业主、设计、监理审查批准后方可使用。

4、拌和站试验室必须严格执行工程材料、设备的检查和检验制度，严把质量关。

3.2.5.4 施工环境管理

1、环境因素对工程质量的影响，具有复杂而多变的特点。施工的内部环境，如场地布置、工序转换必须合理安排、协调解决，确保施工有序可控。施工的外部环境必须满足施工标准、规范及有关环境保护的要求。

2、拌和站要积极创造一个良好的施工环境，相互协调，确保工程质量。

3.2.5.5 试验检测管理

1、拌和站建立健全试验检测机构，配齐相应的试验检测仪器设备，满足拌和站试验检测工作需要。

2、试验人员持证上岗，试验仪器设备按有关规定检验、标定。

3、严格按标准、规范和规程进行试验和检测，服从公司项目部中心试验室的监督

和指导，确保数据及时准确，真实可靠。

3.2.5.6 质量控制资料管理

1、工程质量控制资料是反映工程内在质量和外观质量的重要资料，工程竣工验收时，作为竣工文件移交保存或归档。拌和站必须设专职或兼职人员，对技术资料与设计文件实行集中统一管理，做好资料收集、整理和归档工作，保证资料的完整性、正确性、及时性和先进性。

2、工程质量控制资料要求规范、清晰、真实、完整，并符合国家和铁道部有关科技文献整理和归档要求。

3.3 拌和站计量系统标定制度

3.3.1 管理目标

- 1、拌和设备100%受控，计量器具周期受检率100%；
- 2、仪器设备故障率不超过2%。

3.3.2 管理机构及职责分工

3.3.2.1 管理机构

拌和站设备由技术主管归口管理，设备标定由试验室负责，机电人员配合，拌和站配兼职设备管理员1名。

3.3.2.2 职责分工

1、技术主管职责：负责所属各单位拌和设备使用情况的监督检查工作，检查各站是否按规定进行定期检定、维护和保养。

2、试验室职责：定期对拌和设备计量情况进行检查，检查拌和站是否定期自校和标定。

3、工区职责：

按检定周期联系具有资质的检定单位对本单位所有拌和站设备进行标定，定期检查各拌和站的设备自校、维修和保养工作。

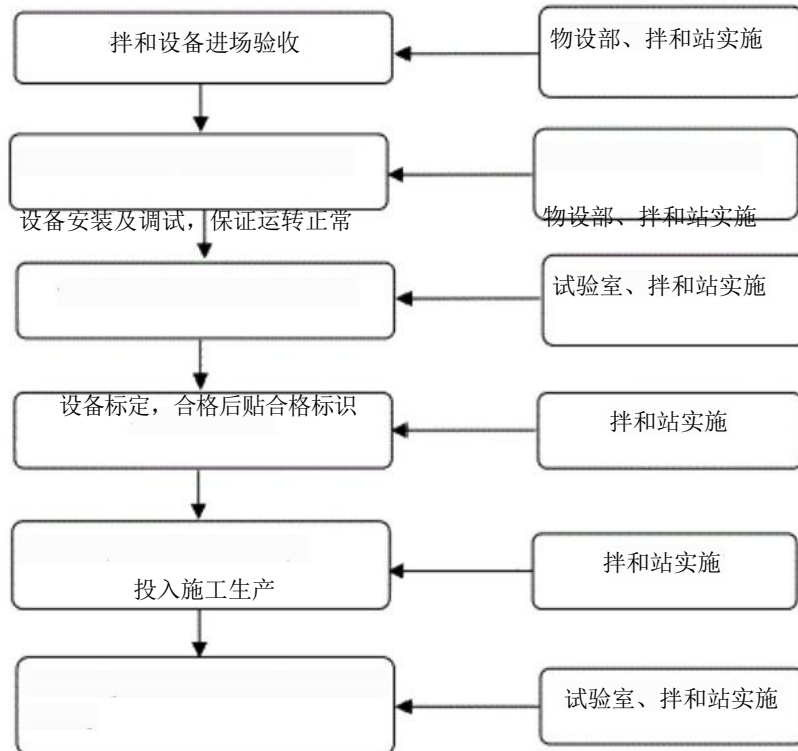
4、拌和站职责

1) 根据拌和设备检定结果和实际使用情况，提前一个月提出检验
原创为；文梢金
max.book118.com
定周期后仍然使用；
下载高清无水印

- 2) 拌和设备运转无异常时应每半个月进行一次自校，出现异常情况时立即检查，并做好记录。必要时报请地方检定部门进行标定；
- 3) 建立设备管理台账及仪器设备技术档案，正确、及时张贴管理标识；
- 4) 配合计量部门及上级单位的检查。

3.3.3 工作流程

拌和站计量系统标定工作流程见下图



3.3.4 过程控制及工作要求

- 拌和设备到货后，物设部应组织拌和站设备管理员、相关专业室人员进行开箱验货，对照装箱单一一清点，对设备型号规格、准确度等级进行认真确认，应和订货合同一致；
- 对拌和设备计量系统应待其就位、检定合格后，以检定证书作为最终验收的依据；不合格品不得接收。
- 严格按周期进行检定，妥善保存检定记录
- 不出具检测数据的设备(搅拌机、投料机等), 应定期进行功能检查，保证处于正常技术状态；

- 5、计量器具经调修后应重新进行检定；
- 6、对设备标识实行色标管理，色标使用正确，填写齐全；
- 7、使用者应熟练掌握仪器设备操作方法，严格按照操作规程进行操作，减少人为的损坏；
- 8、定期进行维护、保养，延长仪器设备使用寿命，减少故障发生。

拌和站计量系统自检记录

单位名称:

年 月 日

称名	标称值(kg)	实际值(kg)	误差值(kg)	称名	标称(kg)	实际(kg)	误差(kg)
细骨料1秤	0			粗骨料1秤	0		
	100				100		
	200				200		
	300				300		
	400				400		
	500				500		
	600						
	700						
	800						
粗骨料2秤	0			粗骨料3秤	0		
	100				100		
	200				200		
	300				300		
	400				400		
	500				500		
	600						
	700						
	800						
	900						

掺和	0			水秤	0		
----	---	--	--	----	---	--	--

料秤	100				50		
	200				100		
	300				150		
	400				200		
外加剂秤	0			外加剂秤	3		
	1				4		
	2				5		

检验人:

复核人:

3.4设备维修、保养及管理制度

1、 拌和站设专门的维修保养人员，定期对设备进行维修保养，禁止机械带病作业，保证填料的供应不会因机械故障中断，避免质量事故的发生。

2 、拌和站生产、运输人员必须持证上岗，严格执行生产、运输交接班制度，设备维修、保养制度，计量系统自校和误差调整制度，并做好相应的记录。

3 、熟悉设备故障应急处理方案，保证在生产过程中不出现供应中断。

4、 机械设备应悬挂安全操作规程。

原创力文档

max.book118.com
下载 高清 无 水印

3.5 原材料质量动态控制制度

3.5.1 质量目标

1、质量方针

坚持标准 结论公正 数据准确 诚信服务

2、质量目标

全面贯彻、落实质量方针，确保用于兰新铁路工程的原材料质量全部合格，杜绝不合格材料用于工程结构中。

3.5.2 组织机构及职责分工

3.5.2.1 组织机构(见2)

3.5.2.2 责任分工

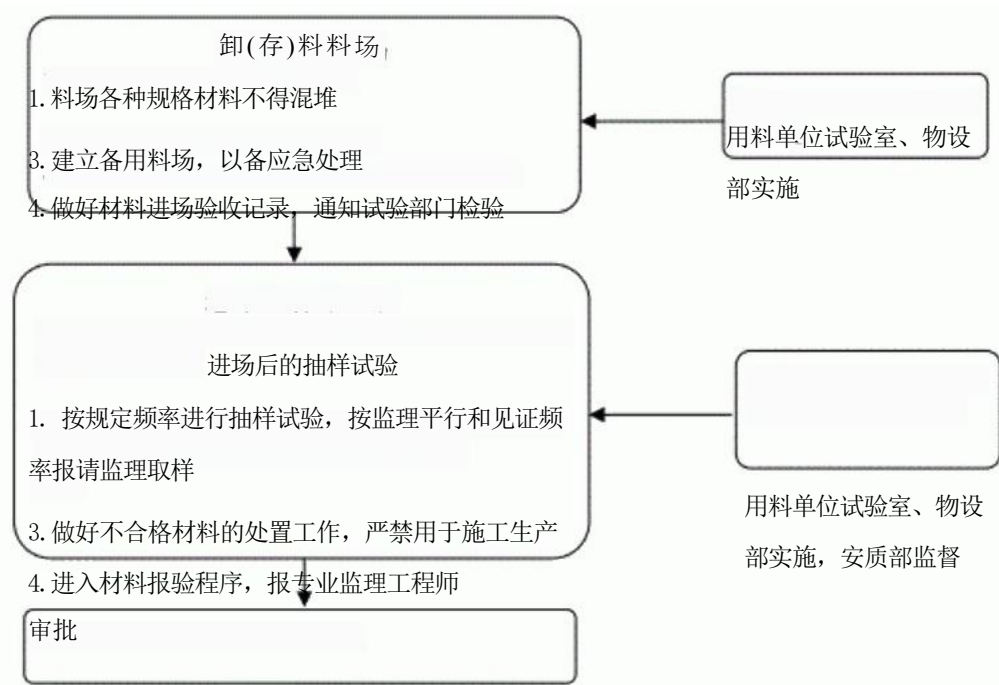
1、拌和站站长负责对拌和站原材料质量动态控制工作的领导，对各部门对该制度的执行情况进行检查。

2、材料人员负责原材料验收，验收时应坚持“三检查”、“三核对”制度，即品种、规格、质量的检查，票据、数量(单位)、单价的核对，确保材料质量、数量。对不符合质量要求的材料，坚决不准进场。

3、试验室负责进场材料的抽检及质量巡查工作，并对质量情况予以通报；

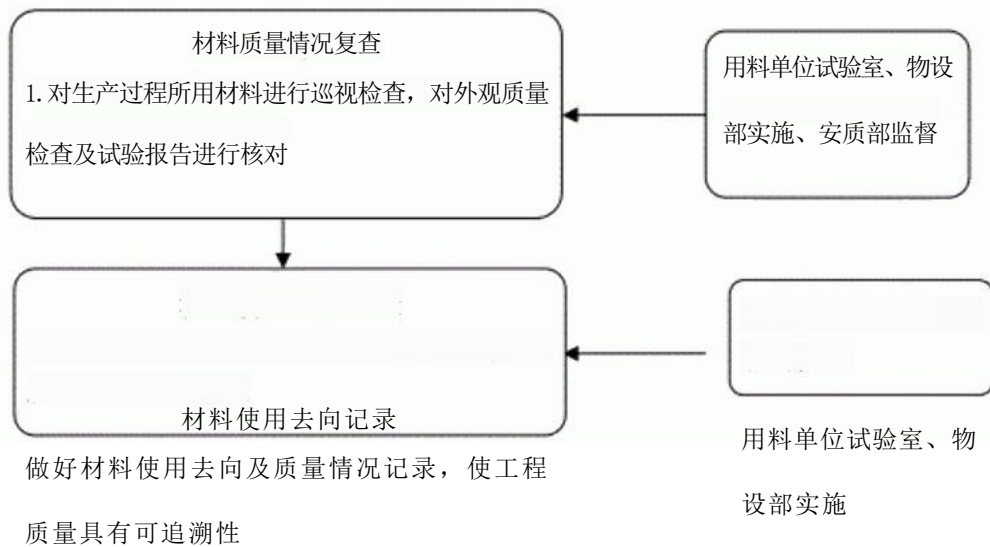
3.4.3 工作流程

3.5.3.1 使用前质量控制流程



监理工程师批准后进入施工阶段

. 3. 2使用过程质量控制流程



3.5.4过程控制及工作要求

- 1、原材料质量控制工作流程中，任一流程验收未通过均不得进入下一工作程序。
- 2、材料人员各负其责，秉着公平、公正的原则，严格进行材料采购、接运、验收、储存及使用各环节的质量控制，确保工程施工质量。
- 3、进场材料应妥善保管。砂、石材料应防止二次污染。
- 4、原材料使用应坚持“先进先出”原则。先进场的材料应先予使用，高以探班质量。

原创力文档

max.book118.com

5、材料人员在各流程中应做到记录完整、真实，在材料转接过程中必须做好交接记录，并签字确认。

3.6拌和站填料质量监控制度

3.6.1 组织机构及职责分工

3.6.1.1 组织机构(见2)

3.6.1.2 职责分工

1、站长(副站长)职责

全面监控拌和站生产的产品质量，领导拌和站质量管理工作。

2、技术主管职责

1)负责对产品生产过程中的配合比执行情况及搅拌时间进行监控，发现操作上不符合要求或设备性能上有影响质量的问题要及时纠正、解决。

2)负责对搅拌系统计量误差进行抽查，误差出现异常情况时组织相关人员进行处理，并及时分析原因、调校称量系统，并做好分析、调整记录。

3)检查配合比通知单中的填料类别是否符合现场要求，是否与生产通知单、发料单一致。

4)负责督促本拌和站材料室建立材料进场台帐及不合格材料处置台帐，每周一核查材料进场台帐与试验台帐是否相符，发现问题时及时组织相关人员给予纠正。

5)负责组织拌和站操作司机、设备管理人员、试验员对计量系统每半个月进行一次自检，并做好自检记录。

3、试验员职责

1)开盘前，对土用水泥、骨料、水的质量情况进行核查，是否与理论配合比的相关材料的质量情况相符合。

2)根据《生产任务通知单》下达混凝土配合比，进行砂、石含水率进行测试，计算施工配合比，签字齐全后发放到值班搅拌机操作司机存档。

3)开盘前，协同搅拌机操作司机对计量系统的误差和落差值进行确认，确认无误后，监督操作司机输入施工配合比目标值。

4)在生产过程中把好五关(材料检验关、配合比检查关、称量计量关、搅拌时间关、

坍落度控制关)。

5) 雨季天气时要时常关注骨料含水率变化，一般情况下每班抽测至少2次。当料仓内骨料的含水率发生明显变化时，应立即重新测定其含水率，并及时调整施工配合比。

6) 负责做好标养室的管理工作，确保温度、湿度满足规范要求。

7) 建立施工配料单登记台帐、材料进场试验台帐，对每日的施工配料单及试验报告应及时登记并完善。

8) 参加原材料进场质量的验收工作，按规定频率进行取样并送中心试验室检验，不得漏检或少检。

9) 负责监控搅拌楼计量设备的鉴定、校准工作，会同拌和站设备管理人员对计量系统每半个月进行一次自检，并做好自检记录。

4、材料员职责

1) 建立材料进场台帐，掌握各种原材料贮量及生产需求情况，及时将库存量、生产需求计划通报给项目部物设部，以保障生产。

2) 督促原材料按指定的仓位或部位存放，防止不同规格、标号等混存现象发生。

3) 做到物资技术资料 and 帐卡、单据齐全。各项记录、单据填制规范，各种报表按期装订，各种技术资料分期分类收集成盒。

4) 坚持“三检查”、“三核对”制度，即品种、规格、质量的检查，票据、数量(单位)、单价的核对，确保材料质量、数量。对不符合质量要求的材料，坚决不准进场。

5) 认真执行循环自点制度，掌握库存物资品种、数量情况，做好材料标识，保持库内及料区清洁、整齐。

6) 加强同试验、调度、质检等人员联系和协作，材料进场后应及时通知，杜绝出现漏检或少检的现象发生。

7) 负责组织相关人员对不合格材料的处理，处理过程和结果应有详细记录，并建立台帐。

5、搅拌机操作司机职责

1) 开盘前，协同值班试验员对计量系统的误差和落差值进行确认，确认无误后产方

可正式生产。

2) 将签字齐全的施工配料单的相关信息输入操作系统时, 必须注明产品的使用部位及里程桩号、配合比目标值、车号、值班操作司机姓名等完整信息。

3) 严格按施工配料单出具的施工配合比按规定的搅拌时间进行生产, 无试验人员书面通知不得随意调整。

4) 在生产过程中, 严密监控搅拌系统称量误差。当称量误差超过规范要求时, 应立即停止生产, 并报告技术主管, 做好相应记录。

3.6.2 工作程序

3.6.2.1 生产任务通知

各作业队根据工点施工进度情况, 提前1天将《填料供应申请单》送到搅拌站, 并与搅拌站站长或生产调度取得进一步联系。搅拌站接到供应申请单后, 由生产调度安排生产计划, 通知物资、设备、试验管理人员进行相关的准备。生产前4~6小时下发《生产任务通知单》于各相关人员, 各相关人员按各自职责做好相应准备工作。《生产任务通知单》应明确产品使用部位、里程桩号、水泥掺量、骨料类别等要求。

3.6.2.2 施工配合比的确定

原创力文档

max.book118.com

试验人员根据《生产任务通知单》的产品性能要求确定满足要求的理论配瓮比(设计文件中提供的相关指标), 对现场砂、石材料进行含水率的测试, 并计算施工配合比, 出据混凝土施工配料单。

3.6.2.3 施工配料单的签认

试验人员在施工配料单上签字后, 报拌和站技术主管复核并签认, 确认无误后由试验人员报请试验监理签字确认。

3.6.2.4 施工配合比的标识

试验人员依据签字齐全的施工配料单进行配合比标识牌的填写, 填写内容应包含生产日期、砂、石材料含水率、施工配合比及每盘材料用量。

3.6.2.5 计量误差的核定

混凝土开盘前, 搅拌机操作司机应进行零点校核, 并由试验人员、操作司机对计量系统的误差和落差值进行确认, 通过试拌达到误差要求后(骨料 $\pm 2\%$ 、胶凝材料及拌和水 $\pm 1\%$), 方可正式开盘生产。

3.6.2.6 施工配合比的确认

搅拌机操作司机应在试验人员的监督下将施工配合比输入搅拌机控制系统，在双方确认无误后方可开盘。开盘后，试验人员应对前三盘产品含水量、水泥含量进行现场检测，各项指标符合要求后方可继续生产。如各项指标不能满足施工要求或与基准配合比参数出入较大时，应立即停止生产，及时对原材料质量情况及砂、石含水率进行复查，并依据复查结果重新出据施工配料单。

3.6.2.7 填料混合物的搅拌

搅拌应严格按批准的施工配合比进行，搅拌机操作司机不得随意改动配合比。搅拌站操作人员应随时观察搅拌设备的工作状况和产品的感官质量，发现异常情况应及时向技术主管和试验人员反映，严禁任意更改配合比。

3.6.2.8 产品质量控制

产品质量控制应严格把好生产前检验、生产过程检验、生产后检验三道关。

1、生产前质量检验

按设计文件及验标要求，对水泥、骨料、水等主要原材料的质量情况进行核查，检查原材料是否按批次检验合格，严禁使用待检仓材料。检查合格后应按施工配合比进行试拌，对拌合物的含水量、水泥剂量等指标进行测试，符合设计及施工要求后方可正式生产。

2、生产过程质量检验

1)、采用集中厂拌法拌制填料时，实际水泥用量要比室内试验确定的剂量多0.5%，在首盘填料生产完后，要及时取样至试验室做水泥剂量滴定试验，检验产品中水泥掺量是否符合设计要求。

2)、根据砂、石含水量的大小，及时调整加水量。

3、施工质量现场检验

1)、填料运输车辆当班第一次装料前，要用清水冲洗车厢，并将车斗升起使车厢内没有积水。

2)、尽快将拌制成的混合料运送至摊铺施工现场，车上的混合料采用蓬布覆盖，以减少水分损失。

3)、对送至现场的混合料要，试验员在现场取有代表性的混合料试样进行含水量的检验，确定含水量的损失。

3.6.2.9 生产出现异常情况的处理

1、机械出现故障时的处理

拌和站技术主管应每周组织调度、设备管理人员、操作司机及机械维修人员等对搅拌站机械设备进行大检查，保证设备的正常运转。在生产过程中机械设备发生故障时，操作司机应立即停止搅拌，报告技术主管，由技术主管组织相关人员进行抢修，并采取应急措施进行后续填料的生产。出现故障的填料不得发往施工现场，待重新生产合格填料后方可发往施工现场。

2、搅拌系统计量误差超标的处理

搅拌机的计量误差必须达到《铁路混凝土施工质量验收补充标准》和《客运专线高性能混凝土暂行技术条件》的要求。在搅拌过程中搅拌司机应严密监控搅拌系统称量误差，在发现计量误差严重超过允许误差时，应立即报告技术主管，通知试验人员，在试验人员的监督下对该盘拌制混合物进行处理，严禁误差超标的拌制混合物入运往工地的搅拌车内。同时技术主管应会同设备管理员及机械维修人员分析原因，对计量系统的投料落差重新进行校准，经校核无误后，方可重新投入生产。

3、材料发生变化时的处理

试验人员应对整个填料生产过程进行监控，特别对原材料质量情况、砂、石含水率变化严密监控，在情况发生变化时应重新测试，调整施工配合比，报请监理签字确认后及时发给搅拌机操作手。

上述三类异常情况的处理过程及结果均应由搅拌机操作手做好记录。

3.7配合比控制和管理制度

1、在进行配合比试验前，应按要求对进场原材料进行复检，再次确保投入生产的材料合格。

2、水泥供应商应向用户提供水泥熟料的化学成分和矿物组成、混合材种类和数量，施工单位应对水泥供应商提供的上述资料进行确认。只有当各种原材料的品质满足相应要求时才可进行配合比试验。

3、拌合站原材料要分类堆放，做好标识，标明材料的名称、规格、数量、进场时间、检验情况等。

4、严格计量工作，拌合站自动计量系统必须经过计量鉴定部门的鉴定，鉴定合格后方可使用。

5、严格按设计文件要求的水泥掺量进行生产

6、在开盘前，试验人员要进行集料含水量试验，认真换算施工配合比，填写施工配料单，下发给工地技术负责人，并做好标识，施工过程中，加强监督检查，严格按照配合比施工。

填料施工配合比通知单 (正)						
砂子含水量 (%)			产地:			
石子比例 (%)			产地			
石子含水量 (%)						
水泥品种及标号、厂别						
掺合料品种、厂别	1#			2#		
	无			无		
外加剂名称、产地	无理论					
设计坍落度 (mm)	无					
设计配合比			施工配合比			
材料名称	理论配合比	材料用量 (kg/m ³)	材料名称	配合比	材料用量 (kg/m ³)	材料用量 (kg/盘 3 m ³)
水泥			水泥			
砂子			砂子			
石子(大%)			石子(大%)			
石子(小%)			石子(小%)			

在本一试验一室一保一存一：一：副：本一井：却：一保一存

填料施工配合比通知单 (副)						
砂子含水量 (%)			产地:			
石子比例 (%)			产地:			
石子含水量 (%)						
水泥品种及标号、厂别						
掺合料品种、厂别	1#			2#		
	无			无		
外加剂名称、产地	无					
设计坍落度 (mm)	无					
设计配合比			施工配合比			
材料名称	理论配合比	材料用量 (kg/m ³)	材料名称	理论配合比	材料用量 (kg/m ³)	材料用量 (kg/盘 3 m ³)
水泥			水泥			
砂子			砂子			
石子(大%)			石子(大%)			
石子(小%)			石子(小%)			

水			水			
掺合料1	0	0	掺合料1	0	0	0
掺合料2	0	0	掺合料2	0	0	0
外加剂	0	0	外加剂	0	0	0
施工部位： 施工日期： 领单人： 试验工程师：						

3.8 填料生产、运输和调度管理制度

- 1、各施工队应提前一天填写《填料供应申请单》（申请单必须由现场技术负责人与现场监理签字确认）并报试验室出具相应的施工配合比。
- 2、各施工队将填料供应申请单与试验室出具的相应施工配合比单递交拌合站生产调度，由调度通知操作员。安排生产时间、调动自卸车供应拌和填料。
- 3、操作员生产前，巡视设备，检查各气动开关，油路及传感器并运转设备15分钟预热。
- 4、按照填料供应申请单与试验室出具的施工配合比准确录入设备进行填料拌制生产。严格服从试验人员根据实际情况对配合比的修改。做好记录，应认真填写值班记录，如遇换班做好交接班记录。
- 5、填料生产完毕机打票随车发出，随时与施工现场保持联系控制发车时间。供应完毕清洗好设备并做好票单的回收整理工作。

3.9 拌和站标识和可追溯性制度

1、管理机构

为防止产品过期使用、不同产品混用以及不同检验状态的混淆，应在施工全过程中进行标识。确保在有追溯性要求时对产品质量形成过程进行惟一性标识。拌和站成立管理小组。

组长：郁其才

副组长：唐阳华 秦茂林

组员：万放才 李凤华 张进辉 邱鹏 崔春华 拌和站全体人员

2、职责分工

- (1)拌和站站长和副站长负责产品标识和可追溯性总体控制。
- (2)技术主管负责产品标识和可追溯性控制，负责归口管理。
- (3)材料主管负责原材料、构配件及设备的检定状态进行标识。对有追溯性要求时进行惟一性标识。
- (4)试验主管负责对不同检验状态进行标识，对有追溯性要求时进行惟一性标识。

(5)调度负责对标识和可追溯性控制进行检查，对产品质量问题进行追溯及分析，并做好记录标识。

(6)各施工班组负责对本班组生产过程中的半成品及成品标识。

3、工作流程

材料设备进场→检定状态→检验试验→标识→追溯

4、工作内容和要求

(1)有保质期有求，有规格、型号、厂家和其他特殊要求的产品，应在施工全过程对产品进行标识。对原材料外协件采用分类、分批存放并挂牌和记录方法进行标识，具体方法按《物资管理制度》进行。

(2)为防止产品不同检验状态的混淆，应对产品检验试验的状态进行标识，包括待检、合格、不合格。

(3)惟一性标识主要有：

①材料的批号、炉号、卷号等。材料的惟一性标识可以从产品出厂试验报告或合格证上获取。

②施工部位。

③记录的编号。

④活动日期。

⑤其他标识。

(4)可追溯性主要体现在：

拌和站的主要建筑材料的来源。如水泥、砂、石、混凝土外加剂的来源等。通过在产品的接收记录、验收记录、入库记录、试验委托记录、复试记录、见证送检记录、发放记录、使用记录、隐检记录、浇筑记录、混凝土配合比报告、施工日志等记录中记录产品的批号、炉号、试验编号等惟一性标识来实现。

(5)凡具有可追溯性要求的场合，应对惟一性标识做出规定并予以记录。在制定记录表格时应对记录惟一性标识以满足可追溯性要求作出明确规定。

(6)要实现对施工过程和工程质量的追溯，必要时要运用多个惟一性标识才能实现。

(7)成品、半成品桥梁采用质量记录和桥牌、刷漆编号等方法进行标识。

3. 10拌和站不合格品控制制度

通过层层把关将产品的不合格率减小到最少，不合格程度等级到最低，实现经济利益最大化。拌和站管理领导小组

组长：郁其才

副组长：唐阳华 秦茂林

组员：万放才 李凤华 张进辉 邱 鹏 崔春华 拌和站全体人员

1、过程控制及工作要求

不合格品包括原材料、工序和最终产品。本制度中提到的不合格品主要指原材料不合格和填料出场产品不合格的处理程序和措施。

(1)不合格品处置方法

不合格品的处置方法包括以下几种方法：

A 退货

以达到规定的要求。

B 让步接收

让步接收须向顾客提出让步申请，征得建设、设计、监理单位有关授权人同意后执行，并应记录不合格品程度和返修情况。

C 降级或改作他用

降级或改作他用，作次品处理。

D拒收或报废

拒收或报废。对外购不合格品拒收，加工不合格品为报废。

以上处置均应作好记录，以便查证。返工、返修后的产品应重新检验，以证实该产品符合所确定的纠正要求。

(2)不合格品的评审程序及处置

A 自检不合格

当发现不合格品后，属于工班自检发现的问题，发现者应立即报告工班兼职质量检查员和工班长，工班长应立即采取措施对不合格品进行隔离、标识，并立

即采取整改措施。

整改完成后，应由该工班兼职质量检查员进行检查验证，合格

原创 办 文 档
max.book118.com

B互检不合格

下 载 高 清 无 水 印

当交接检查中发现不合格品时，发现者应立即书面报告(如来不及，应先进行口头报告)技术主管，或由现场调度转告技术主管，同时对不合格品进行隔离和标识。

技术主管获得信息后，立即报告站长，并立即派人查看不合格情况，调查不合格发生的原因、性质、影响程度等。

技术主管应将调查的信息报告站长，站长决定不合格品评审时间和参与人员，必要时应通知工区和项目部，评审时办公室做记录。

会议后对不合格品采取的决议应由技术主管组织实施，站长组织进行重新评审，只有经评审合格后，方可报监理进行专项验收。

C专检不合格

专项检查不合格，应立即责令责任工班对不合格品进行隔离和标识，然后由技术主管报告站长，由总工程师召集有关部门进行不合格品评审。

评审后的决议由技术主管组织实施，站长组织进行重新评审，只有经评审合格后，方可报监理进行专项验收。

专项检查的具体不合格有若干情形，其评审处置方式按以下几种处理方式进行：

①轻微不合格品由质检员、技术人员直接进行评审判定，在现场及时监督纠正，并做出有关记录。

②一般不合格品评审处置分为三种类型：一是质量检查人员发现的一般不合格品，由站长组织评审，质检人员根据评审会议填写《不合格品返工(返修)通知单》记录，并跟踪验证；二是公司管理人员检查发现的一般不合格品，按《纠正和预防措施控制程序》执行；三是顾客、监理或质监站检查发现的不合格品或认为不符合合同要求的产品，应由站长负责处置，经验证后再上报以取得认可。

③严重不合格上报公司和局项目部，由公司总工程师组织评审处置，必要时

会同顾客、监理、设计单位共同调查、评定、处置，安全质量部跟踪验证。

④由设计原因造成不合格品，应按照行业法规及合同规定与顾客、监理、设计单位协商解决。

⑤进场物资出现的不合格品执行物资管理办法的有关规定。

⑥责任方应保存不合格品的控制记录，拌和站建立《不合格品台帐记录》，并对不合格品处置实施全过程监控，严重不合格品报公司安全质量部统计，由公司进行验证。

D不合格品的标识类型

不合格品的标识由检验(试验)记录、检验批质量验收记录、不合格品返工、返修通知单或现场标记等方式进行标识，同时也可由技术主管根据不合格品的性质，在工程日志中作详细记录包括涉及范围、时间、地点、工程名称、工程部位、数量、操作人员等，必要时可由站长指派专人对不合格品实施隔离。

(3)不合格品处理措施

供方供给的原材料外观和力学性能任何一项不合格均作退货处理。

3.11 拌和站确保生产应急预案

为确保填料的拌和质量 and 施工生产的有序进行，若遇意外停水、停电或机械设备故障等情况时，为使拌和站正常进行，特制订拌和站应急预案。

1、成立应急领导小组

组长：郁其才

副组长：唐阳华 秦茂林

组员：万放才 李风华 张进辉 邱鹏 崔春华 拌和站全体人员

2、施工突发停水时启动应急预案

(1)拌和站配备有一个60m³的蓄水池，在生产之前先把蓄水池内水注满，施工过程中不断给水池加水，确保水池内蓄水量。

(2)在

3、施工突发停电时启动备用电源应急预案

(1)施工时如突然停电，相关工班负责人要立即与生产调度或现场值班电工联

系，值班电工要尽快赶到配电房查明停电原因(同时设备班要安排发电机司机到位，做好发电准备)，分清是外部电网停电，还是配电设施发生故障，如是外部停电，则由生产调度安排在15分钟内启用备用电源。

(2)拌和站配备有一台250Kw发电机，拌和站突发停电时启动，保证拌和站电力供应。

(3)在启动备用电源前，值班电工要先切断配电总柜内的隔离总开关，发电机司机要再次检查发电机组各部是否正常，确认无误后，按发电机操作规程正常启动，此时由发电机司机和值班电工查看各部参数正常后，并具备送电条件时，由值班电工进行倒闸操作，把电送出去。

(4)为保证备用电源随时正常可靠运行，机电部制订了相关备用电源管理制度，对发电机组实行严格的定机定人管理制度，并要求各保管司机每周进行一次走合保养，随时了解发电机工况，如有异常现象及时排除，决不带病运行，另外每天灌注填料前保管司机要提前1小时启动发电机运行15分钟。

(5)机电部每月针对发电机组、填料拌和站的维护修理情况，每季要做好各类配件购置计划，保证易损件的储备工作。

4、施工时关键设备突发故障时启动备用设备预案

(1)拌和站主要设备储备备用件，并易于修复。

(2)平时做好关键机械设备的维护保养工作，机电部每月针对设备的维护修理情况，每月要做好各类配件购置计划，保证易损件的贮备工作，当设备故障停机时及时进行修复。

4、拌和站岗位职责

4.1、拌和站站站长岗位职责

在工区长的领导下，负责拌和站的全面行政管理工作，其职责是：

(1)、认真贯彻执行党的方针、政策，遵守国家法令、法规，坚决贯彻执行处的各项决定，坚持社会主义经营方向。

(2)、维护国家利益，保护国家财产，正确处理国家，集体、员工三者利益关系。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。
。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/688044102052006053>