

# 泰州市安全生产委员会办公室文件

泰安办〔2021〕45号

---

## 关于印发《涉炉企业安全生产专项治理验收方法（试行）2021年修正版》的通知

各市（区）安委办、泰州医药高新区安委办：

全市涉炉企业安全生产专项治理开展以来，各市（区）积极开展专项治理，涉炉企业本质安全度得到较好提升，但专项治理中对标准存在不同程度差异，为解决好相关问题，结合百日攻坚专项行动要求，市应急管理局组织国内权威专家重新修正了《涉炉企业安全生产专项治理验收方法（试行）》（以下简称《验收方法》），现印发你们，并提出如下要求，请一并贯彻落实。

**一、严格治理验收工作。**涉炉企业应按照最新《验收方法》严格落实管控措施，各市（区）必须组织相关专家开展验收“回

头看”，未经验收合格的坚决不允许复工复产，为保证验收质量，相关专家费用由各市（区）承担。

**二、落实炉长制和挂钩联系制度。**各市（区）要督促涉炉企业建立完善“炉长”制，指导各乡镇（园区）建立党政领导挂钩联系制度，按要求开展检查、巡查。

**三、提升专家验收质量。**为统一验收标准，各市（区）于5月24日前，将拟参与验收专家推荐名单报送市应急管理局，市应急管理局将组织《验收办法》专项培训，统一验收尺度。专家验收时应严格把关，不得降低标准、打擦边球，一经发现将在全市范围内公示并列入专家“黑名单”。

联系人：任勇，联系电话：86896706。

附件：《涉炉企业安全生产专项治理验收方法（试行）2021年修正版》

泰州市安全生产委员会办公室

2021年5月21日

附件

# 涉炉企业安全生产专项治理验收方法（试行）2021年修正版

序号	验收项目	验收要求	引用标准和法规	验证方式
1	涉炉企业建设项目的实施、改造和运行安全管理	<p>新建、改建、扩建的金属冶炼项目需经安全设计审查，安全设施竣工验收合格后，方可投入生产和使用。</p> <p>早期建设运行、未进行安全设计审核和验收的企业，由相关市（区）人民政府确定建设项目安全设施“三同时”手续如何完善。</p> <p>企业应加强现场定置化管理、可视化管理，各种场地及各种物品应定置摆放，相应操作规程和分区标识应设置在显著醒目位置。生产现场“脏、乱、差”的原则上不得通过验收。</p>	<p>《安全生产法》第二十九条</p> <p>《省安全生产委员会关于全面强化落实企业主体责任深入推进安全专项整治的通知》（苏安〔2020〕3号）</p> <p>《企业安全生产标准化基本规范》</p>	<p>审查</p> <p>检查</p> <p>检查</p>
2	安全管理机构设置及人员配备	<p>企业应设置安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员，配备人员应符合《泰州市生产经营单位安全生产主体责任规定》中第十一条规定。须查看人员履职记录和持证上岗情况。</p> <p>金属冶炼企业应配备注册安全工程师从事安全管理：在2023年1月1日前配备中级以上注册安全工程师并达到管理人员的15%比例，在此期间应委托安全中介机构选派注册安全工程师提供安全生产服务。（国家另有规定的从其规定，各地可根据情况设定更高要求，并应加强对中介机构提供服务情况的监督检查）。应引导企业主动加速注册安全工程师配备，后续整治力度将持续加大，并实时根据上级相关要求进行调整。</p> <p>规模以上企业或从业人员数超100人企业应配备安全总监，安全总监应当具有工程师以上专业技术职称或者取得注册安全工程师资格。</p>	<p>《泰州市生产经营单位安全生产主体责任规定》第十一条</p>	<p>检查</p> <p>检查</p>
			《江苏省安全生产条例》	检查

序号	验收项目	验收要求	引用标准和法规	验证方式
		<p>熟悉安全生产法律法规、标准和规范。安全总监应当履行规定职责。应检查相关人员和履职记录。</p> <p>企业应建立应急救援组织，配备必要的应急救援设施和救援器材，但必须符合企业实际，重点检查涉炉作业中可能遇到的各类水、电设备设施易损坏部位或难以替代部位是否有备用设备设施，防止出现断水、断电等情况。</p>	<p>《泰州市生产经营单位安全生产主体责任规定》第三十八条</p>	检查
3	安全管理制度和操作规程	<p>企业应建立健全“炉长制”，并对“炉长制”落实情况进行培训和定期考核。重点检查“炉长制”是否符合文件要求并真正落实。</p> <p>企业应制定完善的涉炉管理制度和安全操作规程，至少包含：熔炼炉安全操作规程、炉衬砌筑规范、炉衬判废标准、烘炉工艺规程等并严格执行。</p> <p>涉及煤气（天然气）、氧气、氮气、氩气等作业的应制定作业安全管理制度和安全管理操作规程，煤气特种作业人员应持证上岗。</p> <p>企业应制定熔炼、浇注、吊运熔融金属岗位安全操作规程及应急处置措施。</p>	<p>《泰州市生产经营单位安全生产主体责任规定》第六条</p> <p>《泰州市生产经营单位安全生产主体责任规定》第二十九条</p>	<p>检查</p> <p>（应检查制度和规程是否和企业实际符合，实际不符合的不予通过）</p>
4	安全教育培训	<p>涉及金属熔炼工艺的企业主要负责人和安全生产管理人员应经监管部门考核合格方可持证上岗；每年应当接受再培训并考试合格。应通过资料检查、现场询问等方式对相关人员进行身份核查，确认相关人员是企业实际控制人员和安全管理人员。</p> <p>特种（设备）作业应经专门安全技术培训取得资格证书方可上岗作业；熔炼、浇注等岗位员工需经安全生产教育培训合格后方可上岗作业。培训需满足岗前培训72学时，每年再培训满足20学时，培训考试内容应符合岗位要求。应对涉炉作业人员进行检查，查看其是否掌握作业规程和应急处置知识。</p>	<p>《泰州市生产经营单位安全生产主体责任规定》第十九条</p>	检查

序号	验收项目	验收要求	引用标准和法规	验证方式
		<p>企业应专门开展安全风险管控教育培训；新工艺、新技术、新材料、新设备投入使用前，企业应当对相关操作人员掌握报警装置作用和生产教育和培训。应重点查看涉炉作业人员是否掌握报警装置作用和报警后如何处置。</p>	<p>《江苏省工业企业安全生产风险报告规定》（省政府令 第140号）</p>	检查
5	风险管控	<p>企业应建立“双重预防机制”并组织实施至少包含安全风险辨识或重大安全风险评估、安全风险管控清单、较大以上安全风险公示栏或重大安全风险警示牌、安全风险档案）。</p>	<p>《泰州市生产经营单位安全生产主体责任规定》第四章 安全生产双重预防机制第二十三条 GB/T 5959.1-2019第5章</p>	检查
6	劳动防护	<p>炉口近距离作业人员应配备防高温面罩、高温防护服、绝缘手套和绝缘鞋；炉台需铺设绝缘材料（应提供符合要求的采购记录，不得使用普通橡胶皮）。 受磁场影响范围内作业人员不得佩戴金属手环、手镯、项链、可磁化或硅、碳或类似物制成的物品，有金属植入物的人员也不应从事相应作业。</p>	<p>《泰州市生产经营单位安全生产主体责任规定》第三十条，GB39800-2020个体防护用品配备规范要求。</p>	
7	涉炉通用要求	<p>所涉炉应至少符合其设计和制造出厂时有效的 GB/T 10067 《电热（和电磁处理）装置基本条件》和 GB/T (GB) 5959 《电热（和电磁处理）装置的安全》的通用部分和有关专用部分的要求。鼓励及时采用新版标准（检查时查看出厂使用说明书，无法提供的由生产厂家出具说明，如因此发生事故，调查发现因减配、提供的设计不合理、出厂自身问题等导致，相关生产厂家须承担相应法律责任）。</p> <p>企业主要负责人每季度至少组织专业人员或聘请安全专家进行一次涉炉安全专项检查，对检查中发现的问题立即整改，并如实记录检查和整改情况。</p>	<p>GB/T 10067.1-2005/2019, GB/T 10067.2-2005, GB/T 10067.21-2015 GB/T 10067.31-2013, GB/T 10067.32-2013, GB5959.1-2005/GB/T5959.1-2019, GB 5959.2-2008, GB 5959.3-2008</p>	检查、测量和试验
			<p>《江苏省安全生产条例》第十四条</p>	检查

序号	验收项目	验收要求	引用标准和法规	验证方式
		<p>企业开炉前应对用电系统、冷却水系统、吊具、钢包(含浇注包)、炉衬、炉体及周边环境进行安全检查并进行记录。应有具体的检查部位、检查频次、检查人和具体检查情况,不得采用打勾检查等简易程序记录。</p> <p>企业不得采用无芯工频感应电炉、0.25吨及以上无磁轭的铝壳中频感应电炉、30吨及以下炼钢电弧炉等淘汰落后设备。检查时应对照出厂标牌、使用说明书和指导目录要求。</p>	<p>《产业结构调整指导目录(2019年本)》</p>	<p>检查</p>
8	中频感应电炉隐患排查	<p>一、熔炼车间平面设施布置</p> <p>(1) 有独立操作室的出口(含窗口)不得正对炉口,且窗口应采取防爆措施,应设紧急逃生出口,门应向外开启或设置180度开门。</p> <p>(2) 会议室、活动室、休息室、更衣室等场所不得设置在熔炼炉、熔融金属吊运和浇注影响范围内。</p> <p>(3) 烘包区、修包区不得设置在熔炼炉、熔融金属吊运和浇注影响范围内。</p> <p>(4) 炉台两侧或后方应设不少于二处符合逃生要求的应急通道并保持畅通,炉台下熔炼期间禁止人员进入。炉台、炉坑、料坑、出钢坑等临边高度差达0.6m以上的区域,应设置护栏,护栏高度应大于1.05m。</p> <p>(5) 熔融金属吊运、浇铸区域、漏钢可能波及范围内、前出钢坑等不得存在潮湿、积水或其他易燃易爆物品,应无暗井、水沟、水管、电缆槽、燃气(油)管线等。熔融金属吊运、浇铸区域应设置熔融金属应急储存装置。</p> <p>(6) 倾炉设备机电源线、泵、液压力源箱和管道应合理布置,并采取必要的防护措施,避免液态炉料溢出或漏炉时造成损坏;倾炉动作在两个方位上应设置限位,倾炉过程中不应给炉子供电;任何倾炉装置、按钮和操纵杆在接通位置上应是非保持性的,倾炉装</p>	<p>《工贸行业重大生产安全事故隐患判定标准(2017版)》(安监总管四〔2017〕129号) GB5959.3-2008第B.2.3条</p>	<p>检查</p>
			<p>GB 5959.3-2008第B.1条</p>	<p>检查和试验</p>

序号	验收项目	验收要求	引用标准和法规	验证方式
		<p>置的操纵杆应能自动返回零位。液压传动系统应在操作台上设置紧急操纵杆，与柴油机备用电源联动，以便在停电时间较长或紧急清空液态炉料时操作人员可及时扳动操纵杆进行倾炉。</p>		
		<p>(7) 炉下前方区域应有能在紧急倾炉或漏炉的情况下盛装全部熔融金属的贮存坑或钢包坑，且炉下区域的地面设计应能在发生漏炉事故时使熔融金属快速流入贮存坑，以免损坏炉子和装置的其他部件。</p>	<p>《工贸行业重大生产安全事故隐患判定标准(2017版)》GB 5959.3-2008第B.2条</p>	检查
		<p>(8) 企业应在炉台区(投料区)设置高清视频监控; 1t以上炉台下炉体周边应设置高清视频, 配备照明设施保证视频清晰, 炉体周边视频监控显示应设置在炉台便于观察的位置; 所有视频记录应保存在值班室等安全位置, 并至少保存七天。</p>	<p>《泰州市生产经营单位安全生产主体责任规定》第二十七条</p>	检查
		<p>二、起重设施</p>		
		<p>(1) 吊运熔融金属的起重机应符合冶金起重机技术条件, 钢丝绳应定期检查, 且驱动装置中应设置两套制动器。企业应定期抽查行车吊钩、钢丝绳等部位, 并做好记录。</p>		检查和试验
		<p>(2) 吊运浇注包的龙门钩横梁、耳轴销和吊钩等零件, 应进行定期探伤检查。企业应对相关受力点应加强日常检查, 不能仅仅依靠定期探伤检查。</p>	<p>《工贸行业重大生产安全事故隐患判定标准(2017版)》</p>	检查
		<p>三、报警系统</p>		
		<p>(1) 应每日检查中频炉各报警系统的有效性并作记录, 报警器声音一般应比生产噪音大15分贝, 满足对周边人员警示要求。企业应制定报警后的处置程序并张贴现场。</p> <p>(2) 中频炉水冷系统(重点是感应线圈)应设有进出水温度、进水压和水流量监测以及超温、欠压和欠流的报警装置, 以便及时处</p> <p>理, 必要时切断相关供电电源, 水压检测应和供电连锁。要求水温</p>	<p>《工贸行业重大生产安全事故隐患判定标准(2017版)》(安监总管四〔2017〕129号)机械行业第4条规定 GB/T 10067.1-2019第5.1.4条</p>	<p>检查、测量和试验对该项第4条专家验收检查时, 查看企业是否具备水质检</p>

序号	验收项目	验收要求	引用标准和法规	验证方式
		<p>升高不得超过20度，直排式、单回路循环给水系统和双回路循环外回路出水最高温度不超过55度，双回路循环内回路给水系统出水最高温度不超过65度；相关压力和流量范围应符合GB/T 10067.1-2019第5.1.4表1规定，并由中频炉生产厂家确定。</p> <p>(3) 中频炉炉体总进水管应安装快速切断阀（不与报警连锁），操作位置应设于炉台，在作业人员确认炉体下方须切断水源时便于及时切断，应设置必要的标识和防护措施，避免误触。</p> <p>(4) 冷却水质应符合 GB/T 10067.1-2019 第 5.1.4.4 条的规定，其中电导率超标往往是造成某些故障的重要原因：对半导体器件的冷却水质另按其规定。</p>		测能力。
		<p>(5) 报警装置应设置不间断电源和操作开关并提供使用说明。报警装置和操作开关应设置在炉台便于观察、操作位置。</p>	GB 5959.3-2008) 第4.3条	检查
		<p>(6) 1t 及以上中频炉应安装漏炉报警装置和切断电源的措施，在炉衬电气绝缘损坏到低于某一临界值且炉衬可能发生漏炉时发出声光报警信号并自动切断炉感应圈供电，漏炉报警动作值和切断炉子供电动作值应由用户根据炉子工况和运行经验进行调整。新烧结炉衬应由电气方面专业人员受过训练人员安装漏炉报警装置，然后进行检验并记录。检验方法应由相关厂家提供，漏炉报警装置应严格按照产品使用说明的要求进行操作使用。在运行中发生漏炉报警时，必须断电并找出原因加以排除。企业不得私自停止漏炉报警的使用。企业在每班作业前必须按规定检查漏炉报警装置确保其处于正常工作状态；运行期间应防止熔体过热，注意观察炉衬的状况（厚度的变化，颜色变化、有无局部损坏和裂缝等）以及漏炉监视信号、感应器线圈出水温度和炉子电流或阻抗等的变化。</p>	GB/T10067.31- 2013第5.4.6条 GB 5959.3-2008第B.3条	检查、测量和试验



序号	验收项目	验收要求	引用标准和法规	验证方式
		<p style="text-align: center;">四、应急供水系统</p> <p>(1) 供应泵应设置备用水泵且具有自投自复功能，操作台上应有启动显示信号。</p> <p>(2) 应配备柴油机水泵应急供水，有条件的企业建议增设两路独立电源供电；必须定期检查启动电源、出水情况和防冻措施情况。</p> <p>(3) 应接入高位水箱或自来水（自来水只允许应急时使用）作为应急供水，采取此方式应急供水时应打开排水口，高位水箱水量应满足将炉内液态钢水出空所需时间和进一步冷却炉体的要求。</p> <p>(4) 上述应急供水系统与停电停水等异常情况时进行连锁实现自投自复。</p> <p>(5) 如中频炉相关安全规范要求有其他的应急用水规定，遵照相关规定执行；冷却水不得用于其他用途，如清洁地面、擦洗等，以免发生触电等事故。</p>	<p>GB/T10067.1-2019 第5.1.4.条</p>	<p>检查和试验</p>
		<p style="text-align: center;">五、炉体</p> <p>企业应定期检查炉体状况并记录：</p> <p>(1) 中频炉感应线圈本体及磁轭、顶杆等附属设施，不得出现缺损、松动，线圈胶泥剥落等情况（每日）；</p> <p>(2) 感应线圈胶泥应无剥落，无露出打结料（每日）；</p> <p>(3) 磁轭顶块顶杆应齐全、无松动（每日）；</p> <p>(4) 胶木柱应完整、无断裂，胶木柱固定螺栓无缺失、松动（每日）；</p> <p>(5) 中频炉液压系统油管接头无松动、漏油、破损现象（每日）；</p> <p>(6) 炉体倾动机构运行正常，液压站油温和油标正常（每日）；</p> <p>(7) 电缆不应有裂纹、划痕、磨损现象（每日）；</p>	<p>GB/T10067.31-2013第5.2.2、5.2.10、5.2.6、5.2.7条</p> <p>GB5959.3-2008第B.3条</p>	<p>检查和试验</p>

序号	验收项目	验收要求	引用标准和法规	验证方式
		<p>(8) 冷却水管以及接头不得有漏水现象 (每日);</p> <p>(9) 定期检查炉衬的状况, 肉眼观察颜色变化和有无裂缝等, 测量不同高度炉衬直径的变化 (每炉前);</p> <p>(10) 定期检查炉体接地 (每月);</p> <p>(11) 检查漏炉报警装置确保其处于正常工作状态, 观察漏炉监视信号, 对装置的电参数进行评估 (每炉中);</p> <p>(12) 是否有线圈打火、匝间短路情况 (发现时必须停炉);</p> <p>(13) 炉体在使用过程中发生穿炉或液态炉料泄漏情况时, 必须停炉并及时处置, 严禁继续使用 (检查中发现穿炉继续使用的相关执法人员应照行刑街接要求移交司法处置);</p> <p>(14) 企业应加强炉体检查, 重视各类设备设施的完好, 还应在打炉时加强对感应圈及其冷却管检查, 杜绝锈蚀严重、存在漏电情形。</p>		
		<p>六、自动控制、配电系统</p> <p>(1) 电容器柜、电源装置、液压室与炉体之间应隔离或设隔墙 (小于1t中频炉且开放式设置炉体、电容、控制柜时可忽略此项);</p> <p>(2) 动力管线穿层、穿墙孔洞应封堵;</p> <p>(3) 中频炉电容柜周边应设置安全通道;</p> <p>(4) 中频炉配电室应符合配电室要求;</p> <p>(5) 中频炉所有馈电部分的易触及处应设置防护装置。</p>	<p>GB/T10067.31-2013 第5.4.4条</p>	<p>检查</p>
		<p>七、炉料</p> <p>(1) 中频炉使用的废钢应符合《废钢铁 GB/T 4223》第五章要求, 干燥、不卡炉口, 不含有爆炸物、有毒物、放射性物和密闭容器, 不得使用含有油脂或渣质过多的废料。应建立废钢炉料分选管理制度, 设置炉料分选区、明确分选责任人、配备破碎、切割等设备, 进炉的废钢、配料必须经分选责任人签字确认。如采购第三方炉料的应提供炉料进货检验记录。</p>	<p>《废钢铁GB/T 4223》第五章</p>	<p>检查</p>

序号	验收项目	验收要求	引用标准和法规	验证方式
		(2) 1 吨以上中频炉企业应采用适当的自动化投料方式使工人远离高温热源。企业采用自动化投料装置时,应充分辨识其安装使用等风险,并落实管控措施。	《泰州市生产经营单位安全生产主体责任规定》第二十七条	检查
		(1) 电弧炉、矿热炉等电极使用水冷圈冷却时,应采取防护措施以免水冷圈掉入钢水中。	《工贸行业重大生产安全事故隐患判定标准(2017版)》	检查
		(2) 电弧炉、矿热炉等冶炼料源必须保持干燥,不含有爆炸物、有毒物和密闭容器。使用矿粉、磨削渣、抛丸粉、铁粉、磨床灰、砂轮灰、水磨灰、球磨钢等原料进行冶炼的,应符合《废钢铁 GB/T 4223》有关要求。使用砂轮灰等原料易造成喷爆,不得直接入炉,必须配备烘干等设备,通过压块、制球,烘干等方式确保料源干燥稳定。因砂轮灰等料源成分不清晰,原则上不具备检测能力无法确保安全的企业不得生产;对仅熔炼无后续配套产品生产的企业立项文件和营业执照应保持一致。		检查
9	其他冶金或铸造炉隐患排查	(3) 盛装高温熔融金属液体的钢包透气芯、钢包滑板机构应制定预防漏包的有效管理制度。	《泰州市生产经营单位安全生产主体责任规定》第二十九条	检查
		(4) 高温熔融金属影响范围的出钢坑、防漏坑、吊运钢包应急坑等应保持干燥无杂物;熔炼炉底下地面不得有暗井、积水坑、水沟、电缆沟、水管等;有穿炉钢水(或铁水)蔓延风险的,应设置围堰,设置存漏坑。	《工贸行业重大生产安全事故隐患判定标准(2017版)》	检查
		(5) 有喷爆风险冶炼场所的矿热炉、电炉、AOD、转炉主控室、有人员值守的操作室、休息室等应设置大喷事故的必要防护措施,不应正对喷爆风险口,门窗应背对喷爆风险场所,门应向外开启;连铸主控室不得正对中包,喷爆影响范围内的主控室观察窗应采取	《工贸行业重大生产安全事故隐患判定标准(2017版)》	检查

序号	验收项目	验收要求	引用标准和法规	验证方式
		防爆措施；主控室应设紧急出口。电炉、矿热炉、矿热炉后控制室（或操作台）应设置在安全位置，其正对出钢口窗户应有防喷溅措施，控制室出入口应背对出钢口方向。		
		(6) 电炉、铸造熔炼炉、保温炉、倾翻炉、铸机、流液槽、矿热炉等设备，应当设置熔融金属紧急排放和储存的设施，并在设备周围设置阻挡围堰，防止熔融金属外流。	《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》第29条	检查
		(7) 连铸供水系统应有突然断电断水自动报警装置，液压设备能够在断电情况下保持有足够压力关闭水口，在断电情况下连铸钢包应有其他动力系统将其转移到防漏包位置。	《炼钢安全规程》AQ2001-2018第12.3章	检查
		(8) 氧氮氩等网站室应有通风措施，设置氧含量报警装置。	《工业企业设计卫生标准GBZ1》5.1.14	检查
		(9) 进出VD（坑、管道和汽包）料仓等作业时执行有限空间作业规程，防止中毒窒息事故发生。	《工贸企业有限空间作业安全管理与监督暂行规定》	检查
		(10) 高炉、转炉、连铸、加热炉和煤气柜等煤气区域的有人值守的主控室、操作室和人员休息室等人员较集中的地方以及在可能发生煤气泄漏、聚集的场所，应设置固定式一氧化碳监测报警装置。	《工业企业煤气安全规程》（GB6222）等	检查
		(11) 天然气点火装置应设置点火失败和熄火自动切断装置。	危险化学品安全生产淘汰落后技术装备目录（2020年第一批）	检查
		(12) 氧枪等水冷元件应配置出水温度与进出水流量差检测、报警装置，应与炉体倾动、氧气开闭等连锁。	《炼钢安全规程》AQ2001-2018第9.1.4条、第10.1.8条、第11.1.4条等	检查

序号	验收项目	验收要求	引用标准和法规	验证方式
10	应急管理	<p>(1) 企业应按 GB29639-2020 建立生产安全事故应急预案体系。制定熔炼、铸造过程中停电、停水、穿炉、高温金属喷溅、钢包吊运过程中漏包、穿包、煤气或天然气泄漏等高风险的异常情况应急处置方案。</p> <p>(2) 企业应制定应急演练计划，按计划组织公司、车间、班组定期开展生产安全事故应急演练，应每半年至少组织一次应急救援预案演练（至少包含停电、停水、穿炉、高温金属喷溅、钢包吊运过程中漏包、穿包应急处置方案）。</p> <p>(3) 应急处置和应急救援结束后，企业应对应急预案实施情况进行总结评估，修订和完善应急预案。</p>	《泰州市生产经营单位安全生产主体责任规定》第三十八条	检查
<p>其他说明：</p> <p>(1) 本方法规定了涉炉企业安全生产专项治理的验收方法，适用于在泰州市广泛使用且存在较多隐患中频感应熔炼炉和部分金属熔炼炉，工频炉参照此标准执行。办法中未涉及的其他金属熔炼炉应符合国家有关规范，企业应开展双重预防机制建设并落实管控措施，确保不发生事故。</p> <p>(2) 安全管理人员配备：《泰州市生产经营单位安全生产主体责任规定》第十一条 高危行业生产经营单位，应当按照下列规定设置安全生管管理机构或者配备专职安全生管管理人员：</p> <p>(一) 从业人员总数在 30 人以下的，应当配备 1 名以上专职安全生管管理人员；</p> <p>(二) 从业人员总数 30 人以上 100 人以下的，应当设置专门的生管管理机构，并配备 2 名以上专职安全生管管理人员；</p> <p>(三) 从业人员总数 100 人以上 300 人以下的，应当设置专门的生管管理机构，并配备 3 名以上专职安全生管管理人员；</p> <p>(四) 从业人员总数 300 人以上的，应当设置专门的生管管理机构，并按照不低于从业人员总数 1% 的比例配备专职安全生管管理人员。</p> <p>配备的安全生管管理人员中具有相应类别的注册安全工程师的数量，不得少于安全生管人员总数的 15%，且最低不得少于 1 人。</p> <p>(3) 此前发布的我市涉炉企业安全生产专项治理有关标准与本标准不一致的，以本标准为准。</p> <p>(4) 专家验收时，应公平公正，统一尺度，严禁各行其是。对验收不认真、降低标准、打擦边球的一经发现通报批评，列入黑名单。</p>				

序号/标题	危险有害因素	控制措施	备注
物料	全字科率常强 气点清(清漆) 十三号 有实际和青漆生 气生 承/人	<p>主要危险源：1. 挥发出来的蒸汽和粉尘在空气中达到一定浓度时，遇明火或高温物体，极易发生燃烧、爆炸。2. 挥发性有机物含量高，长期吸入会对人体健康造成损害。3. 施工过程中产生的粉尘和漆雾，对施工人员的呼吸系统和皮肤造成刺激。</p> <p>控制措施：1. 密闭作业：对作业区域进行密闭，防止挥发物扩散。2. 通风换气：加强施工现场的通风换气，降低挥发物浓度。3. 个人防护：作业人员应佩戴防毒面具、防护眼镜等个人防护用品。4. 安全培训：对作业人员进行安全培训，提高安全意识。5. 应急预案：制定应急预案，一旦发生事故，能够及时处置。</p>	无