企业安全生产标准化

自评报告

企业名称：西安欧德橡塑技术有限公司

所属行业：机械 专业：汽车零部件及配件制造

自评得分：85.7 自评等级：三级

自评日期：2024 年 11 月 21 日

是否在企业内部公示：☑是 □否

是否申请评审：☑是 □否

目 录

一、 企业基本情况表.....1

二、企业自评总结.....2

三、工贸行业三级安全标准化企业申请表.....13

四、机械制造企业安全生产标准化考核评级标准.....14

五、机械制造企业安全质量标准化考评检查表.....19

六、自评扣分项目汇总表.....74

七、安全生产标准化自评得分汇总表.....75

八、自评整改问题及完成情况.....78

九、附件.....80

附件 1 企业简介.....80

附件 2 营业执照.....91

附件 3 主要负责人、安全管理人员考核合格证.....92

附件 4 应急预案备案登记表.....94

附件 5 特种设备使用登记证和检测报告.....95

附件 6 特种作业人员证书.....125

附件 7 工伤保险参保证明.....127

附件 8 管理制度清单.....128

附件 9 主要设备设施清单和应急救援物资清单.....129

附件 10 适用的安全生产法律法规及其他要求清单.....131

附件 11 安全组织网络架构图.....133

附件 12 区域位置图、四邻关系图、平面布置图.....134

附件 13 自评结果通报.....136

一、企业基本情况表

企业名称	西安欧德橡塑技术有限公司				
地　　址	陕西省西安市泾河工业园北区四横路东段路北				
企业性质	☑国有　☐集体　☐民营　☐私营　☐合资　☐独资　☐其它				
安全管理机构	安技环保部　　负责人：董洋洋				
员工总数	100 人	专职安全管理人员	2 人	特种作业人员	3 人
固定资产	2000.00 万元		主营业务收入	500 万	
倒班情况	☐有　☑没有		倒班人数及方式	/	
法定代表人	薛勇	电话		传　　真	
联 系 人	董洋洋	电话		传　　真	
		手机		电子信箱	
自评等级	☐一级　☐二级　☑三级　☐小微企业				

本次自评前本专业曾经取得的标准化等级：☐一级 ☐二级 ☐三级 ☐小微企业 ☑无

如果企业是某企业集团的成员单位，请注明企业集团名称：
陕西德信零部件集团有限公司

如果已取得职业健康安全管理体系认证证书，请注明证书名称和发证机构：
无

		姓　　名	所在部门/职务/职称	电话	备注
本企业安全生产标准化自评小组主要成员	组　长	薛勇	总经理		
	副组长	张炜	副总经理		
	成 员	董洋洋	安技环保部副部长		
		张二辉	生产采供部部长		
		鲁西平	生产采供部副部长		
		赵晓舟	生产采供部副部长		
		吴洁	综合服务部部长		
		彭鹏	财务部副部长		
		曹冲	销售部部长		
		陈飞绸	技术质量部部长		

二、企业自评总结

一、企业概况

（1）基本情况

西安欧德橡塑技术有限公司是一家从事橡胶制品销售，塑料制品销售，焊接等业务的公司，成立于 2003 年 04 月 22 日，公司坐落在陕西省西安市泾河工业园北区四横路东段路北；信用代码/税号为 916101177428481317，法定代表人是薛勇，注册资本为 2000.000000 万人民币，企业的经营范围为：橡胶制品、塑料制品（除农膜）、汽车配件的加工、销售；焊接、金属冲压、机械加工；机械设备的安装、调试；模具的设计、制造；设备、厂房、土地租赁；橡胶塑料产品设计及检测服务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

（2）周边环境

公司所在厂区东侧隔墙为闲置厂房，南侧紧邻泾诚路，西侧为陕西德士金迪橡塑工业集团有限公司，北侧隔墙为西安闽锐玻璃有限公司。厂区周边无重要公共建筑项目。公司厂区周边情况见下图。

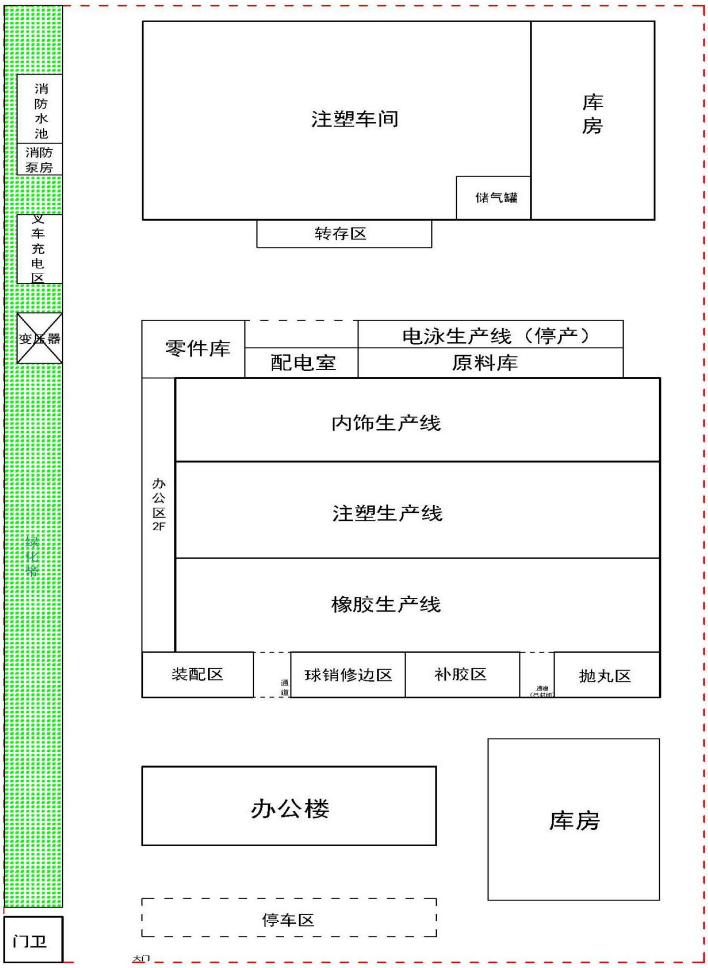
（3）总平面布置

厂区按功能分区，划分为办公区、生产区、储存区、辅助区等区域。

根据生产工艺、运输线路及厂房布置的合理性，厂区的整体布置如下：厂区最南侧为办公楼和库房，库房位于办公楼东侧；生产区整体位于办公楼北侧，自南至北依次为联合厂房（橡胶生产线、注塑生产线、电泳生产线（停产）、内饰生产线）、注塑车间。厂区西侧绿化带处自北至南依次有消防水池、消防水泵房、叉车充电区、变压器等。厂区内所有生产车间和库房均为单层，且有独立的防火分区。

厂区主出入口位于厂区西南角，主要用于人员进出、车辆运输。

公司厂区总平面布置如下图。



（4）主要原、辅材料

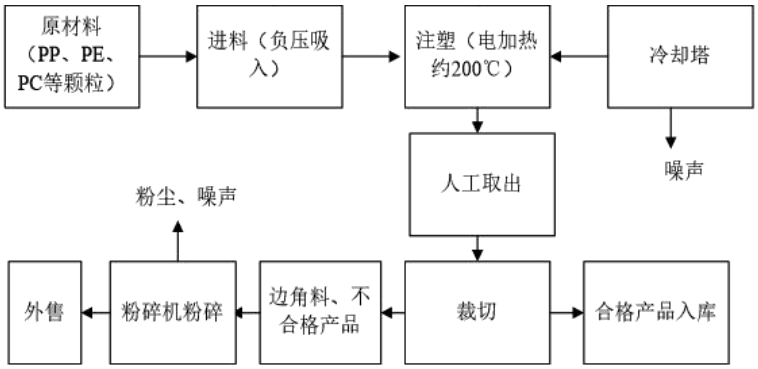
1.2-1 原、辅材料和产品一览表

序号	名称	消耗量	状态	包装方式	备注
注塑原、辅材料					
1	聚丙烯（PP）	24t/a	固态	袋装	外购
2	聚乙烯（PE）	30t/a	固态	袋装	外购
3	热塑性弹性体（TPE）	18t/a	固态	袋装	外购
4	聚碳酸酯（PC）	20t/a	固态	袋装	外购
5	色母	3t/a	固态	袋装	外购
6	尼龙 66	40t/a	固态	袋装	外购
注胶原、辅材料					
1	胶料	42t/a	固态	袋装	外购
2	密封胶	1t/a	固态	袋装	外购
产品					
汽车零部件	后雾灯灯室、汽车防火墙上盖、外后视镜镜托、外后视镜座垫、外后视镜外壳饰片、高位制动灯面罩、后雾灯反光碗、前雾灯支架、外后视镜固定支架等 50 万套			根据市场需要	注塑生产线
橡胶体	30 万件/年			根据市场需要	橡胶生产线

（5）生产工艺

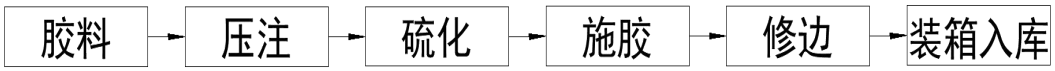
本企业生产工艺主要有注塑工艺和橡胶生产工艺

1）注塑工艺简述：进料、注塑成型、裁切、检查。



注塑工艺流程图

2）橡胶生产工艺简述：外购胶料经过压注成型及硫化处理，使橡胶体可塑性降低，弹性剂强度增加。液压系统采用油压。橡胶性能达到要求后进行修边成型、施胶处理，检验合格入库。

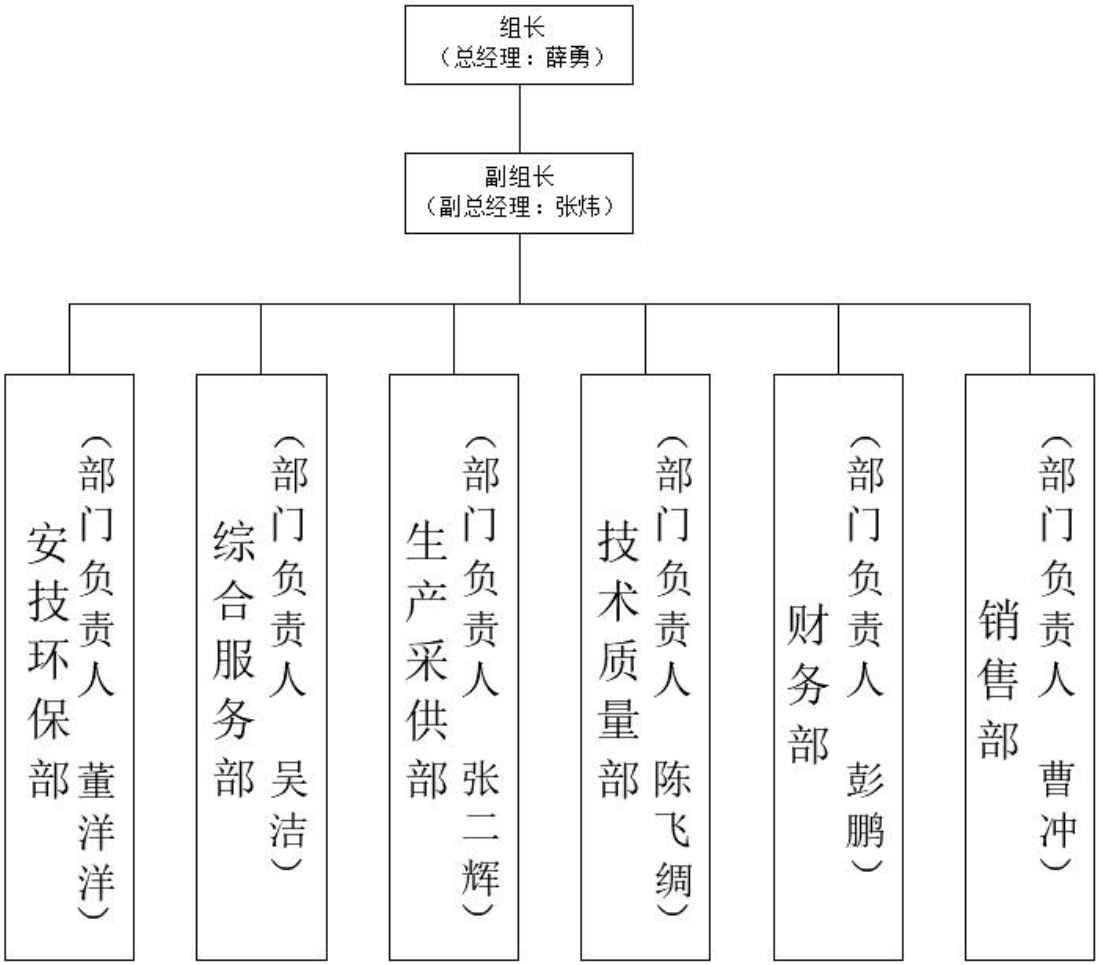


橡胶生产工艺流程图

（6）组织机构及劳动定员

为保障安全生产标准化工作的顺利开展，公司成立了安全生产标准化工作领导小组。安全生产领导小组由组长、副组长和成员组成。安全生产领导小组组长由总经理薛勇担任，副组长由副总经理张炜担任，小组成员分别由 6 个部门负责人组成。

安全生产领导小组组织架构图如下图：



二、近三年企业安全生产事故和职业病的发生情况

截止 2024.年 11 月，我司未发生死亡、总计 3 人及以上重伤或者直接经济损失总计 100 万元及以上的生产安全事故和职业病事故。

三、企业安全生产标准化工作取得成效

（1）创建过程

第一阶段，策划准备及制定目标。策划准备阶段首先成立了领导小组，由公司主要负责人净万强担任领导小组的组长，所有相关的职能部门的主要负责人为成员，确保安全生产标准化建设所需的资源充分；，负责安全生产标准化建设过程中的具体问题。

第二阶段，教育培训。安全生产标准化建设需要全员参与。教育培训解决管理层对安全生产标准化建建设重要性的认识，加强对安全生产标准化的理解，促使管理层重视程度，推进工作有序开展，监督检查查及执行情况及进度。解决执行部门的问题，具体应该做的事项，安全生产标准化与公司现有的安全管理理相结合。

第三阶段，现状摸底。对照《机械制造企业安全质量标准化考评检查表》对公司情况进行摸底评估，摸清公司目前存在的问题和缺陷；对于发现的问题，定责任部门、定措施、定时限、定整改资金，及时整改并验证整改效结果，评估摸底情况作为公司安全生产标准化建设各阶段的依据。

第四阶段，管理制度制修订。对照《机械制造企业安全质量标准化考评检查表》对公司的安全生产管理制度进行梳，理，结合现状评估的情况，准确判断管理文件亟待加强和改进的薄弱环节，提出有关文件的修订计划对相相关文件进行修订，由标准化工作领导小组对管理文件进行把关。

第五阶段，实施运行及完善。根据制修订的安全管理文件，公司各部门在日常工作中进行实际运行。根据运行情况，对照《机械制造企业安全质量标准化考评检查表》的条款，将发现的问题及时整改及完善。

第六阶段，自评及问题整改。在公司安全生产标准化系统运行一段时间后，依据《机械制造企业安全质量标准化考评检查表》，由标准化领导小组组织相关人员，开展自主评定工作。公司各部门对自主评评定过程中发现的问问题进行整改，整改完毕后，公司着手准备安全生产标准化评审申请材料。

第七阶段，评审申请。根据《机械制造企业安全质量标准化考核评级标准》要求，基础管理考评得分 195 分；设备设施安全考评得分 212.2 分；作业环境与职业健康考评得分 137 分。本次机械制造企业安全标准化评价总分 1000 分，空项分 365 分，参评分 635 分，扣项分 90.8 分，实得分 544.2 分，换算百分制得分：544.2＋（1000-365）×100=85.7 分。我公司达到三级安全标准化等级要求。自评结束后我公司针对自评结果向各部门进行了公示，公示期七个工作日，公司所有员工对安全生产标准化自评结果无异议。同时公司各部门对自主评定中发现的问题进行整改，整改完毕后编制了《西安欧德橡塑技术有限公司安全生产标准化自评报告》，准备申请安全生产标准化评审工作。

具体公示文件见附件“关于 2024 年度安全生产标准化自评结果的通报”。

（2）取得成效

1）目标职责

公司制定了 2024 安全重点工作计划，提出了年度重点工作和工作目标，并利用安全目标责任书形式将目标按业务分解到相关职能部门，安技环保部

门对目标完成情况按月进行了考核，目标完成情况良好。

公司安全生产组织机构健全，设置安技环保部为安全管理机构，配备了2名专职安全管理人员；建立了安全生产责任制，明确了各部门、各级各类人员的安全生产职责，层层签订《安全生产目标责任书》；每月召开一次安委会会议，研究解决安全问题。

公司制定了安全生产费用提取和使用管理制度，明确安全费用提取与使用要求，2024年足额提取和使用安全生产经费63.1万元，按月为员工缴纳工伤保险。

2）制度化管理

公司制定了安全法律法规、标准规范及其他要求管理制度，对安全生产法律法规、标准进行了识别，收集有法律法规、标准及相关要求，形成了法律法规清单，并结合安全法规要求，及时修订完善了部分安全规章制度，但法规标准更新不及时。根据《中华人民共和国安全生产法》中的有关规定，制定了16项安全生产责任制、8项安全管理制度和23项岗位安全操作规程。。建立了安全管理档案，各类档案资料基本齐全。

3）法律法规与安全管理制度

公司制定实施了《法律法规及其他要求获取、识别和更新管理制度》，由综合办公室负责收集、整理、发放、培训相关的安全法规及标准规程。建立了法规标准清单及其相应的文本库。

4）教育培训

公司制定了安全生产教育培训管理制度，明确了各类人员的培训要求。制定了2024年度安全培训计划。开展了新员工、转岗、班组安全，法律法

规、危险源辨识、应急等培训，培训有计划、签到和有效性评价。公司主要负责人、安全管理部门负责人进行了安全培训，取得了安全培训合格证。对新员工进行了“三级”培训，特种作业人员持证上岗，证书在有效期内。

5）现场管理

公司建立了建设项目安全设施“三同时”管理制度、设备设施安全管理等制度，制定了安全操作规程。每年对不符合标准的设备及时采取相应的措施进行维修、更换或拆除、报废等。

手持式电动工具、移动电器和电焊机等绝缘性能的定期检测。消防设施经过检测合格，并经消防部门验收合格。

公司的生产设备、设施，尤其是特种设备按要求进行了定期检测。委托专业机构对天车、叉车、压力容器、变配电系统高压预防性试验、防雷接地系统等进行了检测，对存在问题及时制定整改方案，实施维修、更换。

公司设备设施保护罩、盖、栏完整，各种安全警告、禁止、指令及提示标识齐全，每天对设备开展安全状况和作业场所进行点检，设备设施基本处于受控状态。

公司建立了安全风险管理制度，内容包括危险源辨识、风险评价、安全风险管理等，对生产作业场所和管理场所进行了危险源辨识，并组织对危险源进行了评价。

公司建立了变更管理制度，制定了变更审批表。建立了四新安全评审管理制度，对新工艺、新材料、新技术、新设备组织评审，建立了四新安全评审审批表。

公司建立了危险作业审批制度、相关方安全管理制度等，对员工的作业

行为进行了管控，对相关方的作业行为进行了监管，员工作业行为受控。

公司现场物品基本做到定置摆放，重要场所设有安全警示标识，公司生产现场管理水平整体较好。

公司制定有职业健康管理制度，为注塑、注胶等接触职业危害作业人员配备了劳动防护用品，现场作业人员能按要求正确使用。

6）安全风险分级管控及隐患排查治理

公司按照《陕西省安全生产委员会关于印发陕西省建立完善风险管控和隐患排查治理双重预防机制的实施意见的通知》，编制了安全生产风险分级管控和隐患排查治理双重预防管控工作实施方案，有效地开展了安全风险分级管控和隐患排查治理体系建设。针对自身实际情况，进行了危险源辨识，对辨识出的危险源进行了风险分级。建立了风险分级管控措施清单和管控责任清单，绘制了“安全风险四色图”、制定较大风险告知牌。

公司制定了安全生产事故隐患排查治理管理制度，开展了综合性检查、节假日前检查、专项检查以及周期性检查，形成检查记录；公司能够按照职责要求各级人员开展隐患排查治理，对发现的问题按要求进行整改，做到闭环管理；公司建立了隐患治理台账，对发现的隐患问题进行统计，定期通报隐患排查治理情况。

7）应急管理

公司应急组织机构健全，建立了兼职应急队伍；按照年度培训计划开展了应急救援相关培训；编制有生产安全事故综合应急预案，火灾等专项应急预案以及主要场所的现场处置方案，并按照相关法律法规和标准进行了评审，并于 2022 年 9 月 26 日在高陵区行政审批服务局备案；公司按照要求开

展了相应的应急演练，形成了应急演练记录，对演练工作进行总结和评估，及时对应急预案进行修订；公司配备了符合要求的应救援物资，并建立台账，经常性检查、维保，确保应急物资完好有效。

8）事故查处

公司多年来未发生过重伤以上事故，并按照相关法律、法规、部门规章及上级监管部门要求，建立了事故管理相关制度并严格执行；按照“四不放过”原则进行事故管理，事故档案资料基本完整；公司收集了有关生产安全事故案例资料，通过会议、网络等方式传达到各部门、岗位，开展事故案例警示教育。

9）持续改进

公司组织开展了安全生产标准化自评工作，对安全生产标准化体系实施、运行情况进行了评估和分析，形成自评报告，对存在的问题进行了及时有效的整改，并采取了防范措施。

制定实施了《绩效评定和持续改进管理制度》，要求公司总经理每年至少 1 次组织安全标准化运行状况的绩效评定，为持续改进提供资源支持。

西安欧德橡塑技术有限公司在建设运行工作基础上，依据《机械制造企业安全质量标准化考核评级标准》开展了自评工作，自评结果 85.7 分，按照《企业安全生产标准化建设定级办法》（应急〔2021〕83 号）的通知，本公司符合三级安全生产标准化的要求，申请定级。

四、自评打分表（得分情况、扣分项目）（见第六、七章节）。

我是西安欧德橡塑技术有限公司主要负责人，我公司申请三级安全生产标准化定级，我郑重作出以下承诺：

（一）依法应当具备的证照齐全有效；

（二）依法设置安全生产管理机构或者配备安全生产管理人员；

（三）主要负责人、安全生产管理人员、特种作业人员依法持证上岗；

（四）申请定级之日前 1 年内，未发生死亡、总计 3 人及以上重伤或者直接经济损失总计 100 万元及以上的生产安全事故；

（五）未发生造成重大社会不良影响的事件；

（六）未被列入安全生产失信惩戒名单；

（七）全面开展隐患排查，并对发现的安全隐患及时进行了整改。

承诺人签字：

西安欧德橡塑技术有限公司（需盖章）

2024 年 11 月 28 日

三、工贸行业三级安全标准化企业申请表

1.企业是否同意遵守评审要求,并能提供评审所必需的真实信息? ☑是　□否
2.企业在提交申请书时，应附以下文件资料： ◇安全生产许可证复印件（未实施安全生产行政许可的行业不需提供） ◆自评扣分项目汇总表 自评扣分项目汇总表见第六章节
3.企业自评得分：85.7 分
4.企业自评结论： 依据《企业安全生产标准化建设定级办法》（应急〔2021〕83 号）、《陕西省企业安全生产标准化评审工作管理细则（试行）》（陕安委办〔2015〕58 号）、《关于印发冶金等工贸企业安全生产标准化基本规范评分细则的通知》（安监总管四〔2011〕128 号）等文件，对照《机械制造企业安全质量标准化考核评级标准》进行自评，我公司开展了安全生产标准化自评工作，自评百分制得分为 85.7 分，符合申请三级安全生产标准化评审条件。 法定代表人（签名）： （申请企业盖章） 2024 年 11 月 29 日

四、机械制造企业安全生产标准化考核评级标准

1.依据国家安全监管总局关于印发的《冶金等工贸企业安全生产标准化基本规范评分细则》（安监总管四【2011】128 号）考评说明中，冶金等工贸企业已有专业评定标准的，优先适用专业评定标准。本企业为机械制造企业，故本企业适用的评定标准为《机械制造企业安全质量标准化考评检查表》（安监管管二字[2005]11 号）。

2.本标准共 75 项和 518 条款考评内容。

3.机械制造企业安全生产标准化评审，针对企业实际情况，如实进行得分及扣分点说明、描述，并在自评扣分点及原因说明汇总表（见附表）中逐条列出。

4.机械制造企业安全生产标准化评审计分按照检查表的考评说明计分。机械制造企业安全生产标准化自评/评审得分表按照《机械制造企业安全生产标准化自评/复评汇总表》填写。

5.本评定标准共计 1000 分，最终标准化得分换算成百分制。换算公式如下：标准化得分（百分制）=标准化工作评定得分÷（1000－不参与考评内容分数之和）×100。最后得分采用四舍五入，取小数点后一位数。

6.标准化等级共分为一级、二级、三级，其中一级为最高。评定所对应的等级须同时满足标准化得分和安全绩效等要求，取最低的等级来确定标准化等级（见下表）。

评定等级	标准化得分	安全绩效
一级	≥90	应为大型企业集团、上市公司或行业领先企业。申请评审之日前一年内，大型企业集团、上市集团公司未发生较大以上生产安全事故，集团所属成员企业 90%以上无死亡生产安全事故；上市公司或行业领先企业无死亡生产安全事故。
二级	≥75	申请评审之日前一年内，大型企业集团、上市集团公司未发生较大以上生产安全事故，集团所属成员企业 80%以上无死亡生产安全事故；企业死亡人员未超过 1 人。
三级	≥60	申请评审之日前一年内生产安全事故累计死亡人员未超过 2 人。

机械制造企业安全生产标准化考核评级标准

序号	考评内容	查证、测定方法	指标		应得分	评分标准	实得分	抽查数量
			目标值	实测值				
一、基础管理考评（230 分）								
1	安全生产责任制	按 No.101 查证	100%		15	按检查表实得分		
2	职业安全健康规章制度	按 No.102 查证	20 种		15	按检查表实得分		
3	规划与年度计划	按 No.103 查证，查前三年资料			15	按检查表实得分		
4	机构与人员	按 No.104 查证			15	按检查表实得分		
5	职业安全健康教育,其中	按 No.105 查证，查前三年资料	9 种		45	按检查表实得分		
	新职工进厂三级教育		100%		6	少 1 人扣全分		
	特种作业人员培训教育		100%		8	少 1 人扣全分		
	中层及中层以上干部教育		100%		4	少 10%扣 2 分		
	班组长教育		100%		4	少 5%扣 2 分		
	变换工种和“四新”教育		100%		3	少 5%扣 2 分		
	职业健康教育		90%		3	少 5%扣 2 分		
	全员教育		80%		4	少 5%扣 2 分		
	复工教育		100%		3	少 5%扣 2 分		
	安全管理人员教育		100%		6	少 1 人扣全分		
	安全知识抽查合格率		≥80%		4	低于 80%扣 4 分		
6	事故管理	按 No.106 查证，查前三年资料			20	按检查表实得分		
7	“三同时”管理	按 No.107 查证，查前三年资料			15	按检查表实得分		
8	班组安全管理	按 No.108 查证安全班组合格率	100%		12	按检查表计分，实得分= 12—（不合格班组数/抽查班组数）×0.12×100		
9	安全操作规程	按 No.109 查证			13	按检查表实得分		
10	特种设备及人员安全管理	按 No.110 查证，查前二年资料			10	按检查表实得分		
11	相关方安全管理	按 No.111 查证，查前二年资料			10	按检查表实得分		
12	现场监督检查	按 No.112 查证，查前三年资料			10	按检查表实得分		
13	应急救援预案	按 No.113 查证			10	按检查表实得分		
14	危险源管理	按 No.114 查证			10	按检查表实得分		
15	安全健康档案	按 No.115 查证	12 种		15	按检查表实得分		
二、设备设施安全考评（600 分）								

序号	考评内容	查证、测定方法	指标		应得分	评分标准	实得分	抽查数量
			目标值	实测值				
燃爆热工-292 分								
1	工业气瓶	按 No.201 查证不合格率	0		22	按不合格率计算每1%扣 0.54 分		
2	危险化学品库	按 No.202 查证			10	按检查表实得分，多个危险化学品库取平均值		
3	油库、油罐	按 No.203 查证			20	按检查表实得分，多个油库取平均值		
4	液化气站	按 No.204 查证			12	按检查表实得分，多个液化气站取平均值		
5	煤气站	按 No.205 查证			10	按检查表实得分		
6	制氧站	按 No.206 查证			10	按检查表实得分		
7	压力容器	按 No.207 查证不合格率	0		16	按不合格率计算每1%扣 0.50 分		
8	乙炔发生站	按 No.208 查证不合格率			15	按检查表计分，多个站房按不合格率计算每 1%扣 0.60 分		
9	锅炉与辅机	按 No.209 查证不合格率	0		24	按不合格率计算每1%扣 0.80 分		
10	空压机	按 No.210 查证			16	按检查表实得分，多台空压机取平均值		
11	工业管道	按 No.211 查证			8	按检查表实得分		
12	木料场所	按 No.212 查证			8	按检查表实得分，多个木料场所取平均值		
13	工厂建筑	按 No.213 查证不合格率	0		10	按不合格率计算每1%扣 0.40 分		
14	涂装作业场所	按 No.214 查证			15	按检查表实得分，多处场所取平均值		
15	锻造机械	按 No.215 查证不合格率	0		12	按不合格率计算每1%扣 0.36 分		
16	铸造机械	按 No.216 查证不合格率	0		18	按不合格率计算每1%扣 0.54 分		
17	铸造熔炼炉	按 No.217 查证不合格率	0		12	按不合格率计算每1%扣 0.54 分		
18	酸碱油槽	按 No.218 查证不合格率	0		5	按不合格率计算每1%扣 0.20 分		
19	工业梯台（直梯）	按 No.219－1 查证不合格率	0		2	按不合格率计算每1%扣 0.048 分		
20	工业梯台（斜梯）	按 No.219－2 查证不合格率	0		2	按不合格率计算每1%扣 0.048 分		

序号	考评内容	查证、测定方法	指标		应得分	评分标准	实得分	抽查数量
			目标值	实测值				
21	工业梯台（活动轻金属梯）	按 No.219－3 查证不合格率	0		2	按不合格率计算每1%扣 0.048 分		
22	工业梯台（轮式移动平台）	按 No.219－4 查证不合格率	0		2	按不合格率计算每1%扣 0.048 分		
23	工业梯台（走台、平台）	按 No.219－5 查证不合格率	0		2	按不合格率计算每1%扣 0.048 分		
24	工业炉窑	按 No.220 查证不合格率	0		12	按不合格率计算每1%扣 0.36 分		
25	厂内机动车辆	按 No.221 查证不合格率	0		15	按不合格率计算每1%扣 0.50 分		
26	运输（输送）机械	按 No.222 查证			12	按检查表实得分，多个运输（输送）机械取平均值		
电气-137 分								
27	变配电系统	按 No.223 查证			40	按检查表实得分，多台取平均值		
28	低压电气线路（固定线路）	按 No.224－1 查证不合格率	0		5	按不合格率计算每1%扣 0.18 分		
29	低压电气线路（临时线路）	按 No.224－2 查证不合格率	0		5	按不合格率计算每1%扣 0.18 分		
30	动力（照明）配电箱（柜、板）	按 No.225 查证不合格率	0		20	按不合格率计算每1%扣 0.72 分		
31	电网接地系统	按 No.226 查证不合格率	0		15	按不合格率计算每1%扣 0.54 分		
32	防雷接地装置	按 No.227 查证不合格率	0		12	按不合格率计算每1%扣 0.36 分		
33	电焊机	按 No.228 查证不合格率	0		8	按不合格率计算每1%扣 0.30 分		
34	手持电动工具	按 No.229 查证不合格率	0		12	按不合格率计算每1%扣 0.36 分		
35	移动电气装备	按 No.230 查证不合格率	0		8	按不合格率计算每1%扣 0.24 分		
36	电气试验站（台、室）	按 No.231 查证			12	按检查表实得分，多台取平均值		
机械-171 分								
37	探伤设备（磁粉探伤）	按 No.232－1 查证不合格率	0		2.5	按不合格率计算每1%扣 0.075 分		
38	探伤设备（射线探伤）	按 No.232－2 查证不合格率	0		2.5	按不合格率计算每1%扣 0.075 分		
39	探伤设备	按 No.232－3 查	0		2.5	按不合格率计算每		

序号	考评内容	查证、测定方法	指标		应得分	评分标准	实得分	抽查数量
			目标值	实测值				
	（着色探伤）	证不合格率				1%扣 0.075 分		
40	探伤设备（超声波探伤）	按 No.232－4 查证不合格率	0		2.5	按不合格率计算每1%扣 0.075 分		
41	起重机械	按 No.233 查证不合格率	0		32	按不合格率计算每1%扣 0.78 分		
42	金属切削机床	按 No.234 查证不合格率	0		26	按不合格率计算每1%扣 0.54 分		
43	冲、剪、压机械	按 No.235 查证不合格率	0		26	按不合格率计算每1%扣 0.64 分		
44	木工机械	按 No.236 查证不合格率	0		10	按不合格率计算每1%扣 0.54 分		
45	砂轮机	按 No.237 查证不合格率	0		8	按不合格率计算每1%扣 0.30 分		
46	风动工具	按 No.238 查证不合格率	0		5	按不合格率计算每1%扣 0.15 分		
47	电梯	按 No.239 查证	0		16	按不合格率计算每1%扣 0.72 分		
48	注塑机	按 No.240 查证不合格率	0		8	按不合格率计算每1%扣 0.36 分		
49	装配线	按 No.241 查证			18	按检查表实得分，多个装配线取平均值		
50	炊事机械	按 No.242 查证不合格率	0		5	按不合格率计算每1%扣 0.24 分		
51	其他机械	按 No.243 查证不合格率			7	按不合格率计算每1%扣 0.24 分		
三、作业环境与职业健康考评（170 分）								
1	厂区环境	按 No.301 查证			25	按检查表实得分		
2	车间作业环境	按 No.302 查证			35	按检查表实得分，多个车间取平均值		
3	仓库	按 No.303 查证			10	按检查表实得分，多个仓库取平均值		
4	危险化学品使用现场	按 No.304 查证			15	按检查表实得分，多个使用点取平均值		
5	职业危害作业点达标率	按 No.305 查证，查前二年资料	75%		25	每降低 1%扣 1.50 分		
6	职业危害防护设备设施合格率	按 No.306 查证，查前二年资料	85%		15	每降低 1%扣 1 分		
7	职业危害作业人员健康监护	按 No.307 查证，查前二年资料			20	按检查表实得分		
8	职业危害分级	按 No.308 查证			15	按检查表实得分		
9	职业病管理	按 No.309 查证，查前二年资料			10	按检查表实得分		

五、机械制造企业安全质量标准化考评检查表

一、基础管理考评检查表

安全生产责任制考评检查表

No.101

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	企业主要 负责人履行职责	1.组织建立本企业安全生产责任制、规章制度和操作规程。缺少一种扣 1 分。 2.确保本单位安全生产投入的有效实施，结合 No.103 查证，不符合扣 2 分。 3.设立与本企业相符的安全管理机构，且提供人力资源，不合格扣 1 分。 4.每年组织的安全专题会议不少于 4 次，且解决有关安全生产的重大问题，缺少一次扣 1 分。	7	7	符合
2	建立各职能 部门的安全职责	1.有文本，覆盖企业内所有单位和部门，缺少一个单位扣 0.5 分。 2.现场抽查部分单位的职责履行情况，一个部门不合格扣 1 分。	4	4	符合
3	建立各级各类 人员的安全职责	1.有文本，涵盖企业内各级管理者（班组长），且与行政管理职能相符。一处不符合扣 0.5 分。 2.现场抽查各类人员的职责履行情况，有措施、有效果。一处不符合扣 0.5 分。	4	4	符合
合计			15	15	

职业安全健康规章制度考评检查表

No.102

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	企业应建立以下规章制度： （1）安全生产检查制度； （2）伤亡事故管理制度； （3）职业安全健康教育制度； （4）建设项目安全健康管理制度； （5）特种设备及人员安全管理制度； （6）相关方安全管理制度； （7）防火安全管理制度； （8）危险作业审批制度； （9）电气临时线审批制度； （10）危险化学品管理制度； （11）厂内交通安全管理制度； （12）职业病预防管理制度； （13）安全奖惩制度； （14）安全防护设备管理制度； （15）防尘防毒设施管理制度； （16）劳动防护用品管理制度； （17）女工和未成年人保护制度； （18）易燃易爆场所管理制度 （19）安全生产“五同时”管理制度； （20）劳动合同安全监督制度。	1.查看文本，每少一种扣 0.8 分。 2.其中（2）、（3）、（4）、（5）、（6）项结合基础管理的其他内容评价其效果，一种不合格扣 0.3 分。 3.其中（1）、（8）、（9）、（13）、（19）、（20）查看各种记录评价其效果，一种不合格扣 0.3 分。 4.剩余的（7）、（10）、（11）、（12）、（14）、（15）、（16）、（17）、（18）项结合设备设施安全考评、作业环境与职业健康考评等内容评价其效果，一种不合格扣 0.3 分。	10	6	与相关方签订目标责任状中缺少考核内容的佐证清单、有限空间台账缺少点位；设备维护管理制度不完善
2	规章制度符合国家法律法规和标准的要求。	所有规章制度中出 现一处不合格扣 0.5 分。	5	5	符合
合计			15	11	

规划与年度计划考评检查表

No.103

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	企业长远规划中有安全健康内容	1.规划有文本，内容针对性强，且有配套的检查、考核办法，每种不合格扣 1 分。 2.规划滚动执行，抽查执行情况，每种不合格扣 2 分。 3.三年均未能完成目标扣全分。	4	4	符合
2	年度工作计划	1.计划有文本，内容中有考核指标体系和安全措施技术改造项目，且有配套的检查、管理办法，每种不合格扣 1 分。 2.抽查执行情况，有实施进度和分析，每种不合格扣 1 分，未完成扣 2 分。	5	2	安全生产目标指标与本企业实际情况不符
3	劳动保护措施经费（安措费）管理	1.年度资金预算中有具备安全生产条件所必需的资金投入（安措费）。无项目扣 3 分。 2.安措费的使用有针对性，且有名称、实施进度、条件评估、责任单位（人）等内容，每种不合格扣 1 分。 3.抽查执行情况，每项未完成扣 1 分。	6	6	符合
合计			15	12	

机构与人员考评检查表

No.104

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	安全生产管理网络	1.企业建有统一协调安全健康问题的组织机构，未建立扣 2 分，未开展工作扣 1 分。 2.各职能部门、各车间均有主管安全的领导和专（兼）职安全员，且履行职责，一个部门不合格扣 0.5 分。 3.企业、车间、班组三级工会履行监督职能，一个单位不合格扣 0.5 分。	4	4	符合
2	安全管理机构	1.建立相对独立的机构，有机构编制、有管理职能，查相关文件，不合格扣 1 分。 2.参加企业内各种涉及安全健康的会议和有关决策决定，查会议记录，不合格扣 1 分。	4	2	安委会会议频次不符合规定要求。
3	安全管理人员应按企业从业人员的 2‰及以上比例配备	1.查人员名单，每降低 1‰扣 3 分。 2.查安全管理人员的条件（包括文化程度、身体状况、年龄结构、思想素质、业务能力等），并经专门培训，取得资格证书，每项不合格扣 0.3 分。	7	7	符合
合计			15	13	

职业安全健康教育考评检查表

No.105

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	新职工进厂三级教育	目标值 100%，少 1 人扣全分。	6	6	现场询问 1 名岗位操作人员，对现场安全设施维护回答有欠缺
2	特种作业人员培训教育（含电工作业、金属焊接、切割作业、起重机械[含电梯]作业、企业内机动车辆驾驶、登高架设作业、锅炉作业[含水质化验]、压力容器作业、制冷作业、爆破作业、危险物品作业、经国家局确定的其他作业）	目标值 100%，查人事部门台账和教育台账，少 1 人扣全分。	8	8	
3	中层及中层以上干部教育	目标值 100%，少 1 人扣全分。	4	4	
4	班组长教育	目标值 100%，少 5%扣 2 分。	4	4	
5	变换工种和“四新”教育	目标值 100%，少 5%扣 2 分。	3	3	
6	职业健康教育	目标值 90%，少 5%扣 2 分。	3	3	
7	全员教育	目标值 80%，少 5%扣 2 分。	4	4	
8	复工教育	目标值 100%，少 5%扣 2 分。	3	3	
9	安全管理人员教育	目标值 100%，少 1 人扣全分。	6	6	
10	安全知识抽查合格率	目标值≥80%，低于 80%扣 4 分。	4	2	
		上述教育有教育大纲、出勤情况、考试或考核情况、效果评定等内容。			
合计			45	43	

事故管理考评检查表

No.106

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	所有从业人员均参加工伤社会保险	查缴纳保险费名单，按企业从业人员人数计算，每降低 1%扣 1 分。	3	3	符合
2	工伤事故率控制指标（死亡率：0.035‰；重伤率：0.30‰）	死亡率或重伤率超控制指标的，扣 10 分。	10	10	符合
3	工伤事故应按“四不放过”的原则进行处理	查事故处理结案记录，应有事故原因分析、事故责任者及单位的处理决定、防范措施等内容，一项不符合扣 0.5 分。	4	4	符合
4	事故档案	事故档案内应有：现场图、调查记录、分析会记录、报告书、处理决定、防范措施和落实情况等内容，一项不符合扣 0.5 分。	3	3	符合
合计			20	20	

“三同时”管理考评检查表

No.107

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	设计阶段：项目的初步设计、施工设计有相应的安全健康措施，且通过安技部门审查	检查建设项目相关文件和审查记录，一项不合格扣 2 分。	5	5	符合
2	施工阶段：项目配套的安全设施同步建设，且经过试运行	查安全健康防护设施试运行记录，一项不符合扣 0.5 分。	4	4	符合
3	验收阶段：安全设施经安技部门验收后，与主体工程同步投入使用	1.查验收报告和安全设施运行状况，一项不符合扣 0.5 分。 2.生产、贮存危险物品的建设项目应进行安全条件论证和安全评价，一项不符合扣 1 分。	3	3	符合
4	安全设施投资应纳入建设项目概算	查建设项目概算清单。无安全设施资金概算扣 3 分，使用不当扣 1.5 分。	3	3	符合
合计			15	15	

班组安全管理考评检查表

No.108

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	建立健全了岗位安全操作规程	应有班长、安全员、生产工人安全职责文本，少一种扣 8 分；一人不熟悉职责扣 8 分；一人不执行扣 12 分。	24	24	符合
2	安全技术操作规程	有所有工种的安全技术操作规程文本，少一种扣 10 分，有一人不熟悉扣 10 分，发现一人违章不得评为合格班组。	22	22	符合
3	安全检查与隐患整改	有每周一次的检查与整改记录，少一次扣 5 分；发现一项隐患未整改扣 10 分；应报上级整改的隐患未上报且没有临时安全措施，每一项扣 15 分。	24	24	符合
4	安全活动	每月两次安全活动，少一次安全活动扣 10 分。	15	15	符合
5	安全教育	三级安全教育少一人扣全分，变换工种教育少一人扣 2 分，复工教育少一人扣 2 分。	15	15	符合
	合计		100	100	

注：累计少于 80 分为不合格班组，发生轻伤以上事故扣全分。

计分方法：实得分＝

$$12-\frac{\text{不合格班组数}}{\text{抽查班组数}}\times 0.12\times 100$$

安全操作规程考评检查表

No.109

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	建立健全了岗位安全操作规程	1.查岗位安全操作规程，无遗漏岗位，每缺少一种扣 0.5 分。 2.岗位安全操作规程符合安全技术标准，一项不合格扣 0.2 分。	6	6	符合
2	严格执行岗位安全操作规程	现场抽查岗位安全操作规程的执行情况，出现一人次违章行为扣 0.5 分。	7	7	符合
合计			13	13	

特种设备及人员安全管理考评检查表

No.110

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	特种设备采购	特种设备应附有设计文件、产品质量合格证明、安装及使用维修说明、监督检验证明等文件， 一处不合格扣 0.5 分。	2	2	符合
2	特种设备档案	应建立特种设备安全技术档案： （1）特种设备的设计文件、制造单位、产品质量合格证明、使用维护说明等文件以及安装技术文件和资料； （2）特种设备定期检验和定期自行检查记录； （3）特种设备的日常使用状况记录； （4）特种设备及其安全附件、安全保护装置、测量调控装置及有关附属仪器仪表的日常维护保养记录； （5）特种设备运行故障和事故记录。 一处不合格扣 0.5 分。	2	2	符合
3	特种设备定期检验	依据规定的特种设备检验周期，由法定检验机构进行检验，查阅设备台账和检验报告，一台未检验扣 1 分。	3	0	不符合
4	特种设备操作人员	1.查培训记录和持证情况，一人次不合格扣 1 分。 2.查操作人员健康检查记录，凡出现职业禁忌症一人次不合格扣 1 分。	3	3	符合
合计			10	7	

相关方安全管理考评检查表

No.111

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	外来施工（作业）方与企业签订安全协议，施工现场有可靠的安全防护措施	1.查安全协议，每少一单位扣 2 分。 2.查安全协议内容，无双方安全职责、安全防范措施等内容则为不合格，一份不合格扣 1 分。 3. 抽查施工现场，一处施工现场无安全防范措施扣 1 分。	3	1	相关方现场特殊作业未保留检查记录
2	生产经营项目、场所、设备的发包或出租必须符合安全管理的规定	查发包或出租合同，凡出现承包或租赁方不具备安全生产条件或相应资质为不合格，一份不合格扣 2 分。	3	3	符合
3	对生产区域内的短期合同工、临时工应有相应的安全管理措施	查合同工、临时工用工合同，凡一人次不符合规定或无安全管理措施扣 0.5 分。	2	2	符合
4	对厂区内临时作业人员、实习人员、参观人员及其他外来人员应有相应的安全管理制度和措施	1.查管理制度和现场检查记录，凡一人次不符合规定扣 0.5 分。 2.无安全管理制度和措施扣 2 分。	2	2	符合
合计			10	8	

现场监督检查考评检查表

No.112

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	现场操作	依据安全操作规程和操作现场违章表现范围中第三方面的内容，现场抽查，一处不合格扣 3 分。	3	0	有一叉车司机未系安全带
2	现场作业	依据安全生产规章制度和操作现场违章表现范围中第二方面的内容，现场抽查，一处不合格扣 2 分。	2	0	现场一女工头发未捆扎
3	防护用品穿戴	依据操作现场违章表现范围中第一方面的内容，现场抽查，一处不合格扣 0.3 分。	1	1	符合
4	特种作业人员持证情况	按照特种作业人员名单，抽查其持证情况，一人次未持证扣 2 分。	2	2	符合
5	隐患整改	查上级和企业安全检查时下达的隐患整改通知单，抽查现场整改完成情况，一处在规定时间内未完成扣 1 分。	2	2	符合
合计			10	5	

应急救援预案考评检查表

No.113

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	确定了应急救援的目标和体系	确定了应急救援的管理体系，有组织机构和职责、管理程序和管理要点等内容，且与社会应急救援体系能互动，一处不合格扣 1 分。	3	3	急救援的管理体系，有组织机构和职责、管理程序等内容与上级应急救援体系衔接
2	针对重点部位，制订了应急救援预案	应急救援预案中有组织指挥机构；相关部门（人员）的职责和分工；潜在危险性评价；应急救援的组织、人员及装备情况；紧急救援措施；经费保障；训练与演习等内容。缺一项扣 1 分。	4	1	应急预案缺少厨房天然气使用过程的危险辨识
3	每年对应急救援预案进行了演习	1.有演习记录，每年无演习扣 1 分。 2.抽查相关人员对应急救援预案知识的掌握，每人次不合格扣 0.1 分。	3	3	定期对应激源进行演练，并保留记录；抽查了相关人员对应急救援预案知识的掌握情况
合计			10	7	

危险源管理考评检查表

No.114

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	确定了危险源的识别和评价原则，且组织了识别和评价	1.制定了危险源的识别和评价方法，查资料，无识别和评价方法扣 3 分。 2.组织实施了危险源的识别和评价，且无遗漏，查资料和现场核对遗漏一处扣 0.1 分。 3.对重大危险源（符合 GB18218－2000 规定）已上报有关单位，查资料，一处未报告扣 2 分。	3	3	符合
2	对危险源制订了管理和技术措施	1.对所有危险源已通过各种途径通报相关岗位从业人员，查现场人员，遗漏一个岗位扣 0.5 分。 2.所有危险源均制定了管理和技术措施、应急救援预案等，查现场岗位，遗漏一个岗位扣 1 分。	4	1	中毒窒息现场处置方案注意事项主要内容缺失
3	及时进行了危险源的更新和调整	抽查现场，一处未及时更新或调整扣 0.3 分。	3	3	符合
合计			10	7	

安全健康档案考评检查表

No.115

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	工伤事故档案	1.每少一种扣 3 分。 2.档案中内容一处不合格扣 0.1 分，每种档案最多扣 1.2 分。	15	7	班组安全活动内容仅有文件传达和安全要求，最新的法律法规识别不够全面；管理制度、操作规程、现场处置方案内容较为齐全。
2	职业安全健康教育档案				
3	违章记录及安全奖惩档案				
4	隐患及整改档案				
5	安措项目档案				
6	特种设备及危险设备档案				
7	特种作业及危险作业人员健康档案				
8	职业危害防护设施档案				
9	职业病档案				
10	职业危害因素监测和技术评价档案				
11	有害作业人员健康卡片档案				
12	职业危害动态观察及职业健康统计报表档案				
合计			15	7	

二、设备设施安全考评检查表

工业气瓶考评检查表

No.201

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	气瓶状况： ①在检验周期内使用 ②外观无缺陷及腐蚀 ③漆色及标志正确、明显 ④安全附件齐全、完好	任一条款不合格，则该汽瓶为不合格。 实得分＝ $18-\frac{\text{不合格数}}{\text{评价总数}}\times 0.54$ ×100	18		
2	储存要求： ①仓库状况良好，安全标志完善 ②各种瓶及空、实瓶应分开存放，存放量符合规定 ③标记明显，间距合理 ④各种护具及消防器材齐全、可靠	一处不合格扣 0.5 分，多个场所经累计取平均值。	2		
3	安全使用： ①防倾倒措施可靠 ②工作场地存放量符合规定 ③与明火间距符合规定		2		
合计					空项

危险化学品库考评检查表

No.202

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	危险化学品应按其危险特性进行分类、分区、分库贮存，库房符合安全标准的要求	一处不合格扣 0.5 分。	2		
2	消防设施齐全，通道畅通	一处不合格扣 0.5 分。	2		
3	库内有隔热、降温、通风等措施	一处不合格扣 1 分。	2		
4	电气设施应采用相应等级的防爆性电器	一处不合格扣 0.8 分。	2		
5	按危险化学品的特性处理废弃物品或包装容器	无防爆工具扣 1 分。	1		
6	库内有应急救援预案	无应急救援预案扣 1 分。	1		
合计			10		空项

油库、油罐考评检查表

No.203

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	油槽车需持有专用许可证，进入库区，必须装设专用排气阻火器	一处不合格扣 0.5 分。	2		
2	油罐无腐蚀、泄漏，梯子和扶栏符合安全要求	一处不合格扣 1 分。	3		
3	油罐上的液位计、呼吸阀齐全可靠、动作灵敏	一处不合格扣 2 分。	4		
4	罐体、胶质输油管等应有可靠的防雷接地和防静电接地	一处不合格扣 1 分。	2		
5	罐体与罐体之间或其它建筑物、管网、干道应留有足够的间距	一处不合格扣 0.5 分。	2		
6	库房的电气设施均应防爆	一处不合格扣 0.5 分。	2		
7	油库内应按贮存物品的种类和数量，配置足够的消防器材和灭火设施，并有相应的报警装置	一处不合格扣 1 分。	2		
8	库内使用的工具应是不产生火花的防爆工具	一处不合格扣 0.5 分。	2		
9	库内外应有醒目的安全警示标志和油品的名称、特性、数量、灭火方法等	一处不合格扣 0.5 分。	1		
合计			20		空项

液化气站考评检查表

No.204

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	罐体有产品质量证明并经定期检验合格	一处不合格扣该项目应得分值。	2		
2	烃泵（压缩机）各紧固件牢固无泄漏		1		
3	系统管道接头无泄漏，跨接线漆色可靠正确		1		
4	充装秤灵敏、准确、定期校验		1		
5	防火间距符合要求，站内无杂物		1		
6	喷淋降温系统完好，随时能启用		2		
7	电器开关照明属低压防爆设备		1		
8	水封井及防火堤合格		1		
9	安全阀定期校验		2		
合计			12		空项

煤气站考评检查表

No.205

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	煤气站房设计与布置合理，煤气生产、净化、加压等设备符合要求，技术资料齐全	一处不合格扣该项目应得分值。得分 7 以下，则该煤气站考评实得分为 0 分。	0.4		
2	设备、管道上的防爆安全装置完好。各种水封可靠，并能定期检查与校核		2		
3	各种仪器、信号、报警、自控、连锁、监测装置及事故照明齐全、准确，并定期检查与校核，各种安全色标清晰		2		
4	煤气加压站、混合站、抽气机室（排送间）、煤斗间等电气安装符合防爆要求		2		
5	检测分析仪表与化验用有毒、有害物品应有专人、专柜管理		0.4		
6	定时化验水煤气及半水煤气发生炉的总管，煤气含氧量应小于 0.6%，作业环境 CO 浓度必须小于 30mg/m^3		0.4		
7	机械设备的防护与 PE 线牢固可靠		2		
8	带有水夹套的煤气炉及其汽水系统应符合锅炉压力容器的有关规定		0.4		
9	运行及检测记录齐全		0.4		
合计			10		空项

制氧站考评检查表

No.206

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	站房门窗向外开、站房内的值班室、休息室、办公室的门窗应向里开。玻璃采用磨砂或涂白色油漆，也可搭设遮阳棚	一处不合格扣该项目应得分值。	1		
2	设备设施： ①冷却水，润滑油供应正常； ②排气管路中无积炭； ③各级安全阀灵活可靠； ④定期化验精馏塔中易燃易爆物质的含量； ⑤凡与氧气接触的零件、工具应无油脂； ⑥无液氧泄漏现象。		2		
3	压力容器符合要求；贮气囊装有压力自调系统，各种减压阀、自动调节阀应灵敏、可靠，能防止超压运行		2		
4	氧气管道、阀门符合要求，充装设备有导除静电装置，且定期监测；氧气、氮气的放散管应引至室外安全地点		2		
5	气瓶间数量不得超过 2400 个；空瓶与实瓶分区存放，间距大于 1.5m，并有指示牌；贮瓶间地坪必须平整、耐磨、防滑，且有防护链或瓶卡等防倾倒措施		2		
6	各岗位配置有 CO2 灭火器，且定期检查并有记录；站内各主要部位有“严禁烟火”的防火标志		1		
合计			10		空项

压力容器考评检查表

No.207

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	本体外观检查： ①连接部位无裂纹、变形、过热泄漏等缺陷； ②外表面无严重腐蚀、漆色完好； ③相邻管道与构件无异常。	任意一条不合格，则判该台为不合格。 实得分＝ $16-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}$ ×0.5×100	16	16	符合
2	安全附件： ①压力表指示灵敏、刻度清晰、铅封完整，在检验周期内使用； ②安全阀铅封完好、动作可靠，检验周期内使用，工作状态合理，记录齐全； ③爆破片的工作压力、温度与工作参数相符，安装合理； ④液位计指示准确、有最高、最低液位标记，且安全可靠。				符合
3	支承（座）应完好，基础可靠，无位移、沉降、倾斜开裂等缺陷，螺栓连接牢固				符合
4	疏水器、排污（水）阀及其管道无泄漏，布局合理，对周围环境无污染				符合
5	运行状况良好，无超载、超压、超温现象；无异常振动声响现象；有定期巡回检查记录				符合
合计			16	16	

乙炔发生站考评检查表

No.208

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
△1	管理、技术资料完整、“三证”齐全	1.凡未注有△标志的条款不合格，则判断该乙炔发生站不合格。 2.凡注有△标志的条款不规范或不够完善，每台（处）扣0.3分，最多不超过3分。 3.多个乙炔发生器按下列公式计算： 实得分＝$15-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.6\times 100$	15		
2	管道、设备应严密可靠，放散管畅通完好				
3	管道导除静电装置完好				
4	各级回火防止器、水封有效可靠				
5	电石库防潮、通风措施可靠				
△6	各种仪器、仪表定期检验				
7	各种电气设施符合防爆等级要求				
△8	各级喷淋设施齐全可靠				
△9	低压乙炔发生器平衡阀完好				
10	各级连锁可靠，定期试验				
△11	惰性气体置换系统完好、可靠、畅通				
12	设备、设施PE线联结可靠				
△13	机械传动防护可靠				
合计			15		空项

锅炉与辅机考评检查表

No.209

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	锅炉“三证”（产品合格证、使用登记证、年度检验报告）齐全	不符合任意一条则判为不合格。 实得分＝ $24-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.8\times 100$	24		
2	安全附件完好，安全阀、水位表、压力表齐全、灵敏、可靠，排污装置无泄漏				
3	按规定合理设置报警和连锁保护装置				
4	给水设备完好，匹配合理				
5	炉墙无严重漏风、漏烟，油、气、煤粉炉防爆式装置好				
6	水质处理应能达到指标要求，炉内水垢在1.5mm 以下				
7	各类管道无泄漏，保温层完好无损，管道构架牢固可靠				
8	其他辅机设备应符合机械安全要求				
合计			24		空项

空压机考评检查表

No.210

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	各种出厂技术资料齐全	一处不合格扣该项目应得分值，多台空压机取平均值。	1	1	符合
2	机身、曲轴箱等主要受力部件无影响强度和刚度的缺陷，所有紧固件必须牢靠并有防松措施		2	2	符合
3	压力表、温度表（计）、安全阀、液位计（油标）等安全装置（附件）应完整、灵敏可靠，且在检测周期内使用		3	3	符合
4	外露的联轴器、皮带传动装置等旋转部位必须设置防护罩或护栏，螺杆式空压机保护盖必须关闭		2	2	符合
5	配套的压缩空气管道无腐蚀，管内无积存杂物，管道漆色符合要求，并标有流向箭头，支架牢固可靠		3	3	符合
6	电气设备符合安全要求，机组旁应设紧急停机按钮保护装置（开关）		2	2	符合
7	空压机布置合理，空压机与墙、柱以及设备之间留有足够的空间距离		1	1	符合
8	空压机必须放在有足够通风的房间里、其区域内无灰尘、化学品、金属屑、油漆漆雾等		2	2	符合
合计			16	16	

工业管道考评检查表

No.211

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	漆色标记应明显，流向清晰	一处不合格扣该项目应得分值。得分6以下，则该工业管道考评实得分为0分。	2	2	符合
2	应有全厂管网平面布置图，标记完整，位置准确，管网设计、安装、验收技术资料齐全		2	2	符合
3	管道完好，无严重腐蚀、无泄漏（3点／1OOOm），防静电积聚措施可靠		2	2	符合
4	埋地管道敷层完整无破损，架空管道支架牢固合理		2	2	符合
合计			8	8	

木料场所考评检查表

No.212

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	道路畅通、堆码整齐、稳妥可靠	一处不合格扣该项目应得分值，多个木料场所取平均值。	2	2	符合
2	在通道入口处及重点部位应设置防火安全标志		1	1	符合
3	消防设备齐全完备		2	2	符合
4	电器设备应符合安全要求		1	1	符合
5	不得堆放其它易燃物，锯末、刨花应及时清除		1	1	符合
6	防火间距达到要求		1	1	符合
合计			8	8	

工厂建筑考评检查表

No.213

序号	考评内容	建筑面积（m^2）	不合格面积（m^2）	不合格率	考评说明	应得分	实得分	备注
1	耐火等级评定				按不合格率计算：实得分＝$10-\frac{不合格面积}{评价总面积}\times 0.4\times 100$	10	10	符合
2	危险建筑面积							符合
合计						10	10	

涂装作业场所考评检查表

No.214

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	电器设施达到防爆要求	一处不合格扣该项目应得分值，多个涂装作业场所取平均值。	3		
2	作业场所具有良好通风		4		
3	作业场所涂料存量符合要求		2		
4	消防设施完备、安全标志醒目		3		
5	作业场所有隔离措施，防火间距、地面符合要求涂装作业场所		3		
合计			15		空项

锻造机械考评检查表

No.215

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	上下砧不松动，销、楔坚固	任意一条不合格者，则判该台为不合格。 实得分＝ $12-\frac{不合格台数}{评价总数}\times$ ×0.36×100	12		
2	锤头无裂纹，缓冲装置灵敏、可靠				
3	操纵机构灵敏、可靠				
4	紧固部件无松动				
5	安全装置和防护装置齐全、可靠				
6	操纵机、夹钳、剁刀等辅助工具无裂纹				
7	储气罐等辅机安全状态良好				
合计			12		空项

铸造机械考评检查表

No.216

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	设备结构有足够的强度、刚度及稳定性，基础坚实	一处不合格扣该项目应得分值，得分12以下判不合格。 实得分＝ $18-\frac{不合格台数}{评价总数}\times$ 0.54×100	2		
2	所有管路密封良好，无泄漏		1		
3	安全装置和防护装置齐全，安全可靠		2		
4	控制系统清晰灵敏，作业点均有急停开关		2		
5	防尘、防毒设备设施完好无损，且运行正常		4		
6	PE 正确可靠		2		
7	压铸机:压铸型区应有防护装置,且与压射程序连锁		5		
	制芯机：芯盒加热棒长短适中，线头连接整洁，安全可靠				
	混砂机：防护罩有足够的强度，检修门电气连锁，取样门大小合理				
	抛（喷）丸设备：设备密封良好，门（孔）电气连锁				
合计			18		空项

铸造熔炼炉考评检查表

No.217

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	炉体完整，附属设施安全	一处不合格扣该项目应得分值，得分 10 以下判不合格。 实得分＝ $12-\frac{不合格台数}{评价总数}\times 0.54\times 100$	2		
2	升降及起吊装置必须符合起重机械条款		1		
3	浇包及其装置完好		2		
4	炉坑应有护栏或盖板		2		
5	外露传动部位必须有防护装置		2		
6	控制系统齐全有效		1		
7	除尘装置完好		2		
合计			12		空项

酸碱油槽考评检查表

No.218

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	槽体坚固，不得渗漏	任意一条不合格者，则判该台为不合格。 实得分＝ $5-\frac{不合格台数}{评价总数}\times 0.20\times 100$	5		
2	镀槽与电解槽上导电装置与槽体应有绝缘措施				
3	导电部位应保持干净，导电良好，“正”、“负”极不得短路				
4	地下槽体必须在地面上设置防护围栏				
5	电加热应有可靠的保护接地，石英玻璃加热管应有保护措施				
合计			5		空项

工业梯台（直梯）考评检查表

No.219－1

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	梯宽、梯级间隔尺寸符合标准	一处不合格扣该项目应得分值，得分 1.6 以下判不合格。 实得分＝ $2-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.048\times 100$	0.6		
2	梯段高度超过 3 米时应设护笼，护笼、护笼条尺寸符合标准规定		0.4		
3	直梯与平台相连的扶手高应大于 1050 毫米		0.4		
4	结构件不得有松脱、裂纹、扭曲、腐蚀、凹陷或凸出等严重变形，更不得有裂纹		0.6		
合计			2		空项

工业梯台（斜梯）考评检查表

No.219－2

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	梯宽、扶手立柱高度、间距尺寸均符合标准规定	一处不合格扣该项目应得分值，得分 1.6 以下判不合格。 实得分＝ $2-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.048\times 100$	0.8		
2	踏步高、宽适当，除扶手外，必须设一根横杆		0.4		
3	结构件不得有松脱、裂纹、扭曲、腐蚀、凹陷或凸出等严重变形，更不得有裂纹		0.8		
合计			2		空项

工业梯台（活动轻金属梯）考评检查表

No.219－3

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	梯长应小于 8 米，梯宽不小于 300 毫米	一处不合格扣该项目应得分值，得分 1.6 以下判不合格。 实得分＝ $2-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.048\times 100$	0.4		
2	梯脚防滑措施完好，无开裂、破损		0.4		
3	轻金属直梯具备伸缩加长的直梯，其止回档块完好无变形、开裂		0.4		
4	人字梯的铰链完好无变形，两梯之间梁柱中部限制拉线、撑锁固定装置牢固		0.4		
5	结构件不得有松脱、裂纹、扭曲、腐蚀、凹陷或凸出等严重变形，更不得有裂纹		0.4		
合计			2		空项

工业梯台（轮式移动平台）考评检查表

No.219－4

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	操作平台、护栏完好、无破损，尺寸符合标准规定	一处不合格扣该项目应得分值，得分 1.6 以下判不合格。 实得分＝ $2-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.048\times 100$	0.4		
2	斜撑无变形、铰链连接可靠		0.4		
3	防滑措施齐全、完好		0.4		
4	轮子的限位、防移动装置完好有效		0.4		
5	结构件不得有松脱、裂纹、扭曲、腐蚀、凹陷或凸出等严重变形，更不得有裂纹		0.4		
合计			2		空项

工业梯台（走台、平台）考评检查表

No.219－5

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	扶手高度、立柱间距、横杆间距、走台或平台净空高度等尺寸应符合标准规定	一处不合格扣该项目应得分值，得分 1.6 以下判不合格。 实得分＝ $2-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.048\times 100$	0.6		
2	走台或平台的设计负荷大于规定值（或实际使用负荷）		0.4		
3	台面板周围的踢脚挡板高度不小于 100 毫米		0.4		
4	结构件不得有松脱、裂纹、扭曲、腐蚀、凹陷或凸出等严重变形，更不得有裂纹		0.6		
合计			2		空项

工业炉窑考评检查表

No.220

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	炉门升降机构必须完好，钢丝绳断丝不准超过规定值，重锤配置适当，外露传动部分应设防护罩	一处不合格扣该项目应得分值，得分 10 以下判不合格。 实得分＝ $12-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.36\times 100$	3		
2	炉车钢丝绳滑轮应完整无损		2		
3	炉体的炉墙、炉衬应严密，无泄漏		2		
4	锻造加热炉： 炉门循环冷却水应保持正常流通 退火炉、烘模炉： 炉门必须装置保险装置 煤气（天然气）炉： 气阀应完好，无松动、无泄漏现象 重油炉： 油管、风管及加热管应无裂纹、无泄漏现象 盐浴炉： 测温仪表、仪器应灵敏可靠、电气设备接地应完好、正确 箱式电阻炉： 测温仪表应灵敏可靠、电阻丝应完好，电器设备接地及防护罩应完好无损 燃油反射炉： 风管、油管应保持畅通，油温、风压及测温仪表应保持正常 气体渗碳炉： 炉盖升降机构应保持正常，风扇转动平稳，冷却水管应无堵塞，输油管道应畅通，无渗漏，排气管，漏油器必须畅通 气体氮化炉： 氨气管道、炉盖应无泄漏，氨气瓶严禁靠近热源、电源或强日光曝晒		5		
合计			12		空项

厂内机动车辆考评检查表

No.221

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	车辆整洁、资料齐全	任意一条不合格者，则判该台为不合格。 实得分＝ $15-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.50\times 100$	15	11	个别叉车驾驶人员违章操作。
2	转向系统轻便灵活。				
3	制动系统安全有效。				
4	灯光电气部份完好。				
5	附属安全装置性能良好				
合计			15	11	

运输（输送）机械考评检查表

No.222

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	机械传动部位防护装置齐全可靠	一处不合格扣该项目应得分值，多个运输（输送）机械取平均值。	2		
2	操作岗位和每隔 20 米左右应设置相应的紧急开关，且灵敏可靠		3		
3	各种安全保险装置齐全可靠		2		
4	通道、梯台、护网（栏）符合要求		2		
5	接地（零）线符合要求		2		
6	所有启动和停止装置应有明显标志并易于接近，并有必要的预警信号		1		
合计			12		空项

变配电系统考评检查表

No.223

序号	考评内容		考评说明	应得分	实得分	备注
1	变配电站环境	与其它建筑物间有足够的安全消防通道	一处不合格扣该项目应得分值，多套变配电系统取平均值	0.8	0.8	符合
		与爆炸危险场所、有腐蚀性场所有足够的间距		0.8	0.8	
		地势不应低洼，防止雨后积水		0.8	0.8	
		应设有 100％变压器油量的贮油池或排油设施		0.8	0.8	
		变配电间门应向外开，高压室（间）门应向低压间开，相邻配电室门应双向开		0.8	0.8	
		门、窗（高压侧）应装设孔小于 10×10mm 的金属门窗		0.8	0.8	
		多层建筑装置可燃油电气设备变配电所应在底层；高层建筑内不宜装置可燃电气设备变配电所		1.2	1.2	
2	变压器、发电机	油标油位指示清晰，油色透明无杂质，变压器油有定期绝缘测试报告，且不漏油		2	2	接线脱落，接地端子无标识；套管有杂质，警示标识部分脱落
		油温指示清晰，温度低于 85℃，冷却设备完好，发电机工作温度符合要求		2	2	
		绝缘和接地故障保护完好可靠，有定期测试资料		4	0	
		瓷瓶、套管清洁，无裂纹或放电痕迹		2	1	
		变压器、发电机运行过程中内部无异常响声或放电声		2.8	2.8	
		应有符合规定的警示标志和遮拦		1.2	0	

序号	考评内容		考评说明	应得分	实得分	备注
3	高低压配电间、电器间控制装置	所有的瓷瓶、套管、绝缘子应清洁无裂纹		0.8	0	新配电柜电源出线孔无防止损伤的措施
		所有的母线应整齐清洁，接点接触良好，母线温度变化应低于 70℃，相序标志明显，连接可靠		0.8	0.8	符合
		各类电缆及高压架空线路敷设应符合安装规程，电缆头外表面清洁无漏油，接地可靠		2	2	符合
		断路器应为国家许可生产厂的合格产品，有定期维修检测记录，油开关油位正常，油色透明无杂质，无漏油，渗油现象		4.8	4.8	符合
		操纵机构应为国家许可生产厂的合格产品，有定期维修检验记录，操纵灵活，联锁可靠，脱扣保护合理。双电源供电或自有发电必须加装联锁装置		4	4	符合
		所有空气开关灭弧罩应完整，触头平整		0.8	0	配电柜无电路图。
		电力电容器外壳无膨胀，温升符合要求，无漏油现象		0.8	0.8	符合
		接地故障保护可靠，并有定期试验记录		2	0	无
		各种安全用具应完好可靠，有定期检测资料		2	2	符合
		变配电间内各种通道应符合安全要求，应有规定的警示标志及工作标志		2	0	配电室未安装挡鼠板
合计				40	29.2	

低压电气线路（固定线路）考评检查表

No.224－1

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	线路的安全距离符合要求	一处不合格扣该项目应得分值，得分低于 3.75 分者为不合格。实得分＝ $5-\frac{不合格数}{评价总数}\times 0.18\times 100$	1.25	0	车间的轴流风机电风扇损坏；配电箱无责任人、开关无灭弧挡板、空开控制对象标识、箱门无跨接线。
2	线路的导电性能和机械强度符合要求		0.75	0.75	
3	线路的保护装置齐全可靠		0.75	0	
4	线路绝缘、屏护良好，无发热和渗漏油现象		0.75	0.75	
5	电杆直立、拉线、横担瓷瓶及金属构架等符合安全要求		0.5	0.5	
6	线路相序、相色正确、标志齐全、清晰		0.5	0.5	
7	线路排列整齐、无影响线路安全的障碍物		0.5	0.5	
合计			5	3	

低压电气线路（临时线路）考评检查表

No.224－2

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	要有完备的临时接线装置审批手续，不超期使用	一处不合格扣该项目应得分值，得分低于 3.75 分者为不合格。实得分＝ $5-\frac{不合格数}{评价总数}\times 0.18\times 100$	1.25	1.25	符合
2	使用绝缘良好，并有与负荷匹配的护套软管		0.75	0.75	符合
3	敷设必须符合安全要求		1	1	符合
4	必须装有总开关控制和漏电保护装置，每一分路应装设与负荷匹配的熔断器		1	1	符合
5	临时用电设备 PE 连接可靠		1	1	符合
6	严禁在有爆炸和火灾危险场所设临时线路	凡在此处设临时线，则判不合格。			符合
合计			5	5	

动力（照明）配电箱（柜、板）考评检查表

No.225

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	箱（柜、板）符合作业环境要求	一处不合格扣该项目应得分值，总分低于 8 分者为不合格。 实得分＝ $20-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.72\times 100$	2	2	符合
2	箱（柜、板）内外整洁、完好、无杂物、无积水，有足够的操作空间，符合安全规程要求		2	0	配电箱前有阻挡物。
3	箱（柜、板）体 PE 可靠		2	0	部分配电柜无 PE 线
4	各种电气元件及线路接触良好，连接可靠，无严重发热烧损现象		4	4	符合
5	箱（柜、板）内插座接线正确，并配有漏电保护器		2	2	符合
6	保护装置齐全，与负载匹配合理		4	4	符合
7	外露带电部分屏护完好		2	2	符合
8	编号、识别标记齐全，醒目		2	2	符合
合计			20	16	

电网接地系统考评检查表

No.226

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	电源系统接地制式的运行应满足其结构的整体性，独立性的安全要求	注：TN 系统重复接地电阻检测必须与系统的主干 PE 线或 PEN 线断开。 在第一条符合要求的情况下，对每一个系统及每一个回路进行考评，按下式计分： 实得分＝15－$\frac{\text{不合格检查点数}+\text{缺少检查点数}}{\text{应检查总点数}}$×0.54×100	15	15	符合
2	各接地装置的电阻检测合格，如：TN 系统工作接地低于 4Ω；重复接地低于 10Ω；TT 系统工作接地低于 4Ω				
3	TN 系统重复接地布设合理				
4	接地装置的连接必须保证电气接触可靠。有足够的机械强度，并能防腐蚀，防损伤或者有附加保护措施				
5	接地装置编号、标识明晰，定期检测报告有效，资料完整				
合计			15	15	

防雷接地装置考评检查表

No.227

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	防雷技术措施须经安全设计与验算，使其保护范围有效	一处不合格扣该项目应得分值，总分低于 9 分者为不合格。 实得分＝ 12－ $\frac{\text{不合格接地电阻}+\text{缺少接地点数}}{\text{应测接地点}}$ ×0.36×100 注：易燃易爆场所及变配电站锅炉房必查，如果有一处不合格，则全项否决。	1.8	1.8	符合
2	防雷装置完好；接闪器无损坏，引下线焊接可靠，接地电阻应低于 10Ω		3	3	符合
3	独立避雷针系统与其它系统隔离，间距合格		3	3	符合
4	建筑物、构筑物的防雷应有防反击、侧击等技术措施；与道路或建筑物的出入口有防止跨步电压触电的措施；线路应有防雷电波侵入的技术措施		1.8	1.8	符合
5	对防雷区域和防雷装置能定期进行预防性检查、评价和检测，且有关资料齐全有效		2.4	2.4	符合
合计			12	12	

电焊机考评检查表

No.228

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	电源线、焊接电缆与焊机连接处有可靠屏护	任意一条不合格者，则判该台为不合格。 实得分＝ $8-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times$ 0.30×100	8	8	符合
2	焊机外壳 PE 线接线正确，连接可靠				
3	焊机一、二次绕组，绕组与外壳间绝缘电阻值不少于 1 兆欧				
4	焊机一次侧电源线长度不超过 3 米，且不得拖地或跨越通道使用				
5	焊机二次线连接良好，接头不超过 3 个				
6	焊钳夹紧力好，绝缘可靠，隔热层完好				
7	焊机使用场所清洁，无严重粉尘，周围无易燃易爆物				
合计			8	8	

手持电动工具考评检查表

No.229

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	必须按作业环境的要求，选用手持电动工具。使用I类手持电动工具应配有漏电保护装置，PE 线连接可靠。	任意一条不合格者，则判该台为不合格。 实得分＝ $12-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.36\times 100$ 注：绝缘电阻以企业测量记录为依据，现场进行抽测。	12	12	符合
2	绝缘电阻符合要求，有定期测量记录 I类电动工具不小于 2 兆欧 II类电动工具不小于 7 兆欧 III类电动工具不小于 1 兆欧				
3	电源线必须用护管软线，长度不得超过 6 米，无接头及破损				
4	电动工具的防护罩、盖及手柄应完好，无松动				
5	电动工具的开关应灵敏、可靠无破损、规格与负载匹配				
合计			12	12	

移动电气装备考评检查表

No.230

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	绝缘电阻值不小于 1 兆欧，且有定期检测记录	任意一条不合格者，则判该台为不合格。 实得分＝ $8-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.24\times 100$	8	8	符合
2	电源线采用三芯或四芯多股橡胶电缆，无接头，不跨越通道，绝缘层无破损，长度不得超过 6 米				
3	PE 可靠				
4	防护罩、遮拦、屏护、盖应完好、无松动				
5	开关应可靠、灵敏，且与负载相匹配				
合计			8	8	

电气试验站（台、室）考评检查表

No.231

序号	考评内容		考评说明	应得分	实得分	备注
1	电气试验台站的环境	大型或有爆炸危险的试验台站应单独建设，其余应设在车间厂房的一侧，通道满足消防要求，且备有足够的消防器材	凡注“△”的条款为否决项，本项不合格本部分全部不得分。 凡未注“△”的条款一处不合格扣该项目应得分值，多个电气试验站（台、室）取平均值。	0.72		
		△试验区域不得有休息场所，被试产品或设备与建筑物的安全距离符合要求		0.72		
		试验台站与试验区域要设置固定或移动网栏。充有压力的瓷套管在试验时必须加安全网，其区域内所有的门必须有联锁装置，且向外开		0.72		
		试验台站内有醒目的安全标志并设置警戒线。信号警报联锁装置及通讯录音设备齐全可靠		0.84		
2	电器设备	高低压开关柜、变压器、调压器、互感器、电容器、避雷器、发电机组等设备清洁完好、无渗漏，油质、油位、温升、绝缘符合要求		1.8		
		各种保护装置、联锁、信号装置灵活可靠		1.8		
3	控制系统及测试仪器	高低压母线排、电缆、控制线路符合电气安装规程		0.72		
		△临时连接的试验线路安全间距应符合电压等级的要求		0.72		
		试验用的仪器仪表符合国家技术标准，经检验合格，并在有效期内使用		0.96		
4	接地系统及安全用具	必须按试验台设计要求装置接地装置		0.72		
		△严禁利用保护性接地系统做大电流放电回路		0.84		
		独立高压试验站应加设防雷装置		0.6		
		电气安全用具及防护用品都必须定期安全检查，绝缘强度试验合格，保管可靠		0.84		
合计				12		空项

探伤设备（磁粉探伤）考评检查表

No.232－1

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	行程探头应有可靠的“自锁”和“联锁”装置	一处不合格扣该项目应得分值，总分低于1.8分者为不合格。 实得分＝ $2.5-\frac{不合格台数}{评价总数}\times 0.75\times 100$	1	1	符合
2	机体与绕线外壳的“绝缘”良好 PE线正确可靠		0.75	0.75	符合
3	油箱、油管连接可靠，无渗漏现象		0.75	0.75	符合
合计			2.5	2.5	

探伤设备（射线探伤）考评检查表

No.232－2

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	探伤室的门、窗、铅板等防透射措施完好、达标	一处不合格扣该项目应得分值，总分低于1.8分者为不合格。 实得分＝ $2.5-\frac{不合格数}{评价总数}\times 0.75\times 100$	1	1	符合
2	各种报警、信号、通讯及警示标志完好、灵敏、准确、及时		0.75	0.75	符合
3	PE线正确可靠		0.75	0.75	符合
合计			2.5	2.5	

探伤设备（着色探伤）考评检查表

No.232－3

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	着色所用的易燃、有毒溶剂的存量不得超过规定，存放场所安全可靠	一处不合格扣该项目应得分值，总分低于 1.8 分者为不合格。 实得分＝ $2.5-\frac{不合格数}{评价总数}\times 0.75\times 100$	0.75		
2	残液要妥善存放、正确处置		0.75		
3	作业场所的有毒物浓度不得超标		0.5		
4	场所的消防器材和标志齐全		0.5		
合计			2.5		空项

探伤设备（超声波探伤）考评检查表

No.232－4

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	探头及垂直线性、水平线性应保持在规定的范围内	一处不合格扣该项目应得分值，总分低于 1.8 分者为不合格。 实得分＝ $2.5-\frac{不合格数}{评价总数}\times 0.75\times 100$	1		
2	移动式电源线应绝缘良好，插头插座完好无缺		0.75		
3	PE 线正确可靠		0.75		
合计			2.5		空项

起重机械考评检查表

No.233

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	钢丝绳的断丝数、腐蚀（磨损）量、变形量、使用长度和固定状态符合国标规定	$32-\frac{不合格台数}{评价总数}\times$ 0.78x100	32	24	部分吊钩有明显变形或磨损超标等缺陷；有一处紧停开关按钮不灵敏；部分消防器材超过使用年限；
2	滑轮的护罩完好，转动灵活				
3	吊钩等取物装置无裂纹、明显变形或磨损超标等缺陷，紧固装置完好				
4	制动器工作可靠，连接件无超标使用，安装与制动力矩符合要求				
5	各类行程限位、限量开关与联锁保护装置完好可靠				
6	紧停开关、缓冲器和终端止挡器等停车保护装置使用有效				
7	各种信号装置与照明设施符合规定				
8	PE 连接可靠，电气设备完好有效				
9	各类防护罩、盖、栏、护板等完备可靠，安装符合要求				
10	露天作业起重机的防雨罩、夹轨器或锚定装置使用有效				
11	安全标志与消防器材配备齐全				
12	各类吊索具管理有序，状态完好				
合计			32	24	

金属切削机床考评检查表

No.234

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
△1	防护罩、盖、栏应完备可靠	除“△”项目外，凡不符合考评内容任一条款要求时，该台设备为不合格。 注“△”项目不规范或不够完善，每台（处）从总分扣 0.8 分，最多不超过总分的 30%。 实得分＝ $26-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.54\times 100$（各台、处因不规范的扣分之和）	26		
2	防止夹具、卡具松动或脱落的装置完好				
3	各种限位、联锁、操作手柄要求灵敏可靠				
4	机床 PE 连接规范可靠				
5	机床照明符合要求				
6	机床电器箱，柜与线路符合要求				
△7	未加罩旋转部位的楔、销、键，原则上不许突出				
△8	备有清除切屑的专用工具				
9	磨床：砂轮合格，旋转时无明显跳动				
	车床：加工超长料应有防弯装置				
	插床：应设置防止运动停止后滑枕自动下落的配重装置				
	电火花加工机床：可燃性工作液的闪点应在 70℃以上，需采用浸入式加工				
	锯床：锯条外露部分应采用防护罩或安全距离隔离				
	加工中心：加工区域周边应有固定、可调式防护装置				
合计			26		空项

冲、剪、压机械考评检查表

No.235

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	离合器动作灵敏、可靠，无连冲	除“△”项目外，凡不符合考评内容任一条款要求时，该台设备为不合格。 注“△”项目不规范或不够完善，每台（处）从总分扣 0.5 分，最多不超过总分的 20%。 实得分＝ $26-\frac{不合格台数}{评价总数}\times$ 0.64×100－（各台、处因不规范的扣分之和）	26		
2	制动器工作可靠，与离合器相互协调联锁				
3	紧急停止按钮灵敏、醒目，在规定位置安装有效				
△4	传动外露部分的防护装置齐全可靠				
△5	脚踏开关应有完备的防护罩且防滑				
6	机床 PE 可靠，电气控制有效				
7	安全防护装置可靠有效，使用专用工具符合安全要求				
8	剪板机等压料脚应平整，危险部位有可靠的防护				
合计			26		空项

木工机械考评检查表

No.236

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	限位及联锁装置灵敏可靠	除“△”项目外，凡不符合考评内容任一条款要求时，该台设备为不合格。 注“△”项目不规范或不够完善，每台（处）从总分扣 0.3 分，最多不超过总分的 20%。 实得分＝ $10-\frac{不合格台数}{评价总数}\times$ 0.54×100－（各台、处因不规范的扣分之和）	10		
△2	旋转部位的防护装置完好有效				
3	夹紧或锁紧装置完整可靠				
4	锯条、锯片和砂轮符合规定				
△5	PE 连接可靠，控制电器符合规定				
△6	跑车带锯机应设置有效的护栏				
7	安全防护装置齐全有效				
△8	平刨的开口度符合国家标准				
	合计		10		空项

砂轮机考评检查表

No.237

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	砂轮机安装地点应保证人员和设备的安全	一处不合格扣该项目应得分值，总分低于 6 分者为不合格。 实得分＝ $8-\frac{不合格台数}{评价总数}\times 0.30\times 100$	0.8		
2	砂轮机的防护罩应符合国家标准		0.8		
3	档屑板应有足够的强度且可调		0.8		
4	砂轮无裂纹无破损		1.6		
5	托架安装牢固可调		0.8		
6	法兰盘与软垫应符合安全要求		0.8		
7	砂轮机运行必须平稳可靠，砂轮磨损量不超标，且在有效期内使用		1.6		
8	PE 连接可靠，控制电器符合规定		0.8		
	合计		8		空项

风动工具考评检查表

No.238

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	砂轮夹紧装置必须符合规定	除“△”项目外，凡不符合考评内容任一条款要求时，该台设备为不合格。 注“△”项目不规范或不够完善，每台（处）从总分扣 0.3 分，最多不超过总分的 20%。 实得分＝ $5-\frac{不合格台数}{评价总数}\times 0.15\times 100$－（各台、处因不规范的扣分之和）	5		
2	防护罩应完好无损				
△3	气阀、开关必须完好无漏气				
4	防松脱锁卡完好，可靠				
△5	气路密封无泄漏，气管无老化、腐蚀				
合计			5		

电梯考评检查表

No.239

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	电梯的制造、安装、改造、维修应由具备资格的单位承担，产品有合格证书、自检报告	凡不符合评价内容任一条款要求时，该台设备为不合格。 实得分＝ $16-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.72\times 100$	16		
2	电梯按规定周期由法定检验机构进行了检验				
3	限速器、安全钳、缓冲器、限位器、报警装置以及门的安全装置完整，且灵敏可靠				
4	曳引绳与补偿绳断丝数、腐蚀磨损量、变形量、使用长度和固定状态符合国家标准规定				
5	轿厢结构牢固可靠，轿厢门开启灵敏				
6	电气部分灵敏可靠				
合计			16		空项

注塑机考评检查表

No.240

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	防护罩、盖、栏的安装应牢固，无明显的锈蚀或变形，且与电气联锁	除“△”项目外，凡不符合考评内容任一条款要求时，该台设备为不　合格。 注“△”项目不规范或不够完善，每台（处）从总分扣 0.5 分，最多不超过总分的 20%。 实得分＝ $8-\frac{\text{不合格台数}}{\text{评价总数}}\times 0.36\times 100$－（各台、处因不规范的扣分之和）	8	符合	
△2	操作平台结构合理，不得有严重脱焊、变形、腐蚀和断开、裂纹等缺陷				
3	电器箱、柜与线路符合要求，控制台各参数显示完好、功能指标清楚，按键动作灵敏可靠				
4	液压管路连接可靠，油箱及管路无漏油，控制系统开关齐全，动作可靠				
5	模具各紧固螺栓齐全，无松动、变形、裂纹				
△6	自动取料装置标识清楚、动作灵敏，所控制的工作部件动作准确，机械手的活动区域应有护栏				
合计			8	8	

装配线考评检查表

No.241

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	输送机械的防护罩（网）应完好，无变形和破损，跨越地面通道或人员上方应装设护网（板）	一处不合格扣该项目应得分值，多个装配线取平均值。	3		
2	翻转机构的锁紧限位装置牢固可靠，安全有效		1		
3	起重机械的制动器动作平稳可靠		2		
4	吊具不得有扭结、压扁、弯折、绳股挤出、裂纹和补焊或超过规定的断丝等现象		2		
5	控制台和装配线上间隔适当距离（不宜超过 20M）应设醒目急停开关，开线、停线、急停有明显指示信号		2		
6	风动工具应定置定位，防护罩齐全，开关动作灵敏可靠，转动部分无松动		1		
7	电动工具使用带保护极的插头插座，采用良好护套的铜芯软电缆，使用专用芯线作接地保护，并采用漏电保护器		2		
8	运转小车定位准确、夹紧牢固，料架（箱、斗）结构合理，放置平稳		2		
9	过桥的扶手稳固，踏脚高度合理，平台防滑可靠		2		
10	地沟入口盖板完好、无变形，沟内清洁、无障碍物，且不允许有积水、积油		1		
合计			18		空项

炊事机械考评检查表

No.242

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	机械传动部位有完好可靠的防护装置	除“△”项目外，凡不符合考评内容任一条款要求时，该台设备为不合格。 注“△”项目不规范或不够完善，每台（处）从总分扣 0.5 分，最多不超过总分的 20%。 实得分＝ $5-\frac{不合格台数}{评价台数}\times$ 0.24×100－（各台、处因不规范的扣分之和）	5	0	厨房和面机操作开关破损，餐厅消火栓前有杂物。
2	搅拌操作的容器必须加盖密闭且盖机联锁				
△3	PE 连接可靠，电源线路完好				
4	每台设备应有单独的控制开关				
5	凡有碾绞压挤切伤可能的部位均应有可靠防护				
合计			5	0	

其他机械考评检查表

No.243

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
△1	防护罩、盖、栏应完整可靠	除“△”项目外，凡不符合考评内容任一条款要求时，该台设备为不合格。 注“△”项目不规范或不够完善，每台（处）从总分扣 0.5 分，最多不超过总分的 20%。 实得分＝ $7-\frac{不合格台数}{评价台数}\times$ 0.24×100－（各台、处因不规范的扣分之和）	7	3	车间报警仪无点位布置图，报警显示异常；部分装置未装设 PE 线
2	各联锁、紧停、控制装置灵敏可靠				
△3	局部照明应为安全电压				
△4	PE 等电器完好可靠				
△5	梯台符合要求				
合计			7	3	

三、作业环境与职业健康考评检查表

厂区环境考评检查表

No.301

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	厂容厂貌	1.厂区内实行定置摆放，现场核对定置图，一处不合格扣 0.2 分。 2.垃圾定点存放，且有防吹散、防污染措施，一处不合格扣 0.2 分。 3.厂区大门开启灵活、方便、迅速，无卡死现象，一处不合格扣 0.5 分。	5	5	符合
2	厂区道路	1.厂区双向主干道宽度不小于 5 米，单向主干道宽度不小于 3 米，且为环形；转弯半径：轻型车为 6 米、重型车为 12 米；路面排水良好，坡度适当。查现场，不合格比例每 5%扣 2 分。 2.厂区门口、危险路段、需设置限速标牌和警示标牌，一处不合格扣 0.5 分。 3.厂区道路应有明显的人、车分隔线，一处不合格扣 0.1 分。	5	5	符合
3	厂区主干道占道率	查现场，占道率超过 5%后，每增加 2%扣 1 分。	4	4	符合
4	厂区照明	1.照明灯布局合理，无照明盲区，厂区主干道和安全通道的照度不低于 30 勒克斯，一处不合格扣 0.5 分。 2.照明灯具完好率达 100%，一处不合格扣 0.1 分。	4	4	符合
5	厂区消防	1 1.室外消火栓应有明显的漆色标志，其 1 米范围内无障碍物，一处不合格扣 1 分。 2.所有消防器材完好，且灵敏可靠，一处不合格扣 1 分。 3 3.消防设施、重要防火部位均有 明显的消防安全标志，一处不合格扣 0.5 分。	7	5	无室外消火栓
合计			25	23	

车间作业环境考评检查表

No.302

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	定置摆放	1.车间实行定置摆放，现场核对定置图，一处不合格扣 0.2 分。 2.工位器具、料箱摆放整齐、平稳，高度合适，沿人行通道两边不得有突出或锐边物品，一处不合格扣 0.2 分。 3.危险部位应设置安全标志，一处不合格扣 0.2 分。	5	3	车间视频监视器线路混乱，积尘太厚
2	车间通道	1.车行道（厂内叉车等）、人行道宽度符合标准，且通道线明显清晰，一处不合格扣 0.2 分。 2.路面平坦，无积油积水，无绊脚物，一处不合格扣 0.2 分。 3.占道率低于 5%，每增加 2%扣 0.5 分。 4.车行道、人行道上方悬挂物高度符合标准，且牢固可靠，一处不合格扣 0.2 分。	4	0	部分车间加工产品占据通道
3	作业区域地面状况	1.地面平整，无障碍物和绊脚物，坑、壕、池应设置盖板或护栏，一处不合格扣 0.2 分。 2.地面无积水、积油或垃圾杂物，一处不合格扣 0.2 分。 3.脚踏板应完好，牢固且防滑，一处不合格扣 0.2 分。	5	5	符合
4	车间采光	1.生产作业点、工作台面和安全通道普通采光照度符合标准，一处不合格扣 0.2 分。 2.照明灯具完好率达 100%，一处不合格扣 0.1 分。	3	3	符合
5	车间消防设施	1.按规定配备消防器材，且灵敏可靠，一处不合格扣 0.5 分。 2.消防器材和防火部位均设置明显标志，一处不合格扣 0.5 分。	4	0	消防栓未定期检查
6	设备设施布局	1.设备设施与墙、柱间以及设备设施之间应留有足够的距离，或安全隔离，一处不合格扣 0.2 分。 2.各种操作部位、观察部位应符合人机工程的距离要求，一处不合格扣 0.2 分。	4	4	符合
7	职业危害作业点治理率为 100%	职业危害作业点均采取有效治理或防范措施，查资料和现场，每下降 2%扣 0.5 分。	10	10	符合
合计			35	25	

仓库考评检查表

No.303

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	仓库通道	1.车行道、人行道宽度符合标准，一处不合格扣 0.5 分。 2.路面平坦，无积油积水，无绊脚物，一处不合格扣 0.2 分。 3.占道率小于 5%，每增加 5%扣 0.3 分。	2	0	库房内货架与墙柱距离不符合规范要求。
2	仓库采光	1.作业点和安全通道采光符合标准，一处不合格扣 0.2 分。 2.照明灯具完好率达 100%，凡有易燃物的地方应采取防爆措施，一处不合格扣 1 分。	2	2	符合
3	仓库消防设施	1.防火制度齐全，消防设施标识及防火安全标志准确、齐全。 2.按规定的数量和种类配备消防器材，且灵敏可靠。 3.消防通道畅通。 上述条款一处不合格扣 1 分。	2	2	符合
4	物品储存	1.物品应分类储存，定置区域线清晰，数量和区域不超限，一处不合格扣 0.2 分。 2.物品存放平稳，便于移动，不超高垛放，一处不合格扣 0.5 分。 3.物品存放区与墙距、梁距、柱距，以及物品之间应符合安全距离的要求，一处不合格扣 0.5 分。	4	4	符合
合计			10	8	

危险化学品使用现场考评检查表

No.304

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	现场安全条件	1.作业现场应与明火区、高温区保持足够的安全距离，一处不合格扣全分。 2 2.作业现场应设有安全告示牌，标明该作业区危险化学品的特性、操作安全要点、应急预案等，一处不合格扣 2 分。 3 3.凡产生毒物的作业现场应设有稀释水源，且备有公用的防毒面具和防毒服，一处不合格扣 2 分。 4 4.作业现场应有安全警示标志，一处不合格扣 0.5 分。	6		
2	现场使用	1.现场使用点的危险化学品存放量不得超过当班的使用量，一处不合格扣 4 分。 2.使用前和使用后必须对容器进行检查，且定点存放，一处不合格扣 1 分。 3.化学废料及容器应统一回收，按规定进行妥善处理，未按规定进行处理扣 5 分。	5		
3	事故预防	1.使用点应配置消防器材和消防设施，且完好、有效，一处不符合扣 1 分。 2.定期对危险化学品使用场所进行安全评价或条件认证，未进行扣 4 分。	4		
4	氯气使用点的安全措施	氯气使用点必须有可靠的应急响应措施，及时处理氯气的泄露或故障。			
合计			15		空项

职业危害作业点达标率考评检查表

No.305

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	职业危害作业点定点	职业危害作业点必须建立定点登记台账，且定点准确，不遗漏。否则为不合格点。	25	21	职业卫生告知牌未设置在醒目位置
2	职业危害作业点监测	1.监测单位必须具有相应的资质证书，否则数据无效，所监测职业危害作业点为不合格点。 2 2 .监测方法必须符合国家标准，否则数据无效，所监测有害作业点为不合格点。			
3	职业危害作业点达标率	职业危害作业点达标率应在75％以上，每降低1％扣1.5分。			
合计			25	21	

职业危害防护设备设施合格率考评检查表

No.306

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	职业危害防护设备设施合格率	目标值为85％，每降低1％扣1分。 不符合下列条款之一，则判为不合格防护设备设施： 1.系统中各级均能正常运行，运行参数大于设计参数值的90％。 2.主管道及70％以上支管道上应无破裂、泄漏。 3.集尘（毒）风罩90％（个数）以上完好有效。 4.闸板灵活可靠无泄漏。 5.滤料（或原件）有效。 6.PE线可靠。 7.不产生二次扬尘（毒）或二次污染。 8.治理后经监测强度达标，X射线室应有联锁装置，无射线泄漏。	15	15	符合
合计			15	15	

职业危害作业人员健康监护考评检查表

No.307

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	人员识别	合理识别职业危害作业人员，遗漏一人扣 0.2 分。	4	4	符合
2	健康监护检查	1.职业危害作业人员均有有效的上岗前、离岗或退休前的职业健康检查报告，查人员名单和体检报告，每减少 1%扣 1 分。 2.职业危害作业人员均按有关规定的项目和周期定期进行体检，查人员名单和体检报告，每减少 1%扣 1 分。 3.遭受或可能遭受急性职业病危害的人员均得到及时健康检查和医学观察，一人次不合格扣 0.5 分。	6	6	符合
3	健康监护档案	1 1. 职业危害作业人员健康档案齐全，并妥善保管，缺一人次扣 1 分。 2 2.定期对职业危害作业人员健康档案进行分析，无分析扣 3 分。	5	5	符合
4	健康设施	1.有害作业与无害作业相对分离，一处不合格扣 1 分。 2.更衣室、洗浴间、孕妇休息间等卫生设施齐全，一处不合格扣 1 分。 3.职业危害作业人员应配备、使用必要的、符合要求的防护用品，一处不合格扣 1 分。	5	5	符合
合计			20	20	

职业危害分级考评检查表

No.308

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	三、四级有毒作业人数比率小于 1%	按《生产性毒物作业分级》标准确定接触人数，计算接触比率，每增加 1%扣 1 分。	4	4	符合
2	IV级粉尘作业人数比率小于 5%	按《生产性粉尘危害程度分级》标准确定接触人数，计算接触比率，每增加 1%扣 1 分。	4	4	符合
3	接触IV级高温作业人数比率小于 5%	按《高温作业分级》标准确定接触人数，计算接触比率，每增加 1%扣 1 分。	4	4	符合
4	接触IV级体力劳动强度作业人数比率小于 1%	按《体力劳动强度分级》标准确定接触人数，计算接触比率，每增加 1%扣 1 分。	3	3	符合
合计			15	15	

职业病管理考评检查表

No.309

序号	考评内容	考评说明	应得分	实得分	备注
1	机构和人员	建立职业病患者管理机构和台账，配备人员，无机构和人员扣本项全分。	3	3	符合
2	职业病诊断与处理	1.对怀疑可能患有职业病的人员应跟踪体检，且调离不适应的工作岗位，一人次不合格扣 2 分。 2.患有禁忌症或受到职业性损害的人员应作出妥善的安排和处理，一人次不合格扣 2 分。 3.经诊断为职业病患者，应作出妥善的安排和处理，且享受相应待遇，一人次不合格扣 2 分。 4.职业病应由相应资质的医院或职防所进行诊断和处理，一人次不合格扣 2 分。	7	7	符合
合计			10	10	

六、自评扣分项目汇总表

编 号	考评要素	扣分项描述	扣分分值
一、基础管理考评			
No.102	职业安全健康规章制度	与相关方签订目标责任状中缺少考核内容的佐证清单、有限空间台账缺少点位	2
		设备维护管理制度不完善。	2
No.103	规划与年度计划	安全生产目标指标与本企业实际情况不符	3
No.104	机构与人员	安委会会议频次不符合规定要求。	2
No.105	职业安全健康教育	现场询问 1 名岗位操作人员，对现场应急处置回答有欠缺	2
No.110	特种设备及人员安全管理	缺乏特种设备检测台账	3
No.111	相关方安全管理	相关方现场特殊作业未保留检查记录	2
No.112	现场检查	有一叉车司机未系安全带	3
		现场一女工头发未捆扎	2
No.113	应急救援预案	应急预案缺少厨房天然气使用过程的危险辨识	3
No.114	危险源管理	中毒窒息现场处置方案注意事项主要内容缺失	3
No.115	安全健康档案	班组安全活动内容仅有文件传达和安全要求，最新的法律法规识别不够全面	8
二、设备设施安全考评			
No.221	厂内机动车辆	个别叉车驾驶人员违章操作	4
No.223	变配电系统	接线脱落，接地端子无标识；	10.8
		套管有杂质，警示标识部分脱落	
		新配电柜电源出线孔无防止损伤的措施	
		配电柜无电路图	
		配电室未安装挡鼠板	
No.224-1	低压电气线路（固定线路）	车间的轴流风机电风扇损坏；配电箱无责任人、开关无灭弧挡板、空开控制对象标识、箱门无跨接线。	2
No.225	动力（照明）配电箱（柜、板）	配电箱前有阻挡物；部分配电柜无 PE 线	4
No.233	起重机械	部分吊钩有明显变形或磨损超标等缺陷；有一处紧停开关按钮不灵敏；部分消防器材超过使用年限；	8
No.242	炊事机械	厨房和面机操作开关破损，餐厅消火栓前有杂物	5
No.243	其他机械	车间报警仪无点位布置图，报警显示异常；部分装置未装设 PE 线	4
三、作业环境与职业健康考评			
No.301	厂区环境	无室外消火栓	2
No.302	车间作业环境	车间视频监视器线路混乱，积尘太厚	2
		部分车间加工产品占据通道	4
		消防栓未定期检查	4
No.302	仓库	库房内货架与墙柱距离不符合规范要求	2
No.305	职业危害作业点	职业卫生告知牌未设置在醒目位置	4
总计	90.8		

七、安全生产标准化自评得分汇总表

编号	考评要素		标准分值	考评实得分	备 注
一、基础管理考评					
No.101	安全生产责任制		15	15	0
No.102	职业安全健康规章制度		15	11	4
No.103	规划与年度计划		15	12	3
No.104	机构与人员		15	13	2
No.105	职业安全健康教育		45	43	2
No.106	事故管理		20	20	0
No.107	“三同时”管理		15	15	0
No.108	班组安全管理		12	12	0
No.109	安全操作规程		13	13	0
No.110	特种设备及人员安全管理		10	7	3
No.111	相关方安全管理		10	8	2
No.112	现场监督检查		10	5	5
No.113	应急救援预案		10	7	3
No.114	危险源管理		10	7	3
No.115	安全健康档案		15	7	8
小计	总分	空项数	空项分值	考评应得分	考评实得分
	230	0	0	230	195
二、设备设施安全考评					
No.201	工业气瓶		22		空项
No.202	危险化学品库		10		空项
No.203	油库、油罐		20		空项
No.204	液化气站		12		空项
No.205	煤气站		10		空项
No.206	制氧站		10		空项
No.207	压力容器		16	16	0
No.208	乙炔发生站		15		空项
No.209	锅炉与辅机		24		空项
No.210	空压机		16	16	0

编号	考评要素	标准分值	考评实得分	备 注
No.211	工业管道	8	8	0
No.212	木料场所	8	8	0
No.213	工厂建筑	10	10	0
No.214	涂装作业场所	15		空项
No.215	锻造机械	12		空项
No.216	铸造机械	18		空项
No.217	铸造熔炼炉	12		空项
No.218	酸碱油槽	5		空项
No.219－1	工业梯台（直梯）	2		空项
No.219－2	工业梯台（斜梯）	2		空项
No.219－3	工业梯台（活动轻金属梯）	2		空项
No.219－4	工业梯台（轮式移动平台）	2		空项
No.219－5	工业梯台（走台、平台）	2		空项
No.220	工业炉窑	12		空项
No.221	厂内机动车辆	15	11	4
No.222	运输（输送）机械	12		空项
No.223	变配电系统	40	29.2	10.8
No.224－1	低压电气线路（固定线路）	5	3	2
No.224－2	低压电气线路（临时线路）	5	5	0
No.225	动力（照明）配电箱（柜、板）	20	16	4
No.226	电网接地系统	15	15	0
No.227	防雷接地装置	12	12	0
No.228	电焊机	8	8	0
No.229	手持电动工具	12	12	0
No.230	移动电气装备	8	8	0
No.231	电气试验站（台、室）	12		空项
No.232－1	探伤设备（磁粉探伤）	2.5		空项
No.232－2	探伤设备（射线探伤）	2.5		空项
No.232－3	探伤设备（着色探伤）	2.5		空项
No.232－4	探伤设备（超声波探伤）	2.5		空项
No.233	起重机械	32	24	8

编号	考评要素		标准分值	考评实得分	备 注
No.234	金属切削机床		26		空项
No.235	冲、剪、压机械		26		空项
No.236	木工机械		10		空项
No.237	砂轮机		8		空项
No.238	风动工具		5		空项
No.239	电梯		16		空项
No.240	注塑机		8	8	0
No.241	装配线		18		空项
No.242	炊事机械		5	0	5
No.243	其他机械		7	3	4
小计	总分	空项数	空项分值	考评应得分	考评实得分
	600	32	350	250	212.2
三、作业环境与职业健康考评					
No.301	厂区环境		25	23	2
No.302	车间作业环境		35	25	10
No.303	仓库		10	8	2
No.304	危险化学品使用现场		15		空项
No.305	职业危害作业点达标率		25	21	4
No.306	职业危害防护设备设施合格率		15	15	0
No.307	职业危害作业人员健康监护		20	20	0
No.308	职业危害分级		15	15	0
No.309	职业病管理		10	10	0
小计	总分	空项数	空项分值	考评应得分	考评实得分
	170	1	15	155	137
总计	总分	空项数	空项分值	考评应得分	考评实得分
	1000	33	365	635	544.2
	自评得分	**544.2÷（1000-365）×100＝85.7**			

八、自评整改问题及完成情况

资料问题整改		
序号	自评问题	整改及完成情况
1	与相关方签订目标责任状中缺少考核内容的佐证清单、有限空间台账缺少点位	目标责任状中补充考核内容的佐证清单；补充完善了有限空间台账
2	设备维护管理制度不完善。	完善了设备维护管理制度
3	安全生产目标指标与本企业实际情况不符	根据实际情况重新制定了安全生产目标指标
4	安委会会议频次不符合规定要求。	安委会会议频次安全规定要求召开
5	现场询问 1 名岗位操作人员，对现场应急处置回答有欠缺	对相关岗位操作人员进行了现场应急处置方面的安全教育培训
6	缺乏特种设备检测台账	补充完善了特种设备检测台账
7	相关方现场特殊作业未保留检查记录	补充完善了特殊作业检查记录
8	有一叉车司机未系安全带	现场及时纠正了叉车司机的违章行为
9	现场一女工头发未捆扎	现场及时纠正了女工的违章行为
10	应急预案缺少厨房天然气使用过程的危险辨识	在应急预案中补充了厨房天然气使用过程的危险辨识
11	中毒窒息现场处置方案注意事项主要内容缺失	现场处置方案中补充了中毒窒息注意事项内容
12	班组安全活动内容仅有文件传达和安全要求，最新的法律法规识别不够全面	对相关法律法规及标准要求及时进行了更新

现场问题整改			
序号	整改问题	整改措施	整改结果
13	个别叉车驾驶人员违章操作	已纠正叉车驾驶人员违章操作	已整改
14	接线脱落，接地端子无标识；	对接线进行了固定并张贴了标识	已整改
15	套管有杂质，警示标识部分脱落	对套管进行了清理并，张贴警示标识	已整改
16	新配电柜电源出线孔无防止损伤的措施	新配电柜电源出线孔采取了防损伤的措施	已整改

17	配电柜无电路图	配电柜张贴了电路图	已整改
18	配电室未安装挡鼠板	对配电室设置了挡鼠板	已整改
19	车间的轴流风机电风扇损坏；配电箱无责任人、开关无灭弧挡板、空开控制对象标识、箱门无跨接线。	对车间轴流风扇进行了更换；配电箱安排了责任人；开关设置了灭弧挡板	已整改
20	配电箱前有阻挡物；部分配电柜无 PE 线	配电箱前的阻挡物已移除，配电柜内设置了 PE 线	已整改
21	部分吊钩有明显变形或磨损超标等缺陷；有一处紧停开关按钮不灵敏；部分消防器材超过使用年限；	更换了磨损的钓钩，对急停开关进行了维修；更换过期的消防器材	已整改
22	厨房和面机操作开关破损，餐厅消火栓前有杂物	维修和面机操作开关；清理消火栓前的杂物	已整改
23	车间报警仪无点位布置图，报警显示异常；部分装置未装设 PE 线	绘制了车间报警仪点位布置图，在危险性较大装置上设置了 PE 线	已整改
24	无室外消火栓	设置有室内消火栓，并配有足量的灭火器材	已整改
25	车间视频监视器线路混乱，积尘太厚	清理视频监控灰尘，整理监控线路	已整改
26	部分车间加工产品占据通道	将产品移至库房	已整改
27	消防栓未定期检查	制定了消防栓定期检查计划	已整改
28	库房内货架与墙柱距离不符合规范要求	移动了库房内货架保持与墙柱安全距离	已整改
29	职业卫生告知牌未设置在醒目位置	已将职业卫生告知牌张贴至醒目位置	已整改

以上自评中发现的资料和现场问题共 29 项，已全部按照《机械制造企业安全质量标准化考核评级标准》及相关规范要求整改完成。

整改人：

西安欧德橡塑技术有限公司（盖章）

2024 年 11 月 23 日

九、附件

附件 1 企业简介

1 企业简介

1.1 企业基本情况

西安欧德橡塑技术有限公司是一家从事橡胶制品销售，塑料制品销售，焊接等业务的公司，成立于 2003 年 04 月 22 日，公司坐落在陕西省西安市泾河工业园北区四横路东段路北；西安欧德橡塑技术有限公司的信用代码/税号为 91610117742848131 7，法定代表人是薛勇，注册资本为 2000 万人民币，企业的经营范围为：橡胶制品、塑料制品（除农膜）、汽车配件的加工、销售；焊接、金属冲压、机械加工；机械设备的安装、调试；模具的设计、制造；设备、厂房、土地租赁；橡胶塑料产品设计及检测服务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

1.2 地理位置及周边环境

1.2.1 地理位置

西安欧德橡塑技术有限公司位于西安市泾河工业园北区四横路东段路北。西有延西高速、包茂高速，东有京昆高速，南有西安绕城高速，距离西安市区仅 12km，交通便利。地理位置见下图 1.2-1。

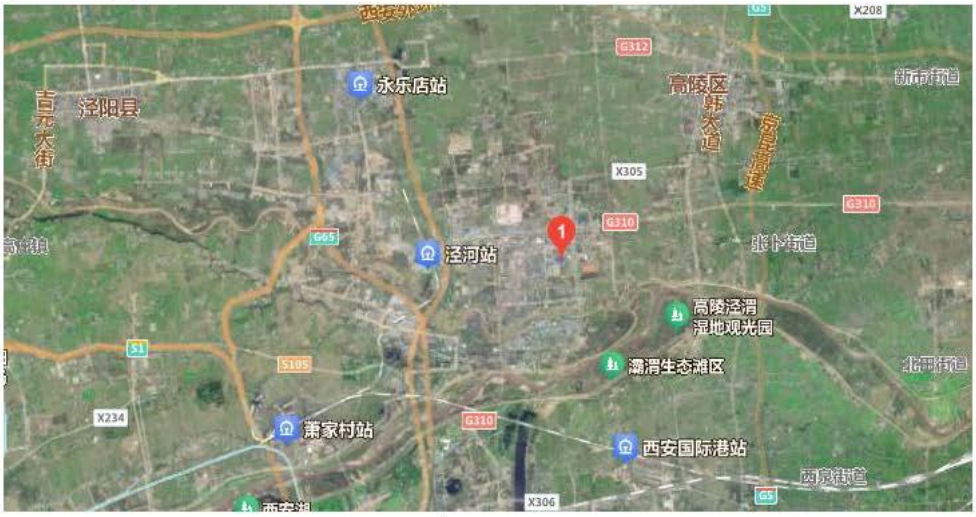


图 1.2-1 西安欧德橡塑技术有限公司地理位置图

1.2.2 周边环境

公司所在厂区东侧隔墙为闲置厂房，南侧紧邻泾诚路，西侧为陕西德士金迪橡塑工业集团有限公司，北侧隔墙为西安闽锐玻璃有限公司。厂区周边无重要公共建筑项目。公司厂区周边情况见下图 1.2-2。

图 1.2-2 周边环境一览图

1.3 自然条件

（1）地理位置

高陵区全境自西北微向东南倾斜，海拔 357.5～414m，相对高差 56.5m；北部平川，偏南部为塬、滩。平川地总势由西北向东南以 1.8%~2.7%的比例倾斜，中间有少量槽、洼地分布；塬地总体窄平，抬升较低，略有起伏，由西向东以 1.3%~3%比降倾斜；海拔 357.5~360m，由西向东比降为 0.7%~2%。

高陵区大部分区域属泾渭河冲积平原区（一级阶地），其余区域为黄土残塬（二级阶地）及泾渭河道与河漫滩，面积较小。

泾渭河一级阶地：在县境大面积分布，属关中平原的一部分，属冲积平原地貌；地形平坦，高出河面 5～20m；由全新统早期冲积层和底部粘质砂土、砂及砾石层组成，约占总面积的 76.7%。

泾渭河二级阶地：分布于张卜、马家湾一带的奉正塬（白莽塬）与鹿苑塬（梁村塬）区，属黄土残塬地貌。塬面微向河谷倾斜，高出河面 20～30m，上部为更新统晚期风积黄土层，下部为晚更新统早期冲积砂、粉砂质粘土层，约占总面积的 14%。

泾渭河漫滩：分布于泾、渭河两侧，地面平坦，高出河面 0.7～7m，常被水淹没。由全新统晚期冲积层和下部粘质砂土、砂、砂卵石组成，占总面积的 3.7%左右。

（2）地形地貌

西安市高陵区地处关中平原，泾河、渭河两岸。东靠临潼区，南接未央区、灞桥区，西连咸阳市渭城区、三原县、泾阳县，北临阎良区。区域面积 294km^2。

高陵区位于关中盆地中部，处第四系固市凹陷与西安凹陷之间。地层属华北地区层，汾渭，分区，渭河小区。地质构造简单，地表出露地层单一，全境地表均被第四系覆盖，局部地段有第三系出露。未见基底岩裸露。所处大地构造位置为汾渭断陷渭河断陷区域，

地表覆盖层深厚，基底隐状断层很多，主要有宝鸡～咸阳～渭南断层及泾阳～高陵～渭南断层组成一地垒式结构的构造形式。

高陵区大面积为泾渭河冲积平塬区（一级阶地），小面积为黄土残塬（二级阶地）及泾渭河道与河漫滩。全境自西北微向东南倾斜，海拔 357.5m～414m，相对高差 56.5m。北部平川，偏南部为塬、滩。平川地总势由西北向东南以 1.8%～2.7%的比降倾斜，中间有少量槽、碟洼地分布。塬地总体窄平，台升较低，略有起伏，由西向东以 1.3%～3%比降倾斜。塬面上有条形沟，为水冲涮而成，各向塬的南、北向敞开。滩地总势低平，海拔 357.5m～360m，由西向东比降为 0.7%～2%。

（3）气象条件

高陵属暖温带半湿润大陆性季风气候，主要气象特征如下：多年平均气温 13.3℃，最冷月 1 月平均气温-0.7℃，最热月 7 月平均气温 26.5℃，极端最高气温 41.8℃（1998 年 6 月 21 日），极端最低气温-18.3℃（1991 年 12 月 29 日）；多年平均降水量为 522.4mm，年降水主要集中在 5～10 月，年最大降水量为 844.1mm，年最小降水量为 332.8mm；公司所在地地平均风速1.8m/s，变化范围在1.09～2.15m/s之间。主导风向为东东北风（ENE），频率 13.88%。次主导风向为东风（E），频率 13.88%年静风频率 11.04%。

（4）水文条件

高陵区水域泾河、渭河自西向东，在泾渭堡村东北交会，流经境域南部，水域占全境面积的 5.6%。渭河自西向东流经境域南部，境内流长 20 多 km。古有漕运之利。泾河自西北向东南在泾渭镇泾渭堡东北流入渭河，境内流长 13km。二水流向将全境切割为泾渭河北、泾渭夹角、渭河南三个自然区。

（5）地震烈度

按《建筑抗震设计标准（GB/T50011-2010）（2024 年版）及《中国地震动参数区划图》划分，公司厂区所在地西安市高陵区抗震设防烈度为VIII度，设计基本地震加速度值为 0.20g，设计地震分组为第二组。

1.4 总平面布置

厂区按功能分区，划分为办公区、生产区、储存区、辅助区等区域。

根据生产工艺、运输线路及厂房布置的合理性，厂区的整体布置如下：厂区最南侧为办公楼和库房，库房位于办公楼东侧；生产区整体位于办公楼北侧，自南至北依次为联合厂房（橡胶生产线、注塑生产线、电泳生产线（停产）、内饰生产线）、注塑车间。厂区西侧绿化带处自北至南依次有消防水池、消防水泵房、叉车充电区、变压器等。厂区内所有生产车间和库房均为单层，且有独立的防火分区。

厂区主出入口位于厂区西南角，主要用于人员进出、车辆运输。

公司厂区总平面布置如下图 1.4-1。

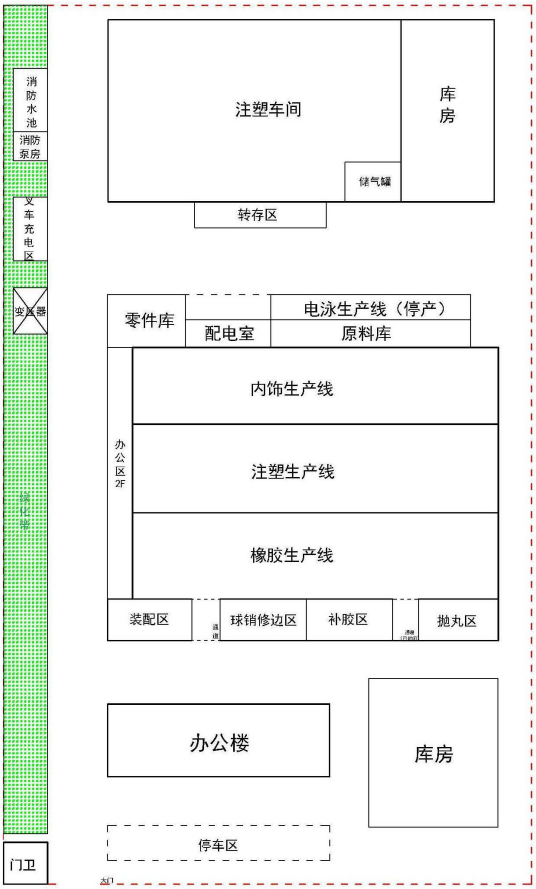


图 1.4-1 总平面布置图

1.5 主要建构筑物及设备设施

1.5.1 建构筑物

表 1.5-1 建、构筑物一览表

序号	建（构）筑物	结构形式	建筑面（m^2）	层数	耐火等级	火灾危险性	备注
1	办公楼	钢筋混凝土	800m^2	4	二级	/	
2	库房	彩钢棚	750m^2	1	二级	丙	
3	橡胶生产线	钢框架结构	2400m^2	1	二级	丙	
4	注塑生产线、	钢框架结构	1600m^2	1	二级	丙	
5	电泳车间（停产）	钢框架结构	1440m^2	1	二级	丙	
6	注塑车间	钢框架结构	4000m^2	1	二级	丙	
7	注塑车间附属库房	钢框架结构	1500m^2	1	二级	丙	
8	变压器	箱式	/	/	/	/	
9	消防水池	混凝土	600m^3	1	二级	戊	
10	门卫	砖混	40m^2	1	二级	戊	

1.5.2 主要生产设备

（1）公司生产主要工艺设备见表 1.5-2：

表 1.5-2 主要工艺设备一览表

序号	设备名称	型号	单位	数量（台）
注塑设备				
1	注塑机	CJ50E	套	1
2	注塑机	CJ150M3V	套	1
3	注塑机	EM320-V	套	1
4	注塑机	HTF160*1	套	1
5	注塑机	HL1280	套	1
6	注塑机	HTL160	套	1
7	注塑机	HD*168	套	1
8	注塑机	HXE168	套	1
9	注塑机	YH13800/JS-E3	套	2
10	注塑机	TWX9680/JS-E3	套	1
11	注塑机	TWX5680/JS-E3	套	1
12	注塑机	TWX4880/JS-E3	套	1
13	注塑机	TWX4080/JS-E3	套	3
14	注塑机	TWX3580/JS-E3	套	2
15	注塑机	TWX3080/JS-E3	套	2
16	注塑机	YH2680/JS-E3	套	3
17	注塑机	YH128/JS-E3	套	2
18	注塑机	YH208/JS-E3	套	1
19	吸料机	SAL-700G-GB	套	26
20	水冷工业冷水机	SIC-25W	套	26
21	冷却塔	/	座	1
22	风机	/	套	2
23	粉碎机	/	台	1
注胶设备				
24	开放式炼胶机	XK-400Z	台	1
25	平板硫化机	XLB-D400×400×2	台	1
26	平板硫化机	XLB-D400×400×2	台	1
27	注射成型机	HYZ-200A	台	1
28	注射成型机	HYZ-300A	台	9
29	注射成型机	KJL-P-300T-VT-3RT	台	1
30	橡胶成型机	P-1000-A-PCD	台	1
31	双联自动平板硫化机	P-V-100-3RT-2-PCD	台	1
32	双联自动平板硫化机	P-V-100-3RT-2-PCD	台	1
33	履带式抛丸机清理机	QR3210	台	1
34	数控切条机	SY-E	台	1
35	热喂料挤出机	XJ-65	台	1
36	空压机	BLT-20A	台	4
37	橡胶裁断机	/	台	1
38	自动喷胶机	AJL.ZP20	台	1
39	自动喷胶机	AJL.ZP40	台	1

40	精密预成型机	JYZ200	台	1
41	抛光机	1200B	台	1
42	缓冲块自动修边机	Telex-GM2010	台	1
43	球销自动修边机	Telex-GX2010	台	2
44	衬套自动修边机	Telex-CT2020	台	2
45	激光打标机	CO2-10W	台	1
46	激光打标机	LW-FM20	台	1

表 1.5-3 主要特种设备一览表

序号	设备名称	型号	使用地点	下次检验日期	制造单位	备注
1	起重机械	LD16-16.5	分装车间	2025-03	安徽合力股份有限公司	
2	起重机械	LD5-16.5	包覆线	2025-03	安徽合力股份有限公司	
3	起重机械	LD5-16.5	橡胶车间	2025-03	安徽合力股份有限公司	
4	起重机械	LD5-16.5	注塑车间	2025-03	安徽合力股份有限公司	
5	起重机械	LD10-16.5	注塑车间	2025-03	安徽合力股份有限公司	
6	起重机械	LDHY10-16.5A3	二期厂房	2025-03	河南恒远恒山工业有限公司	
7	起重机械	LDHY10-22.5A3	二期厂房	2025-03		
8	叉车	CPD3.0	/	2025 年 3 月	安徽合力股份有限公司宝鸡合力叉车厂	
9	叉车	CPD3.0	/	2025 年 3 月		
10	叉车	CPD3.0	/	2025 年 3 月		
11	叉车	CPD3.0	/	2025 年 3 月		
12	叉车	CPC3.5	/	2025 年 3 月		

1.5.3 主要原、辅材料

1.5-4 原、辅材料用量一览表

序号	名称	消耗量	状态	包装方式	备注
注塑					
1	聚丙烯（PP）	24t/a	固态	袋装	外购
2	聚乙烯(PE)	30t/a	固态	袋装	外购
3	热塑性弹性体(TPE)	18t/a	固态	袋装	外购
4	聚碳酸酯 (PC)	20t/a	固态	袋装	外购
5	色母	3t/a	固态	袋装	外购
6	尼龙 66	40t/a	固态	袋装	外购
注胶					
1	胶料	42t/a	固态	袋装	外购
2	密封胶	1t/a	固态	袋装	外购

1.5-5 产品规格及产量一览表

名称	数量	规格	备注
汽车零部件	后雾灯灯室、汽车防火墙上盖、外后视镜镜托、外后视镜座垫、外后视镜外壳饰片、高位制动灯面罩、后雾灯反光碗、前雾灯支架、外后视镜固定支架等 50 万套	根据市场需要	注塑生产线
橡胶体	30 万件/年	根据市场需要	橡胶生产线

化。

（2）排水

厂区排水采用雨、污分流。雨水有组织的排入园区市政雨水管网，生产过程不生产废水，生活污水由厂区化粪池处理后经园区污水管网，最后排入西安市第八污水处理厂进行处理。

1.7.2 供配电

（1）供电电源

公司地处泾河工业园区，供电主要依托园区统一供给，电源来自厂区西侧绿化带的10kV 变压器，经 10kV 变压器降压后引入厂区配电柜。根据各生产车间工作性质及供电要求，满足公司用电要求。

（2）负荷等级

各工艺生产过程虽然具有一定的连续性，但是中断供电不会造成人员伤亡和大的经济损失，对供电无特殊要求，根据工艺加工要求及国家标准《供配电系统设计规范》（GB50052-2009）第 3.0.1 的划分，车间生产用电和照明用电为三级负荷。

消火栓系统，应急照明为二级用电负荷。

（3）车间配电

车间生产用电为低压配电系统，用电电压均为 380V/220V。配电系统采用放射式方式，主干线电缆通过埋地敷设，分支线路采用绝缘导线穿钢管沿墙明敷至配电箱再送至各用电点。低压配电，采取接地保护、安装漏电保护器，故障断电不超过 0.1 秒。

（2）防雷及接地

1）公司已委托第三方检测机构对厂内的雷电防护装置进行检测，厂房为第三类防雷建筑物。车间厂房利用彩钢屋面作接闪器，利用厂房的钢结构柱子作防雷引下线，利用钢筋砼基础钢筋作垂直接地体，利用基础地梁钢筋及附加预埋-40x4 热镀锌扁钢，暗敷在部分基础地梁内，作为水平接地体，并埋设水平接地干线将各柱基连在一起，构成环形接地网。

2）低压供电系统采用 TN-S 接地型式，采用共用接地保护装置，用电设备不带电的金属外壳、构件等与接地系统连成电气通路，厂房防雷、电气设备的工作接地、保护接地、消防等弱电系统的接地等采用联合接地装置，其接地电阻 R≤1Ω。

3）厂房内所有正常不带电，而当绝缘破坏有可能呈现电压的电气设备金属外壳、金属支架、电缆金属外皮、封闭母线外壳、穿线钢管等均与 PE 线可靠连接。

1.7.3 消防

（1）消防道路

厂内主要道路宽约 10m，次干道及车间引道约为 4m。路面结构为 C30 水泥混凝土，道路内缘的转弯半径 6~12m。

消防通道保持畅通。且跨越道路的建、构筑物底部距路面净空大于 4.5m，能满足消防救援和人员疏散要求。

（2）消防水系统

根据生产装置的消防特性和《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014），

1.6 工艺流程

1.6.1 注塑工艺

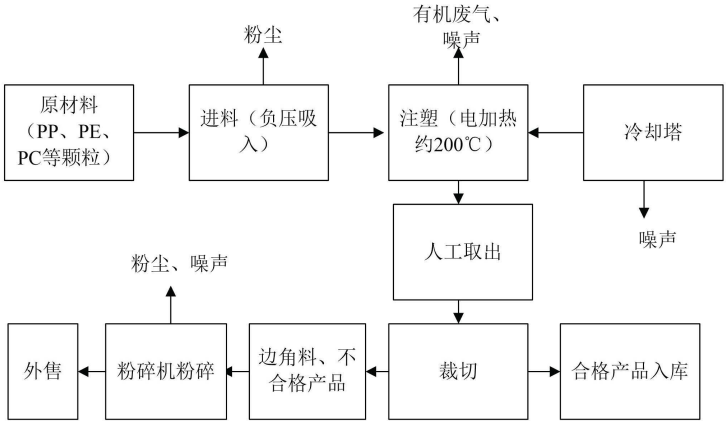


图 1.6-1 注塑工艺流程图

注塑工艺简述：

进料：原料（各种原料颗粒）利用吸料机采用负压的方式将原料吸入进料斗，吸料方式：将吸料管插入密封原料桶中，加料过程为全封闭，无粉尘产生；拆袋过程会产生少量无组织粉尘；

2）注塑成型：注塑成型是一个循环的过程，每一个周期主要包括：定量加料-熔融塑化-施压注射-充模冷却-启模取件。注塑机用电加热，加热温度为 200~220℃，过程中使用自来水进行间接冷却定型，冷却水通过管道由冷却塔进入注塑机，人工取件注塑后又再次闭模，进行下一个循环；

3）裁切：将注塑成型的物件按照要求进行裁切，产生边角料；

4）检查：对产品进行人工检查，不合格产品依托厂区原有粉碎机进行粉碎后回用于生产，合格产品入库待用（粉碎过程产生粉尘）。

1.6.2 橡胶生产工艺

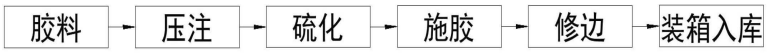


图 1.6-2 橡胶生产工艺流程图

橡胶生产工艺简述：

外购胶料经过压注成型及硫化处理，使橡胶体可塑性降低，弹性剂强度增加。液压系统采用油压。橡胶性能达到要求后进行修边成型、施胶处理，检验合格入库。

1.7 公用工程及辅助生产设施

1.7.1 给排水

（1）给水

厂区给水由泾河工业园区供水管网共给，主要用于员工日常办公生活用水及厂区绿

厂房设置有室内外消防栓，室外消防水池和消防水泵房单独设置在注塑车间西侧绿化带处，消防储水总量为600m³，消防用水量满足厂区供水要求

（3）灭火器配置

根据工艺装置区不同工段、不同工艺要求及火灾危险等级，按照《建筑灭火器配置设计规范》（GB50140-2005）的要求在各车间、库房、办公室等位置设置移动式二氧化碳、干粉灭火器等，用以扑灭初期小型火灾。

1.7.4 采暖、通风及空调

（1）采暖

生产车间冬季不供暖，办公室采用空调供暖。

办公区域安装有空调，冬季采暖，夏季降温。

（2）通风除尘

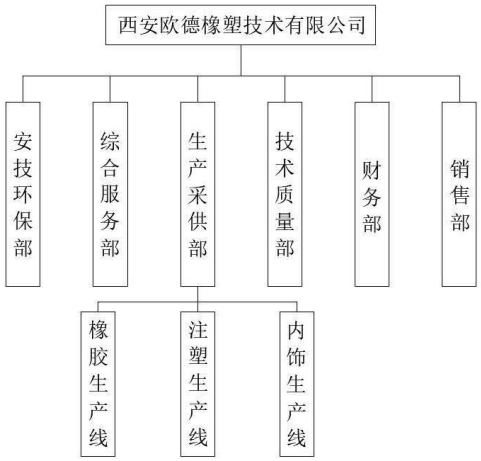
生产车间和各库房机械通风和自然通风换气，保证车间空气新鲜和清洁。各车间有机废气经集气罩收集，采用活性炭吸附后，通过 15m 高排气筒排放；抛丸粉尘由布袋除尘器进行除尘，除尘后的粉尘由引风机引入室外排气筒排放，通过 15m 高排气筒排放；食堂油烟设置油烟净化装置 1 套，处理食堂油烟。

1.8 安全管理现状

1.8.1 组织机构及劳动定员

劳动定员 100 余人，设置部门 6 个，3 条生产线，全年工作日为 330 天，每班工作 8h，企业工作制度以常白班为主，满足国家劳动法的相关规定。

组织机构图如下图：



1.8.2 安全生产管理机构的设置和专职安全生产管理人员的配备情况

公司安技环保部为公司日常安全管理机构，负责安全生产宣传教育，事故管理，生产作业现场，检维修安全作业，电气仪表，设备设施，工业卫生，环境保护等方面的日常安全环保监督检查和管理。

公司配备设置 2 名专职安全管理人员。主要负责人和专职安全管理人员均已取得安全管理考核合格证。

表 1.8-1 安全资格证取证情况一览表

序号	姓名	安全资格证号	有限期限	发证单位	备注
1	薛勇		/	西安市安全生产协会	主要负责人
2	董洋洋		至 2025.7	陕西西唐职业技能培训学校	安全员
3	薛纪伦		至 2025.8	西安市安全生产协会	安全员

1.8.3 其他从业人员掌握安全知识、专业技术和应急救援知识的情况

（1）员工培训教育

公司定期对员工进行培训，培训内容包括：安全法律法规培训、操作规程培训、新员工三级教育培训、应急管理培训等内容。公司制定有完善的教育培训计划，培训的内容主要包括：新工艺、新技术、新材料、新设备设施投入使用前，对有关岗位操作人员进行专门的安全教育和培训。

（2）特种（设备）作业人员管理

生产环节所涉及的特种作业、特种设备（电工、叉车工）等作业人员均经培训考核上岗，持有特种作业人员资格证；公司其他工种人员全部经过了公司内组织的培训并经考试合格后上岗作业。新员工按照三级教育要求进行培训并考核合格。

表 1.8-2 特种（设备）作业人员台账及取证情况一览表

序号	姓名	安全资格证号	有限期限	发证单位	备注
1	李昱		至 2029.3.26	陕西省应急管理厅	低压电工
2	蔡军波		至 2027.8	宝鸡市行政审批服务局	叉车司机
3	林永康		至 2025.10	西安市市场监督管理局	叉车司机

1.8.4 安全生产责任制、安全生产管理制度和安全操作规程

公司根据《中华人民共和国安全生产法》中的有关规定，制定了 16 项安全生产责任制、8 项安全管理制度和 23 项岗位安全操作规程。见附件

（1）安全生产责任制制定与执行情况

企业制订有涵盖各部门以及公司总经理、副总经理、部门主管、现场操作工等各类人员的安全生产责任制。安全生产责任制规定了全员的安全生产职责内容，明确了各级管理者的安全管理职责和各岗位人员安全职责，并严格执行。

（2）安全管理制度制定与执行情况

企业制订有安全管理制度，包括：安全生产规章制度、操作规程的管理制度、安全生产承诺管理制度、安全生产风险分级管控制度、安全投入保障管理制度、设备设施安全管理制度、特种设备及特种作业人员安全管理制度、安全防护装置管理制度、生产安全事故应急管理制度等，并严格执行。

（3）安全操作规程制定与执行情况

安全操作规程方面，企业制订有涵盖车间生产作业程序的安全操作规程，并张贴在

岗位工作区域。

（4）安全管理台账制定与执行情况

现场监督检查方面，企业制定主要生产作业环节的设备安全操作规程目录，包含对每项作业具体规定作业步骤、技术要求、设备管理要求及安全要求；厂区内划分出工作区域与安全路线，危险设备与危险作业区域设置有危险标志牌或警告标志牌；在生产场所和储存区域配备了消防设施，定期由专人进行检查；对危险性大的作业实行许可制、工作票制。企业定期进行安全检查，对于检查出的安全隐患与问题，进行汇总及跟踪，制订有整改计划与复查记录。

1.8.5 应急管理

（1）应急机构及人员

应急救援领导机构

总 指 挥：法定代表人

副总指挥：总 经 理

成　　员：各部门负责人

（2）事故应急预案编制

应急救援方面，企业编制了生产安全事故应急综合预案与各类事故专项预案并经专家评审通过，并于 2022 年 9 月 26 日取得了高陵区行政审批服务局核发的应急预案备案证（备案编号：6101172022084）。

（3）应急预案的演练

公司每年进行一次事故应急预案演练，每半年组织一次处置方案演练，并有详细的应急预案演练记录和部分影像记录。

（4）应急物资配备情况

公司应急物资配备齐全，分散存放于公司各处。

1.8.6 劳动保护

（1）劳动保护用品配备

公司按规定对职工发放劳动保护用品，操作人员发放劳保手套，安全防护用品等，按公司规定以旧换新，配备工作服等。

（2）公司为职工购买了社会工伤保险。

（3）根据《职业病防治法》，公司应对员工进行职业健康的体检，应对职业危害因素辨识和职业危害检测。应按照《职业病防治法》、《国家安全监管总局办公厅关于印发用人单位职业病危害告知与警示标识管理规范的通知》（原安监总厅安健[2014]111 号，2014 年 11 月 13 日）、《用人单位职业病危害因素定期检测管理规范》（原安监总厅安健【2015】16 号）等相关规定，进行职业卫生评价、对员工进行职业健康的培训和危害告知，加强职业病管理，预防职业病的发生。

（4）企业创建了安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防机制体系

1.8.7 安全生产投入和劳动防护用品的配备

公司在生产运营期间有一定的安全投入，在安全设施、安全教育培训、应急救援器材配备等方面均有安全投入，并按照岗位需求，为职工配备了适当的劳动防护用品。

附件 2 营业执照

营业执照

（副本）（1-1）

统一社会信用代码 91610117742864813J7

名称 西安[illegible]橡塑技术有限公司

类型 有限责任公司（非自然人投资或控股的法人独资）

法定代表人 薛[illegible]

经营范围 橡胶制品、塑料制品（除农膜）、汽车配件的加工、销售，焊接、金属冲压、机械加工，机械设备的安装、调试，模具的设计、制造，设备、厂房、土地租赁，橡胶塑料产品设计及检测服务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

注册资本 贰仟万元人民币

成立日期 2003年04月22日

住所 西安经济技术开发区工业园北区四横路东段路北

登记机关 [illegible]市市场监督管理局

2023年07月25日

国家企业信用信息公示系统网址 http://www.gsxt.gov.cn

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告。

国家市场监督管理总局监制

附件 3 主要负责人、安全管理人员考核合格证

姓　　名：薛 勇

性　　别：男

职　　务：总经理

身份证号：[redacted]

培训类别：非高危

培训单位：

西安市安全生产协会 教育培训专用章 6101040186155

再培训记录

第一次时间

培训单位（章）

第二次时间

培训单位（章）

姓　　名：董洋洋

性　　别：女

职　　称：高级业务经理

文化程度：本科

身份证号：[redacted]

单位类型：*普通行业 *

培训类型：安全管理人员

安 全 培 训 记 录

培训时间：202 年 06 月 18日至 202年 06月 2日

序号	课程名称	学 时	成 绩	备 注
1	安全生产法律法规知识	8	合格	
2	安全生产管理知识	4	合格	
3	隐患排查治理	4	合格	
4	职业危害与预防	4	合格	
5	安全标准化与安全评价	4	合格	
6	安全防护知识典型事故案例分析	8	合格	

有效期至2024年7月 日，请前60日内办复审。（一）

培训单位（盖章）：

西安市职业技能培训学校 6100000618118

姓　名：薛纪伦

性　别：男

职　务：安全管理

身份证号：[redacted]

培训类别：非高危

培训单位：

再培训记录

第一次时间 2023.8.14.

培训单位（章）

第二次时间 2024.8.22.

培训单位（章）

附件 4 应急预案备案登记表

西安市高陵区
生产经营单位生产安全事故
应急预案备案登记表

备案编号：6101172022084

单位名称	西安欧德橡塑技术有限公司		
单位地址	西安泾河工业园北区四横路东段路北	邮政编码	710200
法定代表人	柳军	经 办 人	薛经伦
联系电话		传　　真	/

你单位上报的：

《西安欧德橡塑技术有限公司生产安全事故应急预案》，预案编号XAODXSJS-YA-01。经形式审查基本符合要求，准予备案。

西安市高陵区行政审批服务局（盖　章）

2022 年 9 月 26 日

附件 5 特种设备使用登记证和检测报告

中华人民共和国

特种设备使用登记证

Certificate of Special Equipment Service Registration

People's Republic of China

编号:车11陕AE00140(21)

按照《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，依据特种设备安全技术规范的要求，准予使用登记。

使用单位名称:西安欧德橡塑技术有限公司

设备使用地址高陵区四横路东段路北西安欧德橡塑技术有限公司

注册代码51106101262021030008 设备种类:场（厂）内专用机动车辆

设备类别:机动工业车辆 设备名称平衡重式叉车

设备编号:050302X5436 场（厂）车牌号:场内 陕A·E0269

登记机关:

发证日期:2021 年 04 月 21 日

特种设备应当按照安全技术规范的要求，在安全检验合格的有效期内按照检验结论确定的参数使用。

中华人民共和国
特种设备使用登记证

Certificate of Special Equipment Service Registration

People's Republic of China

编号：车11陕AE00142(21)

按照《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，依据特种设备安全技术规范的要求，准予使用登记。

使用单位名称：西安欧德橡塑技术有限公司

设备使用地址：高陵区四横路东段路北西安欧德橡塑技术有限公司

注册代码：51106101262021040005 设备种类：场（厂）内专用机动车辆

设备类别：机动工业车辆　　设备名称：叉车

设备编号：050302X5435　　场（厂）车牌号：场内 陕A · E0261

登记机关：西安市高陵区行政审批服务局 审批专用章

发证日期：2021 年 04 月 21 日

特种设备应当按照安全技术规范的要求，在安全检验合格的有效期内按照检验结论确定的参数使用。

中华人民共和国
特种设备使用登记证

Certificate of Special Equipment Service Registration
People's Republic of China

编号：车11陕AE00141（21）

按照《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，依据特种设备安全技术规范的要求，准予使用登记。

使用单位名称：西安欧德橡塑技术有限公司

设备使用地址：高陵区四横路东段路北西安欧德橡塑技术有限公司

注册代码：51106101262021040004 设备种类：场（厂）内专用机动车辆

设备类别：机动工业车辆 设备名称：叉车

设备编号：050302X5437 场（厂）车牌号：场内 陕A·E0260

登记机关： 西安市高陵区行政审批服务局 审批专用章

发证日期： 2021 年 04 月 21 日

特种设备应当按照安全技术规范的要求，在安全检验合格的有效期内按照检验结论确定的参数使用。

中华人民共和国
特种设备使用登记证

Certificate of Special Equipment Service Registration

People's Republic of China

编号：车11陕AE00139(21)

按照《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，依据特种设备安全技术规范的要求，准予使用登记。

使用单位名称：西安欧德橡塑技术有限公司

设备使用地址高陵区四横路东段路北西安欧德橡塑技术有限公司

注册代码51106101262021030009 设备种类：场（厂）内专用机动车辆

设备类别：机动工业车辆 设备名称：平衡重式叉车

设备编号：050302X5434 场（厂）车牌号：场内 陕A·E0268

登记机关：

发证日期：2021 年 04 月 21 日

特种设备应当按照安全技术规范的要求，在安全检验合格的有效期内按照检验结论确定的参数使用。

中华人民共和国
特种设备使用登记证

Certificate of Special Equipment Service Registration

People's Republic of China

编号： 起17陕AE0038(18)

按照《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，依据特种设备安全技术规范的要求，准予使用登记。

使用单位名称： 西安欧德橡塑技术有限公司

设备使用地址：机加车间

注册代码：41706101262017080008 设备种类：起重机械

设备类别： 桥式起重机 设备名称：电动单梁起重机

设备编号： 90800462 场（厂）车牌号：

登记机关： 西安市高陵区市场监管局

发证日期： 2018 年 06 月 05 日

特种设备应当按照安全技术规范的要求，在安全检验合格的有效期内按照检验结论确定的参数使用。

中华人民共和国
特种设备使用登记证

Certificate of Special Equipment Service Registration

People's Republic of China

编号： 起17陕AE0063(19)

按照《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，依据特种设备安全技术规范的要求，准予使用登记。

使用单位名称： 西安欧德橡塑技术有限公司

设备使用地址： 二期厂房　南跨

注册代码： 417061012620190300[illegible]　设备种类： 起重机械

设备类别： 桥式起重机　设备名称： 电动单梁起重机

设备编号： 19030284　场（厂）车牌号：

登记机关： 西安市高陵区市场监督管理局

发证日期： 2019 年 05 月 24 日

特种设备应当按照安全技术规范的要求，在安全检验合格的有效期内按照检验结论确定的参数使用。

中华人民共和国
特种设备使用登记证

Certificate of Special Equipment Service Registration

People's Republic of China

编号：起17陕AE0064(19)

按照《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，依据特种设备安全技术规范的要求，准予使用登记。

使用单位名称：西安欧德橡塑技术有限公司

设备使用地址：二期厂房　北跨

注册代码：41706101262019030000　设备种类：起重机械

设备类别：桥式起重机　设备名称：电动单梁起重机

设备编号：19030283　场（厂）车牌号：

登记机关：西安市高陵区市场监督管理局

发证日期：2019 年 05 月 24 日

特种设备应当按照安全技术规范的要求，在安全检验合格的有效期内按照检验结论确定的参数使用。

中华人民共和国
特种设备使用登记证

Certificate of Special Equipment Service Registration

People's Republic of China

编号： 起17陕AE0037(18)

按照《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，依据特种设备安全技术规范的要求，准予使用登记。

使用单位名称： 西安欧德橡塑技术有限公司

设备使用地址：库房

注册代码：41706101262017080009 设备种类：起重机械

设备类别： 桥式起重机 设备名称：电动单梁起重机

设备编号： 90800460 场（厂）车牌号：

登记机关： 西安市高陵区市场监管局

发证日期： 2018 年 06 月 05 日

特种设备应当按照安全技术规范的要求，在安全检验合格的有效期内按照检验结论确定的参数使用。

中华人民共和国
特种设备使用登记证

Certificate of Special Equipment Service Registration

People's Republic of China

编号：起17陕AE0036(18)

按照《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，依据特种设备安全技术规范的要求，准予使用登记。

使用单位名称：西安欧德橡塑技术有限公司

设备使用地址：橡胶车间

注册代码：41706101262017080012 设备种类：起重机械

设备类别：桥式起重机　　设备名称：电动单梁起重机

设备编号：90800461　　场（厂）车牌号：

登记机关：西安市高陵区市场监管局

发证日期：2018 年 06 月 05 日

特种设备应当按照安全技术规范的要求，在安全检验合格的有效期内按照检验结论确定的参数使用。

中华人民共和国
特种设备使用登记证

Certificate of Special Equipment Service Registration

People's Republic of China

编号： 起17陕AE0040(18)

按照《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，依据特种设备安全技术规范的要求，准予使用登记。

使用单位名称： 西安欧德橡塑技术有限公司

设备使用地址：冲压车间

注册代码：4170610126201708001 设备种类：起重机械

设备类别： 桥式起重机　　设备名称：电动单梁起重机

设备编号： 10030134　　场（厂）车牌号：

登记机关：西安市高陵区市场监管局

发证日期：2017 年 08 月 04 日

特种设备应当按照安全技术规范的要求，在安全检验合格的有效期内按照检验结论确定的参数使用。

中华人民共和国
特种设备使用登记证

ıte of Special Equipment Service Registration
People's Republic of China

编号： 起17陕AE0039（18）

照《中华人民共和国特种设备安全法》的规定，
特种设备安全技术规范的要求，准予使用登记。

用单位名称： 西安欧德橡塑技术有限公司
备使用地址：机加车间
注册代码：41706101262017080010 设备种类：起重机械
设备类别： 桥式起重机 设备名称：电动单梁起重机
设备编号： 90900459 场（厂）车牌号：

登记机关：西安市高陵区市场监管局
发证日期：
2017 年 08 月 04 日

特种设备应当按照安全技术规范的要求，在安全检验合格的有效期内按照检验结论确定的参数使用。

报告编号：DJDCL2023-0201-0112

场(厂)内专用机动车辆
定期(首次)检验报告

使用单位：	西安欧德橡塑技术有限公司
设备类别：	机动工业车辆
设备品种：	叉车
产品名称：	平衡重式叉车
产品型号：	CPD
设备代码：	5110103532021B0753
车牌编号：	场内 陕A·E0260
使用登记证编号：	车11陕AE00141(21)
检验类别：	定期检验
检验日期：	2023年03月16日 至 2023年03月16日

西安特种设备检验检测院

场内机动车辆定期(首次)检验报告
(叉车)

报告编号： DJDCL2023-0201-0112

使用单位名称	西安欧德橡塑技术有限公司		
使用单位地址	西安泾河工业园北区四横路东段路北		
联系人	薛经伦	联系电话	
统一社会信用代码	91610177428481317	使用登记证编号	车11陕AE00141(21)
制造单位名称	安徽合力股份有限公司宝鸡合力叉车厂		
改造单位名称	/		
产品名称	平衡重式叉车	设备代码	5110103532021B0753
产品型号	CPD	产品编号	050302X5437
车架编号	050302X5437	发动机(行走电机)编号	201211G1611
额定起重量	3000 kg	防爆 设备保护级别	/
动力方式	电动	防爆 气体/粉尘组别	/
传动方式	机械传动	防爆 温度组别	/
车架结构	四支点整体车架结构	驾驶方式	坐驾
自重	4805 kg	空载最大运行速度	12 km/h
空载最大起升高度	3000 mm		
检验依据	《场(厂)内专用机动车辆安全技术规程》(TSG 81-2022)		
检验结论	合格		
备注	注册代码： 51106101262021040004 本设备不能用于爆炸性等特殊工作环境。		

下次检验日期： 2025年03月	检验机构核准证号：TS7110234-2026
检验： 宋伟 程飞 日期：2023年03月16日	
审核： 汪嘉民 日期：2023年03月20日	
批准： 焦柳 日期：2023年03月20日	日期：2023年03月20日

西安特种设备检验检测院 检验专用章(6) 6101030264576

西安特种设备检验检测院

共6页 第1页

场(厂)内专用机动车辆定期(首次)检验报告附页

报告编号：DJDCL2023-0201-0112

序号	检验项目		检验内容	检验结果	检验结论	备注
1	C1技术资料审查	C1.4使用资料审查	(1)上一周期的定期检验报告；	符合	合格	
			(2)最近一次的自行检查记录或者报告；	符合		
			(3)场车使用记录、维护保养记录、运行故障和事故记录；	符合		
			(4)本周期内修理的自检报告、相关技术资料、修理单位的生产许可证(如涉及)。	无此项		
2	C2检查	C2.1结构型式检查	检查车辆的主参数、主要结构型式与技术资料的描述是否一致。	符合	合格	
3		C2.3整车外观检查	(2)车架易见部位应当有清晰的永久编号，且与有关资料一致；	符合	合格	
			(3)防爆功能的叉车应当在明显部位设置和车辆体积相适合的永久性"Ex"标志和使用说明牌；	无此项		
			(4)仪表或者指示器应当指(显)示清晰醒目、灵敏有效；	符合		
			(5)车身应当周正，各部件齐全、完整，连接紧固，无缺损；	符合		
			(6)应当将车牌固定在车辆明显部位，车牌编号与使用登记信息一致。	符合		
4		C2.4主要受力结构件检查	(3)主要受力结构件的焊缝外部宏观检查，不得有可见的漏焊、裂纹、烧穿、严重咬边等缺陷；	符合	合格	
			(4)主要受力结构件应当无明显变形、裂纹和锈蚀，螺栓等连接件不应当缺少和松动。	符合		
5		C2.6铭牌和安全标志检查	(1)铭牌、载荷曲线、安全标志应当符合TSG 81-2022的要求；	符合	合格	
			(2)铭牌、载荷曲线、安全标志应当置于叉车的显著位置，并且保持清晰。	符合		
6		C2.8动力系统检查	(3)动力源为蓄电池的叉车，蓄电池金属盖或者非金属盖的金属部件与蓄电池带电部分之间应当有30mm以上的间隙；若盖板和带电部分被有效绝缘，则其间隙至少有10mm；	符合 最小：40mm	合格	
			(4)由于意外的关闭会造成伤害的，应当在罩壳处(如牵引蓄电池或者发动机罩)设置防止意外关闭的装置，并且永久地固定在车辆上或者安装在车辆的安全处；	符合		
			(5)发动机(行走电机)应当运转平稳，无异响，能正常启动、熄火(关闭)；	符合		

共6页 第2页

序号	检验项目		检验内容	检验结果	检验结论	备注
6	C2检查	C2.8 动力系统检查	(6)动力系统线路应当无漏电现象，管路应当无漏水、漏油现象；	符合		
			(7)发动机(行走电机)的安装应当牢固可靠，连接部分无松动、脱落、损坏；	符合		
			(8)车辆配置车用气瓶时，气瓶应当在检验有效期内。	无此项		
7		C2.9 传动系统检查	(1)静压传动叉车，只有处于制动状态时才能启动发动机；	无此项	合格	
			(2)机械传动和液力传动的内燃叉车，应当配备在传动装置处于接合状态时，能防止发动机启动的装置；	无此项		
			(3)传动系统及其零部件运转平稳，不应当有异常声响；	符合		
			(4)变速箱不应当有自动脱挡、串挡现象，运行正常，倒挡可靠；	无此项		
			(5)离合器应当分离彻底，接合平稳，工作时无异响、抖动和不正常打滑等现象。	无此项		
8		C2.10 行驶系统检查	(2)同一轴上的轮胎规格和花纹应当相同；	符合	合格	
			(3)轮辋应完整无损，螺栓、螺母应当齐全紧固；	符合		
			(4)前后桥与车架的连接应当紧固；	符合		
			(5)充气轮胎胎面和胎壁应当无长度超过25mm或者深度足以暴露出轮胎帘布层的破裂和割伤；实心轮胎(包括工业脚轮和车轮轮胎)应当无胶层气泡和脱层、钢圈与胶层松脱等缺陷。	符合		
9		C2.11 转向系统检查	(1)转向系统应当转动灵活、操纵方便、无卡滞，在任意转向操作时不得与其他部件有干涉；	符合	合格	
			(2)向前运行时，顺时针转动方向盘或者对转向控制装置的等同操作，应当使叉车右转，并且乘驾式叉车的控制装置应当被限制在叉车轮廓内；	符合		
			(3)转向装置中的转向节臂，转向横、直拉杆不应当有裂纹、损伤，球销不应当松旷，转向油缸不应当有泄漏油现象。	符合		
10		C2.12 液压系统检查	(3)液压管路布置与其他运动机件应当无相互干涉；	符合	合格	
			(4)液压系统固定接口应当无渗油，运动接口应当无漏油，各部位应当无泄漏现象。	符合		
11		C2.13 制动系统检查	(1)应当具有行车、驻车制动系统，并且设置相应的制动装置；	符合		
			(2)坐驾式叉车的行车制动与驻车制动系统应当由独立的装置进行操纵；	符合		

序号	检验项目		检验内容	检验结果	检验结论	备注
11	C2检查	C2.13 制动系统检查	(3)站驾式和步驾式叉车应当带有一个制动装置，该装置应当自动闭合直到其被司机释放；	无此项	合格	
			(4)驻车制动系统应当通过纯机械装置把工作部件锁止，手柄操纵的驻车制动控制装置应当有防止意外释放的功能；	符合		
12		C2.14 电气和控制系统检查	(1)启动应当设置开关装置，需要由钥匙、密码或者磁卡等才能启动；	符合	合格	
			(2)电动叉车的电气系统应当采用双线制；	符合		
			(3)坐驾式平衡重式叉车和侧面式叉车应当设置前照灯、制动灯、转向灯，其他叉车根据使用工况设置照明和信号装置，照明和信号装置应当功能完好；	符合		
			(4)电动叉车应当设置非自动复位且能切断所有驱动部件电源的紧急断电开关；	符合		
			(5)动力源为蓄电池的叉车充电时，应当保证电源与车辆控制电路分离，车辆不能通过自身的驱动系统行驶；插接器应当有定向防护，防止插接器接反；	符合		
			(6)电气部件及线路的带电部分不得因使用损耗或者老化而裸露。	符合		
13		C2.15 工作装置检查	(3)控制装置应当操作灵活，被释放时，应当自动回到中位，并且停止相应的载荷移动；	符合	合格	
			(4)应当设置防止货叉意外侧向滑移或者脱落的装置；	符合		
			(5)各运动机构应当配合良好，无异响，运动无阻滞现象；	符合		
			(6)起升链条应当完整无裂纹，无变形，连接配合良好，工作灵敏可靠。	符合		
14		C2.16 安全保护与防护装置检查	(3)起升高度大于1800mm的乘驾式叉车或者载荷起升高度超过操作平台1800mm的叉车应当装有护顶架或者司机室；	符合		
			(4)乘驾式叉车应当设置由司机控制、能够发出清晰声响的警示装置(至少包括喇叭、倒车蜂鸣器)，其中，设计为司机侧站或者侧坐驾驶的叉车可不设置倒车蜂鸣器；	符合		
			(5)坐驾式平衡重式叉车和侧面式叉车应当设置后视镜，侧面式叉车货叉侧和额定起重量大于10000kg的坐驾式平衡重式叉车后方还应当设置视频监视装置；	符合		
			(6)额定起重量不大于10000kg的坐驾式平衡重式叉车和侧面式叉车(单侧)应当配备司机防护约束装置(如安全带)；	符合		

序号	检验项目		检验内容	检验结果	检验结论	备注
14	C2检查	C2.16 安全保护与防护装置检查	(7)前风窗玻璃应当设置刮水器，刮水器应当能正常工作，且关闭时刮片应当能自动返回至初始位置；	无此项	合格	
			(8)应当设置下降限速装置、门架前倾自锁装置，如果下降限速阀与升降油缸采用软管连接，还应当有防止爆管装置；	符合		
			(9)起升装置应当设置防越程装置，避免货叉架和门架上的运动部件从门架上端意外脱落；	符合		
			(10)挡货架上开口的两个尺寸中应当有一个不大于150mm；	符合 短边最大：140mm		
			(11)应当有避免正常操作的司机与车轮接触以及被车轮甩出物体伤害的保护装置；对于转向轮，只需对其直线行驶状态进行防护；	符合		
			(12)没有安装护顶架的带有折叠站板的步驾式叉车，当其侧面防护装置处于保护位置时，应当采取措施以防起升高度大于1800mm；	无此项		
			(13)对于步驾式叉车，舵柄应当配备一种装置，当其头部在操作位置与固体物(如司机的身体)接触时，能促使车辆朝远离司机的方向运行，直到该装置上的压力被解除或者实施制动使车辆停下，且该装置应当可靠有效；	无此项		
			(14)对带站驾板的步驾式叉车，悬挂在车架上的站板应当能自动折叠或者回转到直立位置；无法实现自动折叠站板的应当有保护装置，防止司机未站立在站板上或者站板未处于折起位置时叉车移动或者运行；	无此项		
			(15)对带站驾板的步驾式叉车，当站板保护装置和司机侧面围护装置处于保护位置时，叉车的运行速度才可超过6km/h；	无此项		
			(16)护顶架(司机室)与车辆连接应当紧固，结构件及其配件应当无裂纹、分离，顶棚垂直方向应当无明显的永久变形。	符合		
15		C2.17 安全监控装置检查	(1)乘驾式电动叉车、电液换向的乘驾式内燃平衡重式叉车、电液换向的乘驾式内燃侧面式叉车应当设置司机坐(站)姿状态感知系统，当司机不在正常操作位置时，车辆不能进行动力运行，即使操纵载荷装卸控制装置，也不应当出现门架的倾斜和货叉架的移动；当司机回到正常操作位置，但没有进行额外操作时，动力运行、门架的倾斜和货叉架的移动均不应当自动发生；	无此项	无此项	
			(2)应当设置符合TSG 81-2022的司机权限信息采集器验证司机权限信息采集器是否有效，当该采集器失效拆除或者司机信息不正确时，车辆不能启动。	无此项		

序号	检验项目		检验内容	检验结果	检验结论	备注
16	C2检查	C2.18 防爆性能检查	(1)电气部件及发动机均应当采用防爆型，且其防爆级别不低于整机的防爆要求；	无此项	无此项	
			(2)防爆电气部件外壳应当无损伤，透明件无裂纹，结合面应当紧固严密，紧固件应当无锈蚀、缺损；	无此项		
			(3)车辆上所有大于100cm^{2}的金属部件应当等电位地连接到车架上，并且最终通过非火花导电带、导电轮胎等方式与大地良好导通；	无此项		
			(4)蓄电池箱体上应当设置清晰的永久性"Ex"标志和"危险场所严禁打开"字样的警告牌，箱体和箱盖应当设置用专用工具才能打开的锁紧机构；	无此项		
			(5)发动机的进气管应当设置阻火器，排气管应当设置阻火器和火星熄灭器，进气管道、排气管道不应当有裂纹；进气系统还应当设置进气截止阀，进气截止阀应当能手动操作，手动操作时，发动机应当能可靠停机；	无此项		
			(6)载荷装卸装置接触或者可能接触地面或者载荷的所有表面，应当用铜、铜锌合金、不锈钢或者非金属材料(如橡胶、塑料)包覆。	无此项		
17	C3试验	C3.5 制动性能试验	C3.5.1 坡道驻车制动试验 按照GB/T 18849-2011中6.1规定的工况、试验方法和要求进行试验，检查其结果是否符合标准要求。定期(首次)检验时，允许以无载状态在作业区域中较大坡道上进行试验。	符合	合格	
			C3.5.3 制动距离测定 按照GB/T 18849-2011中6.2.1规定的工况、试验方法和要求进行试验，检查其结果是否符合标准要求。定(首次)检验时，允许以无载工况和检验现场实际可达的最大车速进行试验。	符合 最大：1m		

文件编号：XATJC-7586-2021

报告编号：DJDCL2023-0201-0114

场(厂)内专用机动车辆
定期(首次)检验报告

使用单位：	西安欧德橡塑技术有限公司
设备类别：	机动工业车辆
设备品种：	叉车
产品名称：	平衡重式叉车
产品型号：	CPD
设备代码：	5110103532021B0411
车牌编号：	场内 陕A·E0268
使用登记证编号：	车11陕AE00139(21)
检验类别：	定期检验
检验日期：	2023年03月16日 至 2023年03月16日

西安特种设备检验检测院

场(厂)内专用机动车辆定期(首次)检验报告
(叉车)

报告编号： DJDCL2023-0201-0114

使用单位名称	西安欧德橡塑技术有限公司		
使用单位地址	西安泾河工业园北区四横路东段路北		
联系人	薛经伦	联系电话	
统一社会信用代码	91610117742848131 7	使用登记证编号	车11陕AE00139(21)
制造单位名称	安徽合力股份有限公司宝鸡合力叉车厂		
改造单位名称	/		
产品名称	平衡重式叉车	设备代码	5110103532021B0411
产品型号	CPD	产品编号	050302X5434
车架编号	050302X5434	发动机(行走电机)编号	201211G1621
额定起重量	3000 kg	防爆 设备保护级别	/
动力方式	电动	防爆 气体/粉尘组别	/
传动方式	机械传动	防爆 温度组别	/
车架结构	四支点整体车架结构	驾驶方式	坐驾
自重	4805 kg	空载最大运行速度	12 km/h
空载最大起升高度	3000 mm		
检验依据	《场(厂)内专用机动车辆安全技术规程》(TSG 81-2022)		
检验结论	合格		
备注	注册代码： 51106101262021030009 本设备不能用于爆炸性等特殊工作环境。		

下次检验日期： 2025年03月	检验机构核准证号：TS7110234-2026
检验： 日期：2023年03月16日	
审核： 日期：2023年03月20日	
批准： 日期：2023年03月20日	日期：2023年03月20日

西安特种设备检验检测院

共6页 第1页

场(厂)内专用机动车辆定期(首次)检验报告附页

报告编号：DJDCL2023-0201-0114

序号	检验项目		检验内容	检验结果	检验结论
1	C1技术资料审查	C1.4使用资料审查	(1)上一周期的定期检验报告；	符合	合格
			(2)最近一次的自行检查记录或者报告；	符合	
			(3)场车使用记录、维护保养记录、运行故障和事故记录；	符合	
			(4)本周期内修理的自检报告、相关技术资料、修理单位的生产许可证(如涉及)。	无此项	
2	C2检查	C2.1结构型式检查	检查车辆的主参数、主要结构型式与技术资料的描述是否一致。	符合	合格
3		C2.3整车外观检查	(2)车架易见部位应当有清晰的永久编号，且与有关资料一致；	符合	合格
			(3)防爆功能的叉车应当在明显部位设置和车辆体积相适合的永久性"Ex"标志和使用说明牌；	无此项	
			(4)仪表或者指示器应当指(显)示清晰醒目、灵敏有效；	符合	
			(5)车身应当周正，各部件齐全、完整，连接紧固，无缺损；	符合	
			(6)应当将车牌固定在车辆明显部位，车牌编号与使用登记信息一致。	符合	
4		C2.4主要受力结构件检查	(3)主要受力结构件的焊缝外部宏观检查，不得有可见的漏焊、裂纹、烧穿、严重咬边等缺陷；	符合	合格
			(4)主要受力结构件应当无明显变形、裂纹和锈蚀，螺栓等连接件不应当缺少和松动。	符合	
5		C2.6铭牌和安全标志检查	(1)铭牌、载荷曲线、安全标志应当符合TSG 81-2022的要求；	符合	合格
			(2)铭牌、载荷曲线、安全标志应当置于叉车的显著位置，并且保持清晰。	符合	
6		C2.8动力系统检查	(3)动力源为蓄电池的叉车，蓄电池金属盖或者非金属盖的金属部件与蓄电池带电部分之间应当有30mm以上的间隙；若盖板和带电部分被有效绝缘，则其间隙至少有10mm；	符合 最小：40mm	合格
			(4)由于意外的关闭会造成伤害的，应当在罩壳处(如牵引蓄电池或者发动机罩)设置防止意外关闭的装置，并且永久地固定在车辆上或者安装在车辆的安全处；	符合	
			(5)发动机(行走电机)应当运转平稳，无异响，能正常启动、熄火(关闭)；	符合	

序号	检验项目		检验内容	检验结果	检验结论	备注
6	C2检查	C2.8 动力系统检查	(6)动力系统线路应当无漏电现象，管路应当无漏水、漏油现象；	符合		
			(7)发动机(行走电机)的安装应当牢固可靠，连接部分无松动、脱落、损坏；	符合		
			(8)车辆配置车用气瓶时，气瓶应当在检验有效期内。	无此项		
7		C2.9 传动系统检查	(1)静压传动叉车，只有处于制动状态时才能启动发动机；	无此项	合格	
			(2)机械传动和液力传动的内燃叉车，应当配备在传动装置处于接合状态时，能防止发动机启动的装置；	无此项		
			(3)传动系统及其零部件运转平稳，不应当有异常声响；	符合		
			(4)变速箱不应当有自动脱挡、串挡现象，运行正常，倒挡可靠；	无此项		
			(5)离合器应当分离彻底，接合平稳，工作时无异响、抖动和不正常打滑等现象。	无此项		
8		C2.10 行驶系统检查	(2)同一轴上的轮胎规格和花纹应当相同；	符合	合格	
			(3)轮辋应完整无损，螺栓、螺母应当齐全紧固；	符合		
			(4)前后桥与车架的连接应当紧固；	符合		
			(5)充气轮胎胎面和胎壁应当无长度超过25mm或者深度足以暴露出轮胎帘布层的破裂和割伤；实心轮胎(包括工业脚轮和车轮轮胎)应当无胶层气泡和脱层、钢圈与胶层松脱等缺陷。	符合		
9		C2.11 转向系统检查	(1)转向系统应当转动灵活、操纵方便、无卡滞，在任意转向操作时不得与其他部件有干涉；	符合	合格	
			(2)向前运行时，顺时针转动方向盘或者对转向控制装置的等同操作，应当使叉车右转，并且乘驾式叉车的控制装置应当被限制在叉车轮廓内；	符合		
			(3)转向装置中的转向节臂，转向横、直拉杆不应当有裂纹、损伤，球销不应当松旷，转向油缸不应当有泄漏油现象。	符合		
10		C2.12 液压系统检查	(3)液压管路布置与其他运动机件应当无相互干涉；	符合	合格	
			(4)液压系统固定接口应当无渗油，运动接口应当无漏油，各部位应当无泄漏现象。	符合		
11		C2.13 制动系统检查	(1)应当具有行车、驻车制动系统，并且设置相应的制动装置；	符合		
			(2)坐驾式叉车的行车制动与驻车制动系统应当由独立的装置进行操纵；	符合		

序号	检验项目		检验内容	检验结果	检验结论	备注
11	C2检查	C2.13 制动系统检查	(3)站驾式和步驾式叉车应当带有一个制动装置，该装置应当自动闭合直到其被司机释放；	无此项	合格	
			(4)驻车制动系统应当通过纯机械装置把工作部件锁止，手柄操纵的驻车制动控制装置应当有防止意外释放的功能；	符合		
12		C2.14 电气和控制系统检查	(1)启动应当设置开关装置，需要由钥匙、密码或者磁卡等才能启动；	符合	合格	
			(2)电动叉车的电气系统应当采用双线制；	符合		
			(3)坐驾式平衡重式叉车和侧面式叉车应当设置前照灯、制动灯、转向灯，其他叉车根据使用工况设置照明和信号装置，照明和信号装置应当功能完好；	符合		
			(4)电动叉车应当设置非自动复位且能切断所有驱动部件电源的紧急断电开关；	符合		
			(5)动力源为蓄电池的叉车充电时，应当保证电源与车辆控制电路分离，车辆不能通过自身的驱动系统行驶；插接器应当有定向防护，防止插接器接反；	符合		
			(6)电气部件及线路的带电部分不得因使用损耗或者老化而裸露。	符合		
13		C2.15 工作装置检查	(3)控制装置应当操作灵活，被释放时，应当自动回到中位，并且停止相应的载荷移动；	符合	合格	
			(4)应当设置防止货叉意外侧向滑移或者脱落的装置；	符合		
			(5)各运动机构应当配合良好，无异响，运动无阻滞现象；	符合		
			(6)起升链条应当完整无裂纹，无变形，连接配合良好，工作灵敏可靠。	符合		
14		C2.16 安全保护与防护装置检查	(3)起升高度大于1800mm的乘驾式叉车或者载荷起升高度超过操作平台1800mm的叉车应当装有护顶架或者司机室；	符合		
			(4)乘驾式叉车应当设置由司机控制、能够发出清晰声响的警示装置(至少包括喇叭、倒车蜂鸣器)，其中，设计为司机侧站或者侧坐驾驶的叉车可不设置倒车蜂鸣器；	符合		
			(5)坐驾式平衡重式叉车和侧面式叉车应当设置后视镜，侧面式叉车货叉侧和额定起重量大于10000kg的坐驾式平衡重式叉车后方还应当设置视频监视装置；	符合		
			(6)额定起重量不大于10000kg的坐驾式平衡重式叉车和侧面式叉车(单侧)应当配备司机防护约束装置(如安全带)；	符合		

序号	检验项目			检验内容	检验结果	检验结论	备注
14	C2检查	C2.16 安全保护与防护装置检查		(7)前风窗玻璃应当设置刮水器，刮水器应当能正常工作，且关闭时刮片应当能自动返回至初始位置；	无此项	合格	
				(8)应当设置下降限速装置、门架前倾自锁装置，如果下降限速阀与升降油缸采用软管连接，还应当有防止爆管装置；	符合		
				(9)起升装置应当设置防越程装置，避免货叉架和门架上的运动部件从门架上端意外脱落；	符合		
				(10)挡货架上开口的两个尺寸中应当有一个不大于150mm；	符合 短边最大：140mm		
				(11)应当有避免正常操作的司机与车轮接触以及被车轮甩出物体伤害的保护装置；对于转向轮，只需对其直线行驶状态进行防护；	符合		
				(12)没有安装护顶架的带有折叠站板的步驾式叉车，当其侧面防护装置处于保护位置时，应当采取措施以防起升高度大于1800mm；	无此项		
				(13)对于步驾式叉车，舵柄应当配备一种装置，当其头部在操作位置与固体物(如司机的身体)接触时，能促使车辆朝远离司机的方向运行，直到该装置上的压力被解除或者实施制动使车辆停下，且该装置应当可靠有效；	无此项		
				(14)对带站驾板的步驾式叉车，悬挂在车架上的站板应当能自动折叠或者回转到直立位置；无法实现自动折叠站板的应当有保护装置，防止司机未站立在站板上或者站板未处于折起位置时叉车移动或者运行；	无此项		
				(15)对带站驾板的步驾式叉车，当站板保护装置和司机侧面围护装置处于保护位置时，叉车的运行速度才可超过6km/h；	无此项		
				(16)护顶架(司机室)与车辆连接应当紧固，结构件及其配件应当无裂纹、分离，顶棚垂直方向应当无明显的永久变形。	符合		
15		C2.17 安全监控装置检查		(1)乘驾式电动叉车、电液换向的乘驾式内燃平衡重式叉车、电液换向的乘驾式内燃侧面式叉车应当设置司机坐(站)姿状态感知系统，当司机不在正常操作位置时，车辆不能进行动力运行，即使操纵载荷装卸控制装置，也不应当出现门架的倾斜和货叉架的移动；当司机回到正常操作位置，但没有进行额外操作时，动力运行、门架的倾斜和货叉架的移动均不应当自动发生；	无此项	无此项	
				(2)应当设置符合TSG 81-2022的司机权限信息采集器验证司机权限信息采集器是否有效，当该采集器失效拆除或者司机信息不正确时，车辆不能启动。	无此项		

序号	检验项目		检验内容	检验结果	检验结论	备注
16	C2检查	C2.18 防爆性能检查	(1)电气部件及发动机均应当采用防爆型，且其防爆级别不低于整机的防爆要求；	无此项	无此项	
			(2)防爆电气部件外壳应当无损伤，透明件无裂纹，结合面应当紧固严密，紧固件应当无锈蚀、缺损；	无此项		
			(3)车辆上所有大于100cm^{2}的金属部件应当等电位地连接到车架上，并且最终通过非火花导电带、导电轮胎等方式与大地良好导通；	无此项		
			(4)蓄电池箱体上应当设置清晰的永久性"Ex"标志和"危险场所严禁打开"字样的警告牌，箱体和箱盖应当设置用专用工具才能打开的锁紧机构；	无此项		
			(5)发动机的进气管应当设置阻火器，排气管应当设置阻火器和火星熄灭器，进气管道、排气管道不应当有裂纹；进气系统还应当设置进气截止阀，进气截止阀应当能手动操作，手动操作时，发动机应当能可靠停机；	无此项		
			(6)载荷装卸装置接触或者可能接触地面或者载荷的所有表面，应当用铜、铜锌合金、不锈钢或者非金属材料(如橡胶、塑料)包覆。	无此项		
17	C3试验	C3.5 制动性能试验	C3.5.1 坡道驻车制动试验 按照GB/T 18849-2011中6.1规定的工况、试验方法和要求进行试验，检查其结果是否符合标准要求。定期(首次)检验时，允许以无载状态在作业区域中较大坡道上进行试验。	符合	合格	
			C3.5.3 制动距离测定 按照GB/T 18849-2011中6.2.1规定的工况、试验方法和要求进行试验，检查其结果是否符合标准要求。定(首次)检验时，允许以无载工况和检验现场实际可达的最大车速进行试验。	符合 最大：1m		

文件编号：XATJC-7553-2021

报告编号：QDAQ2023-0201-0022

起重机械定期检验报告

使用单位名称：	西安欧德橡塑技术有限公司
设 备 类 别：	桥式起重机
设 备 品 种：	电动单梁起重机
设备型号规格：	LD5-16.5
设 备 代 码：	/
使用登记证编号：	起17陕AE0037(18)
检 验 类 别：	定期检验
检 验 日 期：	2023年03月16日 至 2023年03月16日

（西安特种设备检验检测院）

起重机械定期检验报告

报告编号：QDAQ2023-0201-0022

使用单位名称	西安欧德橡塑技术有限公司		
使用单位地址	泾诚路东段		
使 用 地 点	橡胶车间		
使用单位统一社会信用代码	916101177428481317	使 用 单 位 安全管理人员	薛经伦
联 系 电 话		邮 政 编 码	710000
制造单位名称	河南省中原起重机械有限公司		
设 备 类 别	桥式起重机	设 备 品 种	电动单梁起重机
型 号 规 格	LD5-16.5	设 备 代 码	/
注 册 代 码	41706101262017080009	制 造 日 期	2009年09月16日
产 品 编 号	90800460	单位内编号	3#
投入使用日期	/	设计使用年限	不详
性能参数 跨度	16.5 m	生 产 率	不详
性能参数 额定起重量	5 t	工 作 级 别	A3
性能参数 起升高度	9 m	起 升 速 度	8 m/min
性能参数 大车(横移)运行速度	20 m/min	小车(纵移)运行速度	20 m/min
性能参数 其他主要参数	/		
检验依据	《起重机械定期检验规则》(TSG Q7015-2016)		
检验结论	**合格**	下次定期检验日期： 2025年03月	
备注	本设备不能用于吊运熔融金属、炽热金属、防爆等特殊工作环境。		
检验： 宋伟	日期： 2023年03月16日	检验机构核准证号：TS7110234-2026	
审核： 吴磊	日期： 2023年03月17日	(检验机构检验专用章或者公章)	
批准： 赵柳	日期： 2023年03月20日	2023年03月20日	

共4页 第1页

起重机械定期检验报告附页

报告编号：QDAQ2023-0201-0022

序号	检验项目及其内容				检验结果	结论
1	1 技术资料审查		定期检验报告及使用登记证、使用记录		符合	合格
2	2 作业环境和外观检查		2.1 起重量或者起重力矩标志		符合	合格
3			2.2安全距离及相关尺寸		符合	合格
4			2.3 起重机运行轨道		符合	合格
5	3 金属结构检查		主要受力结构件		符合	合格
6	4 主要零部件检查	4.1 一般要求(磨损、变形、缺损、证明文件等)			符合	合格
7		4.2 吊具	(1)吊具的悬挂		符合	合格
8			(2)吊钩的防脱钩装置		符合	合格
9			(3)吊钩焊补、铸造起重机钩口防磨保护鞍座		符合	合格
10		4.3 钢丝绳	4.3.1钢丝绳配置		符合	合格
11			4.3.2钢丝绳固定		符合	合格
12			4.3.3用于特殊场合的钢丝绳的报废	(1)吊运炽热金属、熔融金属或者危险品的起重机械用钢丝绳的断丝数	无此项	无此项
13			4.3.4吊运熔融金属起重机的主起升机构(电动葫芦除外)钢丝绳系统	4.3.4.1主起升机构钢丝绳缠绕系统	无此项	无此项
14				4.3.4.2主起升机构钢丝绳	无此项	无此项
15		4.4 导绳器			符合	合格
16	5 安全保护和防护装置检查	5.1 制动器	5.1.1制动器设置与控制		符合	合格
17			5.1.2吊运熔融金属起重机制动器设置专项要求		无此项	无此项
18			5.1.3 制动器零件检查	(1)制动器的零件无裂纹、过度磨损、塑性变形、缺件等缺陷，液压制动器漏油现象	无此项	无此项

序号	检验项目及其内容				检验结果	结论
19	5 安全保护和防护装置检查			(2)制动轮与摩擦片摩擦、缺陷和油污情况	无此项	无此项
20				(3)制动器推动器无漏油现象	无此项	无此项
21		5.2 起升高度(下降深度)限位器			符合	合格
22		5.3 运行行程限位器			符合	合格
23		5.4 起重量限制器	5.4.1设置		符合	合格
24			5.4.3定期检验专项要求		符合	合格
25		5.6 抗风防滑装置	(1)抗风防滑装置设置		无此项	无此项
26			(2)动作试验		无此项	无此项
27			(3)零件无缺损		无此项	无此项
28		5.7 防碰撞装置			无此项	无此项
29		5.8 报警装置			无此项	无此项
30		5.9 缓冲器和端部止挡			符合	合格
31		5.10 紧(应)急停止开关			符合	合格
32		5.11 轨道清扫器			7mm	合格
33		5.12 联锁保护装置			无此项	无此项
34		5.13 风速仪			无此项	无此项
35		5.14 防护罩、防护栏、隔热装置			符合	合格
36		5.22 集装箱吊具专项保护装置			无此项	无此项
37		5.23 桥门式起重机专项安全保护和防护装置	5.23.3导电滑触线的安全防护		符合	合格
38	6 液压系统检查	(1)平衡阀和液压锁与执行机构连接			无此项	无此项
39		(2)液压回路无漏油现象			无此项	无此项
40		(3)液压缸安全限位装置、防爆阀(截止阀)			无此项	无此项
41	7司机室检查	(1)灭火器、地板覆盖材料、标志			无此项	无此项
42		(2)固定牢固，无明显缺陷，露天工作的司机室有防护装置			无此项	无此项
43	8 电气检查	8.1 电气设备	(1)电气设备功能有效		符合	合格
44			(2)吊运熔融金属的起重机械电气设备及其元器件		无此项	无此项
45		8.2 电动机的保护			符合	合格

测院章

序号	检验项目及其内容				检验结果	结论
46		8.3 线路保护			符合	合格
47		8.4 错相和缺相保护			符合	合格
48		8.5 零位保护(机构运行采用自动复位按钮控制的除外)			无此项	无此项
49		8.6 失压保护			符合	合格
50		8.7 电动机定子异常失电保护			无此项	无此项
51		8.8 超速保护装置			无此项	无此项
52		8.9 起重机械接地	8.9.1 电气设备接地	(1)电气设备接地	符合	合格
53				(2)外壳、金属导线管、金属支架及金属线槽接地	符合	合格
54			8.9.2 金属结构接地	8.9.2.1 接地线	符合	合格
55				8.9.2.2 接地电阻	0.7Ω	合格
56		8.10 电气线路对地绝缘电阻		(1)额定电压不大于500V的绝缘电阻	500MΩ	合格
57		8.11 照明		(1)可移动式照明安全电压(V)	无此项	无此项
58				(2)禁用金属结构做照明线路的回路	无此项	无此项
59		8.12 信号指示		(1)总电源开关状态的信号指示	无此项	无此项
60				(2)警示音响信号	无此项	无此项
61				(3)集装箱专用吊具开闭锁指示信号灯	无此项	无此项
62	10 性能试验	10.1 空载试验		(1)运转、制动情况	符合	合格
63				(2)操纵系统、电气控制系统工作情况	符合	合格
64				(3)沿轨道全长运行无啃轨现象	符合	合格
65				(4)各种安全保护和防护装置工作情况	符合	合格

附件 6 特种作业人员证书

说　明

1. 本证件第一页持证人照片处应当加盖首次发证机关印章，否则无效。

2. 有效期届满的1个月以前，持证人应申请办理复审。逾期未复审或复审不合格，作业项目到期失效。

3. 证件编号指居民身份证号等身份证件号。

XATS 00037917

姓　　名：林永康

证件编号：[redacted]

发证机关：西安市市场监督管理局

考试合格作业项目（取证）

项目代号	有效期	发证机关(章) 批准日期
N1	自 2021 年 11 月 至 2025 年 10 月	2021 年 11 月 29 日
	自　年　月 至　年　月	年　月　日
	自　年　月 至　年　月	年　月　日
	自　年　月 至　年　月	年　月　日

考试合格作业项目（取证）

项目代号	有效期	发证机关(章) 批准日期
	自　年　月 至　年　月	年　月　日
	自　年　月 至　年　月	年　月　日
	自　年　月 至　年　月	年　月　日
	自　年　月 至　年　月	年　月　日

附件 7 工伤保险参保证明

西安市失业、工伤保险单位参保证明

单位编码：　288007

单位名称：　西安欧德橡塑技术有限公司

参保人数：　126

参保基本情况

险种	参保时间	应缴月数	累计实际缴费	欠费月数
失业保险	202304-202412	21	21	0
工伤保险	202304-202412	21	21	0

备注：

本《参保证明》可由参保单位在官网（陕西政务服务官网地址：http://zwfw.xa.gov.cn 和西安市人力资源和社会保障局官网地址：http://xahrss.xa.gov.cn）自行打印。作为参保单位在我市参加社会保险证明，向相关部门提供。

证明机构名称：西安市高陵区社会保险事业管理中心

证明日期：2025-4-3

附件 8 管理制度清单

安全生产责任制、管制制度和操作规程清单

序号	安全生产责任制		
1	董事长安全职责	9	安计环保部安全职责
2	总经理安全职责	10	综合服务部安全职责
3	党委书记安全职责	11	生产制造部安全职责
4	工会主席安全职责	12	财务运营部安全职责
5	生产副总安全职责	13	物资采供部安全职责
6	总工程师安全职责	14	技术质量部安全职责
7	财务总监安全职责	15	市场营销部安全职责
8	安委会安全职责	16	各车间安全职责
管理制度			
1	环境/职业健康安全管理制度	5	危险作业审批和管理制度
2	工伤事故管理规定	6	危险源安全管理规定
3	防火安全管理制度	7	车辆安全管理规定
4	职业健康管理规定	8	环境有害因素识别与控制管理规定
操作规程			
1	P-1000-A-PCD 橡胶成型机安全操作规程	12	缓冲块修边机安全操作规程
2	BLT-15A 螺杆式压缩机安全操作规程	13	激光打标机安全操作规程
3	BLT-20A 螺杆式压缩机安全操作规程	14	开放式炼胶机安全操作规程
4	电热恒温鼓风干燥箱安全操作规程	15	履带式抛丸清理机安全操作规程
5	JYZ200 精密预成型机安全操作规程	16	平板硫化机安全操作规程
-6	数控切条机安全操作规程	17	起重机安全操作规程
7	热喂料挤出机安全操作规程	18	球销修边机安全操作规程
8	布袋除尘器安全操作及保养规程	19	双联自动平板硫化机安全操作规程
9	粉碎工岗位安全操作规程	20	塑料注射成型机安全操作规程
10	衬套修边机安全操作规程	21	橡胶分条机安全操作规程
11	环保设备操作规程	22	注射成型机安全操作规程
23 自动喷胶机安全操作规程			

附件 9 主要设备设施清单和应急救援物资清单

主要设备设施清单一览表

序号	设备名称	型号	单位	数量（台）
注塑设备				
1	注塑机	CJ50E	套	1
2	注塑机	CJ150M3V	套	1
3	注塑机	EM320-V	套	1
4	注塑机	HTF160*1	套	1
5	注塑机	HL1280	套	1
6	注塑机	HTL160	套	1
7	注塑机	HD*168	套	1
8	注塑机	HXE168	套	1
9	注塑机	YH13800/JS-E3	套	2
10	注塑机	TWX9680/JS-E3	套	1
11	注塑机	TWX5680/JS-E3	套	1
12	注塑机	TWX4880/JS-E3	套	1
13	注塑机	TWX4080/JS-E3	套	3
14	注塑机	TWX3580/JS-E3	套	2
15	注塑机	TWX3080/JS-E3	套	2
16	注塑机	YH2680/JS-E3	套	3
17	注塑机	YH128/JS-E3	套	2
18	注塑机	YH208/JS-E3	套	1
19	吸料机	SAL-700G-GB	套	26
20	水冷工业冷水机	SIC-25W	套	26
21	冷却塔	/	座	1
22	风机	/	套	2
23	粉碎机	/	台	1
注胶设备				
24	开放式炼胶机	XK-400Z	台	1
25	平板硫化机	XLB-D400×400×2	台	1
26	平板硫化机	XLB-D400×400×2	台	1
27	注射成型机	HYZ-200A	台	1
28	注射成型机	HYZ-300A	台	1
29	注射成型机	HYZ-300A	台	1
30	注射成型机	HYZ-300A	台	1
31	注射成型机	HYZ-300A	台	1
32	注射成型机	KJL-P-300T-VT-3RT	台	1
33	注射成型机	HYZ-300A	台	1
34	注射成型机	HYZ-300A	台	1
35	注射成型机	HYZ-300A	台	1
36	橡胶成型机	P-1000-A-PCD	台	1
37	注射成型机	HYZ-300A	台	1
38	注射成型机	HYZ-300A	台	1
39	双联自动平板硫化机	P-V-100-3RT-2-PCD	台	1
40	双联自动平板硫化机	P-V-100-3RT-2-PCD	台	1
41	履带式抛丸机清理机	QR3210	台	1
42	数控切条机	SY-E	台	1
43	热喂料挤出机	XJ-65	台	1
44	空压机	BLT-20A	台	4
45	橡胶裁断机	/	台	1

序号	设备名称	型号	单位	数量（台）
46	自动喷胶机	AJL.ZP20	台	1
47	自动喷胶机	AJL.ZP40	台	1
48	精密预成型机	JYZ200	台	1
49	抛光机	1200B	台	1
50	缓冲块自动修边机	Telex-GM2010	台	1
51	球销自动修边机	Telex-GX2010	台	2
52	衬套自动修边机	Telex-CT2020	台	2
53	激光打标机	CO2-10W	台	1
54	激光打标机	LW-FM20	台	1

主要特种设备一览表

序号	设备名称	型号	使用地点	下次检验日期	制造单位
1	起重机械	LD16-16.5	分装车间	2025-03	安徽合力股份有限公司
2	起重机械	LD5-16.5	包覆线	2025-03	安徽合力股份有限公司
3	起重机械	LD5-16.5	橡胶车间	2025-03	安徽合力股份有限公司
4	起重机械	LD5-16.5	注塑车间	2025-03	安徽合力股份有限公司
5	起重机械	LD10-16.5	注塑车间	2025-03	安徽合力股份有限公司
6	起重机械	LDHY10-16.5A3	二期厂房	2025-03	河南恒远恒山工业有限公司
7	起重机械	LDHY10-22.5A3	二期厂房	2025-03	
8	叉车	CPD3.0	/	2025 年 3 月	安徽合力股份有限公司宝鸡合力叉车厂
9	叉车	CPD3.0	/	2025 年 3 月	
10	叉车	CPD3.0	/	2025 年 3 月	
11	叉车	CPD3.0	/	2025 年 3 月	
12	叉车	CPC3.5	/	2025 年 3 月	

应急物资台帐

序号	名称	规格型号	数量	单位	责任部门	备注
1	防毒面具	活性炭	1	个	安技环保部	
2	鼓风机	220V移动手提式	1	个	安技环保部	
3	气体检测仪	四合一	1	个	安技环保部	
4	安全绳	20米全身式	1	个	安技环保部	
5	干粉灭火器	4KG	2	个	生产制造部	
6	安全防护栏器	伸缩式2米	1	个	安技环保部	
7	6.8L呼吸器	RHZKF6.8	1	个	安技环保部	

附件 10 适用的安全生产法律法规及其他要求清单

安全生产法律法规

中华人民共和国安全生产法

中华人民共和国工会法（修正）

中华人民共和国环境保护法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

中华人民共和国消防法

中华人民共和国职业病防治法

安全生产事故隐患排查治理暂行规定

劳动防护用品监督管理规定

生产安全事故信息报告和处置办法　5

生产安全事故应急预案管理办法

生产经营单位安全培训规定

特种作业人员安全技术培训考核管理规定

危险化学品重大危险源监督管理暂行规定

作业场所职业健康监督管理暂行规定

作业场所职业危害申报管理办法

作业场所职业危害申报管理办法

企业安全生产标准化基本规范　5

企业安全文化建设导则

气瓶安全监察规定

特种设备质量监督与安全监察规定

特种设备作业人员监督管理办法

国务院关于进一步加强企业安全生产工作的通知

生产安全事故报告和调查处理条例

中华人民共和国劳动合同法实施条例

陕西安全生产条例

特种设备安全监察条例

危险化学品安全管理条例

危险化学品安全管理条例

中华人民共和国劳动合同法实施条例

陕西安全生产监督管理办法

工伤保险条例

中华人民共和国环境噪声污染防治法

中华人民共和国工业企业厂界噪声标准

中华人民共和国清洁生产促进法(修正)

建设项目（工程）劳动安全卫生预评价管理办法

电力建设安全生产监督管理办法

电力建设安全施工管理规定

中华人民共和国道路交通安全法

中华人民共和国妇女权益保障法

中华人民共和国尘肺病防治条例

企业劳动防护用品管理标准化规范

企业安全生产费用提取和使用管理办法

中华人民共和国特种设备安全法

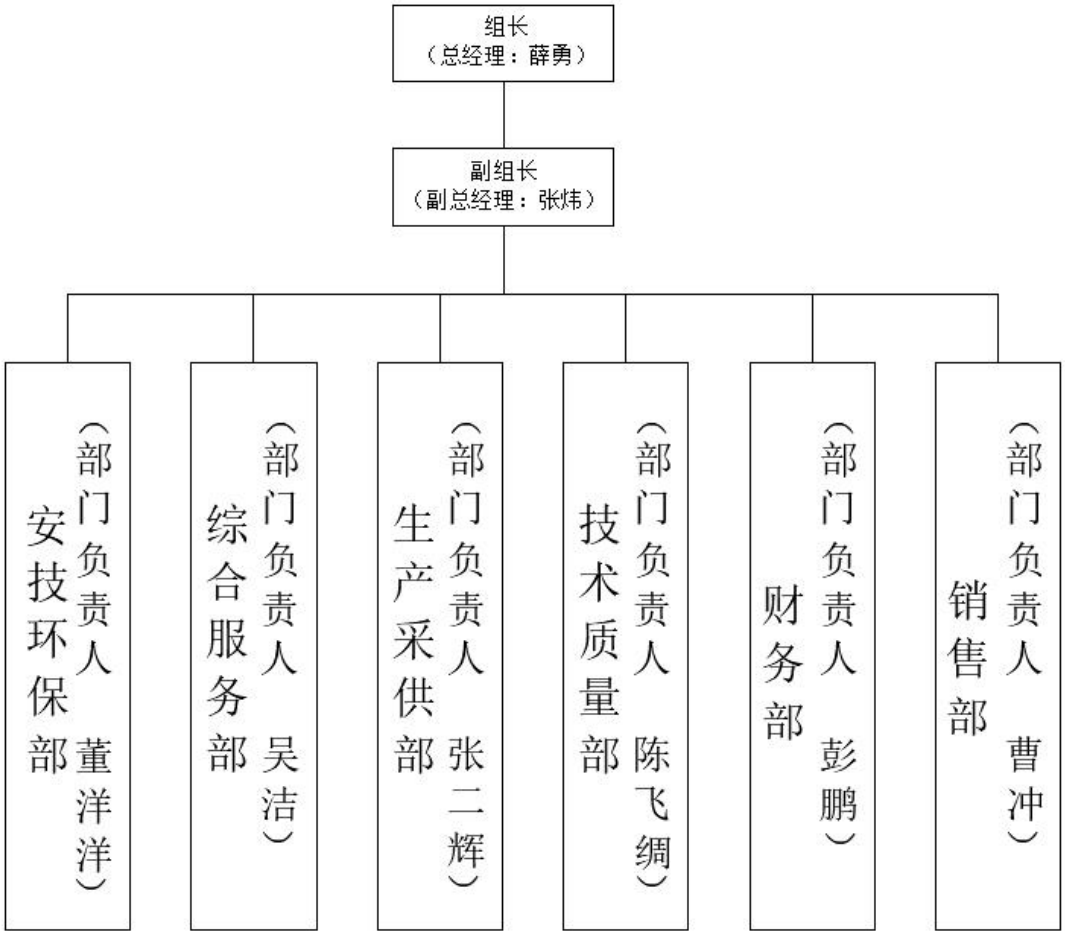
企业安全生产应急管理九条规定

中华人民共和国产品质量法

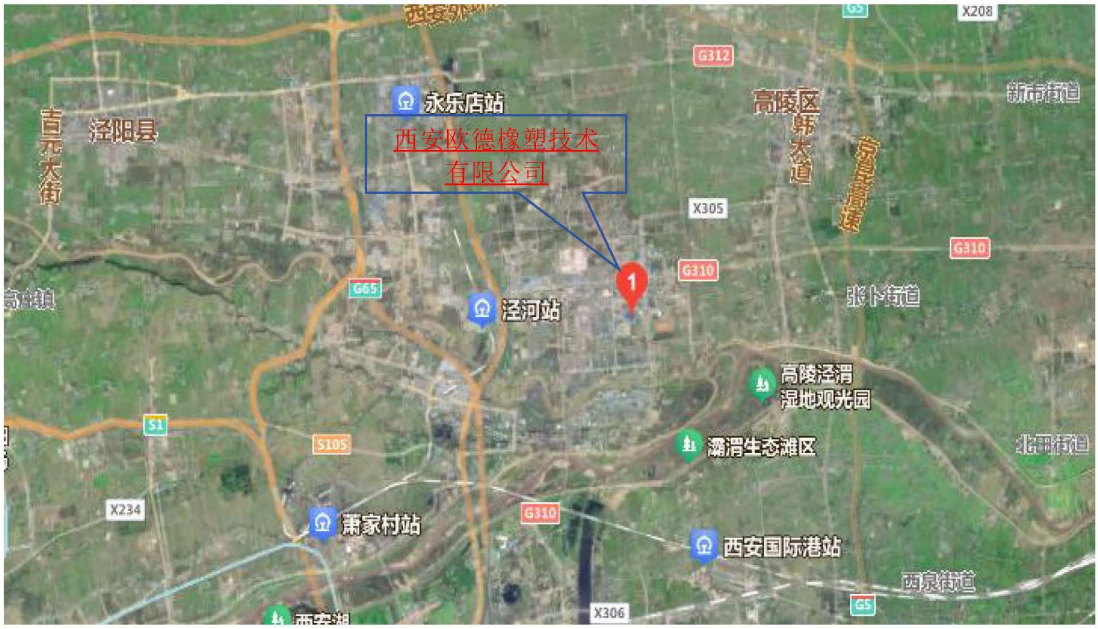
中华人民共和国食品安全法

中华人民共和国食品安全法实施条例

附件 11 安全组织网络架构图

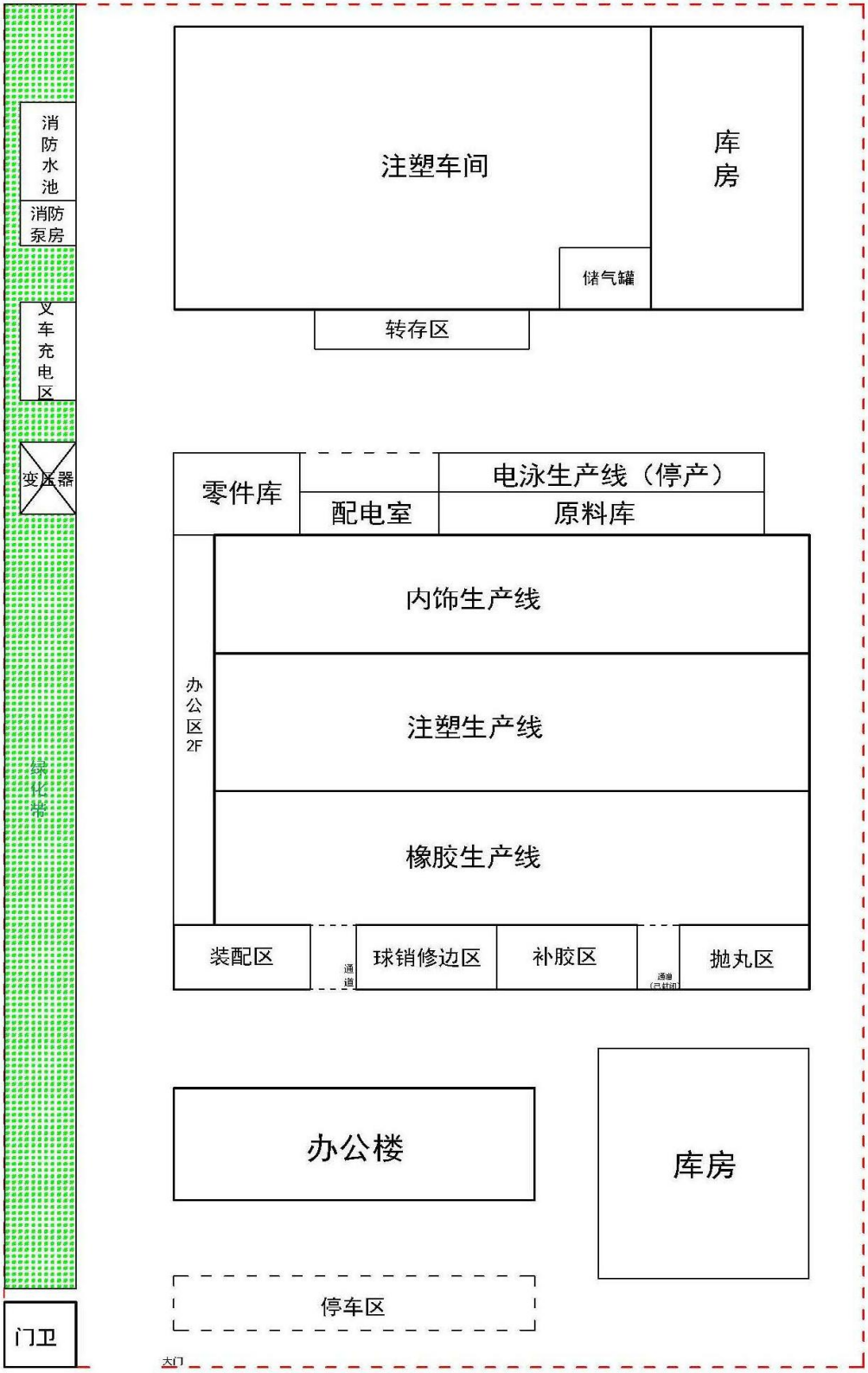


附件 12 区域位置图、四邻关系图、平面布置图



区域位置图

四邻关系图


消防水池
消防泵房
叉车充电区
变压器
绿化带
门卫
注塑车间
库房
储气罐
转存区
零件库
电泳生产线（停产）
配电室
原料库
内饰生产线
办公区2F
注塑生产线
橡胶生产线
装配区
通道
球销修边区
补胶区
通道（已封闭）
抛丸区
办公楼
库房
停车区
大门

平面布置图

附件 13 自评结果通报

关于《西安欧德橡塑技术有限公司 2024 年度安全生产标准化评定结果》的通报

公司各部门：

2024 年 11 月 21 日西安欧德橡塑技术有限公司安全生产标准化工作小组依据应急管理部关于印发《企业安全生产标准化建设定级办法》的通知应急（2021）83 号文件，《企业安全生产标准化评审基本规范》（GB/T33000-2016）、《机械制造企业安全生产标准化规范》（AQ/T7009-2013）、《机械制造企业安全质量标准化考评检查表》（安监管管二字[2005]11 号）等标准进行了本公司安全生产标准化自评，自评得分 85.7 分，现将结果通报给你们，如对自评得分有异议，七日内上报公司安技环保部，同时各部门对本次自评中发现的问题项进行整改，11 月 28 日前将整改结果报安技环保部，安技环保部做好整改复查工作。

西安欧德橡塑技术有限公司

2024 年 11 月 21 日