附件5

“百日清零行动”“铝7条”检查表（企业自查□/部门检查□）

单位名称（加盖公章）： 日期：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 规范条款 | 法律法规依据 | 分解项目 | 检查方式、方法 | 存在问题 | 结论 |
| 1 | 固定式熔炼炉铝水出口设置机械锁紧装置；倾动式熔炼炉控制系统未与铸造系统联锁，实现自动控流。 | 《安全生产法》第三十八条第一款 | 固定式熔炼炉铝水出口设置机械锁紧装置 | 现场：固定炉的出铝口是否有可靠的机械锁紧装置；记录：机械锁紧装置点检表 |  |  |
| 倾动式熔炼炉控制系统与铸造系统联锁，实现自动控流 | 现场：倾动炉是否实现自动控流 |  |  |
| 2 | 固定式熔炼炉高温铝水出口和流槽接口位置配置液位传感器和报警装置，液位传感器与流槽上的快速切断阀和紧急排放阀实现联锁。 | 《安全生产法》第三十八条第一款 | 固定式熔炼炉高温铝水出口和流槽接口位置未配置液位传感器和报警装置 | 现场：1.高温铝水出口是否设置了液位传感器；2.流槽与模盘接口处是否设置了液位；3.流槽上是否设置了快速切断阀；4.流槽上是否设置了紧急排放阀。 |  |  |
| 液位传感器与流槽上的快速切断阀和紧急排放阀实现联锁 |  |
| 序号 | 规范条款 | 法律法规依据 | 分解项目 | 检查方式、方法 | 存在问题 | 结论 |
| 3 | 存放铝锭的地面无潮湿，熔炼炉、保温炉及铸造等作业场所不存在非生产性积水或存放易燃易爆物品。 | 《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》（国家安全监管总局令第91号）第二十八条第一款《工贸行业重大生产安全事故隐患判定标准（2017版）》《变形铝及铝合金铸锭安全生产规范》（GB30078-2013）4.1.5熔炼、铸造设备上方不应设置存在滴、漏水隐患设施，如通风装置、天窗、水管等。5.1.1.2应保持熔炼炉作业现场地面干燥。5.1.1.3应确保加入熔炼炉熔体中的原、辅材料干燥。 5.5.1保温炉（静置炉）应保持现场地面干燥。 | 存放铝锭的地面潮湿，熔炼炉、保温炉及铸造等作业场所存在非生产性积水或存放易燃易爆物品 | 现场检查：1.原料储存区、熔铸场所是否防水，是否存在无关水管；2.生产现场是否存在非生产性积水；3. 作业场所是否存放易燃易爆物品。 |  |  |
| 序号 | 规范条款 | 法律法规依据 | 分解项目 | 检查方式、方法 | 存在问题 | 结论 |
| 4 | 深井铸造结晶器的冷却水系统配置进出水温度、进水压力、进水流量监测和报警装置；监测和报警装置与流槽上的快速切断阀和紧急排放阀实现联锁，未与倾动式熔炼炉控制系统联锁。 | 《安全生产法》第三十五条第三款《金属冶炼企业禁止使用的设备及工艺目录（第一批）》（安监总管四〔2017〕142号）《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） | 深井铸造结晶器的冷却水系统未配置进出水温度、进水压力、进水流量监测和报警装置 | 现场检查：1.是否设置了应急水源，应急水源是否设置常闭电磁阀和手动阀； 2.冷却水系统是否配置进出水温度、进水压力、进水流量监测和报警装置； |  |  |
| 监测和报警装置未与流槽上的快速切断阀和紧急排放阀实现联锁，未与倾动式熔炼炉控制系统联锁 | 现场检查：监测系统是否与流槽上的快速切断阀和紧急排放阀联锁，是否与倾动炉控制系统联锁。 |  |  |
| 5 | 铝水铸造流程规范设置紧急排放或应急储存设施。 | 《安全生产法》第三十八条第一款《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》（国家安全监管总局令第91号）第二十九条第二款《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） | 铝水铸造流程规范设置紧急排放或应急储存设施 | 现场检查：1.紧急排放槽的位置和容量是否满足紧急排放的要求；2.材质是否符合要求。 |  |  |
| 序号 | 规范条款 | 法律法规依据 | 分解项目 | 检查方式、方法 | 存在问题 | 结论 |
| 6 | 钢丝卷扬系统引锭盘托架钢丝绳定期检查和更换，卷扬系统设置应急电源；液压铸造系统设置手动泄压系统。 | 《安全生产法》第三十八条第一款 | 钢丝卷扬系统引锭盘托架钢丝绳定期检查和更换，卷扬系统设置应急电源；液压铸造系统设置手动泄压系统 | 1.查阅资料：钢丝绳更换和点检记录；2.现场检查：（1）钢丝绳是否为钢芯钢丝绳；（2）钢丝绳卷筒、夹是否符合要求；（3）卷扬系统是否设置应急电源；（4）液压铸造系统是否设置手动泄压系统。 |  |  |
| 7 | 铸造车间现场严格控制人数，控制非生产人员进入。 | 《安全生产法》第三十八条第一款 | 铸造车间现场严格控制人数，控制非生产人员进入 | 1.查阅资料：是否制定控制铸造现场人数的制度。2.现场检查：（1）是否有非生产人员进入铸造现场；（2）是否采取有效控制人数的措施。 |  |  |
| 备注：1.企业自查、部门检查时分别在对应的“□”内画“√”；2.“结论”栏内填写“符合”、“不符合”。 |
| 安全管理人员签字： 安全负责人签字： 主要负责人签字：  |
| 专家签字： 执法人员签字：  |