

车间安全生产责任制度

一、注塑车间安全生产通则：

- 1、设备正常运转时，除注塑机前安全门、控制面板外，严禁接触设备任何部位。
- 2、任何生产异常的处理必须等待在设备停止运转后方可进行。
- 3、各设备必须建立专人负责制（定人定机制），未经设备安全培训，并取得操作资格，不得操作该设备；故障维修由车间指定人员进行，非指定人员不得进行维修操作。
- 4、按操作规程正确操作、精心维护设备，保持作业环境整洁，搞好文明生产。
- 5、严格执行工艺纪律和操作纪律，做好各项记录，交接班必须交接安全情况。
- 6、各类设备安全防护装置必须齐全，如有损坏，必须及时报修，待修复后才能使用。
- 7、正确分析、判断和处理各种事故苗头，把事故消灭在萌芽状态。如发生事故，要果断、正确处理，及时如实地向上级报告，并保护现场，做好详细记录。
- 8、上岗必须按规定着装，长头发要扎起来，不准披发，不准穿背心、短裤或裙子，不准穿拖鞋。
- 9、使用电动工具前必须检查电线、插头、塑料外壳有无破损。
- 10、更换气接头时关闭气源，防止接头飞出伤人。
- 11、维持通道畅通，在通道内严禁长时间作业或堆放工件。
- 12、设备使用完毕必须关闭电源，注塑机 PC 料保温时例外。

二、注塑机安全生产须知：

- 1、注塑机半自动正常生产时，只有如下动作可以进行：
 - a、打开前安全门
 - b、取出产品和料杆
 - c、关闭前安全门

如需要额外动作，必须经技术员确认属正常生产必须动作，方可作业。

- 2、除此以外的任何动作，必须在手动状态下，关停油泵后进行；涉及电气的，还必须关闭电源，比如工作可能接触射嘴及熔胶筒时，必须关闭电源，以策安全，清理工模或调整任何机械零件之前，必须切断电源；

- 3、设备自动报警时，作业人员必须立即从设备范围内撤出，切换到“手动”状态。
- 4、发生紧急事件（人身事故，设备、模具突然发出异常响声）时，立即按下紧急停止按钮，并大声求援。
- 5、机器运转时，严禁将身体任何部位伸入关闭的安全门内；把手伸入模具前先将安全门打开；检查、修理时如上半身进入两模板中间，应关掉油泵；无论什么场合，整个身体进入两模板时都应先切断电源。
- 6、机器运转时，必须关闭后安全门，必须使用前安全门来控制模具的开锁模。
- 7、机器运转时。除注塑机操作者外的任何人接触注塑机前，必须通知注塑机操作者调到手动状态，关停油泵。特别是多人协同作业时，任一方有异常动作前，必须通知协同人员，得到确认后方可作业。
 - a、注塑机操作者就是操作注塑机进行生产、调试的人，可能是挡车工，顶岗人员，也可能是调试人员。
 - b、异常动作：除第一款列出的动作之外的动作。
- 8、分别在手动、半自动状态下，检查拉开安全门能否切断油泵和电源。
- 9、检查紧急停止按钮是否有效，按下时能否切断油泵和电源。
- 10、保证设备及设备周围无油、无水，保障行走安全。
- 11、发现注塑机的异常情况（漏油、电线损坏、电器插头损坏等等）及时向班长或技术员报告。
- 12、拆除喷嘴时必须采取防护措施，避免高温原料、气体飞溅烫伤。
- 13、清理阻碍物或移动料斗时，请勿操作此机。
- 14、对空注射时，关闭前后安全门，并且任何人不得站在料筒两侧，以免为胶料射出损伤遗憾终身。
- 15、机器长期停用后再开机，必须检查安全装置（如机械锁、安全门行程开关及液压锁等）正常后才能运行该设备。
- 16、维护作业时，切断主电源，挂上“禁止通电”牌，运行前，确认机械按规定连接。
- 17、当射台向前移动时，不可用手去清除从射嘴漏出的'熔胶，以免伤手。
- 18、料斗里必须放有磁力架，防止混入金属异物而损坏注塑设备。
- 19、检查、修理时如上半身进入两模板中间，应关掉油泵。
- 20、无论什么场合，整个身体进入两模板时都应先切断电源。

21、任何安全设备的改动都是不允许的，安全装置损坏的状态下不得开动设备生产。

22、生产高温产品（模温高于 120 度的）必须使用厚棉布手套。

三、模、油温机安全生产须知：

1、电源必须使用规定的电压（220V/380V/415V/50/60H z）。

2、不得使用状态不明的导热油。

3、电源线必须使用指定的规格品，防止造成过热、电压下降，发生事故或故障。

4、请务必将本机的接地端子与接地线相连接。

5、凡用于连接装置的所有的软管及其他装置，必须要耐热 120℃，耐压 1000 k p a（10kg f / c m²）。

6、软管的安装请按照软管的制造商的指示进行。特别注意要绝对遵守最小弯曲半径。附属软管的连接，请参照所附录的软管配管要领书。

7、由于本机（包括外部接续的阀门类及配管类）运转时会产生高温，请不要直接用手去触摸。另外，运转后由于余热仍有高温。在本机及配管温度未下降到40℃以下，请不要触摸。

8、不要用湿手触摸控制箱，否则可能会引起触电事故。

9、在进行维修作业时，请穿着防护用品。

10、如有异常发生，在零件没有更换前，请不要使用本装置。

11、请定期更换导热油，当发现导热油呈黑绸状时请务必更换。

12、使用中如发现排水不畅或冷却效果差，请立即清洗电磁阀或检查冷水出入口有无阻塞。

四、机械手安全生产须知：

1、机械手在注塑机上安装牢固。

2、操作人员不得进入机械手臂作业范围。

3、维修前请关掉电源。

五、烘箱安全生产须知：

1、在主机周围 1 米内不得放置易燃物品。

2、设定温度一定要参考原料之干燥温度，配合实际经验进行设定。

- 3、烘箱高温，必须佩带防护用品，防止烫伤。
- 4、散落烘箱内的原料，必须及时清除。
- 5、清理、修理烘箱时，必须关闭电源。
- 6、每 2 小时检查 1 次烘箱是否正常运转，记录温度。

六、粉碎机安全生产须知：

- 1、在开机前确保料斗与网架关闭，安全螺丝必须拧紧。
- 2、转动刀片极锋利且能引起伤害，特别是在转动时。
- 3、在开关料斗网架时，易发生事故。
- 4、该机电盒处高压危险。
- 5、该机是由传动带传动的，不要让传动带碰到衣服、身体。
- 6、在机器维修保养时，必须关闭主开关和控制开关，等待刀片静止不动。
- 7、不要去掉防护装置。
- 8、如果料斗粉碎室中还有未被粉碎的物料，就不能停机，因为重开机时，余料会造成马达过载。

七、行车安全生产须知：

- 1、电动单梁起重机（俗称行车）须由专人操作，操作者须经培训合格后方可上岗操作。
- 2、开车前应进行试车，试车是在无载荷的情况下，检查各运转机构、控制系统和安全装置是否灵敏、准确、安全可靠；检查吊钩，吊索是否牢固，外观无破损。
- 3、电动单梁起重机在起吊工件时，工件的重量应在吊钩、吊索及电动单梁起重机允许范围内。
- 4、不得沿主梁方向斜吊工件。
- 5、不得在有火灾危险、爆炸危险的介质中工作以及用来吊运熔化金属和有毒、易燃易爆物品。
- 6、吊装工件行走过程中，工件以稍离地面为宜。
- 7、电动单梁起重机在吊运工件行走过程中，工件下面严禁站人。
- 8、严禁将工件吊起后，操作人员离开操作现场，行车无人管制。
- 9、工作完毕，电动单梁起重机应停在规定位置，升起吊钩，切断电源。

- 一、安全生产人人有责，生产必须安全，安全促进生产。
- 二、各级领导在所属职责范围内，是安全第一责任人。
- 三、定期进行安全大检查，要求做到群管、群防、群查、群治的安全工作方针，确保无安全事故。
- 四、新工人进厂必须坚持进行安全知识教育，考核合格者方可上岗。车间安全生产管理制度。
- 五、酒库、酒成品仓库、包装材料仓库，严禁使用明火烧焊，要有严格的防火安全措施，要有明显的禁火标志，室内要保持良好的通风，降低空气中的酒精浓度。
- 六、发现机、电设备运转声音异常或有异味，必须立即关闭电源、挂牌、停机检查、维修，不得带病运转操作，设备运转部位都必须安装防护罩。
- 七、车间内不准带小孩、洗衣服。
- 八、车间、仓库内严禁吸烟、烤火、烧饭，非仓库人员不得擅自入内。
- 九、公司生产区域及仓库各处要配备必要的消防器材，并妥善保管。
- 十、公司的所有电器保险丝要适当，不准任意调大或调小，更不能用铜丝代替，不准用湿手湿布去擦电器设备。
- 十一、特殊工种必须持有特殊工种上岗证方可上岗。车间安全生产管理制度。
- 十二、事故发生后“三不放过”
 - 1、事故原因不清不放过；
 - 2、事故者及广大职工不受教育不放过；
 - 3、没有防范措施不放过。

质量事故处理报告制度

产品质量是企业的生命，好的产品是生产出来的，在生产过程中发现产品质量问题必须立即停产整顿，找出发生质量问题的原因，提出解决办法，将不合格产品消灭在萌芽状态。

一、发生下列情况之一者为质量事故：

- 1、产品理化指标不合格；
- 2、产品外观不合格（酒量有沉淀、酒质混浊、酒中有异物）；
- 4、未执行工艺操作规程，出现的不合格产品。

二、当发生产品质量事故时，应立即停止生产，维护好现场（已发出产品应立即退回，全部返工，重新生产）。

三、立即由分管质量的经理，组织质检、车间等有关部门到现场调查处理。

四、做好质量事故分析处理，找出产品质量事故的原因，提出改进措施，并纳入工艺文件中，以防再次出现质量故障。

安全和产管理制度

1、厂部成立安全生产领导小组，厂长任组长，对全公司安全生产负责。

2、安全生产教育要定期对全公司职工进行安全生产基本知识、基本教育，人人树立安全第一的思想。

3、酒为易燃品，公司内和仓库要严禁烟火，酒库附近严禁堆放易燃品。

4、安全用电，电器设备要加防护罩，线路和开关要经常检查，杜绝各类事故发生。

5、安全生产目标，全部无火灾，无重大事故，无伤亡事故

安全生产工作标准

1、消防管理：消防器材设施配置充足，完好齐全、摆放合理、定期保养；消防通道通畅，员工掌握器材使用方法。

2、用电管理：线路完好归位；电器设施完好齐整、定期保养、负荷内使用；电工持证上岗。

3、用气管理：管道完好归位；气瓶配备防震胶圈、立式放置、定期更新；气库设施齐全、值班记录完整。

4、物料管理：归类归位摆放、标识清晰；危险品与易潮品有保护措施；现场无呆滞物料。

5、装卸管理：不损伤产品或物料，不野蛮工作；机动叉车司机持证上岗、限制时速；装卸设备专人保管。

6、危险工序操作管理：关键设备定期保养；冲压人员佩带耳塞、手套；焊接人员佩带面具、眼镜手套；喷粉人员佩带防毒口罩、手套、绝缘鞋；打砂及清洗人员佩带安全帽、眼镜、手套、防尘口罩等；焊接冲压人员定期培训、持证上岗。

7、环境卫生管理：生产现场、办公场所、走道楼梯干净整洁，无卫生死角、无不明物品；玻璃门窗、休息桌椅、陈列设施定期擦拭、无灰尘覆盖；墙角无蜘蛛网、地面无积水；厕所无异味。

8、防护管理：各类门、窗、护栏无损坏；天花、墙壁、地面、管道无裂缝、损坏或渗漏；各类劳动防护定期更新。

9、文明生产管理：私人物品归位摆放；员工着装、举止遵守车间操作行为规范，不偷盗不祸害；无不明身份外来人员；节约用水用电；新员工入职进行安全知识与培训与考核；老员工则单数月进行培训，双月数进行测试。

车间消防安全生产“十不准”

- 一、不准在车间内吸烟，擅自进行明火作业。
- 二、不准占用疏散通道。
- 三、不准在安全出口或疏散通道上安装栅栏等影响疏散的障碍物。
- 四、不准在生产工作期间将安全出口大门上锁或关闭。
- 五、不准随便动用消防器材。
- 六、非机修人员不准擅自拆装机器设备。
- 七、不准无证上岗操作危险机台。
- 八、故障设备未修好前，不准使用。
- 九、上班时间不准怠工、滋事、打架或擅离职守。
- 十、不准赤膀赤脚进车间，不准带小孩进车间。

仓库防火制度

- 一、仓库内严禁吸烟及使用明火，并设明显标志牌。
- 二、仓库内部照明用灯，应使用 60w 以下白炽灯或大于 60w 具有防爆功能的灯具，禁止乱拉乱设临时电源线。
- 三、应根据货物的不同性质分类存放。
- 四、严禁使用电热器。
- 五、各种灭火器材，消防设施不得擅自动用。
- 六、仓库保管员下班前要进行一次防火检查，在确认无问题后关闭电源，锁门离开。
- 七、知道所在部门灭火器材的位置并会使用各种灭火器，能熟练地掌握其性能、作用和使用方法。
- 八、未经许可，无关人员不准进入仓库。

电、气焊防火制度

仓库防火制度

- 一、仓库内严禁吸烟及使用明火，并设明显标志牌。

二、仓库内部照明用灯，应使用 60w 以下白炽灯或大于 60w 具有防爆功能的灯具，禁止乱拉乱设临时电源线。

三、应根据货物的不同性质分类存放。

四、严禁使用电热器。

五、各种灭火器材，消防设施不得擅自动用。

六、仓库保管员下班前要进行一次防火检查，在确认无问题后关闭电源，锁门离开。

七、知道所在部门灭火器材的位置并会使用各种灭火器，能熟练地掌握其性能、作用和使用方法。

八、未经许可，无关人员不准进入仓库。

电、气焊防火制度

一、焊工应经过专门培训，掌握焊割安全技术，并经过考试合格后，方准独立操作。

二、焊割前按规定进行“动火作业申请”，核准后方可进行。

三、焊割作业要选择安全地点，焊割前要仔细检查上下左右情况，周围的可燃物必须清除，如不能清除时，应采取浇湿、遮隔等安全可靠措施加以保护。

四、盛过或盛有可燃性气体或粉尘的易爆场所焊割，在这些场所附近进行焊割时，应按有关规定，保持一定距离。

六、焊割操作不准与油漆、喷漆、木工等易燃操作同部位、同时间、上下交叉作业。

七、电焊机地线不准接在建筑物、机器设备、各种管道、金属道、金属架上，必须设立专用地线，不得借路。

八、不得使用有故障的焊接工具。电焊的导线不要与装有气体的气瓶接触。

九、焊割工作点火前要遵守操作规程，焊割结束或离开现场时，必须切断电源、气源，并仔细查现场，清除火灾隐患；在闷顶，隔墙等隐蔽场所焊接，在操作完毕半小时内反复检查，以防暗燃发生。

十、焊割现场必须配备灭火器材，应有专人现场监护。

安全生产管理制度，设备、工程建设、劳动场所

第一条各种设备和仪器不得超负荷和带病运行，并要做到正确使用，经常维护，定期检修，不符合安全要求的陈旧设备，应有计划地更新和改造。

第二条电气设备和线路应符合国家有关安全规定。电气设备应有可熔保险和漏电保护，绝缘必须良好，并有可靠的接地或接零保护措施；产生大量蒸气、腐蚀性气体或粉尘的工作场所，应使用密闭型电气设备；有易燃易爆危险的工作场所，应配备

防爆型电气设备；潮湿场所和移动式的电气设备，应采用安全电压。电气设备必须符合相应防护等级的安全技术要求。

第三条引进国外设备时，对国内不能配套的安全附件，必需同时引进，引进的安全附件应符合我国的安全要求。

第四条凡新建、改建、扩建、迁建生产场地以及技术改造工程，都必需安排劳动保护设施的建设，并要与主体工程同时设计、同时施工、同时投产（简称三同时）。

第五条工程建设主管部门在组织工程设计和竣工验收时，应提出劳动保护设施的设计方案，完成情况和质量评价报告，经同级劳资、卫生、保卫等部门和工会组织审查验收，并签名盖章后，方可施工、投产。未经以上部门同意而强行施工、投产的，要追究有关人员的责任。

第六条劳动场所布局要合理，保持清洁、整齐。有毒有害的作业，必须有防护设施。

第七条生产用房、建筑物必须坚固、安全；通道平坦、畅顺，要有足够的光线；为生产所设的坑、壕、池、走台、升降口等有危险的处所，必需有安全设施和明显的安全标志。

第八条有高温、低温、潮湿、雷电、静电等危险的劳动场所，必须采取相应的有效防护措施。

第九条雇请外单位人员在公司的场地进行施工作业时，主管单位应加强管理，必要时实行工作票制度。对违反作业规定并造成公司财产损失者，须索赔并严加处理。

第十条被雇请的施工人员需进入机楼、机房施工作业时，须到保卫部办理《出入许可证》；需明火作业者还须填写《公司临时动火作业申请表》，办理相关手续。

安全生产管理规定

为了加强公司安全生产工作的管理，有力保障员工的人身安全，确保公司生产活动的正常进行。依据国家和上海市有关部门文件的规定，结合我公司的实际情况，特制订本规定。

一、生产安全管理的规定

- 1、各部门必须建立健全安全生产的各项制度和操作规程。
- 2、对公司员工必须进行生产安全教育，填写三级教育卡片备档。生产员工上岗前，部门或车间必须对员工进行操作培训，经考试合格后才能独立操作。
- 3、公司为从事作业的人员提供必要的安全条件和防护用品。
- 4、杜绝管理人员违章指挥和强令冒险作业。实际操作人员有权对上述行为拒绝执行。
- 5、生产人员必须严格遵守操作规程。

防护装置，违者将予以重处。为了确保安全，设备安全防护装置不能正常工作时，不准开机运行。

7、为了保证用电安全，严禁开启设备的电气箱，发生电气故障，必须由电工进行修理，并认真执行设备检修期间附：设备检修期间的停送电规定

（1）设备遇大修、小修时都必须事先停电，并悬挂“设备检修”标志牌，示明设备处在检修状态，设备检修完毕，需要送电调试前，必须认真巡视设备各部位，并通知在场操作人员和其他检修人员，设备调试合格后交付使用同时撤走“设备检修”标志牌；

（2）日常维修（尤其是电气维修）原则上要求停电检修，除非一些部位的检修可以或者需要带电时，但必须确保人员和设备的安全上有保证。设备的日常维修是否需要停电，由当班检修人员根据当时实际情况确定并通知操作工，生产车间不得强制要求带电检修；

（3）设备停电检修后的送电，必须由电工执行，送电完毕后由电工通知操作工或班长，正常停机或开机不受此限制。

8、禁止乱拉电线、乱接电器设备，非专业人员严禁从事排拉电线、安装和检修电器设备。

9、动用明火必须严格执行《动用明火审批制度》

第一条生产纪律

1、生产过程中必须严格按设计图纸及有关要求生产，勤俭节约，杜绝浪费。

2、厂区及生产车间内严禁吸烟。

3、爱惜生产设备、原材料和各种包装材料，严禁损坏。

4、服从生产主管的安排，及时作业，保证按时、按质、按量完成生产任务。

5、衣着清洁整齐，按照要求穿制服上班。

6、严禁私自外出，有事必须向生产主管请假。

7、保持车间环境卫生，不准在车间乱扔杂物，禁止随地吐痰，每次生产任务完成后要将地面清扫干净。

8、当产品出现不良时应立即停工并上报，查找原因后方可继续生产。

第二条操作规程

1、正确使用生产设备，严格按操作规程进行，非相关人员严禁乱动生产设备。

2、生产过程中的产品要按使用说明正确操作使用，注意防火、防爆、防毒。

第三条产品质量

- 1、必须树立“质量第一、用户至上”的经营理念，保证产品质量。
- 2、严把原材料进库关，高品质原料出高品质产品。
- 3、禁止使用替代原料，严格按图纸配料，配好料，确保符合规范。
- 3、注意生产过程中的细小环节，要求包装良好，码垛整齐美观。
- 6、装车前需最后检查、核对（产品名称，规格、数量、包装情况），做到单货相符。
- 7、文明装车，堆码合理。

第四条安全生产

- 1、生产过程中注意防火、防爆、防毒。
- 2、严格按照设备使用说明操作，防止出现伤亡。
- 3、生产时必须戴好防护口罩、手套，防止机械伤人。
- 4、注意搬运机械的操作，防止压伤、撞伤。
- 5、正确使用带电设备及电气开关，防止遭受电击。
- 6、易燃、易爆物品应单独堆放，并树立醒目标志。
- 7、原材料、包装物、零小的设备应布局合理，堆放整齐

第五条设备管理与维修

- 1、大宗设备应有专人负责。
- 2、所有设备应定期保养，每日检查。
- 3、制订完善的设备维修及保养计划，并做好维修保养记录

为维护车间生产正常秩序，确保人力、物力的合理运用，提高生产效率，制定本制度：

- 1、生产车间的员工必须按时上班、下班，不得迟到、早退、旷工。
- 2、员工进入车间必须穿着公司统一的工作服，佩带服务胸卡和公司标志，并保持仪容整洁。
- 3、上班时间员工必须坚守岗位，不得串岗、闲逛，不得无故返回宿舍。待工待料期间在员工休息室休息待令。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/298012064056006053>