

调味品生产企业安全生产标准化评定标准

考评说明

1.本评定标准适用于《GB/T20903 调味品分类》所示的调味品生产企业，包括食用盐、食糖、酱油、食醋、味精、芝麻油、酱类、腐乳、香辛料加工等调味品生产企业，其他类调味品参考执行。

2.本评定标准共 13 项考评类目、47 项考评项目和 147 条考评内容。

3.在本评定标准的“自评/评审描述”列中，企业及评审单位应根据“考评内容”和“考评办法”的有关要求，针对企业实际情况，如实进行扣分点说明、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.本评定标准中累计扣分的，直到该考评内容分数扣完为止，不得出现负分。有需要追加扣分的，在该考评类目内进行扣分，也不得出现负分。

5. 在“6.2 设备设施运行管理”部分中，包括通用设备和专用设备。专用设备分别列举了食用盐生产设备、食糖生产设备、酱油生产设备、食醋生产设备、味精生产设备、榨油机、酱类生产设备、腐乳生产设备和香辛料生产设备等九类专用设备，每类设备均为 30 分，参评企业根据自身生产性质选择其中一类进行评定，另八类不再评定，分数不计入总分。

6.本评定标准共计 1000 分。最终评审评分换算成百分制，换算公式如下：

| 评定等级 | 评审评分 | 安全绩效 |
|------|------|----------------------------|
| 一级 | ≥90 | 申请评审前一年内未发生重伤及以上的生产安全事故。 |
| 二级 | ≥75 | 申请评审前一年内未发生人员死亡的生产安全事故。 |
| 三级 | ≥60 | 申请评审前一年内发生生产安全事故死亡不超过 1 人。 |

调味品生产企业安全生产标准化评定标准

自评/评审单位：_____

自评/评审时间：从_____年_____月_____日到_____年_____月_____日

自评/评审组组长：_____ 自评/评审组主要成员：_____

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|-------------------|-------------------|--|----------|--|---------|--------|----------|
| 1. 安全 生产目 标 | 1.1 目 标 | 建立安全生产目标的管理制度，明确目标与指标的制定、分解、实施、考核等环节内容。 | 2 | 无该项制度的，不得分；未以文件形式发布生效的，不得分；安全生产目标管理制度缺少制定、分解、实施、绩效考核等任一环节内容的，扣1分；未能明确相应环节的责任部门或责任人相应责任的，扣1分。 | | | |
| | | 按照安全生产目标管理制度的规定，制定文件化的年度安全生产目标与指标。 | 2 | 无年度安全生产目标与指标的，不得分；安全生产目标与指标未以企业正式文件发布的，不得分。 | | | |
| | 1.2 监 测与考 核 | 根据所属基层单位和部门在安全生产中的职能，分解年度安全生产目标与指标，并制定实施计划和考核办法。 | 2 | 无年度安全生产目标与指标分解的，不得分；无实施计划或考核办法的，不得分；实施计划无针对性的，不得分；每缺一个基层单位和职能部门的指标实施计划或考核办法的，扣1分。 | | | |
| | | 按照制度规定，对安全生产目标和指标实施计划的执行情况进行监测，并保存有关监测记录资料。 | 2 | 无安全目标与指标实施情况的检查或监测记录的，不得分；检查和监测不符合制度规定的，扣1分；检查和监测资料不齐全的，扣1分。 | | | |
| | | 定期对安全生产目标的完成效果进行评估和考核，根据考核评估结果，及时调整安全 | 2 | 未定期进行效果评估和考核的，不得分；未及时调整实施计划的，不得分；调整后的目标与 | | | |
| | | | | | | | |

| 考评类别 | 考评项目 | 考评内容 | 标准分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空项 | 实际得分 |
|------------|-------------|--|------|--|---------|----|------|
| | | 生产目标和指标的实施计划。 评估结果、实施计划的调整、修改记录应形成文件并加以保存。 | | 指标以及实施计划未以文件形式颁发的，扣 1 分；记录资料保存不齐全的，扣 1 分。 | | | |
| 小计 | | | 10 | 得分小计 | | | |
| 2. 组织机构和职责 | 2.1 组织机构和人员 | 按规定设置安全管理机构或配备安全管理人员。 设置或者指定职业卫生管理机构或者组织，配备专职或者兼职的职业卫生管理人员。 | 4 | 未设置或配备的，不得分；未以文件形式进行设置或任命的，不得分；设置或配备不符合规定的，每处扣 1 分；扣满 4 分的，追加扣除 10 分。 | | | |
| | | 根据有关规定和企业实际，设立安全生产领导机构。 | 3 | 未设立的，不得分；未以文件形式任命的，扣 1 分；成员未包括主要负责人、部门负责人等相关人员的，扣 1 分。 | | | |
| | | 安全生产领导机构每季度应至少召开一次安全专题会，协调解决安全生产问题。会议纪要中应有工作要求并保存。 | 3 | 未定期召开安全专题会的，不得分；无会议纪要的，扣 2 分；未跟踪上次会议工作要求的落实情况的或未制定新的工作要求的，不得分；有未完成项且无整改措施的，每一项扣 1 分。 | | | |
| | 2.2 职责 | 建立、健全安全生产责任制和职业病防治责任制，并对落实情况进行考核。 | 4 | 未建立安全生产责任制的，不得分；未以文件形式发布生效的，不得分；每缺一个部门、岗位的责任制的，扣 1 分；责任制内容与岗位工作实际不相符的，每处扣 1 分；没有对安全生产责任制落实情况进行考核的，扣 1 分。 | | | |
| | | 企业主要负责人应按照安全生产法律法规赋予的职责，全面负责安全生产工作，并履行安全生产义务。 | 3 | 主要负责人的安全生产职责不明确的，不得分；未按规定履行职责的，不得分，并追加扣除 10 分。 | | | |
| | | 各级人员应掌握本岗位的安全生产职责。 | 3 | 未掌握岗位安全生产职责的，每人扣 1 分。 | | | |
| 小计 | | | 20 | 得分小计 | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|-------------|----------------------------|---|----------|---|---------|--------|----------|
| 3. 安全 投入 | 3.1 安 全生 产 费 用 | 建立安全生产费用提取和使用管理制度。 | 3 | 无该项制度的，不得分；制度中职责、流程、范围、检查等内容，每缺一项扣1分。 | | | |
| | | 保证安全生产费用投入，专款专用，并建立安全生产费用使用台账。 | 3 | 未保证安全生产费用投入的，不得分；财务报表中无安全生产费用归类统计管理的，扣2分；无安全费用使用台账的，不得分；台账不完整齐全的，扣1分。 | | | |
| | | 制定并实施包含以下方面的安全生产费用的使用计划： 1. 完善、改造和维护安全和职业病防护设施设备。 2. 安全生产教育培训和配备个体防护装备。 3. 安全评价、职业病危害评价、重大危险源监控、事故隐患排查和治理。 4. 职业病防治，职业病危害因素检测、监测和职业健康检查。 5. 设备设施安全性能检测检验。 6. 应急救援器材、装备的配备及应急救援演练。 7. 安全标志和职业病危害警示标识。 8. 其他与安全生产直接相关的物品或者活动。 | 8 | 无该使用计划的，不得分；计划内容缺失的，每缺一个方面扣1分；未按计划实施的，每一项扣1分；有超范围使用的，每次扣2分。 | | | |
| | 3.2 相 关保 险 | 缴纳足额的保险费（工伤保险、安全生产责任险）。 | 3 | 未缴纳的，不得分；无缴费相关资料的，不得分。 | | | |
| | | 保障受到伤害员工享受工伤保险待遇。 | 3 | 有关保险评估、年费、赔偿等资料不全的， | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------------------------|----------------------------|--|----------|---|---------|--------|----------|
| | | | | 每一项扣 1 分；未进行伤残等级鉴定的，不得分；赔偿不到位的，本项目不得分。 | | | |
| 小计 | | | 20 | 得分小计 | | | |
| 4. 法律 法规与 安全管理 制度 | 4.1 法 律 法 规、标 准规范 | 建立识别、获取、评审、更新安全生产法律法规、标准规范与其他要求的管理制度。 | 5 | 无该项制度的，不得分；缺少识别、获取、评审、更新等环节要求以及部门、人员职责等内容的，每缺少一项扣 1 分；未以文件形式发布生效的，扣 2 分。 | | | |
| | | 各职能部门和基层单位应定期、及时识别和获取本部门适用的安全生产法律法规、标准规范与其他要求，向归口部门汇总，并发布清单。 | 5 | 未定期识别和获取的，不得分；不及时的，每次扣 1 分；每少一个部门和基层单位定期识别和获取的，扣 1 分；未及时汇总的，扣 1 分；无清单的，不得分；每缺一个安全生产法律法规、标准规范与其他要求文本或电子版的，扣 1 分。 | | | |
| | | 及时将识别和获取的安全生产法律法规、标准规范与其他要求融入到企业安全生产管理制度中。 | 5 | 未及时融入的，每项扣 2 分；制度与安全生产法律法规与其他要求不符的，每项扣 2 分。 | | | |
| | | 及时将适用的安全生产法律法规、标准规范与其他要求传达给从业人员，并进行相关培训和考核。 | 5 | 未传达的，不得分；未培训考核的，不得分；无培训考核记录的，不得分；缺少培训和考核的，每人次扣 1 分。 | | | |
| | 4.2 规 章制度 | 按照相关规定建立和发布健全的安全生产规章制度，至少包含以下内容：安全生产目标管理、安全生产责任制和职业病防治责任制、安全生产费用管理、法律法规和标准规范管理、岗位安全操作规程、文件和档案管理、安全教育培训管理、特种作业人员管理、设备设施安全管理、建设项目安全设施和职业病防 | 15 | 未以文件形式发布的，不得分；每缺一项内容的，扣 2 分（其他考评内容中已有的不重复扣分）；制度内容不符合规定或与实际不符的，每项制度扣 1 分；无制度执行记录的，每项制度扣 1 分。 | | | |

| 考评类别 | 考评项目 | 考评内容 | 标准分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空项 | 实际得分 |
|------|----------|---|------|--|---------|----|------|
| | | 护设施“三同时”管理、生产设备设施验收和报废拆除管理、危险作业管理、施工和检维修安全管理、危险物品及重大危险源管理、安全标志和职业病危害警示标识及安全防护管理、相关方及外用工（单位）管理、职业健康管理、个体防护装备管理、安全检查管理、隐患排查治理、消防安全管理、应急管理、事故管理、安全绩效评定管理等。 | | | | | |
| | | 将安全生产规章制度发放到相关工作岗位，员工应掌握相关内容。 | 5 | 制度未发放的，扣2分；发放不到位的，每处扣1分；员工未掌握相关内容的，每人扣1分。 | | | |
| | 4.3 操作规程 | 基于岗位风险辨识，编制完善、适用的岗位安全操作规程。 | 10 | 无岗位安全操作规程的，不得分；岗位操作规程不完善、不适用的，每缺一个扣2分；内容缺少风险分析、评估和控制的，每个扣1分。 | | | |
| | | 向员工下发岗位安全操作规程，员工应掌握相关内容。 | 5 | 未发放至岗位的，不得分；发放不到位的，每处扣1分；员工未掌握相关内容的，每人扣1分。 | | | |
| | | 员工操作要严格按照操作规程执行。 | 5 | 现场发现违反操作规程的，每人扣1分。 | | | |
| | 4.4 评估 | 每年至少一次对安全生产法律法规、标准规范、其他要求和规章制度、操作规程的执行情况和适用情况进行检查、评估。 | 10 | 未进行检查、评估的，不得分；无评估报告的，不得分；评估报告每缺少一个方面内容的，扣1分；评估结果与实际不符的，扣2分。 | | | |
| | 4.5 修订 | 根据评估情况、安全检查反馈的问题、生产安全事故案例、绩效评定结果等，对安全生产管理规章制度和操作规程进行修订，确保其有效和适用。 | 10 | 应组织修订而未组织进行的，不得分；该修订而未修订的，每项扣1分；无记录资料的，扣5分。 | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|-------------|------------------------|--|----------|---|---------|--------|----------|
| | 4.6 文 件和档 案管理 | 建立文件和档案的管理制度，明确职责、 流程、形式、权限及各类安全生产档案及保存 要求等事项。 | 5 | 无该项制度的，不得分；未以文件形式发布 的，不得分；未明确安全规章制度和操作规程编 制、使用、评审、修订等责任部门或人员、流程、 形式、权限等的，每处扣 1 分；未明确具体档案 资料、保存周期、保存形式等的，每处扣 1 分。 | | | |
| | | 确保安全规章制度和操作规程编制、使 用、评审、修订的效力。 | 5 | 未按文件管理制度执行的，不得分；缺少环 节记录资料的，每处扣 1 分。 | | | |
| | | 对下列主要安全生产管理相关资料实行 档案管理：主要安全生产文件、安全生产会议 记录、隐患管理信息、培训记录、资格资质证 书、检查和整改记录、职业健康管理记录、安 全活动记录、法定检测记录、关键设备设施档 案、相关方信息、应急演练信息、事故管理记 录、绩效评定记录、维护和校验记录、技术图 纸等。 | 10 | 未实行档案管理的，不得分；档案管理不规 范的，扣 2 分；每缺少一类档案，扣 1 分。 | | | |
| 小计 | | | 100 | 得分小计 | | | |
| 5. 教育 培训 | 5.1 教 育培 训 管理 | 建立安全教育培训的管理制度。 | 5 | 无该项制度的，不得分；未以文件形式发布 生效的，不得分；制度中每缺少一类培训规定的， 扣 1 分；培训要求不符合《生产经营单位安全培 训规定》（国家安全监管总局令第 3 号）和《特 种作业人员安全技术培训考核管理规定》（国家 安全监管总局令第 30 号）等有关规定的，每处 扣 1 分。 | | | |
| | | 确定安全教育培训主管部门，定期识别安 全教育培训需求，制定各类人员的培训计划。 | 5 | 未明确主管部门的，不得分；无培训计划的， 不得分；未定期识别需求的，扣 1 分；识别不充 | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|--|---|----------|---|---------|--------|----------|
| | | | | 分的，扣 1 分；培训计划中每缺一类培训的，扣 1 分。 | | | |
| | | 按计划进行安全教育培训，对安全培训效果进行评估和改进。做好培训记录，并建立档案。 | 20 | 未按计划进行培训的，每次扣 2 分；记录不完整的，每缺一项扣 1 分；未进行效果评估的，每次扣 1 分；未根据评估作出改进的，每次扣 1 分；未实行档案管理的，扣 10 分；档案资料不完整的，每个扣 1 分。 | | | |
| | 5.2 安 全生 产管 理人 员教 育培 训 | 主要负责人和安全生产管理人员，必须具备与本单位所从事的生产经营活动相应的安全生产知识和管理能力，须经考核合格后方可任职，并应按规定进行再培训。 | 10 | 主要负责人未经考核合格上岗的，不得分；主要负责人未按有关规定进行再培训的，扣 2 分；安全管理人员未经培训考核合格或未按有关规定进行再培训的，每人次扣 2 分。 | | | |
| | 5.3 操 作岗 位人 员教 育培 训 | 对操作岗位人员进行安全教育和生产技能培训 and 考核，考核不合格的人员，不得上岗。 对新员工进行“三级”安全教育。 在新工艺、新技术、新材料、新设备设施投入使用前，应对有关操作岗位人员进行专门的安全教育和培训。 操作岗位人员转岗、离岗六个月以上重新上岗者，应进行车间(工段)、班组安全教育培训，经考核合格后，方可上岗工作。 | 20 | 未经培训考核合格就上岗的，每人次扣 2 分；未进行“三级”安全教育的，每人次扣 2 分；在新工艺、新技术、新材料、新设备设施投入使用前，未对岗位操作人员进行专门的安全教育培训的，每人次扣 2 分；未按规定对转岗、离岗者进行培训考核合格就上岗的，每人次扣 2 分。 | | | |
| | 5.4 特 种作 业人 员教 育培 训 | 从事特种作业的人员应取得特种作业操作资格证书，方可上岗作业。 | 15 | 无特种作业操作资格证书上岗作业的，每人次扣 4 分；证书过期未及时审核的，每人次扣 2 分；缺少特种作业人员档案资料的，每人次扣 1 分；扣满 15 分的，追加扣除 10 分。 | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|-------------------|--------------------------|---|----------|---|---------|--------|----------|
| | 5.5 其 他人员 教育培 训 | 企业应对相关方的作业人员进行安全教 育培训。作业人员进入作业现场前， 应由作业 现场所在单位对其进行进入现场前的安全教 育培训。 对外来参观、学习等人员进行有关安全规 定、可能接触到的危害及应急知识等内容的安 全教育和告知，并由专人带领。 | 15 | 未对相关方作业人员进行培训的，扣 10 分。 相关方作业人员未经安全教育培训进入作业现 场的， 每人次扣 2 分；对外来人员未进行安全教 育和危害告知的， 每人次扣 2 分； 内容与实际不 符的， 每处扣 1 分；未按规定正确使用个体防护 用品的， 每人次扣 1 分；无专人带领的，扣 3 分。 | | | |
| | 5.6 安 全文化 建设 | 采取多种形式的活动来促进企业的安全 文化建设，促进安全生产工作。 | 10 | 未开展企业安全文化建设的，不得分；安全 文化建设与《企业安全文化建设导则》 (AQ/T9004)不符的，每项扣 1 分。 | | | |
| 小计 | | | 100 | 得分小计 | | | |
| 6. 生产 设备设 施 | 6.1 生 产设备 设施建 设 | 企业新改扩工程应建立建设项目安全设 施和职业病防护设施“三同时”管理制度。 | 5 | 无该项制度的，不得分；制度不符合有关规 定的，每处扣 1 分。 | | | |
| | | 严格执行“三同时”管理制度，根据项 目情况按有关规定进行安全条件论证、安全评 价和职业病危害评价、提交审查和竣工验收及 备案等工作。 | 15 | 未执行“三同时”要求的，不得分；按照有 关规定需要进行安全条件论证、安全评价和职业 病危害评价、提交审查和竣工验收及备案等工作 的，每缺少一个扣 3 分。 | | | |

| 考评 类别 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|--------------|--|----------|--|---------|--------|----------|
| | | 厂址选择、厂区布置和主要车间的工艺布置、主要生产场所的火灾危险性分类及建构筑物防火最小安全间距、设备设施、变配电等电气设施、爆炸危险场所通风设施、防爆型电气设备、设施设备双重接地保护、防雷设施、集中监视和显示的防控中心、厂区和厂房照明、人员通行安全路线等应符合有关法律、法规、标准规范的要求。 | 10 | 不符合规定的， 每项扣 2 分；构成重大隐患的，不得分，并追加扣除 20 分。 | | | |
| | 6.2 设备设施运行管理 | 建立设备、设施的运行、检修、维护、保养的管理制度。 | 3 | 无该项制度的， 不得分； 缺少内容或操作性差的，扣 1 分。 | | | |
| | | 建立设备设施运行台账，制定检维修计划。 | 3 | 无台账或检维修计划的， 不得分； 资料不全的，每次（项）扣 1 分。 | | | |
| | | 按检维修计划定期对设备设施和安全设备设施进行检修。 | 5 | 未按计划检维修的， 每项扣 2 分；未进行安全验收的， 每项扣 1 分；检维修方案未包含作业危险分析和控制措施的， 每项扣 1 分；未对检维修人员进行安全教育和施工现场安全交底的， 每次扣 1 分；失修每处扣 1 分；检维修完毕未及时恢复安全装置的， 每处扣 1 分；未经企业安全生产管理部门同意就拆除安全设备设施的， 每处扣 2 分；检维修记录归档不规范及时的， 每处扣 1 分；检维修完毕后未按程序试车的， 每项扣 2 分。 | | | |
| | | 生产现场的机电、操控设备应有安全连锁、快停、急停等本质安全设计与装置。 | 3 | 不符合规定的， 每处扣 1 分。 | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|---|----------|------------------|---------|--------|----------|
| | | <p>调味品加工设备通用要求：</p> <p>1. 设备基础、支架等结构牢固，无腐蚀，运行平稳。</p> <p>2. 各种阀门开启灵活，关闭严密。</p> <p>3. 各种管道安装合理、联接牢固、管路畅通、外表清洁、无泄漏； 支撑牢固可靠，运行平稳无振动； 各连接部件密封良好； 保温层完整， 无严重脱落破损。过滤器无堵塞现象， 压力适中。</p> <p>4. 各转动部位、轴承运转平稳， 各润滑系统良好， 无渗漏现象。</p> <p>5. 传动机构运转良好， 传送带齐全， 无损伤， 松紧适度。</p> <p>6. 对需要定期进行安全检测、检验的设备设施， 依据相关的安全技术标准要求检测检验， 并在设备设施的适宜位置标识安全检测状态标志。</p> <p>7. 安全装置：</p> <p>（1）有高压、高温或深冷等设备设施， 必须配备相应信号报警装置和安全防护设施。</p> <p>（2）压力表、温度计等安全装置应指示灵敏、刻度清晰， 并在检验周期内使用。</p> <p>（3）安全门门机连锁可靠。</p> <p>（4）急停按钮应与动力回路连锁， 并有防误启动措施。急停状态应有明显的声光指示</p> | 10 | 不符合规定的， 每处扣 1 分。 | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|---|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>信号。</p> <p>(5) 安全泄压装置应完好； 检验、调试、更换记录齐全，并在检验周期内使用。</p> <p>(6) 机械防护装置齐全。</p> <p>8. 安全标志：</p> <p>(1) 设备上应有适用于润滑、操作、调整和安全各种标志或指示牌。</p> <p>(2) 控制盘仪表、指示灯、操作按钮等应用中文标识准确、清晰。</p> <p>(3) 操作手柄（手轮）应有明显的安全标识和操作方向功能指示。</p> <p>(4) 规定回转方向的回转件，应有表明旋转方向的箭头符号。标志与指示牌应醒目、清晰。</p> <p>(5) 设备维护时，应执行悬挂警示牌，并锁定，确保设备和系统处于零能源状态。</p> <p>9. 外露旋转部位应安装合格的防护罩、防护栏杆或防护挡板。</p> <p>10. 电气绝缘、屏护、防护间距应符合 GB5226.1 的有关规定。</p> <p>11. 表面温度超过 60℃的管道，应设有符合国家标准的隔热层或其他防护措施。裸露高温部分应采取隔热、防烫伤措施。</p> <p>12. 操作平台及护栏、爬梯等符合标准，焊接牢固、无脱焊、变形、腐蚀、断开等缺陷。</p> | | | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|---|----------|-----------------|---------|--------|----------|
| | | <p>调味品企业通用设备：</p> <p>1. 斗式提升机：</p> <p>（1）料斗形状正常，无变形和破损，外壳齐全，无物料坠落、溢撒、溅出。</p> <p>（2）料斗与斗提及专用带连接牢固，无松动、脱落。</p> <p>（3）提升机基础坚固，平整。</p> <p>（4）牵引件运转正常，无打滑和偏移现象，料斗与机壳等无碰撞。</p> <p>（5）各连接部件（包括基础螺丝）无松动现象。</p> <p>（6）提升机检查时，上下部不能同时作业，防止杂物掉入。</p> <p>（7）提升机在运转中，检查时不准将头部伸到里面去，不能用手摸转动部位。</p> <p>（8）停车检查时，切断电源，挂上检查牌。</p> <p>（9）一般情况下不准带负荷停机，应空负荷开机。</p> <p>（10）料斗不能倒转。</p> <p>（11）均匀喂料。</p> <p>（12）链条和料斗磨损严重或损坏时应及时更换。</p> <p>2. 抓斗机：</p> <p>（1）抓斗机安装由具备资质的单位和人</p> | 20 | 不符合规定的，每处扣 1 分。 | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|--|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>员安装。</p> <p>(2) 抓斗机端头安装缓冲以及防冲撞装置。</p> <p>(3) 过载保护装置运行良好。</p> <p>(4) 漏电保护装置运行良好。</p> <p>(5) 安装了抓斗机上下通道、人员防坠落装置及门连锁装置等。</p> <p>(6) 安装了电动警报器或大型电铃以及警报指示灯。</p> <p>3. 螺旋输送机（绞龙）：</p> <p>(1) 运动部位无异物。</p> <p>(2) 所有电气线路正常。</p> <p>(3) 输送机电动机绝缘良好，电动机要可靠接地。</p> <p>(4) 定期检验检测和维修保养。</p> <p>(5) 各种安全防护装置安装牢固，间隙符合标准无摩擦。</p> <p>(6) 各转动部位、轴承运转平稳，各润滑系统良好，无渗漏现象。</p> <p>(7) 传动机构运转良好，传送带齐全，无损伤，松紧适度。</p> <p>(8) 启动时应保证空载启动，停车时应待机内物料排净后再停车。</p> <p>(9) 严禁在没有停机的情况下，直接用手或借助其他工具伸入料槽内掏取物料。</p> <p>4. 地中衡：</p> | | | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|---|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>(1) 基础结构牢固。</p> <p>(2) 排水设施良好。</p> <p>(3) 安全护栏齐全。</p> <p>(4) 表面清洁，无积水、积雪等。</p> <p>5. 换热器：</p> <p>(1) 密封良好，无泄漏。</p> <p>(2) 技术资料齐全，如属于压力容器，按特种设备进行管理。</p> <p>(3) 主体整洁保温，支座完整牢固，各部螺栓齐全牢固。</p> <p>6. 蒸煮机：</p> <p>(1) 温度表、压力表、安全阀等安全附件完好，定期校验。</p> <p>(2) 带搅拌装置的，搅拌装置运转灵活。</p> <p>(3) 支座牢固、平稳。</p> <p>(4) 机体无锈蚀、破损、泄漏。</p> <p>7. 恒温水浴锅：</p> <p>(1) 放置在稳定的水平平台上。</p> <p>(2) 电气控制系统防护良好，操作灵活，接地牢固。</p> <p>(3) 使用过程中，水位必须高于不锈钢隔板，切勿无水或水位低于隔板加热。</p> <p>8. 烘烤机：</p> <p>(1) 电机设备基础螺栓固定牢固。</p> <p>(2) 电器系统防护良好，操作灵敏，接</p> | | | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|--|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>地牢固。</p> <p>(3) 安全附件完好，达到使用标准，消防器材齐全有效。</p> <p>(4) 与设备相及的风管、风罩必须严格密闭。</p> <p>(5) 设备上应有明显的安全警示性标牌。</p> <p>9. 粉碎机、破碎机：</p> <p>(1) 基础牢固可靠，无位移沉降，倾斜等缺陷，螺丝等连接牢固。</p> <p>(2) 安全防护装置齐全、可靠。</p> <p>(3) 电气控制系统安装符合规范要求，操作灵活规范，接地牢固。</p> <p>(4) 除尘设备完好无损，运行正常。</p> <p>(5) 维修操作严格按操作规程操作。</p> <p>(6) 设备运转正常，无故障性噪音和杂音。</p> <p>10. 磨粉机（盘磨机、锤式粉碎机和辊式粉碎机）：</p> <p>(1) 基础牢固。</p> <p>(2) 传动皮带松紧合适。</p> <p>(3) 电动机轴和磨粉机轴平行。</p> <p>11. 搅拌机：</p> <p>(1) 电气控制系统防护良好，操作灵活，接地牢固。</p> <p>(2) 各减速器、刀轴、转盘、主轴、轴承应保持润滑。</p> | | | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|--|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>(3) 设备应保持清洁，不要将任何物体放在机盖上。</p> <p>(4) 机身电机防护罩安装牢固。</p> <p>(5) 设备上应有明显的安全警示性标牌。</p> <p>(6) 开转转刀前必须将护盖盖到位。</p> <p>(7) 外观整洁，无腐蚀、泄漏。</p> <p>12. 罐类设备（发酵罐、储存罐、液化罐、糖化罐、速酿塔等罐体）：</p> <p>(1) 安装了通气装置。</p> <p>(2) 张贴了受限空间警示标识。</p> <p>(3) 纳入了受限空间管理。</p> <p>(4) 配备了必要的应急装备与器材。</p> <p>(5) 各种安全防护装置安装牢固，间隙符合标准无摩擦。</p> <p>(6) 高于 2 米以上的罐顶作业面，安装了充分的防坠落设施。</p> <p>13. 加热、冷却及杀菌设备：</p> <p>(1) 设备、储罐和管道应有足够的稳定性，基础固定良好。</p> <p>(2) 电气绝缘、屏护、防护间距应符合 GB5226.1 的有关规定； PE(N)线连接可靠，线径截面积及安装方法符合相关规定。</p> <p>(3) 工艺管路回路畅通，无泄漏；安全阀、压力表等按周期检定，并在检定周期内使用。压力表应设有最高工作压力红线。</p> | | | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|---|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>(4) 电动蒸汽调节阀、电动回流阀、气动阀、卡箍、手动蝶阀、蒸汽疏水器等动作灵活可靠。</p> <p>(5) 温度传感部分应设密封剂保温装置。热水和蒸汽管道应有适当的防护设施，换热器支架平稳牢固，防烫伤警示标识明显。</p> <p>(6) 各种仪表灵敏可靠并应定期校验。</p> <p>(7) 安全警示标志符合标准要求，安装位置醒目。装备符合国家规范的保温隔热设施，及防烫伤警示的有关规定。</p> <p>(8) 设置必要的安全巡视、检查和检修通道。</p> <p>(9) 表面温度超过60℃的管道，应设有符合国家标准的隔热层或其他防护措施。裸露高温部分应采取隔热、防烫伤措施。</p> <p>(10) 压力系统及压力管道应符合国家规范。</p> <p>(11) 设备运行中严禁关闭冷却及杀菌设备出口的阀门。</p> <p>14. 上瓶/罐机：</p> <p>(1) 传动系统运转正常，无杂音，传动皮带松紧一致，各种防护罩牢固可靠。</p> <p>(2) 各种电器线路、控制按钮等必须符合电器安装规范，接地良好。</p> <p>(3) 各固定螺栓齐全，无松动、变形、裂纹现象。</p> | | | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|--|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>(4) 现场急停开关操作灵敏并有明显警示标牌。</p> <p>15. 洗瓶机、洗箱机：</p> <p>(1) 外露的旋转部位应安装防护罩或盖，并确保其完好、有效，其安全距离应符合 GB 23821 的相关规定。</p> <p>(2) 紧固件、连接件的锁紧装置应完整、可靠。</p> <p>(3) 电气设备的绝缘、屏护、防护间距应符合相关规定。控制台各参数显示功能完好，急停装置、联锁装置、操作按钮应标示清晰，灵敏可靠，并有故障报警装置。急停装置应符合 GB16754 的相关规定，并不得自动复位。气压管路连接可靠，无老化或泄漏。</p> <p>(4) 加热器无泄漏。各蒸汽管道应符合有关规定。</p> <p>(5) 润滑系统装置齐全，油路畅通，不缺油，不漏油。</p> <p>(6) 操作平台结构应符合GB4053 的规定。</p> <p>(7) 设备附属仪表灵敏、准确，并处于校验使用周期内。</p> <p>(8) PE(N)线应连接可靠，线径截面积及安装方法符合相关规定；电气线路标识清晰，保护回路应齐全、可靠，且能防止意外或偶然</p> | | | | | |

| 考评 类别 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|--|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>的误操作。</p> <p>16. 灌装、压盖、包装机：</p> <p>(1) 设备上可能造成人身伤害的危险部位必须采取相应的安全措施，各类防护罩、盖、防护围栏等设置齐全、可靠，安装符合要求。运转中有可能松脱的零部件必须有可靠的防松措施。</p> <p>(2) 供观察危险部位运动情况的防护罩应由安全透明材料或其他网状材料制作。</p> <p>(3) 安全报警和联锁机构完好，一般应装有急停开关和开机（或运行）警示装置。</p> <p>(4) 设备上应有清晰醒目的操纵、润滑、安全或警告等各种标志。安全色及安全标志应符合 GB2893 和 GB2894 的规定。</p> <p>(5) 可引起人员烫伤的封口加热机件或装置，应在外露的热表面设置防护罩或隔热挡板等。装箱机及贴标机的融胶器等高温部位应有防烫标识和安全防护设施。</p> <p>(6) 灌装设备的消毒系统密闭无泄漏。</p> <p>(7) 灌装设备各工艺管路、阀体等无泄漏；灌装阀闭合时不得发生渗漏。</p> <p>(8) 对设备配置的各项安全设施定期巡视、检查，按规定检测各安全装置的运行状况。</p> <p>17. 激光标刻设备：</p> <p>(1) 各操作、变速旋钮、开关、按钮启</p> | | | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|---|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>动灵活，定位可靠，标志齐全。指示灯工作正常。</p> <p>(2) 电气系统装置齐全，管线完整、性能良好，运行可靠。电气箱内清洁，布线整齐，线路无破损老化。设备应有可靠的接地装置，并有明显的接地标志。</p> <p>(3) 安全防护装置完整无损，牢固可靠。</p> <p>18. 喷码机：</p> <p>(1) 喷码机作业场所有良好的通风，避免有害气体的积存。</p> <p>(2) 喷码机所用的油墨、溶剂与清洗剂应密封存放好并且置于远离热源、火源的通风场所。墨水、溶剂与清洗剂等应按易燃物品进行管理。</p> <p>(3) 喷码机在开启、工作时，人员不得正对着喷头的喷嘴孔，若不慎将墨水溶剂溅进眼睛或口内，应立即用清水冲洗。</p> <p>(4) 喷码机 5 米范围内无明火，作业场所按规定配置足够的灭火器材。在喷码机作业场所的入口处及其周围应设置醒目的安全警示标志。</p> <p>19. 缝纫机：</p> <p>(1) 电动机上的电刷和电缆护套被磨损后，需要及时调换。</p> <p>(2) 接地和绝缘状态良好，使用环境条</p> | | | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|--|----------|-----------------|---------|--------|----------|
| | | <p>件相对湿度不大于 85%。</p> <p>(3) 皮带防护罩,手指防护器等防护装置状态良好。</p> <p>(4) 进行保养,检查,修理作业时,必须关闭电源,确认缝纫机和马达完全停止之后再进行操作。</p> <p>20. 调味品清洗、消毒设备:</p> <p>(1) 电气绝缘、屏护、防护间距应符合 GB5226.1 的有关规定; PE(N)线连接可靠,线径截面积及安装方法符合相关规定。</p> <p>(2) 各种仪表灵敏可靠并应定期校验。</p> <p>(3) 安全警示标志符合标准要求,安装位置醒目。</p> <p>(4) 压力系统及压力管道应符合国家规范。</p> <p>(5) 消毒使用的化学药剂操作符合按材料安全数据清单有关要求。</p> | | | | | |
| | | <p>专用设备 (一) 食用盐生产设备</p> <p>1. 水泵:</p> <p>(1) 水泵安装处基础牢固,叶轮固定、平衡,叶轮没有裂痕等损伤。</p> <p>(2) 电机、泵底座应水平,与基础的联结应牢固。机、泵皮带传动时,水泵叶轮转向应与箭头指示方向一致。</p> <p>(3) 进水管路应密封可靠,必须有专用</p> | 30 | 不符合规定的,每处扣 1 分。 | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|--|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>支撑，不可吊在水泵上。</p> <p>(4) 水泵的安装位置应满足允许吸上真空高度的要求，保证动力机械的旋转方向与水泵的旋转方向一致。</p> <p>(5) 若同一机房内有多台机组，机组与机组之间，机组与墙壁之间都应有足够的巡检和检修空间。</p> <p>(6) 水泵吸水管必须密封良好，且尽量减少弯头和闸阀，加注引水时应排尽空气，运行时管内不应积聚空气，要求吸水管微呈上斜与水泵进水口联接，进水口应有一定的淹没深度。</p> <p>(7) 运转过程无异常声响、无异常气味，无漏水现象。</p> <p>2. 电透析槽：</p> <p>(1) 先通水后通电，先停电后停水。关机前检查确保阀门开闭正确。</p> <p>(2) 设备接地和绝缘状态良好，并定期检测。</p> <p>(3) 工作状态必须保证其正向、反向交替进行，绝对不允许连续工作在一个方向而不更换极性。</p> <p>(4) 设备停用时，定期通水。</p> <p>(5) 定期酸洗再生。</p> <p>(6) 运行时，电流在额定范围以内。</p> | | | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|--|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>3. 真空蒸发罐：</p> <p>(1) 罐体及管道无腐蚀和泄漏，壁厚均匀，密封良好。</p> <p>(2) 附属安全附件和安全设施完好。</p> <p>(3) 冷却系统供水正常。</p> <p>(4) 液位调整及指示装置正常。</p> <p>(5) 管道流畅无堵塞。</p> <p>(6) 定期清理、清洗罐体和管道，测量壁厚。</p> <p>4. 连续式离心分离机：</p> <p>(1) 离心机仅限培训合格的人员参与操作和维护。</p> <p>(2) 应保证离心机的完整性，不允许随意拆除、变更零、部件，或增加附属装置。</p> <p>(3) 严禁超速、超负荷运转离心机。</p> <p>(4) 严禁在运转过程中铲物料等操作。</p> <p>(5) 不允许在运行状态对离心机进行调整、维护和排除故障，在调整、维护和排除故障时，必须采取必要的防护措施。</p> <p>(6) 离心机转鼓、主轴等转动件及其他的重要部件腐蚀严重或转鼓明显不平衡时，应及时更换或修复，不得采用表面补焊等不安全的应急措施。</p> <p>(7) 离心机安装基础应牢固、平稳。</p> <p>(8) 离心机运行时，运转平稳，无剧烈</p> | | | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|---|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>震动，转鼓无碰擦现象。</p> <p>5. 流动床干燥器： (1) 电气设备保持干燥。 (2) 进出口温差正常。 (3) 先开机，再送料；先停料，再关机。</p> <p>6. 风选机： (1) 密封良好。 (2) 除尘系统运行正常。</p> <p>7. 色选机： (1) 储气罐等附属设施符合有关压力容器安全要求。 (2) 荧光灯管根据厂家使用寿命要求，及时更换，更换灯管时，应待其完全冷却后再予以更换。 (3) 运转前所有罩板安装好，运转过程中严禁打开罩板。 (4) 色选机工作完毕，需将振动器、滑槽、气枪口、玻璃面、下料口、吸尘网板、清理器两端及相关部位清理干净。 (5) 给驱动部加油或油脂时，必须停止运转机器。 (6) 进行设备维护时，关闭气源。 (7) 机器安装水平，基础无振动。 (8) 各紧固件牢固，绝缘和接地状态良好。</p> | | | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|--|----------|------|---------|--------|----------|
| | | (9) 工作环境温度、湿度、粉尘浓度符合设备厂家技术要求。 | | | | | |
| | | 专用设备（二）食糖生产设备 1. 液压设备和液压系统： （1）液压设备、液压油符合有关技术标准的规定。 （2）液压设备和液压系统密封牢固，不漏油。 （3）液压设备和液压系统由专业人员安装和维修。 （4）液压油保持安全油位。 （5）拆卸和检查液压系统前，应彻底排空回路的压力。 （6）滤油器清洁、干净。 （7）各种安全防护装置安装牢固。 2. 混合汁高频振动筛： （1）各项电气设备、设施按规定设置防护措施。 （2）各种安全防护装置安装牢固，间隙符合标准无摩擦。 3. 燃硫炉： （1）配备防二氧化硫中毒设备设施。 （2）配备防硫磺、糖粉等粉尘伤害的设备设施。 （3）各项电气设备、设施按规定采取防护 | 30 | | | | |

| 考评 类别 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|---|----------|------------------|---------|--------|----------|
| | | <p>措施。</p> <p>(4) 各种安全防护装置安装牢固， 间隙符合标准无摩擦。</p> <p>(5) 配备避免汤汁烫伤的设备设施。</p> <p>(6) 安全附件完好， 安全阀、压力表、温度表、液位计等齐全、灵敏、可靠、清晰， 铅封完好， 在检验周期内使用。</p> <p>4. 硫熏中和装置：</p> <p>(1) 配备防二氧化硫中毒设备设施。</p> <p>(2) 配备防硫磺、糖粉等粉尘伤害的设备设施。</p> <p>(3) 采取防高温高压伤害设备设施。</p> <p>(4) 采取防汤汁烫伤设备设施。</p> <p>5. 甘蔗渣锅炉：</p> <p>(1) 锅炉运行状况良好。</p> <p>(2) 安全附件完好， 安全阀、压力表、温度表、液位计等齐全、灵敏、可靠、清晰， 铅封完好， 在检验周期内使用。</p> <p>(3) 各种安全防护装置安装牢固， 间隙符合标准无摩擦。</p> <p>6. 沉降器、物料箱、种子箱等密闭容器：</p> <p>(1) 配备了鼓风机等换气操作设备。</p> <p>(2) 配备了符合容器空气特点的气体检测设备。</p> <p>(3) 容器各项安全装置齐全可靠。</p> | | | | | |
| | | 专用设备（三）酱油生产设备 | 30 | 不符合规定的， 每处扣 1 分。 | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|---|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>1. 散粮仓（筒仓）：</p> <p>（1）仓体沉降稳定，受力均匀，无倾斜、裂缝、脱落和渗水。</p> <p>（2）附属除尘设施、输送装置、机电设备等性能完好，建有档案，定期检查。</p> <p>（3）仓内作业区消防设施配备符合要求，电气设备符合防尘、防爆要求。</p> <p>2. 比重去石机：</p> <p>（1）工作筛面平整，无破损。</p> <p>（2）拆卸筛面时，严禁重物压筛面。</p> <p>（3）保持筛面及匀风板畅通。</p> <p>（4）各橡胶支座完好，固定件无松动。</p> <p>3. 制曲设备：</p> <p>（1）制曲机基础螺栓固定牢固，无倾斜、沉降等缺陷。</p> <p>（2）安全防护装置齐全、可靠。</p> <p>（3）电气控制系统安装符合要求， 接地牢固。</p> <p>（4）各运动部位润滑良好。</p> <p>（5）严格执行各项操作规程。</p> <p>4. 压榨机：</p> <p>（1）进出料处无漏点。</p> <p>（2）视窗平整牢固，无泄漏。</p> <p>（3）基础无松动，地脚螺栓牢固。</p> <p>（4）电气系统绝缘良好。</p> <p>（5）润滑良好。</p> | | | | | |

| 考评 类目 | 考评 项目 | 考评内容 | 标准 分值 | 考评办法 | 自评/评审描述 | 空 项 | 实际 得分 |
|----------|----------|---|----------|------|---------|--------|----------|
| | | <p>(6) 专人操作，压榨时不准擅离岗位。</p> <p>5. 洗布机： (1) 一次清洗量不得超过清洗机的规定量，水量不得低于下线标记。 (2) 电气绝缘和接地保护符合规范。 (3) 机器安装垫实校平，运行时无异常振动。</p> <p>6. 水泵： (1) 水泵安装处基础牢固，叶轮固定、平衡，叶轮没有裂痕等损伤。 (2) 电机、泵底座应水平，与基础的联结应牢固。机、泵皮带传动时，水泵叶轮转向应与箭头指示方向一致；采用联轴器传动时，机、泵必须同轴线。 (3) 进水管路应密封可靠，必须有专用支撑，不可吊在水泵上。 (4) 水泵的安装位置应满足允许吸上真空高度的要求，保证动力机械的旋转方向与水泵的旋转方向一致。 (5) 若同一机房内有多台机组，机组与机组之间，机组与墙壁之间都应有足够的巡检和检修空间。 (6) 水泵吸水管必须密封良好，且尽量减少弯头和闸阀，加注引水时应排尽空气，运行时管内不应积聚空气，要求吸水管微呈上斜</p> | | | | | |

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/326021242233010211>