

# 2024 年井下运输管理制度 6 篇

## 目录

第 1 篇 s 矿井下无轨胶轮车运输管理制度

第 2 篇井下无轨胶轮车运输管理制度

第 3 篇井下运输巷道安全管理制度

第 4 篇井下电焊机领用、运输、保管、使用管理制度

第 5 篇井下电焊机领用、运输、保管、使用的管理制度

第 6 篇皮带运输区井下文明生产责任区域管理制度

井下电焊机领用、运输、保管、使用的管理制度

### 第一章 总 则

第一条 持有电、气焊操作特殊工种证的人员方可使用电、气焊设备。

第二条 各队组需要井下电、气焊(割)作业时，严格按一焊一审批、一焊一措施、电、气焊设备一审批一入井的原则执行。

### 第二章 电、气焊设备的领用

第三条 电、气焊设备由各队组自行保管，由各队组派

专人进行保存和管理。

第四条 电、气焊设备领用由各队组车间管理人员根据电风焊安全技术措施，进行记录登记发放。

### 第三章 电、气焊设备的保管

第五条 电、气焊设备使用队组的责任人是电、气焊设备的监督管理者，由各队组指定人员负责，其主要职责有：

（一）对电、气焊设备妥善保管，禁止损坏，丢失电、气焊设备。

（二）定期对电、气焊设备进行检查，确保电、气焊设备完好。

（三）对工作人员进行安全培训，严格执行操作规定，正确使用电、气焊设备。

（四）不得让不熟悉操作方法的人员使用电、气焊设备。

第六条 按照谁使用，谁负责的原则，各队组要建立本单位各类电、气焊设备清册、台帐。

### 第四章 电、气焊设备运输

第七条 井口安全员为风电焊设备、设施入井的检查人员，必须执行电、气焊（割）设备、设施入井审批手续经机电办、安全办、生产指挥中心审批同意并在入井前经井口安全员检查设备、设施完好合格后，副井信号工及拥罐工凭审批条方可入井，禁止信号工、拥罐工无审批条将风、电焊设

备设施入井，一经发现对信号工、拥罐工进行罚款 100 元处罚。

第八条 电、气焊（割）设备、设施在入井前要保证氧气瓶、乙炔瓶防护装置（安全帽、防振圈）齐全，装卸过程中必须清装清卸，严禁从高处滑下或地下滚动，装入矿车时必须保证分车装运，两侧要有防护，防止与矿车箱体碰撞，以上措施均需由安全员进行检查，有一项不合格均禁止入井。

第九条 电、气焊设备通过人力或桥吊装入矿车中，通过副井罐笼入井，井下使用电机车进行运输，运输到无轨道地点时，由专人抬扛到使用地点。

第十条 运输过程中不得对电、气焊设备进行野蛮装运，造成电、气焊设备损坏。

## 第五章 电、气焊设备的使用

第十一条 井下电、气焊作业必须遵守《井下电、气焊管理规定》要求，严格执行《井下电、气焊安全技术措施》审批手续。

### 第十二条 使用电焊机安全技术措施

（一）电焊机电源线的拆、装应由电钳工进行。

（二）使用电焊机前，必须检查外壳接地情况，接地线应有良好的导电性能，接地线应用螺丝上紧，禁止使用缠绕的方法进行接地。

（三）使用电焊机前，应检查并确认一、二次线接线正

确，输入电压符合电、气焊设备的铭牌规定。接线柱应有垫圈，接线螺帽、螺栓及其它部件齐全，无松动或损坏。

（四）电焊机二次接地线应直接接在焊件上。严禁将电缆外皮、管道或其他金属构件等作为电、气焊设备二次接地线。

（五）起动电焊机时，焊钳和焊件不可接触，以防短路。调节电流或变更极性接法时，应在空载情况下进行。接通电源后，严禁接触一次线路的带电部分。

（六）焊钳与把线必须绝缘良好、连接牢固，更换焊条应戴手套。

### 第十三条 使用氧气焊安全技术措施

（一）乙炔发生器及其连接部分不得漏气，橡胶软管不应有鼓包、裂缝或漏气，如有漏气现象，应将其损坏部分切掉，用双面接头管，并用夹子或金属绑线扎紧。

（二）氧气瓶、乙炔瓶不许碰撞，并严禁放在靠近热源的地方。氧气瓶和乙炔瓶距离不得少于 7 米，氧气和乙炔距焊接点进风侧 10 米以外。

（三）焊枪连接处必须严密，嘴子如有堵塞，应用专用工具进行处理。

（四）由于焊咀和割咀过热堵塞而发生鸣爆时，应快速先将乙炔气门关闭，再关闭氧气，然后放在冷却水中冷却。

（五）焊枪和割枪点火时，应先开氧气门，再开乙炔气

门，立即点火，然后调整火焰，熄火时与此相反，先关乙炔门，后关氧气门，以免回火。

（六）点燃焊咀和割咀时，不准触碰热金属，也不得将其放在热的工件上。

第十四条 严禁在带压力的容器或管道上施焊。焊接可能带电的设备，必须先检查电源已断开。

第十五条 在狭小或潮湿地点进行焊接工作时，应垫干燥木板或采取其他防止触电的措施，并设监护人。

第十六条 电焊作业时，作业人员应穿好劳动防护用品，在金属工件上焊接时，必须穿好绝缘鞋或带绝缘手套。

第十七条 在高空电、气焊作业时，必须挂好安全带。作业点周围和下方应采取防火措施并有专人监护。

第十八条 电、气焊设备作业完毕后，必须及时将风电焊设备、设施升井，井下严禁存放风电焊设备及工具，一经发现对责任队组罚款 500 元。

## 第六章 附则

第十九条 本制度于 2016 年 2 月 10 日起开始实施。

第二十条 本制度解释权为机电供应中心。

## 井下运输巷道安全管理制度

### 1 目的

为确保运输巷道的安全正常运行，根据国家有关规定，制定本制度。

## 2 范围

适用于\*\*公司井下矿山的运输巷道的维护与安全管理  
工作。

## 3 主要职责

### 3.1 安监处

3.1.1 负责运输巷道的安全总体管理及审查。

3.1.2 定期对运输巷道维护质量进行抽查,不符合规定的,下达整改通知责令施工单位及时处理。

### 3.2 生产技术部

3.2.1 根据采矿设计要求决定运输巷道的维护方式,解决维护过程中出现的技术问题。

3.2.2 根据生产需要和采场的实际情况对须报废的运输巷道进行认定并报审。

### 3.3 生产工区

3.3.1 负责现场日常管理,对运输巷道的维护工作进行监督检查。

3.3.2 发现重大问题及时上报生产技术部、安全监督处等,讨论决定处理办法。

3.3.3 对运输巷道的维护质量进行检查并负责废弃运输巷道的安全防范工作。

## 4 工作程序

### 4.1 运输巷道的安全管理

4.1.1 现场管理人员定期对运输巷道进行检查, 查出问题及时向工区汇报, 工区上报安全监督处, 安全监督处根据运输巷道破坏形式决定支护形式。支护形式确定后由安全监督处通知施工单位按要求及时支护。

4.1.2 安全监督处管理人员督察支护材料的质量, 确保质量达到要求; 同时工区现场管理人员应对维护质量进行监督, 确保巷道支护质量, 如果质量达不到预定要求时, 由安全监督处下令通知施工单位返工。

4.1.3 对所有支护的运输巷道, 均应进行定期检查。地压较大的井巷和人员活动频繁的采矿巷道, 应每班进行检查。检查发现的问题, 应及时处理, 并作好记录。

4.1.4 清理浮石时, 应在安全地点操作工器具;

4.1.5 轨道维修、处理安全、巷道支护时, 应禁止车辆通行, 并设明显的警戒标志;

4.1.6 在运输巷道内, 人员应沿人行道行走。双轨巷道有列车错车时, 人员不应在两轨道之间停留。在调车场内, 人员不应横跨列车。

## 5 相关文件

5.1 《金属非金属矿山安全规程》。

5.2 《采矿手册》。

## 6 相关记录

6.1 《运输巷道日常检查台账》。

## 6.2 运输巷道维护质量记录。

### 井下无轨胶轮车运输管理制度

#### (一) 一般安全管理制度

- 1、胶轮车司机必须经过专业培训并获得司机驾驶证，否则不允许驾驶胶轮车。
- 2、胶轮车司机在启动车辆前必须检查车辆各部件，在确保所有部件完整有效后方可驾驶。
- 3、车辆在行驶过程中必须前有照明，后有红尾灯，灭火器，严禁在没有照明，红尾灯的情况启动车辆。
- 4、开车前必须按响喇叭，提醒其它人员，严禁在喇叭未鸣的情况下启动车辆。
- 5、正常行驶时，不得背对前进方向行驶，确实无法做到时，必须有跟车工指挥。
- 6、在同一巷道中行驶的两辆胶轮车之间的距离至少保持在 50 米以上。
- 7、车辆的制动距离，每年至少测定一次，并符合操作说明书的要求。
- 8、必须正确执行调度指令，保持运输中的通讯联络，不得随意关闭通讯装置。
- 9、巷道中所有的信号标志与调度指令均为车辆安全行驶的依据，所有车辆的运行不得违反。
- 10、所有在井底车场行驶的胶轮车，其运行速度都不得

超过 5km/h。

## （二）行车安全管理制度

1、胶轮车在巷道口、坡度段，噪声大的地段或遇行人，以及前方有障碍物或视线有障碍时，都必须减速鸣笛，确认安全后，方可通过。

2、胶轮车司机必须随身携带数瓦仪，当瓦斯浓度超过 1%时，应立即熄火停机，查明原因；待瓦斯浓度超过降到 1%以下时，方可开车运行。

3、胶轮车载人时，所有乘员均需坐在客厢座位上，严禁坐在其它设备上。

4、上坡或者下坡应采用低挡缓慢行驶。

5、严禁用胶轮车顶拉其它物体。当行驶途中因故障停车，需用其它胶轮车拖车时，必须执行专项措施，并采用专用的拖车装置。

6、胶轮车司机操作时应保持坐在驾驶椅上、目视前方、双手握住方向盘（操作手把）的正确姿势，严禁将身体任何部位露出车外，严禁站在车下开车。

7、司机上岗后，不得擅自离开岗位，严禁在车辆未停稳时离开司机室。司机暂时离开岗位时必须做好机车制动，依次做好工作制动、手闸制动、脱离离合器、柴油机怠速运转、停机、锁车等步骤。

8、司机必须按信号指令开车，开车前首先鸣笛示警，

检查确认周围无人时，方可启动。

9、司机停车离开驾驶室前，必须按规定释放停车制动回路和方向盘控制回路的压力，避免突然释放。

### （三）停车安全管理制度

1、在井下装卸货物时必须制动锁车，但不熄灭车灯。

2、运输途中除会让车外，一般不容许停车，必须停车时应事先汇报调度或车队，通知其它车辆并制动锁车、亮灯，斜巷还需采取掩车措施。

3、停车时，要确保停在安全地段，并停靠在距人行侧帮部 20cm 以外，确保行人通行畅通的地方。

4、停车时，应将车的驻车制动手柄拉到有效位置、换挡手柄处于空挡和柴油机停转后司机才可离开驾驶室。

5、若在上下坡停车时，一定要在轮胎后加楔垫楔住或把车辆开进煤柱中间位置。

6、在下坡、平路停车时，合理操作制动阀，确保能够有效制动。

7、当司机进入或离开驾驶室时，不要把操纵阀杆当扶手。

### （四）装卸车安全管理规定

1、胶轮车在装料运输时，要确保货物绑扎牢固，严禁超宽、超高、超载运输，严禁人货混装。

2、胶轮车在装卸材料或其它货物时，必须制动锁车，

不得熄灭车灯。

3、在运送大件、重型设备材料时应充分考虑以下因素：装载重量的均匀分布；装卸地点的工作条件；运输线路状况；装卸顺序与安装顺序等。

4、运送大型设备（如液压支架等）或车辆倒行，影响司机视线时，必须制定专门措施，并经矿总工程师批准后实施。

5、装大件物料时，应先在顶板施工两根以上的专用起吊锚杆。用手动葫芦进行起吊时，必须首先对起吊锚杆牢固情况进行检查，确认无误后，方可进行起吊。

6、卸大件物料时，应使用专用起吊锚杆，用手动葫芦进行起吊。

7、运送爆破材料时，必须严格执行《煤矿安全规程》有关规定。

8、卸料地点距工作面需大于 50m。

#### （五）车辆会车

1、必须在指定的会车硐室（地点）会车，非会车地点严禁会车；

2、车辆会车速度限制在 5km/h 内；

3、会车时车与车、车与两帮的距离都不得少于 0.5 米；

4、胶轮车在指定地点内会车时，应遵守空车让重车、下坡车让上坡车的原则；

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/366155011030011004>