

安全隐患整改标准对照表

机械综合类

(关注公众号：应急管理大百科)

xx安全技术咨询有限公司

第一部分：机械安全通则.....	3
第二部分：常见机械设备隐患.....	6
第一节：砂轮机.....	6
第二节：冲、剪、压、切设备.....	7
第三节：切模压痕机.....	9
第四节：注塑机.....	10
第五节：碎料机、混料机.....	11
第六节：金属切削机床.....	12
第七节：木工机械.....	14
第八节：弧焊设备.....	20
第九节：气焊（割）设备.....	21
第十节：特种设备.....	23
第十一节：酸碱油槽、超声波清洗.....	26
第十二节：输送机械（装配线）.....	27
第十三节：移动电器、（手持电动工具）.....	28
第十四节：其它机械.....	29
第十五节：炊事机械.....	31
第三部分：净化车间.....	32
第四部分：涂装、烘干作业场所.....	33
第五部分：作业环境.....	36
第六部分：工业梯台.....	38
第七部分：仓库.....	41

查厂常见安全隐患整改措施表（机械综合类）

第一部分：机械安全通则

类别	存在隐患	整改措施	引用标准
机械安全通则	高度在 2 m 之内外露传动部位未设置防护装置	以操作人员的操作位置所在平面为基准，凡高度在2m之内的所有传动带、转轴、传动链、联轴节、带轮、齿轮、飞轮、链轮、电锯等外露危险零部件及危险部位，都必须设置安全防护装置。	《生产设备安全卫生设计总则（GB 5083—1999）》 6. 1. 6
	危险性较大的区域未配置报警装置	生产设备上易发生故障或危险性较大的区域，应配置声、光或声、光组合的报警装置。事故信号，宜能显示故障的位置和种类。危险信号，应具有足够强度并与其他信号有明显区别，其强度应明显高于生产设备使用现场其他声、光信号的强度。	《生产设备安全卫生设计总则（GB 5083—1999）》 5. 5. 2
	操作位置无防滑和防高处坠落设施	防滑和防高处坠落 设计操作位置，必须充分考虑人员脚踏和站立的安全性。 a) 若操作人员经常变换工作位置，则必须在生产设备上配置安全走板。安全走板的宽度应不小于500 mm； b) 若操作人员进行操作、维护、调节的工作位置在坠落基准面2m以上时，则必须在生产设备上配置供站立的平台和防坠落的护栏、护板或安全圈等。设计梯子、钢平台和防护栏杆，按GB 4053. 1、GB 4053. 2、GB 4053. 3、GB 4053. 4执行。	《生产设备安全卫生设计总则（GB 5083—1999）》 5. 7. 4
	设备的工作位置平台和通道不防滑，也未设置踏板和栏杆	机械加工设备的工作位置应保证操作人员的安全，平台和通道必须防滑，必要时设置踏板和栏杆，平台和栏杆必须符合GB 4053. 4、GB 4053. 3的规定。	《机械加工设备一般安全要求（GB 12266-90）》 4. 6. 4
	局部照明未使用安全电压	机械加工设备应设有安全电压的局部照明装置。	《机械加工设备一般安全要求（GB12266-90）》 4. 6. 5
	两人或多人操作的机械加工设备，其控制器无互锁装置	对两人或多人操作的机械加工设备，其控制器应有互锁装置，避免因多人操作不协调而造成危险。	《机械加工设备一般安全要求（GB 12266-90）》 5. 3. 6

类别	存在隐患	整改措施	引用标准
	控制开关的位置容易误动作	控制开关的位置一般不应设在误动作的位置。	《机械加工设备一般安全要求（GB12266-90）》 5.3.7
	生产设备存在带易伤人的锐角、利棱、凹凸不平的表面和较突出的部位	在不影响使用功能的情况下，生产设备可被人员接触到的部分及其零部件应设计成不带易伤人的锐角、利棱、凹凸不平的表面和较突出的部位。	生产设备安全卫生设计总则 [GB 5083—1999] 5.4
	未根据需要设置可靠的限位装置。	机械加工设备根据需要应设置可靠的限位装置。	《机械加工设备一般安全要求（GB 12266-90）》 4.5.4
	未设置超负荷保险装置。	机械加工设备必须对可能因超负荷发生损坏的部件设置超负荷保险装置。	《机械加工设备一般安全要求（GB 12266-90）》 4.5.5
	防护罩网眼过大； （指、掌、臂、足）（包含移动风扇、2.0米以下壁扇）	<p>43.3.1.1.2 防护罩、盖、栏、网的要求</p> <p>(1)防护罩的最小厚度和防护网的距离要求见下表：</p> <p>防护罩应尽量采用封闭结构，当现场需要采用网状结构时，其安全距离和网眼的开口宽度应符合下列要求：</p> <p>a.</p> <p>为防止指尖误通过而造成伤害时，其开口宽度：直径及边长或椭圆形孔的短轴尺寸应小于6.5mm，安全距离应不小于35mm。</p> <p>b. 为防止手指误通过而造成伤害时，其开口宽度：直径及边长或椭圆形孔的短轴尺寸应小于12.5mm，安全距离应不小于92mm。</p> <p>c.</p> <p>为防止手掌(不含第一掌指关节)误通过而造成伤害时，其开口宽度：直径及边长或椭圆形孔的短轴尺寸应小于20mm，安全距离应不小于135mm。</p> <p>d. 为防止上肢误通过而造成伤害时，其开口宽度：直径及边长或椭圆形孔的短轴尺寸应小于47mm，安全距离应不小于460mm</p> <p>e.</p> <p>为防止足尖误通过而造成伤害时，防护罩底部与地面(或站立台面)的间隙应小于76mm，安全距离应不小于150mm。</p>	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：43.3
	易发生危险的部位没有安全标志	7.1 生产设备易发生危险的部位必须有安全标志。安全标志的图形、符号、文字、颜色等均必须符合GB2893、GB2894、GB6527.2、GB15052等标准规定。	《生产设备安全卫生设计总则（GB 5083-1999）》 7.1

类别	存在隐患	整改措施	引用标准
	设备无安全操作规程	第三十六条 生产经营单位应当教育和督促从业人员严格执行本单位的安全生产规章制度和安全操作规程；并向从业人员如实告知作业场所和工作岗位存在的危险因素、防范措施以及事故应急措施。	《中华人民共和国安全生产法》

第二部分：常见机械设备隐患

类别	存在隐患	整改措施	引用标准
一、砂轮机			
砂轮机	1、砂轮机安放位置不当； 2、砂轮机未接PE保护线； 3、未安装剩余电流保护装置；	46. 3. 1. 2 砂轮机的开口方向应尽可能朝墙，不能正对着人行通道或附近有设备及操作的人员。 46. 3. 1. 3 如果砂轮机已经安装在设备附近或通道旁，在距砂轮机开口处1—1.5m处应设置高1.8m金属网加以屏障隔离。 46. 3. 1. 4 砂轮机不得安装在有腐蚀性气体或易燃易爆场所。 46. 3. 8 PE连接可靠，控制电器符合规定 5. 11 砂轮机一般应设置专用的砂轮机房，不得安装在正对着附近设备、操作人员或经常有人过往的地方。如果因条件限制不能设置专用的砂轮机房，则应在砂轮机正面装设不低于1.8m高度的防护挡板。 5. 13 磨削机械的使用单位应编制设备安全操作规程。 4. 5 必须安装剩余电流保护装置的设备和场所 4. 5. 1 末端保护 b) 生产用的电气设备；	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：46. 3 《磨削机械安全规程（GB4674-84）》 《剩余电流动作保护装置安装和运行（GB 13955-2005）》
	砂轮没有防护罩	3. 10 磨削机械上所有砂轮、电机、皮带轮和工件头架等回转件，应设防护罩。防护罩应牢固地固定，其联结强度不得低于防护罩的强度。	《磨削机械安全规程（GB4674-2009）》
	砂轮磨损；	46. 3. 7. 4 砂轮磨损到一定程度后必须更换（法兰盘D+10）	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：46. 3
二、冲、剪、压、切设备			
切、冲、压、剪设备	无紧急停止按钮	44. 3. 3 紧急停止按钮灵敏、醒目，在规定位置安装有效 44. 3. 3. 1	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：44. 3

	大型冲压机前、后面均应按装紧停按钮，一般设置在控制点、给料点附近，人手可迅速触及且不会产生误动作之处。	
≤2m的旋转部件，未装设有效的防护罩或防护盖	44.3.4 传动外露部分的防护装置齐全可靠 44.3.4.1 露于设备外部，距操作者站立平面≤2m的旋转部件，均应装设有效的防护罩或防护盖；大型机床某些部件受条件限制时，可设置防止人员触及的防护栏。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：46.3
脚踏开关无完备的防护罩	44.3.5 脚踏开关应有完备的防护罩且防滑 44.3.5.1 外露在工作台面外部的脚踏开关，只要有物体撞压可能的，均应在开关上部、两侧装设防护罩。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：46.3
设备无PE可靠连接	44.3.6 机床PE可靠，电气控制有效 44.3.6.1 冲剪压机械的金属结构件、电动机壳体、变压器壳体、穿线金属管等，均应PE可靠。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：46.3
剪板机危险处无防护栏、网	剪板机等压料脚应平整，危险部位有可靠的防护栏（或透明板）。	《剪切机械安全规程（GB6077—85）》4.2
剪板机无托料装置	2.5.1 剪板机应设有托料装置。前托料装置按剪切需要可以有旋转、升降等动作，但必须是安全可靠的结构。	《剪板机安全技术要求JB8781—1998》2.5.1
剪板机后落料处无挡板。	在使用剪板机时，剪板机后部落料危险区域一般应设置阻挡装置，以防止人员发生危险。	《剪板机安全技术要求JB8781—1998》4.12
机械金属外壳及其它壳体未设PE线；	1) 机床PE可靠，电气控制有效 2) 冲剪压机械的金属结构件、电动机壳体、变压器壳体、穿线金属管等，均应PE可靠。	《剪切机械安全规程（GB6077—85）》
未安装剩余电流保护装置；	4.5 必须安装剩余电流保护装置的设备和场所： 4.5.1 末端保护b) 生产用的电气设备；	《剩余电流动作保护装置安装和运行（GB 13955-2005）》
电源线未采用三芯橡胶电缆线且无防护措施	冲剪压机械可移动的开关电源线应采用三芯橡胶电缆线，外套蛇皮管，如有物件压砸可能时，应用槽钢或钢管（盖）防护。	《用电安全导则（GB/T 13869-2008）》
压力机没有双按钮开关	4.4.3 双手控制保护装置 双手控制保护装置应满足GB 19671、GB 17120和JB 3350的要求。	《机械压力机安全使用要求（AQ7001-2007）》4.4.3
压力机未加装防护栅栏或不符合安全要求	危险区安全保护栅栏用于在压力机操作时防止人员进入危险区，其设计、制造、使用、调整应满足下列要求： a) 应能防止手或其他任何身体部位进入危险区；	《机械压力机安全使用要求（AQ7001-2007）》4.4.2

		<p>b) 保护装置不能与移动部件产生夹紧点；</p> <p>c) 透过保护装置可以看到操作区；</p> <p>d) 应利用紧固件紧固；</p> <p>e) 材料强度应足够。</p>	
	光线式安全保护装置不符合要求	<p>44.3.7.3 光线式安全保护装置的要求</p> <p>(1)安全保护装置应具有自检功能，按需要可再配有自保功能；</p> <p>(2)安全保护装置响应时间不得大于20ms，寿命应大于10⁶次；</p> <p>(3)安全保护装置应具有不受装置投射光线以外的光源的干扰影响；</p> <p>(4)投光器、受光器的保护高度一般应取压力机行程长度与滑块调节量之和，其所需高度超过400mm时，只取400mm；</p>	<p>《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：44.3.7</p>
	刚性压力机(行程次数120次/min以下)：使用脚踏开关未采用配套安全设施	<p>脚踏操作装置的使用</p> <p>只有在使用安全模具或采用安全保护栅栏，并刚性离合器装有紧急制动装置时，才可以使用脚踏操作装置。</p>	<p>《机械压力机安全使用要求(AQ7001-2007)》5.1.1</p>
	磨擦压力机：使用脚踏开关未配光电保护装置	<p>摩擦离合器压力机使用脚踏操作装置时，压力机必须配有光电保护装置。</p>	<p>《机械压力机安全使用要求(AQ7001-2007)》6.1</p>
	运动的物体无防护隔栏(自动送料)	<p>6.4.2</p> <p>机械化装置的传动部分和运转零部件，在可能危及人身安全的地点，应设置防护隔栏。</p>	<p>《冲压车间安全生产通则(GB 8176-87)》6.4.2</p>
	作业员工未着劳动防护用品	<p>机械压力机操作工、冲模安装调整工以及维修人员不得穿拖鞋、凉鞋、高跟鞋或赤脚进入工作现场。</p> <p>应为机械压力机操作者及相关人员免费提供符合国家标准、行业标准的劳动防护用品，包括工作服、工作鞋、工作帽、手套等，并指导、督促操作者及相关人员正确佩戴、使用劳动防护用品。</p>	<p>《机械压力机安全使用要求(AQ7001-2007)》8.5《机械压力机安全使用要求(AQ7001-2007)》8.6</p>
三、切 模 压 痕 机			
切 模 压 痕 机	未安装剩余电流保护装置；	<p>4.5</p> <p>必须安装剩余电流保护装置的设备和场所：</p> <p>4.5.1 末端保护b) 生产用的电气设备；</p>	<p>《剩余电流动作保护装置安装和运行(GB 13955-2005)》</p>
	电动机、电气控制箱等金属外壳未接地或接零保护	<p>模切压痕机的电动机、电气控制箱等金属外壳必须有良好的接地或接零保护。</p>	<p>《切模压痕机劳动安全技术规程(QB3694-1999)》2.3</p>
	操作者站板不符合安全要求	<p>根据操作者的高度，可采用铺设木质站板来调整模切压痕机的操作高度。站板应完好，板条间隙不大于40mm。</p>	<p>《切模压痕机劳动安全技术规程(QB3694-1999)》2.9.2</p>

	未设置操作方便的脚踏和手动控制的紧急停车装置	3.4.6切模压痕机除由触动式应急控制开关外还应设置操作方便的脚踏和手动控制的紧急停车装置	《切模压痕机劳动安全技术规程（QB3694—1999）》3.4.6
	所有外露传动部件无可靠完好的防护	3.5.1. 模切压痕机所有外露传动部件应有可靠完好的防护。	《切模压痕机劳动安全技术规程（QB3694—1999）》3.5.1
	2、无托手式保护架或压杆式保护架；	3.5.2模切压痕机压架上应设置托手式保护装置或压杆式保护装置。	《切模压痕机劳动安全技术规程（QB3694—1999）》3.5.2
	触动式防护装置上行程开关的数目不应少于2个。	3.5.3 行程开关的安装要求 3.5.3.1 安装行程开关的触动式防护装置的触动部分离模切压痕机机座上口的水平距离不得小于100mm, 3.5.3.2 触动式防护装置上行程开关的数目不应少于2个。	《切模压痕机劳动安全技术规程（QB3694—1999）》3.5.3
四、注塑机			
注 塑 机	未安装剩余电流保护装置；	4.5 必须安装剩余电流保护装置的设备和场所： 4.5.1 末端保护b) 生产用的电气设备；	《剩余电流动作保护装置安装和运行（GB 13955-2005）》
	安全门损坏或不连锁；	防护罩、安全门、栏的安装应牢固，无明显的锈蚀或变形破损，且与电气连锁。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：49.3.1
	热融物质喷出	49.3.1.1 防护罩应坚固，可防止热融物质喷到操作者身上。各种转动部件的盖口都应装有连锁装置，一旦打开盖口，保证部件停止转动。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：49.3.1.1
	无可靠的接地装置；	49.3.1.4 所有金属部件应有可靠的接地装置。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：49.3.1.4
	模具各紧固螺栓不齐全，松动；	49.3.5 模具各紧固螺栓齐全，无松动、变形、裂纹	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：49.3.5
	注塑机旁工作台使用220V照明灯：未接PE保护线及未安装剩余电流动作保护装置；	1.0.10 ……当灯具距地面高度小于2.4m时，应使用额定电压为36V及以下的照明灯具，或采取保护措施。	《电气装置安装工程电气照明装置施工及验收规范（GB 50259—96）》
五、碎料机、混料机			
料机碎 机混料	未安装剩余电流保护装置；	4.5 必须安装剩余电流保护装置的设备和场所： 4.5.1 末端保护b) 生产用的电气设备；	《剩余电流动作保护装置安装和运行（GB 13955-2005）》

	防护罩、盖、栏未做到完整可靠	52.3.1 防护罩、盖、栏应完整可靠 52.3.1.1 易造成伤害事故的机械设备运动部件，都应采用封闭式屏蔽，各种传动装置，必须设置防护装置。 52.3.1.2 以操作人员所站立平面为基准，高度在2米以内的各种传动、运动部位，必须有防护罩、盖、栏等防护装置，且安装牢固	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：52.3.1
	控制装置应与安全防护装置联锁	52.3.2.1 联锁、控制装置：在设备运行中，当防护装置开启时，控制装置应与安全防护装置联锁，使设备运转、安全防护装置同时起作用。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：52.3.2
	局部照明电压为220V	52.3.3 局部照明为安全电压	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：52.3.3
	未接PE保护线	52.3.4 PE及电器完好可靠	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：52.3.4
	未佩戴个人防护用品	5.1.9……根据需要佩戴安全防护用具……：（如防护耳塞，防护眼镜，防护口罩。）	《破碎设备安全要求（GB18452-2001）》 5.1.9
	送料口无防护帘	5.2.2……应对进料、出料、输送等过程采取必要的防护措施。	《破碎设备安全要求（GB18452-2001）》 5.2.2
	无安全警示标志	有潜在的必须设置安全警示标志（如：必须戴防护耳塞，当心伤手等）。	《破碎设备安全要求（GB18452-2001）》 6.2.2
六、金属切削机床			
金属切削机床	PE连接不规范	43.3.1.4 机床PE连接规范可靠 43.3.1.4.1 机床PE线若明设时，应选用 $\geq 4\text{mm}^2$ 的铜芯线，不许使用铝芯线。 43.3.1.4.2 机床PE线若暗设时（随穿线管接入设备本体）应选用 $\geq 2.5\text{mm}^2$ 的铜芯线或 $\geq 4\text{mm}^2$ 的铝芯线。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章： 43.3.1
	未安装剩余电流保护装置；	4.5 必须安装剩余电流保护装置的设备和场所； 4.5.1 末端保护b) 生产用的电气设备；	《剩余电流动作保护装置安装和运行（GB 13955-2005）》

局部或移动照明使用220V电压	(1) 机床局部或移动照明必须采用36V或24V安全电压。 (2) 使用220V整机照明灯高度应 $\geq 1.8\text{m}$ (以操作站立面为准), 线路规范完好可靠, 灯泡上部应装灯罩。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章: 43.3.1.
配电箱前放置杂物	电气箱、柜门应关闭严密, 门前0.8m内无杂物、无工件, 箱柜门开启方便。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章: 31.3.2
配电箱内放置杂物	箱、柜内清洁干燥, 无积尘、积水、积油, 无杂物或电器备件。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章: 31.3.2
清屑作业无专用工具	1) 清屑专用工具有拉屑钩、夹屑钳、扒屑铲、毛刷等。 2) 切、磨屑会积存在工件或设备上的机床均应配备毛刷; 机床加工产生切屑的, 应同时配备拉屑钩或夹屑钳等。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章: 43.3.1.
金属切削机床防护罩、盖、栏不完整	金属切削机床有下列情况之一的应选装防护罩、盖、栏: a. 距操作者站立地面高度 $\leq 2\text{m}$ 处有外露的传动部位; b. 旋转部位的键、销、楔等突出 $\geq 3\text{mm}$ 的部位; c. 产生切屑、磨屑、冷却液等飞溅可能触及人体或造成设备与环境污染的部位; i. 超出主轴后端300mm以上的工件; f. 易伤人的机床运动部位 (如龙门刨床两端);	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章: 43.3.1.
金属切削机床不满足安全防护的通用部分	5.2.2 外形 5.2.2.3可接触的外露部分不应有可能导致人员伤害的锐边、尖角和开口。 5.2.2.4机床的各种管线布置排列应合理、无障碍, 防止产生绊倒等危险。 5.2.2.5机床的突出部分、移动部分、分离部分应采取安全措施, 防止产生磕伤、碰伤、划伤、刮伤危险。 5.2.3.运动部件 5.2.3.1 有可能造成缠绕、吸入或卷入等危险的运动部件和传动装置 (如链、链轮、齿轮、齿条、皮带轮、皮带、蜗轮、蜗杆、轴、丝杠、排屑装置等) 应予以封闭或设置安全防护装置、或使用信息, 除非它们所处位置是安全的。 5.2.3.2 运动部件与运动部件之间或运动部件与静止部件之间, 不应存在挤压危险和 / 或剪切危险, 否则应按GB 12265.3的有关规定采取安全措施。 5.2.3.3	《金属切削机床安全防护通用技术条件 (GB 15760—2004)》5.2

		有惯性冲击的机动往复运动部件应设置可靠的限位装置，必要时可采取可靠的缓冲措施。若设置限位装置有困难时，应采取必要的安全措施。	
七、木工机械			
木工机械安全	未安装剩余电流保护装置；	4.5 必须安装剩余电流保护装置的设备和场所： 4.5.1 末端保护b) 生产用的电气设备；	《剩余电流动作保护装置安装和运行（GB 13955-2005）》
	PE连接不规范	45.3.5.1 PE连接必须可靠，	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章： 45.3.5
	控制电器不符合安全要求	45.3.5.2 木工机械的控制电器，应满足下列要求： (1)控制电器与木工机械的负荷必须匹配，不许过载、烧损、发热等现象。 (2)线路连接规范，符合电气安装规程的要求。 (3)凡在木工机械本体上安装的控制电器必须密闭，防止木尘、木屑进入电器内部。 (4)控制电器必须有防止短路与过载的保护装置，且完好有效	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章： 45.3.5
木工机械	裸露的传动装置（如带和带轮、链和链轮、变速齿轮等）未设置防护装置；	4.5.1 裸露的传动装置（如带和带轮、链和链轮、变速齿轮等）应设置防护装置；手进入这一防护区域工作时，则可使用活动式防护装置，使用活动式防护装置时，应与机器启动联锁。	《木工机械安全使用要求（AQ700-2008）》
	手推工件进给的机器未设置防止与切削刀具接触的接触预防装置	4.5.2 手推工件进给的机器应设置防止与切削刀具接触的接触预防装置。	《木工机械安全使用要求（AQ700-2008）》
	防护装置不能抗御由机器部件、工件、折断的工具、喷射的固体的冲击，等引起的冲击。	4.5.3 防护装置应能抗御由机器部件、工件、折断的工具、喷射的固体的冲击，等引起的冲击。	《木工机械安全使用要求（AQ700-2008）》
	旋转部位的防护装置不完全	45.3.2 旋转部位的防护装置应完好有效 凡是外露的旋转部位，都必须安装防护罩或盖。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章： 45.3.
	纵剖园锯机；旋转部位的防护装置不完全	45.3.2.1 自动进料的纵剖园锯机，其进料辊筒等处，应加罩或遮护板。同时，在送料辊筒的全宽上，应设置分段的反回弹装置。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章： 45.3.
	吊截锯机；旋转部位的防护装置不完全	45.3.2.2 所有的吊截锯机，其平衡锤外露处，凡人员可能接触的部位都应该加防护罩。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章： 45.3.

反向吊截锯；旋转部位的防护装置不完全	45.3.2.3 反向吊截锯（支点在工作台下面）、升降园锯机、脚踏平衡锯等锯片移动时，防护罩应同时移动，并且通过工件时要盖住工件的上方，不使锯齿外露。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：45.3.
万能园锯机：旋转部位的防护装置不完全	45.3.2.4 万能园锯机的防护罩应能完全罩住锯片上部和锯轴端头，上锯罩的结构，应能保护操作者不受飞屑和断裂锯齿飞出的伤害，还能控制木屑不向操作者的方向排出。在静止位置时，锯片下部的外露部分应加以防护，以锯齿齿尖到齿槽之间内弯的圆弧不得外露。此防护装置应能随加工木料的厚度自动进行调整，在锯片对工件作倾斜切削（90°—0°）的整个工作范围内，防护装置均能与工件保持接触。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：45.3.
带锯机：旋转部位的防护装置不完全	45.3.2.5 带锯机用带锯条的各个部分，除锯卡、导向辊的底面到工作台之间的工作部位以外，都应有防护罩封闭。锯轮应该完全封闭；锯轮罩的外园面应为整体；锯卡与上锯轮罩之间的防护装置应罩住锯条有正面和两侧面，并能自动调整，随锯卡升降。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：45.3.
木工平刨床：旋转部位的防护装置不完全	45.3.2.6 木工平刨床的刀片安装与调整后，其径向伸出量不得大于1.1mm。同一刀片的两端和各刀片之间的径向伸出量允差不得大于0.05mm。新刀片的宽度应大于30mm，重磨后其宽度不得小于原宽度的三分之二。平刨床应有刀轴止动机构，刀轴的制动停转时间应符合标准规定。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：45.3.
压刨床：旋转部位的防护装置不完全	45.3.2.7 压刨床在刀轴上方的顶盖上，应装有防护罩，一是罩住刀轴，二是将导出的刨花引出机外。有的压刨床在机体内也装有安全防护装置。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：45.3.
开榫机：旋转部位的防护装置不完全	45.3.2.8 开榫机的转速很高，分别采用直刀头、水平刀头或园锯片等多刀多刃切削。因此，这些刀具都必须采用封闭的防护罩。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：45.3.
链式榫槽机：旋转部位的防护装置不完全	45.3.2.9 链式榫槽机的切削链顶部和转动机构必须加设防护罩。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：45.3.
盘式磨光机：旋转部位的防护装置不完全	45.3.2.10 盘式磨光机砂轮盘应加防护罩。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：45.3.
木工车床的夹紧或锁紧装置不可靠	45.3.3.2 木工车床应采用爪形顶尖来顶工件，一般不应采用锥形顶尖。如确需使用时，则必	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章：

		须在木材的相应部位牢固地装上3—5mm厚的铁板，使顶尖顶在铁板孔内。	45. 3.
		45. 3. 3. 3 在木工车床的花盘上装夹工件时，应根据工件和花盘的直径合理地进行装夹。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章： 45. 3.
	木工研磨机的夹紧或锁紧装置不可靠	45. 3. 3. 4 木工研磨机的砂轮装夹应符合标准要求，在装刃磨锯片面时或刨刀时，必须牢固。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章： 45. 3.
	锯条、锯片不符合规定	45. 3. 4. 2 锯片不允许有任何形状的裂纹，工作时，锯片不允许有明显的振动。考评时，应检查两侧是否有足够的间隙，锯片的转速是否在允许的范围内。锯片的线速度应控制在60—96m / s以内。	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章： 45. 3.
木工机械作业空间	1、设备外露移动件与相邻设备或厂房构件小于800mm 2、木工带锯机布置在电气走线的下方 3、木工机械安装不牢靠固定	7. 2. 1 木工机械的布置应考虑生产活动对相邻设备的操作人员不会构成意外的伤害。 7. 2. 2 木工机械的外露移动件的行程达到极限位置的距离，其边缘距相邻的设备和厂房构件不得小于800mm。7. 2. 3木工带锯机不能布置在电气走线的下方 7. 2. 4 木工机械安装应牢靠固定，以防止翻倒和意外位移。	《木工机械安全使用要求（AQ700—2008）》7. 2
木工车间作业环境	主通道的宽度不符合标准要求	木工车间内宜设有贯穿车间的纵横通道。主通道的宽度应根据运行车辆的种类而定，最窄处不得小于2m。 单独用作安全疏散用的通道，其最小宽度不得小于1. 4m。	《木工（材）车间安全生产通则（GB15606—2008）》5. 4. 1、5. 4. 2
	车间设施、材料堆放、加工未能防止火灾或爆燃蔓延到邻近区域	车间设施、材料堆放、加工过程的设计、加工和维护上应能防止火灾或爆燃蔓延到邻近区域，并能防止人员受伤。	《木工（材）车间安全生产通则（GB15606—2008）》6. 2. 5
	消火栓、砂箱及相应的灭火器放不置明显	木工车间内应在明显并便于取用处放置消火栓、砂箱及相应的灭火器。	《木工（材）车间安全生产通则（GB15606—2008）》6. 2. 7
	安全出口的门未往外开，设有门坎和台阶	木工车间的安全出口的门须往外开，不得设门坎和台阶。	《木工（材）车间安全生产通则（GB15606—2008）》6. 2. 8
	进口处的明显位置没有醒目的严禁烟火的标志	木工车间应在进口处的明显位置设有醒目的严禁烟火的标志。车间内作业场所严禁吸烟和采用明火。	《木工（材）车间安全生产通则（GB15606—2008）》6. 2. 10
	车间内必须进行焊接作业时，未采取相应的防范措施。	车间内必须进行焊接作业时，应采取相应的防范措施。	《木工（材）车间安全生产通则（GB15606—2008）》6. 2. 11
	粉尘大，措施不力	所有设备，应最大程度地降低粉尘从设备中散发出来。	《木工（材）车间安全生产通则（GB15606—2008）》7. 5

刀具的锋利度未保持在使木加工产生最小热量的水平上	切削、成型及刨削机床（设备），其刀具的锋利度应保持在使木加工产生最小热量的水平上。	《木工(材)车间安全生产通则（GB15606—2008）》 7.6
高温设备未防止热危险，没有高温危险警告标志	对于生产设备中包含木材烘干设备和木材定型设备等高温设备应防止热危险，并设有高温危险警告标志。	《木工(材)车间安全生产通则（GB15606—2008）》 7.7
机台光照度不符合要求	木工车间的工作空间应有良好的照度。白天采用天然照明时，应避免太阳光直射到工作台。当照度不足时，应增加局部照明。	《木工(材)车间安全生产通则（GB15606—2008）》 4.3.2
区域未划线	各功能区域用区域线划分，区域线宽度为50MM，用白色或黄色材料（安全通道用绿色）。	《木工(材)车间安全生产通则（GB15606—2008）》 5.1.1

八、弧 焊 设 备

弧 焊 设 备	电源线接线柱裸露	电源线、焊接电缆与焊机连接处的裸露接线板均应采取安全防护罩或防护板隔离，以防人员或金属物体（如：货车、起重机吊钩等）与之相接触。	《焊接与切割安全（GB 9448—1999）》 11.2.4
	作业人员未佩戴防护用品	4.2.1 眼睛及面部防护 作业人员在观察电弧时，必须使用带有滤光镜的头罩或手持面罩，或佩戴安全镜、护目镜或其他合适的眼镜。辅助人员亦应配戴类似的眼保护装置。	《焊接与切割安全（GB 9448—1999）》 4.2.1
	在放有易燃物10M区域内焊接	6.3放有易燃物区域的热作业条件： 焊接或切割作业只能在无火灾隐患的条件下实施。	《焊接与切割安全（GB 9448—1999）》 6.3
	在封闭空间内作业不符合安全要求	7 封闭空间内的安全要求 在封闭空间内作业时要求采取特殊的措施。	《焊接与切割安全（GB 9448—1999）》 7
	源线、焊接电缆与焊机连接处无可靠屏护	34.3.1 电源线、焊接电缆与焊机连接处有可靠屏护	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章： 34.3.1
	电源线长度超过3米	34.3.4 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	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章： 34.3.4
	二次线接头超过3个	34.3.5 焊机二次线连接良好，接头不超过3个	《机械安全质量标准化》作业环境与职业健康考评第三章： 34.3.5

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/39713603000010034>