

物流园区仓储作业安全手册

第一章 物流园区仓储作业安全总则.....	3
1.1 安全作业基本要求.....	3
1.1.1 安全作业原则.....	3
1.1 坚持安全第一，预防为主，综合治理的方针，保证仓储作业安全。	3
1.2 遵循国家和地方安全生产法律法规，严格执行公司安全生产管理制度。	3
1.2.1 作业环境要求.....	3
2.1 仓储作业环境应保持整洁、明亮，保证作业通道畅通无阻。	3
2.2 仓库内外应设置明显的安全警示标志，提醒作业人员注意安全。	3
2.3 仓库应配备必要的消防设备、安全防护设施和急救器材，并定期进行检查、维护。	3
2.3.1 作业设备要求.....	3
3.1 仓储作业设备应定期进行检查、维护，保证设备安全可靠。	4
3.2 作业人员应熟悉设备操作规程，严格遵守操作规程进行作业。	4
3.2.1 作业人员要求.....	4
4.1 作业人员应具备相应的作业技能和安全意识，持证上岗。	4
4.2 作业人员应穿戴合适的劳动防护用品，如安全帽、工作鞋、手套等。	4
4.3 作业人员应严格遵守作业纪律，服从管理，不违规操作。	4
4.3.1 安全管理组织.....	4
5.1 物流园区应设立安全生产管理部门，负责园区仓储作业安全管理工作。	4
5.2 安全生产管理部门应配备专业的安全管理人员，对仓储作业安全进行监督、检查和指导。	4
5.2.1 安全管理职责.....	4
6.1 安全生产管理部门负责制定和完善仓储作业安全管理制度、操作规程和安全责任制度。	4
6.2 安全生产管理部门应组织安全培训，提高作业人员的安全意识和技能。	4
6.3 安全生产管理部门应定期开展安全检查，消除安全隐患，保证仓储作业安全。	4
6.4 安全生产管理部门应建立健全报告和制度，对进行调查、分析，制定防范措施。	4
6.5 安全生产管理部门应与相关部门协同配合，共同做好仓储作业安全管理工作。	4
第二章 仓储设施安全管理.....	4
6.5.1 安全检查的意义.....	4
6.5.2 安全检查的内容.....	4
6.5.3 安全检查的频率.....	5
6.5.4 安全维护措施.....	5
6.5.5 隐患排查的意义.....	5
6.5.6 隐患排查的内容.....	5
6.5.7 隐患治理措施.....	6
第三章 货物存储安全管理.....	6
第四章 仓储作业人员安全管理.....	7
6.5.8 培训目的.....	7
6.5.9 培训内容.....	7

6.5.10	培训方式	8
6.5.11	防护设施	8
6.5.12	防护措施	8
6.5.13	作业准备	8
6.5.14	作业过程	8
6.5.15	作业结束	9
第五章 仓储作业设备安全管理		9
6.5.16	设备选购	9
6.5.17	设备验收	9
6.5.18	设备操作	9
6.5.19	设备维护	10
6.5.20	故障分类	10
6.5.21	故障处理流程	10
第六章 仓储作业环境保护		10
6.5.22	环保政策概述	10
6.5.23	环保法规体系	11
6.5.24	环保政策与法规在仓储作业中的应用	11
6.5.25	环保设施分类	11
6.5.26	环保设施管理	11
6.5.27	环保设施管理制度	12
6.5.28	环保类型	12
6.5.29	环保应急处理措施	12
6.5.30	环保应急预案	12
第七章 仓储作业消防安全		12
6.5.31	消防设施	13
6.5.32	消防器材	13
6.5.33	消防安全培训	13
6.5.34	消防安全演练	13
6.5.35	火灾报警	13
6.5.36	初期扑救	13
6.5.37	人员疏散	14
6.5.38	火灾扑救	14
第八章 仓储作业安全检查与评估		14
6.5.39	安全检查制度的制定	14
6.5.40	安全检查制度的实施	14
6.5.41	安全评估的定义	15
6.5.42	安全评估方法	15
6.5.43	完善仓储设施和设备	15
6.5.44	加强作业人员培训和管理	15
6.5.45	优化仓储作业流程	15
6.5.46	加强安全检查与评估	15
第九章 仓储作业处理与应急预案		15
6.5.47	报告	15
6.5.48	调查	16

6.5.49 处理.....	16
6.5.50 赔偿.....	16
6.5.51 应急预案制定.....	16
6.5.52 应急预案实施.....	16
第十章 仓储作业安全风险管.....	17
6.5.53 风险识别.....	17
6.5.54 风险评估.....	17
6.5.55 风险防范措施.....	18
6.5.56 风险控制策略.....	18
6.5.57 风险监测.....	18
6.5.58 风险预警.....	18
第十一章 仓储作业法律法规与标准.....	18
6.5.59 法律法规的定义.....	18
6.5.60 仓储作业相关法律法规.....	18
6.5.61 行业标准与规范的定义.....	19
6.5.62 仓储作业相关行业标准与规范.....	19
6.5.63 法律法规培训.....	19
6.5.64 法律法规宣传.....	20
第十二章 仓储作业安全文化建设.....	20
6.5.65 安全理念的定义与意义.....	20
6.5.66 安全理念传播的途径.....	20
6.5.67 安全活动的种类.....	20
6.5.68 安全活动组织方法.....	21
6.5.69 安全氛围的定义与作用.....	21
6.5.70 安全氛围营造方法.....	21

第一章 物流园区仓储作业安全总则

1.1 安全作业基本要求

1.1.1 安全作业原则

1.1 坚持安全第一，预防为主，综合治理的方针，保证仓储作业安全。

1.2 遵循国家和地方安全生产法律法规，严格执行公司安全生产管理制度。

1.2.1 作业环境要求

2.1 仓储作业环境应保持整洁、明亮，保证作业通道畅通无阻。

2.2 仓库内外应设置明显的安全警示标志，提醒作业人员注意安全。

2.3 仓库应配备必要的消防设备、安全防护设施和急救器材，并定期进行
检查、维护。

2.3.1 作业设备要求

3.1 仓储作业设备应定期进行检查、维护，保证设备安全可靠。

3.2 作业人员应熟悉设备操作规程，严格遵守操作规程进行作业。

3.2.1 作业人员要求

4.1 作业人员应具备相应的作业技能和安全意识，持证上岗。

4.2 作业人员应穿戴合适的劳动防护用品，如安全帽、工作鞋、手套等。

4.3 作业人员应严格遵守作业纪律，服从管理，不违规操作。

第二节 安全管理组织与职责

4.3.1 安全管理组织

5.1 物流园区应设立安全生产管理部门，负责园区仓储作业安全管理工作。

5.2 安全生产管理部门应配备专业的安全管理人员，对仓储作业安全进行监督、检查和指导。

5.2.1 安全管理职责

6.1 安全生产管理部门负责制定和完善仓储作业安全管理制度、操作规程和安全责任制度。

6.2 安全生产管理部门应组织安全培训，提高作业人员的安全意识和技能。

6.3 安全生产管理部门应定期开展安全检查，消除安全隐患，保证仓储作业安全。

6.4 安全生产管理部门应建立健全报告和处置制度，对进行调查、分析，制定防范措施。

6.5 安全生产管理部门应与相关部门协同配合，共同做好仓储作业安全管理工作。

第二章 仓储设施安全管理

第一节 设施安全检查与维护

6.5.1 安全检查的意义

仓储设施安全检查是保证仓储设施安全运行的重要措施。通过定期对仓储设施进行检查，可以及时发现安全隐患，采取相应措施进行整改，防止事故的发生，保障仓储设施的正常运行。

6.5.2 安全检查的内容

(1) 建筑结构安全检查：检查仓储设施的墙体、屋顶、地面、门窗等建筑

结构是否存在裂缝、沉降、倾斜等安全隐患。

(2) 电气设备安全检查：检查仓储设施内的电气线路、设备、开关、插座等是否存在老化、破损、短路等安全隐患。

(3) 消防设施安全检查：检查仓储设施内的消防设施是否完好，消防通道是否畅通，消防器材是否齐全。

(4) 安全防护设施检查：检查仓储设施的安全防护设施，如防护栏杆、警示标志、安全通道等是否完好。

(5) 环境安全检查：检查仓储设施周边环境是否存在安全隐患，如排水不畅、垃圾堆积等。

6.5.3 安全检查的频率

仓储设施安全检查应定期进行，一般可分为以下几种：

- (1) 每月检查：对仓储设施进行常规安全检查，发觉问题及时整改。
- (2) 季度检查：对仓储设施进行较全面的安全检查，评估安全状况。
- (3) 年度检查：对仓储设施进行彻底的安全检查，制定年度安全整改计划。

6.5.4 安全维护措施

(1) 建立健全安全管理制度：明确仓储设施的安全管理责任，制定安全操作规程，加强员工安全培训。

(2) 定期开展安全演练：提高员工应对突发事件的能力，保证仓储设施在紧急情况下能够迅速、有效地应对。

(3) 加强安全设施维护：对仓储设施的安全设施进行定期检查、维护，保证其正常运行。

(4) 及时整改安全隐患：对检查中发觉的安全隐患，及时制定整改措施，限时完成整改。

第二节 设施隐患排查与治理

6.5.5 隐患排查的意义

仓储设施隐患排查是预防发生的重要环节。通过定期对仓储设施进行隐患排查，可以及时发觉并消除潜在的安全隐患，保证仓储设施的安全运行。

6.5.6 隐患排查的内容

- (1) 建筑结构隐患排查：检查仓储设施的墙体、屋顶、地面、门窗等建筑

结构是否存在安全隐患。

(2) 电气设备隐患排查：检查仓储设施内的电气线路、设备、开关、插座等是否存在安全隐患。

(3) 消防设施隐患排查：检查仓储设施内的消防设施是否完好，消防通道是否畅通，消防器材是否齐全。

(4) 安全防护设施隐患排查：检查仓储设施的安全防护设施，如防护栏杆、警示标志、安全通道等是否存在安全隐患。

(5) 环境隐患排查：检查仓储设施周边环境是否存在安全隐患，如排水不畅、垃圾堆积等。

6.5.7 隐患治理措施

(1) 制定隐患治理计划：根据隐患排查结果，制定针对性的隐患治理计划，明确治理责任、措施和期限。

(2) 实施隐患治理：按照隐患治理计划，采取有效措施，消除安全隐患。

(3) 监督检查：对隐患治理情况进行监督检查，保证治理措施落实到位。

(4) 总结经验教训：对隐患治理过程进行总结，分析原因，完善安全管理制度，防止类似隐患再次发生。

第三章 货物存储安全管理

第一节 货物分类存储

货物分类存储是仓库管理中的环节，对于保证货物质量和提高仓库工作效率具有重要意义。在进行货物分类存储时，应遵循以下原则：

(1) 按照货物类别、规格、批次进行分类存储，保证同类货物集中存放，便于管理和查找。

(2) 残损货物、待检货物、不合格货物等特殊货物需单独存放，避免与合格货物混淆。

(3) 根据货物的流向、经营方式等因素进行分类存储，提高货物出库效率。

(4) 保持货物存储区域的整洁、卫生，定期进行清洁和消毒。

(5) 加强对易燃、易爆、有毒等危险品的分类存储管理，保证安全。

第二节 货物堆码规范

货物堆码规范是仓库管理中不可或缺的一部分，以下为货物堆码的基本规

范：

(1) 货物堆码应遵循“方便、节约、安全、美观”的原则，保证堆垛整齐、稳固、美观。

(2) 根据货物的性质和包装规格，采用合适的堆码方式，如压缝式、缩脚式、交叠式等。

(3) 保证货物堆码的稳定性，避免倒塌和滑动，造成安全。

(4) 货物堆码时，应将包装箱或商品的标识朝外，便于识别和管理。

(5) 保持货物堆码的通道畅通，方便货物搬运和检查。

(6) 遵循货物先进先出的原则，保证货物周转效率。

第三节 货物搬运安全

货物搬运是仓库管理中频繁进行的操作，为保证搬运过程的安全性，以下为货物搬运的基本安全措施：

(1) 搬运工人必须严格遵守安全操作规程，掌握正确的搬运方法。

(2) 使用合适的搬运工具和设备，如手动搬运车、叉车等，避免直接手工搬运重物。

(3) 在搬运过程中，注意货物平衡，避免倾斜和跌落。

(4) 对易碎、贵重货物采取特殊保护措施，如包装加固、佩戴防震手套等。

(5) 搬运通道应保持畅通，避免拥堵和碰撞。

(6) 定期对搬运设备进行维护和检查，保证设备安全可靠。

(7) 加强搬运工人的安全培训，提高安全意识。

第四章 仓储作业人员安全管理

仓储作业人员的安全管理是保证仓储作业顺利进行的重要环节。在这一章中，我们将重点讨论人员安全培训、人员安全防护以及人员作业规范等方面的内容。

第一节 人员安全培训

6.5.8 培训目的

仓储作业人员安全培训旨在提高员工的安全意识，增强安全技能，保证仓储作业过程中的人员安全。

6.5.9 培训内容

(1) 安全知识培训：包括仓储作业的基本安全知识、危险品知识、消防知识等。

(2) 安全技能培训：包括仓储设备的操作技能、紧急的处理方法等。

(3) 安全法规培训：包括我国有关仓储作业的法律法规、企业内部安全管理制度等。

6.5.10 培训方式

(1) 理论培训：通过讲解、演示等方式，使员工掌握相关安全知识。

(2) 实操培训：通过实际操作，使员工熟练掌握安全技能。

(3) 定期考核：对员工进行安全知识、技能的定期考核，保证培训效果。

第二节 人员安全防护

6.5.11 防护设施

(1) 防护用品：为员工提供符合国家标准的防护用品，如安全帽、防护眼镜、防尘口罩等。

(2) 安全标识：在仓储作业区域设置明显的安全标识，提醒员工注意安全。

(3) 安全防护装置：在仓储设备上安装必要的安全防护装置，如限位器、防护网等。

6.5.12 防护措施

(1) 岗位职责明确：明确各岗位员工的职责，保证作业过程中的人员安全。

(2) 定期检查：对仓储设备、设施进行检查，发觉问题及时整改。

(3) 应急预案：制定应急预案，提高应对突发事件的能力。

第三节 人员作业规范

6.5.13 作业准备

(1) 了解作业任务：在作业前，了解仓储作业的具体任务、要求，保证作业安全。

(2) 检查设备：检查仓储设备是否正常运行，发觉异常及时报修。

(3) 准备防护用品：根据作业任务，准备相应的防护用品。

6.5.14 作业过程

(1) 严格遵守操作规程：按照仓储设备的操作规程进行作业，不得擅自改变操作流程。

(2) 保持作业现场整洁：保持作业现场整洁，不得乱扔垃圾，保证通道畅通。

(3) 注意安全距离：在作业过程中，保持与设备、货物等的安全距离，避免发生意外。

6.5.15 作业结束

(1) 清理现场：作业结束后，及时清理现场，保证环境整洁。

(2) 检查设备：检查仓储设备是否正常运行，发觉问题及时报修。

(3) 归还防护用品：将使用过的防护用品归还到指定位置，以便下次使用。

通过以上三个方面的管理，我们可以有效保障仓储作业人员的安全，为企业的可持续发展创造良好的条件。

第五章 仓储作业设备安全管理

第一节 设备选购与验收

6.5.16 设备选购

在仓储作业中，设备的选购是非常重要的环节。合适的设备可以提高仓储作业效率，降低运营成本。以下是设备选购时应考虑的几个因素：

(1) 设备功能：根据仓储作业需求，选择满足功能要求的设备。如货架、搬运设备、输送设备等。

(2) 设备品牌：选择知名品牌，保证设备质量和售后服务。

(3) 设备价格：在预算范围内，选择性价比高的设备。

(4) 设备兼容性：考虑设备与现有系统的兼容性，便于后期集成和升级。

6.5.17 设备验收

设备验收是保证设备质量和功能的关键环节。验收时应注意以下几点：

(1) 验证设备型号、规格、数量是否符合合同要求。

(2) 检查设备外观是否有破损、变形等问题。

(3) 测试设备功能，保证其满足作业需求。

(4) 检查设备随机附件是否齐全。

第二节 设备操作与维护

6.5.18 设备操作

设备操作人员应具备以下要求：

- 1) 掌握设备操作规程，了解设备功能。
- (2) 严格遵守操作规程，不得擅自更改操作方式。
- (3) 定期参加培训，提高操作技能。
- (4) 保持设备清洁，及时消除安全隐患。

6.5.19 设备维护

设备维护是保证设备正常运行、延长使用寿命的关键措施。以下是设备维护的主要内容：

- (1) 定期检查设备，发觉异常及时处理。
- (2) 按照设备说明书进行保养，更换磨损零部件。
- (3) 建立设备档案，记录设备运行情况。
- (4) 定期对设备进行维修、改造，提高设备功能。

第三节 设备故障处理

6.5.20 故障分类

设备故障可分为以下几类：

- (1) 硬件故障：设备本身故障，如磨损、短路等。
- (2) 软件故障：设备控制系统或软件问题，如程序错误、病毒感染等。
- (3) 外部故障：环境因素导致的故障，如电源故障、温度湿度异常等。

6.5.21 故障处理流程

- (1) 故障发觉：操作人员发觉设备异常，及时报告维修人员。
- (2) 故障判断：维修人员对设备进行检查，确定故障类型。
- (3) 故障处理：针对故障原因，采取相应措施进行修复。
- (4) 故障反馈：维修人员将故障处理情况反馈给操作人员。
- (5) 故障总结：分析故障原因，制定预防措施，避免类似故障再次发生。

第六章 仓储作业环境保护

社会的发展和环保意识的不断提高，仓储作业中的环境保护已成为企业不可忽视的重要环节。本章将从环保政策与法规、环保设施与管理、环保应急处理三个方面展开论述。

第一节 环保政策与法规

6.5.22 环保政策概述

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/75804500026006136>