

机械设备（专项）安全检查表

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
	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



AKCOME

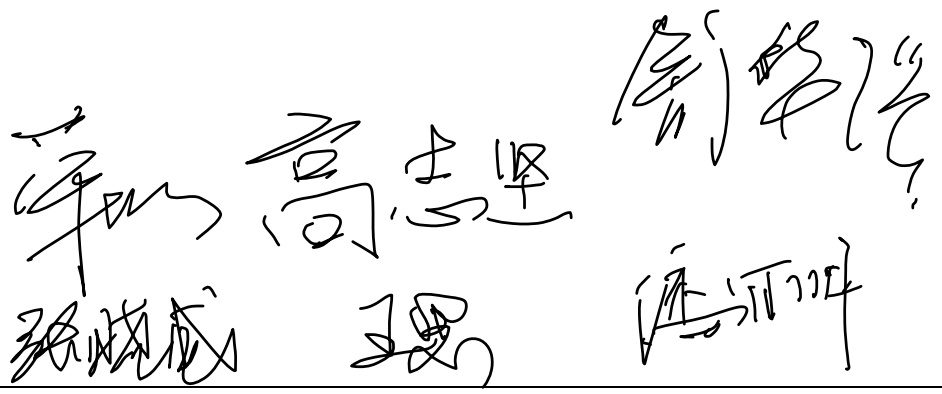
Add: 江苏省如皋市如城镇益寿北路 118 号
Tel : (00)86-513-80557379 Fax : (00)86-513-80557522

类别	存在隐患	整改措施	引用标准
	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)	43.3.1.1.2 防护罩、盖、栏、网的要求 (1)防护罩的最小厚度和防护网的距离要求见下表：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： a. 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。 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。 c. 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。 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 e. 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。	《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
	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》



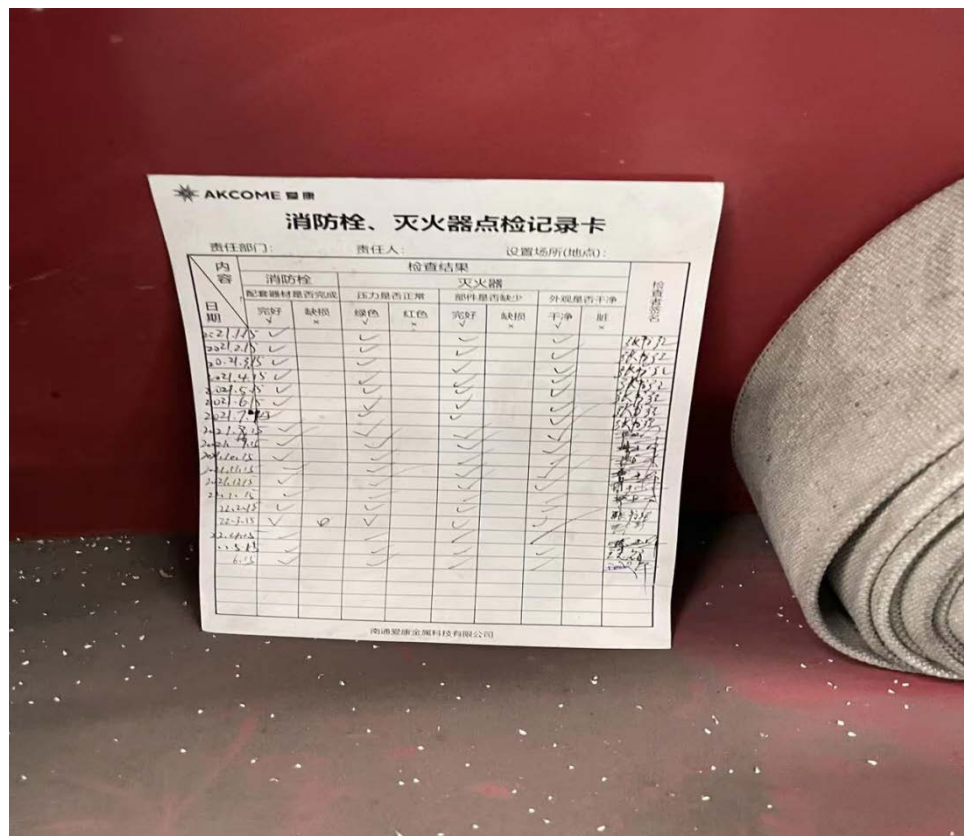
AKCOME

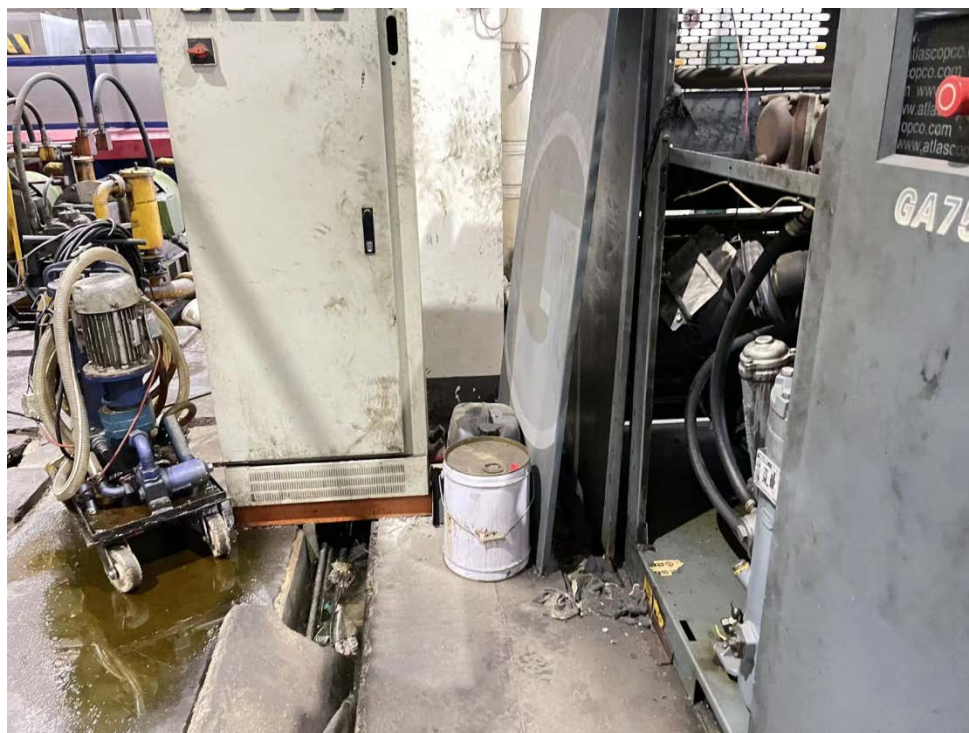
Add: 江苏省如皋市如城镇益寿北路 118 号
Tel : (00)86-513-80557379 Fax : (00)86-513-80557522

5	检查时间	2022 年 7 月 15 日	检查范围	全厂区
6	检查人员			
7	检查问题汇总	1、深加工车间消防栓未及时点检 2、微型消防站应急救援器材卫生状况较差 3、挤压车间空压机站未做到工完料清，现场较混乱 4、空压储气罐未按时点检 5、空压机维护报警 6、挤压车间南侧电缆沟盖板错位 7、挤压1#机基坑内、维修平台、扶梯有大量积存液压油 8、挤压2块吊秤防脱器失效 9、硫酸储罐区职业危害告知牌损坏 10、化验室危险化学品储藏室灭火器未及时点检		

8

检查照片







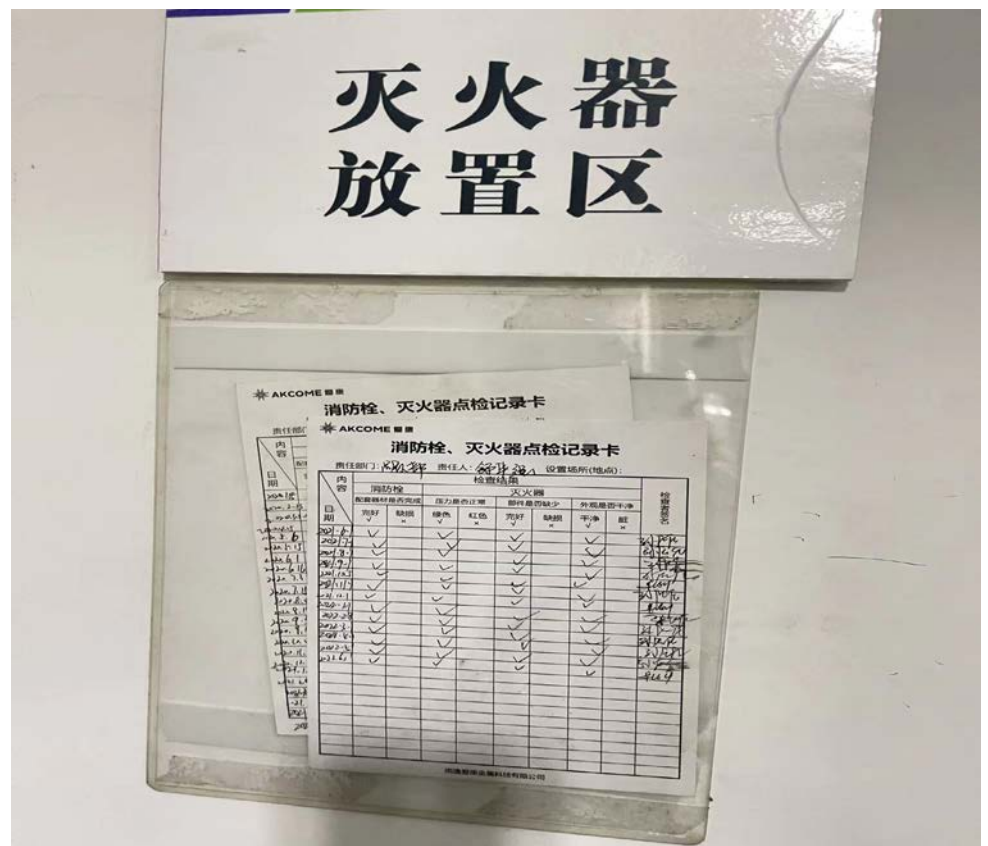
AKCOME 机械 设备点检表

设备名称及型号: 压缩空气干燥机和储气罐 设备编号: 0102PJ5128 使用部门: 设备 2022 年 7 月

修 订	日期	修订内容	异常记录	记录符号	日期	A 班	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
1	2013.11.8	增加点检确认																																			
2	2014.2.8	修改记录符号																																			
项 目	每日点检标准要求				记录符号																																
1	检查机器及周围是否清洁					A	OK																														
2	检查压缩空气干燥机自动排水、手动排水是否正常					B	OK																														
3	检查冷干机各项压力是否在正常范围内					A	OK																														
4	检查储气罐压力是否正常					B	OK																														
5	检查进、出口压力有无漏气					A	OK																														
6	冷干机、储气罐手动排水阀排水					B	OK																														
检 查 方 法	看、听、摸、试					A 班点检人																															
						点检人																															
						点检人																															
						点检人																															







9	整改照片	 2022.07.15 13:39
---	------	---





AKCOME

Add: 江苏省如皋市如城镇益寿北路 118 号
Tel: (00)86-513-80557379 Fax: (00)86-513-80557522

AKCOME 机械设 备 点 检 表

设备名称及型号: 压缩空气干燥机和储气罐 设备编号: 0102PJ5128 使用部门: 设备部 日期: 2022 年 7 月

修 订	日期	修订内容	异常记录				记录符号	正常	异常	停工	备注	
			1	2	3	4						
	2013.11.8	增加点检确认人										1. 点检每班一次, 交接班前完成点检
	2014.2.8	修改记录符号										2. 按点检内容逐项点检, 同时完成标记
												3. 发现异常, 请立即报修
												4. 点检完成情况按《设备点检管理制度》

项 目	每日点检标准要求	日期	A 班	B 班	日期																											
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28
1	检查机器及周围是否清洁		OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	
2	检查压缩空气干燥机自动排水、手动排水是否正常		OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	
3	检查冷干机各项压力是否在正常范围内		OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	
4	检查储气罐压力是否正常		OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	
5	检查进、出口压力有无漏气		OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	
6	冷干机、储气罐手动排水网排水		OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	
看、听、摸、试	A班点检人		周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	周	
	A班确认人		孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	孙	
	B班点检人		李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	
	B班确认人		李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	李	