

河南省食品生产行业安全生产隐患排查清单---食品药品监督管理局

隐患 自查 I级 要素	隐患 自查 II级 要素	隐患自 查III级 要素	隐患自 查IV级 要素	自查标准项具体描述	参考依据	监管 部门
基础 管理	资质 证照	营业执照	营业执照	依法设立的公司，由公司登记机关发给公司营业执照。公司营业执照签发日期为公司成立日期。公司营业执照应当载明公司的名称、住所、注册资本、实收资本、经营范围、法定代表人姓名等事项。公司营业执照记载的事项发生变更的，公司应当依法办理变更登记，由公司登记机关换发营业执照。	《公司法》	工商
		食品生产许可证	食品生产许可证	取得食品生产许可证并在有效期内。	《工业产品生产许可证管理条例》	食品药品监督管理局
		验收报告	消防验收报告	建筑总面积大于二千五百平方米的劳动密集型企业的生产加工车间应取得消防验收合格报告。	《消防法》 《建设工程消防监督管理规定》	公安
		主要负责人	主要负责人	主要负责人应取得安监部门核发的安全生产知识和管理能力考核合格证，且合格证在有效期内。	《安全生产法》 《生产经营单位安全培训规定》	安监局
	安全 生产 管理 机构 及 人 员	安全生产管理机构及人员设置	安全生产管理机构及人员设置	从业人员超过300人的食品生产企业，应当设置安全生产管理机构，配备3名以上专职安全生产管理人员，并至少配备1名注册安全工程师。其他食品生产企业，应当配备注册安全工程师、专职或者兼职安全生产管理人员，或者委托安全生产中介机构提供安全生产服务。	《食品生产企业安全生产监督管理暂行规定》	
		安全生产管理人员	安全生产管理人员	安全生产管理人员应取得安监部门核发的安全生产知识和管理能力考核合格证，且合格证在有效期内。	《安全生产法》 《生产经营单位安全培训规定》	安监局
	安全 生产 责任 制	责任落实情况	责任落实情况	建立纵向到底、横向到边、人人有责的安全生产责任体系，与所有部门、班组、职工签订安全生产目标责任状。其中生产经营单位的主要负责人（法人单位为法定代表人）是本单位安全生产第一责任人，对本单位的安全生产工作负全面责任。	《安全生产法》 《河南省安全生产条例》	
	安全 生产 管理 制度 和 操 作 规 程	规章制度	规章制度	企业应建立健全安全生产规章制度，并发放到相关工作岗位，规范从业人员的生产作业行为。安全生产规章制度至少应包含下列内容：安全生产职责、安全生产投入、文件和档案管理、隐患排查与治理、安全教育培训、特种作业人员管理、设备设施安全管理、建设项目安全设施“三同时”管理、生产设备设施验收管理、生产设备设施报废管理、施工和检维修安全管理、危险物品及重大危险源管理、危险作业的作业安全管理制度（包括1.危险区域动火作业。2.进入受限空间作业。3.高处作业。4.大型吊装作业。5.临时用电作业。6.其他危险作业）、相关方及外用工管理，职业健康管理、防护用品管理，应急管理，事故管理等。	《企业安全生产标准化基本规范》 《食品生产企业安全生产标准化评定标准》	
		操作规程	操作规程	企业应根据生产工艺、技术、设备设施（包括职业卫生相关设备和特种设备）特点和原材料、辅助材料、产品的危险性，编制操作规程，并发放到相关岗位。	《河南省安全生产条例》	
		评估修	评估修	每年至少一次对安全生产规章制度、操作规程的执行情况	《食品生产企业安全生	

	订	订	和适用情况进行检查、评估	产标准化评定标准》	
安全生产教育培训	管理人员培训	管理人员培训	生产经营单位主要负责人和安全生产管理人员初次安全培训时间不得少于 32 学时。每年再培训时间不得少于 12 学时。	《生产经营单位安全培训规定》	
	特种作业人员	特种作业资质证书	特种作业人员(包括电工、焊工、高处作业工等)应经过培训取得安监部门核发的特种作业操作证,且在有效期内。	《河南省安全生产条例》	
	特种设备作业人员	特种设备作业人员资质证书	特种设备作业人员应当按照国家有关规定经特种设备安全监督管理部门考核合格,取得国家统一格式的特种作业人员证书,方可从事相应的作业或者管理工作。	《特种设备安全监察条例》	质监局
	“三级”安全教育	“三级”安全教育	新上岗的所有职工(包括临时工、合同工、劳务工、轮换工、协议工等)都必须进行厂级、车间(工段、区、队)、班组级安全生产强制培训,培训时间不得少于 24 学时。	《生产经营单位安全培训规定》	
	转岗、复工教育	转岗、复工教育	从业人员在本生产经营单位内调整工作岗位或离岗一年以上重新上岗时,应当重新接受车间(工段、区、队)和班组级的安全培训。	《生产经营单位安全培训规定》	
	“四新”教育	“四新”教育	生产经营单位实施新工艺、新技术或者使用新设备、新材料时,应当对有关从业人员重新进行有针对性的安全培训。	《生产经营单位安全培训规定》	
	培训内容	培训内容	生产经营单位主要负责人、安全生产管理人员及其从业人员的安全生产的教育和培训主要包括下列内容:1) 安全生产法律、法规和规章;2) 本单位安全生产规章制度和操作规程;3) 岗位安全操作技能;4) 安全设备、设施、工具、劳动防护用品的使用、维护和保管知识;5) 作业场所和工作岗位存在的危险因素、防范措施及事故应急措施;6) 生产安全事故的防范和应急措施、自救互救知识;7) 生产安全事故案例;8) 其他需要掌握的安全生产知识。	《河南省安全生产条例》	
安全生产管理档案	安全生产检查和隐患排查记录档案	安全生产检查和隐患排查记录档案	生产经营单位应当根据本单位的生产经营特点,对安全生产状况进行经常性的安全检查,检查及隐患处理情况应当记录在案。	《安全生产法》	
	安全培训档案	安全培训档案	生产经营单位应建立健全从业人员安全培训档案,详细、准确记录培训考核情况。	《生产经营单位安全培训规定》	
	重大危险源档案	重大危险源档案	生产经营单位应当对安全评估后的重大危险源及时登记建档。登记建档的主要内容包括:1) 单位名称、法定代表人、单位地址、联系人、联系方式;2) 重大危险源的基本情况;3) 重大危险源相关技术资料;4) 检测及监控措施;5) 重大危险源应急预案;6) 重大危险源安全评估报告;7) 重大危险源的其他情况。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	
	事故管理档案台帐	事故管理档案台帐	生产经营单位应当将本单位发生的所有生产安全事故进行调查分析,采取防范措施,防止同类事故再次发生。有关资料应归档保存。	《生产安全事故报告和调查处理条例》	
	安全设备设施管理档案台帐	安全设备设施维护、保养台帐	生产经营单位必须对安全设备进行经常性维修、保养、定期检测,维修、保养、检测应做好记录,并由有关人员签字。	《安全生产法》	
	安全协议书	安全协议书	1、对不具备安全生产条件或者相应资质的,不得发包、出租。建立合格承包商名录和档案。2、企业应与承包单	《河南省安全生产条例》	

			位、承租单位签订安全协议书,约定各自的安全生产管理职责,并对承包单位、承租单位的安全生产工作进行统一协调和管理。			
安全生产投入	安全费用使用	安全费用使用	安全生产资金投入应当专项用于下列安全生产事项:1)安全技术措施工程建设;2)安全设备、设施的更新、改造和维护;3)安全生产宣传、教育和培训;4其他保障安全生产的事项。	《河南省安全生产条例》		
	风险抵押金存储或安全责任险购买情况	风险抵押金存储或安全责任险购买情况	企业应当按照国家规定缴纳并专户存储安全生产风险抵押金。	《河南省安全生产条例》		
	工伤保险	工伤保险	生产经营单位必须依法参加工伤社会保险,为从业人员缴纳保险费。	《安全生产法》		
应急管理	应急救援预案	应急救援预案的制定	1、生产经营单位风险种类多、可能发生多种事故类型的,应当组织编制本单位的综合应急预案。综合应急预案应当包括本单位的应急组织机构及其职责、预案体系及响应程序、事故预防及应急保障、应急培训及预案演练等主要内容。	《生产安全事故应急预案管理办法》		
			2、对于某一种类的风险,生产经营单位应当根据存在的重大危险源和可能发生的事故类型,制定相应的专项应急预案。专项应急预案应当包括危险性分析、可能发生的事故特征、应急组织机构与职责、预防措施、应急处置程序和应急保障等内容。	《生产安全事故应急预案管理办法》		
			3、对于危险性较大的重点岗位,生产经营单位应当制定重点工作岗位的现场处置方案。现场处置方案应当包括危险性分析、可能发生的事故特征、应急处置程序、应急处置要点和注意事项等内容。	《生产安全事故应急预案管理办法》		
		预案评审		制定的应急预案,组织专家对应急预案进行评审。应急预案应当至少每三年修订一次。	《生产安全事故应急预案管理办法》	
		预案备案		应急预案应送安全生产监督管理部门和有关主管部门备案。	《生产安全事故应急预案管理办法》	
	应急预案演练	应急预案演练		每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练,每半年至少组织一次现场处置方案演练。	《生产安全事故应急预案管理办法》	
		应急预案演练评估报告		应急预案演练结束后,应急预案演练组织单位应当对应急预案演练效果进行评估,撰写应急预案演练评估报告,分析存在的问题,并对应急预案提出修订意见。	《生产安全事故应急预案管理办法》	
	应急救援物资	应急救援物资	有兼职应急救援人员,配备必要的应急救援器材、设备,并进行经常性维护、保养,保证正常运转。	《安全生产法》		
职业卫生基础管理	机构、人员设置	机构、人员设置	职业病危害严重的用人单位,应当设置或者指定职业卫生管理机构或者组织,配备专职职业卫生管理人员。其他存在职业病危害的用人单位,劳动者超过100人的,应当设置或者指定职业卫生管理机构或者组织,配备专职职业卫生管理人员;劳动者在100人以下的,应当配备专职或者兼职的职业卫生管理人员,负责本单位的职业病防治工作。	《职业病防治法》 《工作场所职业卫生监督管理规定》	安监局	
	危害因	危害因	1、委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构,每年至	《工作场所职业卫生监		

	素检测、危害现状评价	素检测、危害现状评价	少进行一次职业病危害因素检测。2、职业病危害严重的企业，应当委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构，每三年至少进行一次职业病危害现状评价。3、检测、评价结果应当存入本单位职业卫生档案，并向安全生产监督管理部门报告和劳动者公布。4、从事使用高毒物品作业的用人单位应当至少每个月对高毒作业场所进行一次职业中毒危害因素检测；至少每半年进行一次职业中毒危害控制效果评价。	《使用有毒物品作业场所劳动保护条例》
	职业健康检查	职业健康检查	用人单位应当组织上岗前、在岗期间和离岗时的职业健康检查，并将检查结果书面告知劳动者，对未进行离岗前职业健康检查的劳动者不得解除或者终止与其订立的劳动合同。	《职业病防治法》
	职业病危害申报	职业病危害申报	1、及时如实开展职业病危害申报，并取得申报回执；2、有重要事项变更的及时变更申报。	《职业病防治法》 《职业病危害项目申报办法》
	职业病危害预评价及防护设施验收	职业病危害预评价及防护设施验收	安全生产监督管理部门进行职业病危害预评价报告审核、职业病防护设施设计审查以及建设项目职业病防护设施竣工验收，应当从专家库中随机抽取专家参与审核、审查及竣工验收。	《建设项目职业卫生“三同时”监督管理暂行办法》
	劳动合同	劳动合同	用人单位与劳动者订立劳动合同（含聘用合同，下同）时，应当将工作过程中可能产生的职业病危害及其后果、职业病防护措施和待遇等如实告知劳动者，并在劳动合同中写明，不得隐瞒或者欺骗。	《工作场所职业卫生监督管理规定》
	职业卫生档案	职业卫生基本档案	用人单位应当建立健全下列职业卫生档案资料：1）职业病防治责任制文件；2）职业卫生管理制度、操作规程；3）工作场所职业病危害因素种类清单、岗位分布以及作业人员接触情况等资料；4）职业病防护设施、应急救援设施基本信息，以及其配置、使用、维护、检修与更换等记录；5）工作场所职业病危害因素检测、评价报告与记录；6）职业病防护用品配备、发放、维护与更换等记录；7）主要负责人、职业卫生管理人员和职业病危害严重工作岗位的劳动者等相关人员职业卫生培训资料；8）职业病危害事故报告与应急处置记录；9）劳动者职业健康检查结果汇总资料，存在职业禁忌证、职业健康损害或者职业病的劳动者处理和安置情况记录；10）建设项目职业卫生“三同时”有关技术资料，以及其备案、审核、审查或者验收等有关回执或者批复文件；11）职业卫生安全许可证申领、职业病危害项目申报等有关回执或者批复文件；12）其他有关职业卫生管理的资料或者文件；13）接触职业病危害的作业的劳动者适当岗位津贴档案。	《职业病防治法》《工作场所职业卫生监督管理规定》（安监总局令 第47号）
		职业健康监护档案	为劳动者建立职业健康监护档案，并按照规定的期限妥善保存。职业健康监护档案应当包括劳动者的职业史、职业病危害接触史、职业健康检查结果、处理结果和职业病诊疗等有关个人健康资料。劳动者离开用人单位时，有权索取本人职业健康监护档案复印件，用人单位应当如实、无偿提供，并在所提供的复印件上签章。	《工作场所职业卫生监督管理规定》
		说明书	设备	可能产生职业病危害的设备的，应有中文说明书。
	化学品		可能产生职业病危害的化学品、放射性同位素和含有放射性物质的材料的，应当提供中文说明书。	《工作场所职业卫生监督管理规定》
其他	安全生	安全生	企业应每年至少一次对本单位安全生产标准化的实施情	《企业安全生产标准化

	基础管理	产标准化	产标准化	况进行评定。	基本规范》		
		特种设备通用要求	登记及检验标志	特种设备登记标志应当置于或者附着于该特种设备的显著位置。	《特种设备安全监察条例》		
			运行情况	特种设备出现故障或者发生异常情况，使用单位应当对其进行全面检查，消除事故隐患后，方可重新投入使用。	《特种设备安全监察条例》		
现场管理	特种设备现场管理	锅炉	人员配备	每台在用锅炉当班持证司炉工、水处理操作人员应按下列数量配备：1) 蒸发量小于4t/h的锅炉（热水锅炉供热量2.8MW），司炉工、水处理操作人员不少于1名；2) 蒸发量小于10t/h（热水锅炉供热量7MW），大于或等于4t/h的锅炉（热水锅炉供热量2.8MW），燃煤锅炉司炉工不少于2名，燃油（气）锅炉或电锅炉司炉工不少于1名，水处理操作人员不少于1名；3) 蒸发量小于或等于35t/h（热水锅炉供热量24.5MW），大于或等于10t/h的锅炉（热水锅炉供热量7MW），燃煤锅炉司炉工不少于3名，燃油（气）锅炉或电锅炉司炉工不少于2名，水处理不少于1名。	《特种设备使用安全管理规范》	质监局	
				锅炉房内有多台同时运行的锅炉，其持证司炉工应为每台锅炉人数总和的70%以上。有机热载体锅炉每班持证司炉工数量，参照热水锅炉配备。	《特种设备使用安全管理规范》		
			设备要求	1、安全阀应结构完整，灵敏，可靠，校验后的安全阀应当加锁或铅封；2、压力表装置齐全（压力表、存水弯管、三通旋塞），校验后的压力表应铅封完好，并注明下次校验日期；3、水位表应当有指示最高、最低安全水位和正常水位的明显标志，玻璃管式水位表应当有保护装置。水位表应当有防水阀门和接到安全地点的放水管；4、在蒸汽锅炉过热器出口、再热器出口和额定热功率大于或者等于7MW的热水锅炉出口应当装设可记录式的温度测量仪表；5、蒸汽锅炉应装设高、低水位报警，额定蒸发量大于或者等于2t/h的锅炉，还应当装设低水位联锁保护装置；6、额定蒸发量大于或者等于6t/h的锅炉，应当装设蒸汽超压报警和联锁保护装置；7、安置在多层或高层建筑内的锅炉，每台锅炉应当配备超压（温）联锁保护装置和低水位联锁保护装置。	《锅炉安全技术监察规程》		
			水处理	锅炉使用单位应当按照安全技术规范的要求进行锅炉水（介）质处理，并接受特种设备检验检测机构实施的水（介）质处理定期检验。从事锅炉清洗的单位，应当按照安全技术规范的要求进行锅炉清洗，并接受特种设备检验检测机构实施的锅炉清洗过程监督检验。	《特种设备安全监察条例》 《特种设备使用安全管理规范》		
			压力容器	人员配备	压力容器每班次持证操作人员应不少于1名。		《特种设备使用安全管理规范》
					对于连续运行的生产企业应根据其装置来确定。因每个装置复杂程度不同，每个车间（工段）、每班应配备持证压力容器操作人员不少于2名。		《特种设备使用安全管理规范》
				气瓶充装每套装置每班应配备持证充装人员、充装检查人员各不少于2名。	《特种设备使用安全管理规范》		
			固定式压力容器	1、校验合格的安全阀加装铅封；2、校验后的压力表应铅封完好，并注明下次校验日期；3、压力表应安装合理，便于观察和清洗，并应防止受到辐射热、冰冻和震动的影响；4、液位计应安装合理、便于观察。大型压力容器应装报警装置。液位计上最高、最低安全液位，应当作出明显的标志。	《固定式压力容器安全技术监察规程》		
			移动式压力容器	1、罐体或者气瓶涂层及漆色完好，无脱落；2、罐体保温层、真空绝热层完好；3、罐体或气瓶外部的标志清晰；4、	《移动式压力容器安全技术监察规程》		

		器	紧急切断阀及相关操作阀门置于闭止状态；5、安全附件完好；6、装卸附件完好；7、紧固件的连接牢固可靠；8、罐体或者气瓶内压力、温度无异常无明显波动；9、罐体或气瓶各密封面无泄漏。		
	压力管道	人员配备	根据压力管道的分类，每个车间（工段）、每班每个种类的压力管道应配备持证压力管道操作人员不少于1名。	《特种设备使用安全管理规范》	
		设备要求	1、阀门、膨胀节、法兰完好，无腐蚀和松动现象；2、无异常振动、无异常变形、无介质泄漏；3、支吊架完好、配件无损坏；4、按规定装设的减压阀可靠；5、安全阀的安装位置符合要求，定期检验的铅封完整，并在有效期内；6、按规定装设爆破片，爆破片完好；7、压力表表盘直径符合规定，最大刻度与运行参数相匹配，精度符合规定，经计量部门检验，并在有效期内；8、按规定装设的温度计完好、灵敏、可靠；9、按规定装设的阴极保护装置完好；10、不超温、超压运行；11、仪器仪表运行参数正常，与直读的水位表、压力表一致；12、输送易燃介质的压力管道，其紧急处理装置完好。	《压力管道安全技术监察规程-工业管道》	
	起重机械	人员配备	起重机械每班按作业项目确定持证操作人员不少于1名；场（厂）内专用机动车辆每台持证操作人员应不少于1名。	《特种设备使用安全管理规范》	
		设备要求	起重机械应标明起重吨位，并应设有下列安全装置：限位器、缓冲器、防碰撞装置、超载限制器、轨道端部止挡、定位装置，零位保护、安全钩、扫轨板、电气安全装置等；走台栏杆、防护罩、滑线防护板、防雨罩（露天）等防护装置；大型起重机械设有安全监控管理系统、安全信息提示和报警装置；滑线指示灯、通电指示灯、桥下和驾驶室照明灯等工作正常。吊钩等取物装置应无裂纹；危险断面磨损量不得大于原尺寸的10%；开口度不得超过原尺寸的15%；扭转变形不得超过10°；危险断面或吊钩颈部不得产生塑性变形；应设置防脱钩装置，且有效；吊钩（含直柄吊钩尾部的退刀槽）、液态金属应为冶金铸造吊，且吊钩横梁的吊耳和板钩心轴、盛钢（铁）液体的吊包耳轴（含焊缝）、集装箱吊具转轴及搭钩等应定期进行无损探伤。	《起重机械安全规程》GB6067-2010	
	场（厂）内专用机动车辆	设备要求	1、车容整洁，各零部件完好，连接紧固，无缺损；2、自卸车（载质量4.5t以上）的驾驶室上部设置的安全防护装置应完好有效；3、蓄电池箱、燃油箱托架的安装牢固，无严重腐蚀、变形现象；4、离合器分离彻底、接合平稳，不打滑，无异响；5、变速器、分动器不漏油、无异响；6、前后桥无变形、无裂纹；7、轮辋完整无损，螺栓、螺母齐全紧固；8、履带各部位零件完整、运转正常，无裂纹和变形现象；9、车辆的车架无变形、裂纹和锈蚀，螺栓和铆钉齐全紧固；10、刮雨器、后视镜、灯具、喇叭齐全有效；11、轮胎气压、磨损在额定值内、各仪表指针正常指示；12、转向机构连接、工作可靠；13、液压传动工作可靠；14、门架货叉架无变形，损伤锈蚀在额定值内。	《场（厂）内机动车辆安全检验技术要求》	
设备设施及工艺	警示标志和安全防护装置	警示标志和安全防护装置	在危险作业场所和危险设备上设置安全防护装置和明显的警示标志设置安全防护装置（重大危险源有安全防护措施。）。	《安全生产法》 《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》	
	设备通用要求	设备通用要求	食品设备通用要求：1. 设备必须保持清洁卫生。2. 设备基础、支架等结构牢固，无腐蚀，运行平稳。3. 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。4. 按规定保持压力、温度稳定，符合要求，无超温、超压现象。5. 操作控制柜与线路防护符合要求；控制台显示完好，功能指示清晰；按键动作灵敏可靠；接地电阻符合规定，连接牢固。6. 各种阀门开启灵活，关闭严密。7. 各种管道安装合理、	《食品生产企业安全生产标准化评定标准》	

			<p>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。8. 各转动部位、轴承运转平稳，各润滑系统良好，无渗漏现象。9. 传动机构运转良好，传送带齐全，无损伤，松紧适度。10. 车间内的设备、设施和工器具用无毒、耐腐蚀、不生锈、易清洗消毒、坚固的材料制作，其构造易于清洗消毒。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>		
	专用机械	食品加工	<p>1. 真空滚揉机：真空表指示灵敏准确，抽空时间设定控制准确。</p> <p>2. 金属检测机：使用独立的电源线，电源电缆要远离发热物体，设备应单独按标准接地；应由专门技术人员操作；工作中必须定期检查灵敏度。</p> <p>3. 搅拌机：切刀应牢固、无松动、无损伤；开转转刀前必须将护盖盖到位；设备上应有明显的安全警示性标牌。</p> <p>4. 制皮机、脱毛机：应由经过针对性培训的专门技术人员操作。</p> <p>5. 离心机：制动器保持良好。</p> <p>6. 纯净水设施：叶轮防护网应完好。</p> <p>7. 切丁机：切削旋转部位要有防护；检修时必须由专人监护。</p> <p>8. 臭氧发生器：机器周围环境空气清洁，避免污染及粉尘，避免在潮湿的环境下使用；设专业人员操作。</p> <p>9. 燃气油炸锅：</p> <p>(1) 液化气管道安装合理，无泄漏现象。</p> <p>(2) 应设置燃气泄漏报警仪。</p> <p>(3) 排风装置应防爆。</p> <p>(4) 必须有安全警示标牌，现场应悬挂安全操作规程。</p> <p>(5) 液化气瓶放置稳定可靠，并在通风良好、干燥、且不能有曝晒的地方单独储存，严禁烟火，专人管理。</p> <p>10. 电油炸锅：</p> <p>(1) 应由专业技术人员操作，设备开机及工作时至少要有两名技术人员在场，并保持在使用过程中人不离机。</p> <p>(2) 油槽内油加至工作位置，设备加热管严禁干烧。</p> <p>(3) 设置油烟浓度报警装置，配备消防器材。</p> <p>(4) 电控箱及其他有电器元件的部位应保持干燥。</p> <p>(5) 每次给设备加油时，应仔细检查，确保将油槽内尤其是放油管内外水放净。</p> <p>(6) 炸锅下方应设有沸油回收装置。</p> <p>(7) 设备的维修保养应由专业人员进行，做好记录。</p>	《食品生产企业安全生产标准化评定标准》	
		罐头生产	<p>1. 切断机：刀片固定牢固，轴承润滑系统良好；在调刀磨刀时，严格按操作规程并有专人监护，有明显警示标牌。</p> <p>2. 开瓣机：开瓣刀片固定牢固，轴承润滑系统良好。</p> <p>3. 罐头封口机：机头真空度不小于 $6.93 \times 10^4 \text{Pa}$。</p> <p>4. 毛刷机：毛刷滚子保持完好，无损伤。</p> <p>5. 淋碱机：泵、管道畅通，过滤网无堵塞现象，压力稳定；淋碱回水箱防护齐全，防止外泄。</p>	《食品生产企业安全生产标准化评定标准》	
		面粉生产	<p>1. 吸式比重去石机：运转平稳可靠、振动小、噪声低、无灰尘飞扬，风量调节方便。</p> <p>2. 自衡震动筛：振动幅度，平衡，均匀，噪声低，能耗小，清理效果好。</p> <p>3. 热收缩包装机：加热管两侧电线无老化，石英管无破裂。电红外加热器运行灵敏，防护良好，控制系统灵活。</p> <p>4. 磨面机：工作顺序：先喂料，后合闸；先离闸，后停料。</p>	《食品生产企业安全生产标准化评定标准》	

			<p>5. 卧式打刷麦机：要求打刷效果好，增碎率低，动耗低，密封性好。</p> <p>6. 机械磨光拉丝机：砂轮拉丝刀架应灵活、可靠、准确，适合磨光和拉丝的实际需要。</p>		
		食品发酵	<p>1. 粉设备：（1）十二级旋流分离器和其他设备都应符合食品设备通用要求。（2）浸泡罐：检查孔、溢流装置齐全。（3）脱胚磨、针磨、分离机、浓缩机的三角带松紧度合适，不过松或过紧。（4）符合防爆要求。</p> <p>2. 化设备：（1）糖化罐：搅拌系统运转良好，无异音，浆叶完整有效，搅拌物料均匀；搅拌叶片和立轴连接牢固，无严重磨损、腐蚀现象；清理和更换搅拌叶片要严格按章操作并有监护。（2）层流罐：排污、溢流装置齐全、畅通、无损坏；表面防腐良好，保温完好无脱落。（3）调浆罐：内防腐层无损坏、鼓泡及脱落现象；搅拌系统运转良好，无异音，浆叶完整有效。</p> <p>3. 发酵设备（1）发酵罐、消泡沫剂罐：搅拌叶片和立轴连接牢固，无严重磨损、腐蚀；清理和更换搅拌叶片要严格按章操作并有监护。（2）种子罐、维持罐：搅拌系统运转良好，无异音，浆叶完整；内部盘管固定牢固，无漏点。（3）流加糖罐：检查孔、排污装置齐全；罐体外表面防腐良好。（4）等电罐：内防腐层无损坏、鼓泡及脱落现象；搅拌系统运转良好，无异音，浆叶完整有效；内部盘管固定牢固，无漏点。（5）离交柱：排污、溢流装置齐全、畅通、无损坏。</p> <p>4. 精制设备（1）流化床、炭柱和其他设备都应符合食品设备通用要求。（2）中和桶、脱色桶、结晶罐、助晶槽：搅拌系统运转良好，无异音，浆叶完整。（3）分目筛：各连接软管牢固，无破损现象；各层筛网安装牢固、无破损。</p>	《食品生产企业安全生产标准化评定标准》	
		烘焙加工	<p>1. 输粉、搅拌设备：（1）各类泵的电缆配线应穿管保护，钢管与输粉机之间应采用蛇皮管或挠性软管可靠连接；钢管或软管端头应连接可靠无脱落现象。（2）泵类设备裸露旋转部件（如联轴器）应采取有效防护措施。（3）搅拌设备内腔应使用高硬度的不锈钢。</p> <p>2. 焙烤设备（1）应有完整的温度控制系统，并可以分别控制上、下火的温度。（2）燃气报警设备灵敏度符合要求，保持状态良好。（3）焙烤设备可随时调整焙烤时间。（4）烤炉的隔热设施良好保证焙烤房间的温度不高于28℃。（5）设置必要的安全巡视、检查和检修通道。</p> <p>3. 制冰设备（1）各连接处无漏水现象。（2）水系统试运行，应设置旁路，不应进入本设备管束内。（3）设置必要的安全巡视、检查和检修通道，避免低温冻伤。</p> <p>4. 成型设备：（1）有控制湿度的系统。（2）有完整的报警系统。（3）制动、限位装置齐全，完整，灵敏可靠。（4）有可能产生静电的设备金属外壳应进行接地。</p>	《食品生产企业安全生产标准化评定标准》	
		食用油加工	<p>1. 斗式提升机：（1）斗式提升机及专用带无疲劳变形，保持一定的预张紧力，运转良好。（2）料斗与斗提及专用带连接牢固，无松动、无脱落。（3）料斗形状正常，无变斜、无破损。（4）头轮形状正常，润滑良好。</p> <p>2. 刮板机（皮带、螺旋输送机）：（1）刮板链条和传动</p>	《食品生产企业安全生产标准化评定标准》	

			<p>链条松紧一致，无卡碰机壳。（2）传动链条（皮带）应润滑良好，无磨损现象。</p> <p>3. 蒸炒锅：（1）搅拌系统运转正常，变速器基本无漏油现象。（2）设备内外无严重磨损，油气管道压力符合要求。（3）设备保温良好，锅低密封处及出口不渗漏料渣。</p> <p>4. 灌油压盖机：（1）操作控制系统完整可靠，瓶托，油阀，进出瓶畅通，压盖动作灵活。（2）密封圈完整无损。</p> <p>5. 榨油机：（1）榨油机榨螺的磨损情况应在规定范围内。（2）榨油机方形轴托、油龙链条状态正常。（3）榨油机榨条应排列有序，不得聚堆、松动，出油位置正常。</p> <p>6. 烘干机（1）烘干机各层温度应在正常范围内。（2）烘干机减速箱应运行正常，无异常声响。（3）烘干机下料数量应在控制范围内，气压不得超过允许范围。（4）各处连接应无松动，紧固良好，避免产生摩擦。（5）减速箱油位应保持正常油位。（6）烘干机大轴承不得缺油，每班次应检查一遍。</p>		
		冷冻设备	<p>1. 中间冷却器：容器保温隔热层良好，无跑冷现象。</p> <p>2. 制冷剂泵（屏蔽式氨泵）：泵体完好；叶轮完好，石脉轴承完好，输送液体无噪声</p> <p>3. 机械通风冷却塔和水泵：冷却塔风机支撑牢固可靠，叶轮运行平稳，无振动。进风口挡水栅完好无损坏，无杂物吸入，无滴水飘逸溅出；顶部出风挡水板完好。</p>	《食品生产企业安全生产标准化评定标准》	
		制冷站	<p>1. 液氨储罐有喷淋。</p> <p>2. 液氨储罐增设围堰。</p> <p>3. 事故排风机防爆且有连锁装置。</p> <p>4. 现场设置洗眼器，配备呼吸器、防化服、防毒面具、应急药箱等。</p> <p>5. 控制室门按规定向外开。</p> <p>6. 现场设风向标。</p> <p>7. 管道标明介质、流向、安全色。</p> <p>8. 现场有 MSDS 标识和防液氨泄漏中毒应急预案。</p> <p>9. 电器及照明设备等应防爆。</p> <p>10. 安装氨气浓度报警器</p> <p>11. 氨压缩机房的自动控制室或操作人员值班室应与机器间隔开，并应设固定密封观察窗。</p> <p>12. 制冷系统应装设紧急泄氨器，在紧急情况下，可将系统中的氨液溶于水中，排至经有关部门批准的贮罐、水池。</p>	《食品生产企业安全生产标准化评定标准》	
		冷库	<p>1. 内部照明必须有防爆防护系统。</p> <p>2. 必须有完整的温控与湿度控制系统，并能够保证温度湿度的实际数值相对于设定的偏差不大于 3%。</p> <p>3. 内部距墙壁 15cm 处必须安装防撞护栏。</p> <p>4. 所使用的保温材料必须符合国家对于保温设备的相关要求。</p> <p>5. 内部墙壁设计必须使用不易产生脱落物质且能够防潮抗热的材料，必须对温度与湿度必须有监控系统且有相关记录管理。</p> <p>6. 内部地面须使用环氧自流平。</p>	《食品生产企业安全生产标准化评定标准》	
		污水处理设备	<p>1. 污水管道无堵塞、渗漏。2. 污水池无渗漏、漂杂物，混合池、曝气池、沉淀池无渗漏，设备运转良好，排放污水顺畅。3. 各潜水泵、污水泵、水处理机械基础牢固、防护良好。</p>	《食品生产企业安全生产标准化评定标准》	

场所环境	车间环境	一般要求	1. 照明电气的选型与作业场所相适应：一般作业场所可选用开启式照明电气，潮湿场所应选用密闭式防水照明电气，有腐蚀性场所应选用耐酸碱型照明电气，易燃物品存放场所不得使用聚光灯、碘钨灯等灯具，有限空间、高温、有导电灰尘、离地不足 2.5m 的固定式照明电源不得大于 36V，潮湿场所和易触及的照明电源不得大于 24V，室外 220V 灯具距离地面不低于 3m，室内不低于 2.5m，普通灯具与易燃物品距离不得小于 300mm，灯头绝缘外壳无破损、无漏电现象。2. 安全出入口（疏散门）不应采用侧拉门（库房除外），严禁采用转门。厂房、梯子的出入口和人行道，不宜正对车辆、设备运行频繁的地点，否则应设防护装置或悬挂醒目的警告标志。3. 操作平台护栏完好符合规定，斜撑无变形，铰接可靠，防滑措施齐全、完好，轮子的限位、防移动装置完好有效，结构件无松脱、裂纹、扭曲、腐蚀等严重变形，不得有裂纹。	《冶金等工贸企业安全生产标准化基本规范评分细则》				
			从业人员行为	从业人员行为	企业作业活动的负责人应严格按照规定要求科学指挥；作业人员应严格执行操作规程，不违章作业，不违反劳动纪律。	《特种设备安全监察条例》		
			从业人员操作行为	作业人员持证	作业人员持证	企业作业人员进行作业活动时，应持相应的作业许可证作业。	《安全生产法》	
				个人防护用品佩戴	个人防护用品佩戴	生产经营单位必须为从业人员提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品，并监督、教育从业人员按照使用规则佩戴、使用。确保防护用品有效，不得使用不符合国家职业卫生标准或者已经失效的职业病防护用品。（包括防静电防护用品）	《安全生产法》 《工作场所职业卫生监督管理规定》	
消防安全	消防设备器材配备	消防设备器材配备	1、明显位置设有应急疏散图，疏散通道和区域应符合应急响应的需要。2、主要通道及主要出入口应急照明设施完好、有效；3、通道楼梯应急照明设施完好、有效。4、变配电室应急照明设施完好、有效。5、中控室的应急照明设施完好、有效。6、消防器材应定位存放，并在检验周期内使用；7、消防器材存放点设有编号、责任人；8、重点防火区域消防设施应齐全；9、消防通道应畅通，无占道堵塞现象，并留有消防车可调头的回车道；10、厂区消防栓保护范围内的水枪、水带、扳手等附件应配备齐全；	《消防法》 《机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定》 《建筑灭火器配置设计规范》	公安厅、省消防总队			
用电安全	配电室	出口	配电室长度超过 7m 时应设两个出口，并宜布置在配电室的两端。当配电室为楼上楼下两部分布置时，楼上部分的出口应至少有一个通向该层走廊或室外的安全出口。	《低压配电设计规范》	住建			
		门窗的要求	配电室的门均应向外开启，但通向高压配电室的门应为双向开启门。	《低压配电设计规范》				
		应急照明	应急照明灯具和疏散指示标志灯的备用充电电源的放电时间不低于 20min。	《变配电室安全管理规范》				
		挡板	变配电室出入口应设置高度不低于 400mm 的挡板。	《变配电室安全管理规范》				
	安全用具管理	安全用具管理	各种安全用具首次使用前应进行试验或检验并定期复检，合格后方可使用。安全用具不应超期使用。	《变配电室安全管理规范》				
			电气绝缘安全用具中，绝缘拉杆、绝缘挡板、绝缘罩、绝缘夹钳的试验绝缘周期为每年一次，高压验电器、绝缘手套、绝缘靴、核相器电阻管、绝缘绳的试验绝缘周期为每半年一次。	《变配电室安全管理规范》				
安全用具使用完毕后应妥善保管，存放在干燥通风的处所。并应符合下列要求：1) 绝缘拉杆应悬挂或架在支架上，不应与墙接触；2) 绝缘手套、绝缘靴应存放在密闭			《变配电室安全管理规范》					

			的橱内,并与其他工具仪表分别存放,绝缘靴不应代替一般雨靴使用,绝缘工具不合格的不得存放在工作现场;3)绝缘垫和绝缘台应经常保持清洁、无损伤;4)高压验电器应存放在防潮的匣内,并将匣放在干燥的地方;5)安全用具不允许当作其它工具使用;6)安全用具不合格的不得存放在工作现场。		
	插座	插座	插座回路均应设置剩余电流动作保护装置。	《剩余电流动作保护装置安装和运行》	
	电气设备	电气设备	电气设备必须有接地保护。	《国家电气设备安全技术规范》	
	临时用电	临时用电	临时用电的电气设备,必须安装剩余电流保护装置。	《剩余电流动作保护装置安装和运行》	
职业卫生现场安全	设备设施	职业危害公布	在醒目位置设置公告栏,公布有关职业病防治的规章制度、操作规程、职业病危害事故应急救援措施和工作场所职业病危害因素检测结果。	《工作场所职业卫生监督管理规定》	安监局
		新工艺设备	用人单位应当优先采用有利于防治职业病危害和保护劳动者健康的新技术、新工艺、新材料、新设备,逐步替代产生职业病危害的技术、工艺、材料、设备。	《工作场所职业卫生监督管理规定》	
		设备危害	对有职业病危害的技术、工艺、设备、材料不得故意隐瞒其危害而采用。	《工作场所职业卫生监督管理规定》	
		职业病危害防护、应急救援设施	1、粉尘、有毒等作业场所设置通风、排毒、除尘、屏蔽等防护设施;2、作业场所职业病防护设施有效;3、可能发生急性职业损伤的有毒、有害作业场所设置自动报警装置,配置现场急救用品、冲洗设备、应急撤离通道和必要的泄险区。现场急救用品、冲洗设备等应当设在可能发生急性职业损伤的工作场所或者临近地点,并在醒目位置设置清晰的标识。4、放射性同位素和射线装置的场所设置明显的放射性标志,设置安全和防护设施以及必要的防护安全连锁、报警装置或者工作信号。	《职业病防治法》 《工作场所职业卫生监督管理规定》	
	警示标示	化学品产品包装	能产生职业病危害的化学品产品包装应当有醒目的警示标识和中文警示说明。贮存上述材料的场所应当在规定的部位设置危险物品标识或者放射性警示标识。	《工作场所职业卫生监督管理规定》	
		作场所、作业岗位、设备、设施	1、存在或产生职业病危害的工作场所、作业岗位、设备、设施,在醒目位置设置图形、警示线、警示语句等警示标识和中文警示说明,职业卫生操作规程等。2、警示说明应当载明产生职业病危害的种类、后果、预防和应急措施等内容。3、使用有毒物品作业场所应当设置黄色区域警示线、警示标识和中文警示说明。4、高毒作业场所应当设置红色区域警示线、警示标识和中文警示说明,并设置通讯报警设备。	《工作场所职业卫生监督管理规定》 《使用有毒物品作业场所劳动保护条例》	
	职业病危害因素的强度或者浓度	职业病危害因素的强度或者浓度	工作场所职业病危害因素的强度或者浓度符合国家职业卫生标准(包括矽尘、石棉粉尘、高毒物品和放射性物质浓度或强度达标情况)。	《工作场所职业卫生监督管理规定》	
	从业人员安排	从业人员安排	1、用人单位不得安排未成年工从事接触职业病危害的作业,不得安排有职业禁忌的劳动者从事其所禁忌的作业,不得安排孕期、哺乳期女职工从事对本人和胎儿、婴儿有危害的作业。2、不得安排有职业禁忌的劳动者从事其所禁忌的作业;对在职业健康检查中发现有与所从事的职业相关的健康损害的劳动者,应当调离原工作岗位,并妥善安置。	《工作场所职业卫生监督管理规定》 《职业病防治法》	
生产布	生产布	1、作业场所与生活场所分开,作业场所不得住人;2、有	《职业病防治法》		

		局	局	害作业与无害作业分开,高毒作业场所与其他作业场所隔离。		
危险化学 品现场管 理	危险化 学品	危险化 学品储 存	危险化 学品储 存	库房符合安全标准的要求,库内有应急预案。危险化学品按危险性进行分类、分区、分库储存。库内有隔热、降温、通风等措施,消防设施齐全,消防通道畅通。采用相应等级的防爆电器。有效处理废弃物品或包装容器。	《常用危险化学品贮存通则》	
有限空间 现场安全	作业审 批	作业审 批	作业审 批	进入受限空间作业明确责任部门、人员、许可范围、审批程序、许可签发人员。	《食品生产企业安全生产标准化评定标准》	
	先检 测,后 作业	先检 测,后 作业	先检 测,后 作业	当从事具有缺氧危险的作业时,按照先检测后作业的原则,在作业开始前,必须准确测定作业场空气中的氧含量,并记录下列各项:1)测定日期;2)测定时间;3)测定地点;4)测定方法和仪器;5)测定时的现场条件;6)测定次数;7)测定结果;8)测定人员和记录人员;在准确测定氧含量前,严禁进入该作业场所。	《缺氧危险作业安全规程》	
	危害评 估	危害评 估	危害评 估	并根据测定结果采取相应的措施。在作业场所的空气质量达到标准后方可作业。	《缺氧危险作业安全规程》	
	通风	通风	通风	作业过程保持空气流通,严禁用纯氧进行通风换气。	《缺氧危险作业安全规程》	
特种设 备基础 管理	机构和 人员	机构和 人员	机构和 人员	应建立安全管理机构或专兼职管理人员	《特种设备安全监察条例》	质监 局
	管理制 度	管理制 度	管理制 度	应按规定建立安全管理制度和岗位安全责任制	《特种设备安全监察条例》	
	应急救 援	应急救 援	应急救 援	应建立事故应急措施、救援预案并有演练记录	《特种设备安全监察条例》	
	档案记 录	档案记 录	档案记 录	应建立设备档案,应齐全,保管应良好	《特种设备安全监察条例》	
	检验报 告	检验报 告	检验报 告	所抽查设备的定期检验报告应在有效期内,检验报告中所提出的问题应整改	《特种设备安全监察条例》	
	保养记 录	保养记 录	保养记 录	所抽查的设备应按规定进行日常维护保养并有记录	《特种设备安全监察条例》	
	特种作 业人员 证件	特种作 业人员 证件	特种作 业人员 证件	抽查安全管理人员和作业人员证件应在有效期内	《特种设备安全监察条例》	
	特种作 业人员 培训	特种作 业人员 培训	特种作 业人员 培训	应有特种设备作业人员培训记录	《特种设备安全监察条例》	
场所 环境	厂内环 境	厂内环 境	厂内环 境	(一)厂区内实行定置管理:厂区有定置图,对各类厂房建筑、物料堆放点、交通道路等应注明	《现场标准化实施及考核办法》	
				(二)厂区内按照定置管理的要求实现定置摆放,厂区内无杂物、无图物不符等状况		
				(三)工业垃圾和生活垃圾分开定点存放,有防吹散、防污染措施		
				(四)危险固体废物应有专门存放地点,存放点有防渗漏措施,且符合国家规定妥善处理		
				(五)厂区大门开关灵活、方便,迅速,无卡死现象		
	厂内环 境	厂内环 境	厂内环 境	厂内环 境	(一)厂区双向主干道宽度不小于5米,单向主干道宽度不小于3米,且为环形	《现场标准化实施及考核办法》
(二)路面排水良好,路面平整,无台阶、无坑沟,盖板齐全						
(三)厂区主干道在平原地区应小于6度,山区应小于8度						

			<p>(四)厂区大门、危险路段的车速应限制在每小时 5 公里；人员稠密地段、下坡路、转弯路、交叉路口、装卸作业区限速每小时 15 公里，并设置限速标志</p> <p>(五)交叉路口若有视线盲区，应设立反光镜，反光镜无破损，角度和高度应便于观察道路盲区</p> <p>(六)厂区道路应有明显的人、车分流线，人行道宽度不小于 1 米，分流线清晰，宽度大于 10 厘米</p>			
		主干道占道率	<p>(一)利用主干道堆放物品或作为停车位置，应有划线标志，通行部分宽度必须不小于 5 米</p> <p>(二)不得在转弯处或道路两侧堆放物品或停置车辆</p> <p>(三)道路施工应有警示牌或护栏，夜间要有红灯警示</p> <p>(四)厂区主干道占道率应小于道路长度的 5%</p> <p>(五)不得将厂区主干道横向全部堵死</p>	《现场标准化实施及考核办法》		
		照明要求	<p>(一)照明灯布置合理，无照明盲区</p> <p>(二)照明灯具完好率达 100%</p>	《现场标准化实施及考核办法》		
		消防设施	<p>(一)室外消防栓应合理配置，低压消防栓布置间距不超过 120 米，应沿道路两侧和路口设置，消防栓距路边不超过 2 米，距建筑物外墙不小于 5 米</p> <p>(二)有明显的漆色标志，其 1 米范围内无障碍物</p> <p>(三)手提式灭火器的配置数量符合规定</p> <p>(四)所有消防器材应完好，在有效期限内使用</p>	《现场标准化实施及考核办法》		
		周围高压线	<p>(一)搬运、安装、其他一些作业和高压线保持安全距离；</p> <p>(二)厂房的装修、维修、做防水等和高压线保持安全距离；</p> <p>(三)高压线下严禁码放材料和有建筑物。</p>	《电力行业标准》		
	车间作业	通道宽度要求	<p>(一)车间通道根据生产要求，宽度标准如下：</p> <p>通道只行人通道，宽度不小于 1 米；</p> <p>通过电瓶车、叉车的通道，宽度不小于 1.8 米；</p> <p>通行汽车的车间通道，宽度应不小于 3 米；</p> <p>如有铁路线，车间通道，宽度应不小于 5 米</p>	《现场标准化实施及考核办法》		
<p>(二)通道线应明显清晰，宽度不小于 10 厘米</p>						
路面状况			<p>(一)通道路面应平整，无台阶、无坑、沟</p>			《现场标准化实施及考核办法》
			<p>(二)无积油、积水，无绊脚物</p>			
通道占道率			<p>(一)任何堆放在通道标记线内和压住安全通道标记线的物件，都判定为占道</p>			《现场标准化实施及考核办法》
	<p>(二)车间占道率应低于 5%</p>					
	<p>(三)不得有物件将通道横向全部堵死</p>					
	悬挂物防护	<p>(一)车行道上方的悬挂物高度不小于 4 米，人行道上方悬挂物高度不小于 2.5 米</p>	《现场标准化实施及考核办法》			
		<p>(二)悬挂应牢固可靠</p>				
	仓库作	通道要	<p>(一)仓库通道的宽度应满足以下要求：</p>	《国家储备仓库安全保		

	业	求	车行道宽度不小于 3.5 米	卫规范化管理与保安员 国家职业标准及设施强 制性条文》	
			人行道宽度不小于 1 米		
			(二) 路面平坦, 无积油积水, 无绊脚物		
			(三) 占道率应小于 5%		
		库房采 光要求	(一) 照明灯具完好率达 100%	《国家储备仓库安全保 卫规范化管理与保安员 国家职业标准及设施强 制性条文》	
			(二) 库房内不得使用移动式照明灯具		
		电气部 分	(一) 库房内不得存在临时线	《国家储备仓库安全保 卫规范化管理与保安员 国家职业标准及设施强 制性条文》	
			(二) 库房内敷设的电气线路必须, 穿金属管或非燃硬塑料管		
			(三) 每个库房应当在库房外单独安装开关箱		
			(四) 甲、乙类物品和丙类液体库房的电气装置, 必须安装防爆型电气装置, 储存丙类固体物品的仓库, 不得使用碘钨灯或超过 60 瓦以上的白炽灯等高温照明灯具		
	消防设 施	(一) 防火制度、消防设施标志、防火标志齐全	《国家储备仓库安全保 卫规范化管理与保安员 国家职业标准及设施强 制性条文》		
		(二) 按标准配备消防器材的数量和种类			
		(三) 防火通道畅通, 无封死和堵塞现象			
报警装 置	以下仓库应安装火灾报警装置:	《国家储备仓库安全保 卫规范化管理与保安员 国家职业标准及设施强 制性条文》			
	1、甲、乙、丙类物品储备库;				
	2、专业性仓库				
	3、大型物资仓库				
物品包 装要求	4、耐火等级为三、四级的仓库	《国家储备仓库安全保 卫规范化管理与保安员 国家职业标准及设施强 制性条文》			
	(一) 物品包装应牢固, 不得有严重破损、残缺、变形、物品变质、分解等现象				
从业 人员 操作 行为	特种作 业人员 持证上 岗	特种作 业人员 持证上 岗	特种作业人员按照国家有关规定, 经专门的安全作业培 训, 取得特种作业操作资格证书	《河南省安全生产条 例》	
	“三 违”行 为	“三违” 行为	杜绝违章指挥、违章操作、违反劳动纪律的行为	国家安监总局 15 号令	
	个人防 护用品 佩戴	个人防 护用品 佩戴	从业人员配备符合国家标准或者行业标准的劳动防护用 品	《河南省安全生产条 例》	