



中华人民共和国安全生产行业标准

AQ 7021—2025

印染安全规范

Safety specification for dyeing and printing

2025-10-15 发布

2026-11-01 实施

中华人民共和国应急管理部 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 一般要求 2

5 生产工艺与设备设施 3

 5.1 前处理工序 3

 5.2 染色工序 4

 5.3 印花工序 4

 5.4 后整理工序 5

 5.5 辅助工序 6

6 废水处理工艺与设施 7

7 危险化学品储存与使用 7

8 证实方法 7

参考文献..... 9

前 言

本文件的全部技术内容为强制性。

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中华人民共和国应急管理部提出，安全生产执法和工贸安全监督管理局业务管理、政策法规司统筹管理。

本文件由全国安全生产标准化技术委员会工贸安全分技术委员会(SAC/TC 288/SC 9)技术归口及咨询。

本文件起草单位：中国印染行业协会、盛虹集团有限公司、愉悦家纺有限公司、杭州万事利丝绸文化股份有限公司、宜兴乐祺纺织集团有限公司、浙江宝纺印染有限公司、辽宁宏丰印染有限公司、互太(番禺)纺织印染有限公司、浙江富润印染有限公司、开平达丰纺织印染服装有限公司、杭州富瑞司纺织染整有限公司、浙江灏宇科技有限公司、宁波中鑫毛纺集团有限公司。

本文件主要起草人：张怀东、林琳、唐俊松、范波、马廷方、石言强、虞少波、吴杨、许宁、王益峰、张亦斌、吴玉泉、章金芳、戴晓培。

本文件为首次发布。

印染安全规范

1 范围

本文件规定了印染安全的一般要求、生产工艺与设备设施安全、废水处理工艺与设施安全、危险化学品储存与使用安全、作业及检维修安全等要求。

本文件适用于各类印染企业安全生产管理工作,具有印染工艺的棉纺织、化纤织造、毛纺织、麻纺织、丝绸、色织和针织等企业参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB 4053(所有部分) 固定式钢梯及平台安全要求
- GB 4387 工业企业厂内铁路、道路运输安全规程
- GB 12358 作业场所环境气体检测报警仪器 通用技术要求
- GB 15603 危险化学品仓库储存通则
- GB 16808 可燃气体报警控制器
- GB 50187 工业企业总平面设计规范
- GB 50426 印染工厂设计规范
- GB 55037 建筑防火通用规范
- AQ 7002 纺织工业企业安全管理规范

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

危险化学品 dangerous chemicals

具有毒害、腐蚀、爆炸、燃烧、助燃等性质,会对人体(生物)、设施、环境造成危害的化学品。

3.2

前处理 pretreatment

去除纤维上的杂质以及织物上的浆料、油剂等加工过程。

3.3

染色 dyeing

着色剂(染料、涂料)经化学或物理作用,在纺织材料上形成均匀、牢固的颜色过程。

3.4

印花 printing

着色剂(染料、涂料)或其他材料经化学或物理作用,在纺织材料上形成多彩的图案花型的过程。

3.5

后整理 finishing

改善纺织品外观或内在质量,提高服用性能或赋予特定功能的过程。

3.6

印染废水 dyeing and printing wastewater

对棉、麻、毛、丝、化纤及其混纺产品进行印染加工过程中产生的废水。

3.7

安全防护装置 safety device

为保护人身和机械设备安全所采用的技术措施与必要的设备或设施。

4 一般要求

4.1 厂区应明确区块划分,生产加工区、生产辅助区、行政办公区、生活服务区等合理布局,加工区与工厂边界应保持距离且分布合理,设计符合 GB 50187 的规定。

4.2 厂房、仓库、办公楼、宿舍楼等建筑物的建筑结构耐火性能、建筑构造、消防设施、安全疏散等应符合 GB 55037 的要求。

4.3 印染企业新建、改建、扩建工程项目的安全设施,应与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用。

4.4 前处理、染色、印花等生产车间以及仓库应满足 GB 50426 中防火防爆的要求。

4.5 生产所需的染化料(印染加工过程中,所需的染料、助剂和化学品的总称)应干湿分离、单独存储于仓库,危险化学品应存储于专用仓库。印染企业应单独设置染料和助剂仓库,不应与其他物品混放。

4.6 厂内道路与厂外道路连接应满足生产、运输、装载、消防、防洪防汛及环境卫生的要求。

4.7 厂区内消防车道的设置应符合 GB 55037 的规定。

4.8 厂区内染化料仓库、生产车间、危险化学品仓库和危险废物仓库等重点场所(部位)应张贴安全警示标志,检维修、施工、吊装、装卸、储罐等作业现场设置警戒区域和警示标志。

4.9 消防器材和防火部位均应设置安全标志。厂区消防栓应设漆色标志,其 1 m 范围内应无障碍物;所有消防器材应完好,且灵敏可靠。

4.10 作业区域地面应平整,无积水、积油、垃圾杂物等障碍物和绊脚物;深大于 0.2 m、宽大于 0.1 m 的坑、壕、池应设置盖板或护栏;楼梯台阶踏板应完好、牢固且防滑。

4.11 汛期前,应开展防洪防汛预警工作,配备防汛器材和物资,及时检查机房、厂房门口、污水井、排水管等重点部位,组织人员开展险情处置演练。

4.12 机动车在无限速标志的厂内主干道行驶时,车速应不超过 30 km/h。进出厂门、仓库、停车场等车速应不超过 5 km/h,限速地点、路段应不超过规定限度,其他特殊情况应按 GB 4387 的规定执行。

4.13 印染企业应对高处作业、临时用电作业、动火作业、有限空间作业等办理作业许可。检维修人员应对作业环境、检维修对象(主要指机器设备)进行危险因素识别,检维修后应进行安全确认。

4.14 操作人员应按对应的岗位要求佩戴个体防护装备,不应穿着宽松衣物,袖口应扎紧,长发应盘起入帽。

4.15 开车前,检查电气设备是否完好,安全防护装置是否齐全、灵敏、有效。

4.16 危险化学品的储存应符合 GB 15603 的要求。化学品使用过程中,应按要求规范操作,注意化料加料顺序,轻拿轻放。按照化学品的理化特性使用,降低化料时温度过高、速度过快而产生的潜在风险。

4.17 应保持作业场所及环境安全,保障疏散通道、安全出口的畅通。作业环境应有充足的照明,不应在光线昏暗的环境中作业。

4.18 应对厂区内废水处理池、定形机烘箱等有限空间进行识别,确定数量、位置以及危险有害因素等

基本情况。

4.19 应建立设备设施检维修管理制度,对检维修作业人员进行安全教育培训,并为其配备个体防护装备。

4.20 检维修作业现场应设置警戒区域和警示标志,在检维修现场的坑、井、沟、陡坡等场所应设置围栏和警示标志。

5 生产工艺与设备设施

5.1 前处理工序

5.1.1 烧毛工序要求

5.1.1.1 烧毛车间应采用防火隔墙与其他生产加工区域分开,且与人员密集场所保持安全距离。

5.1.1.2 烧毛车间应具备良好的通风、排烟条件,应配备排烟装置和自动喷水装置。

5.1.1.3 烧毛机应配备除尘设施,除尘设施应定期清理积聚的纤维粉尘。

5.1.1.4 开烧毛机时,应检查输气管道的密封性,重点检查开关、阀门和压力表。烧毛车间应安装符合GB 16808和GB 12358要求的可燃气体浓度监测报警装置。

5.1.1.5 开机前,应做好刷毛箱、燃烧室等机台各部位的清洁工作,并对电气设备进行安全检查。

5.1.1.6 设备运行中,不应接触运转部位和清洁机台;遇紧急情况停车时,应先关闭燃气阀门,充分吹扫通风后,再关闭鼓风机。

5.1.1.7 停车时,应待火口、灭火箱等部位降温后再进行机台清理。

5.1.1.8 点火时,应按照“先通风,后点火,再开气”的程序,若一次未点燃,应先关闭燃气阀门,分析并排除故障;待充分吹扫通风后再重新开阀点火,不应连续多次点火。

5.1.1.9 人工点火时,应先点燃引火种再开燃气阀门,点火操作时应侧身,不应正向直面燃烧器;自动点火时,当点火压力升到点火要求压力但看不到火花或点火不正常时,应停火并关闭燃气阀门。

5.1.2 退浆、煮练、漂白工序要求

5.1.2.1 轧车、吸边器、剥边器、开幅器等进布口轧点部位,应安装完整、可靠的防护挡板、网罩、栏杆或拦绳等防轧装置。

5.1.2.2 开车应由专人负责,检查是否挂有停车牌或无人作业,发信号确认无危险后再缓慢升速开车。

5.1.2.3 机器运转时,不应在传动部位和转动入口处理故障,处理故障时不应戴手套操作。

5.1.2.4 穿引布作业,应停车操作。处理箱内故障应站在踏板上操作,不应踏在易转动的物体和机件上,在箱体上和平洗箱上工作时应由专人监护。

5.1.2.5 机器运转时,不应用冷水冲洗履带蒸箱的监视孔及玻璃,蒸箱门应待箱内温度降至规定温度后再打开,操作员应站立于箱门转轴一侧操作。

5.1.2.6 进入设备内部或进行高处作业时,应配置监护人员,且监护人员与作业人员应全程同区域在场。

5.1.3 丝光工序要求

5.1.3.1 开车应由专人负责,检查是否挂有停车牌或无人作业,发信号确认无危险后再缓慢升速开车。

5.1.3.2 机器运转时,不应在传动部位和转动入口处理故障,不应戴手套操作。

5.1.3.3 布铗运行时,不应用手触摸布铗内杂物。应先停机再清洁布铗内线头等杂物,不应站在布铗轨道上操作。

5.1.3.4 烘筒及各处蒸汽管道不应用手触摸。

5.1.3.5 碱液存储槽和轧碱槽应加装挡板,操作人员与各轧点应保持安全距离。

5.2 染色工序

5.2.1 连续轧染工序要求

5.2.1.1 开车应由专人负责,检查是否挂有停车牌或无人作业,发信号确认无危险后再缓慢升速开车。

5.2.1.2 操作电气设备时,身体不应接触任何导电物体,不应湿手操作。发现有损坏的按钮、开关时,不应私自操作,应及时通知专业电工处理。

5.2.1.3 染色机轧液槽轧辊处应设置安全挡板。

5.2.1.4 机器运转时,不应在传动部位和转动入口处理故障,不应戴手套操作。

5.2.1.5 使用推布车推布时,不应在车前拉。使用液压车拉布时,不应在车后推。

5.2.1.6 处理汽蒸箱或焙烘箱内部故障时,应断电泄压并挂作业标志,不应单人作业,应由两人及以上协助作业。

5.2.1.7 蒸箱、水洗槽应缓慢升温,气压不应超过额定压力;箱内处理故障时,应待箱内温度降至规定温度再进入,并有专人监护。开箱门时,应站立于箱门转轴一侧操作。

5.2.1.8 停车后应释放各种压力,关闭全部阀门并切断总电源,清理工作现场,严格进行交接班。

5.2.2 间歇式染色工序要求

5.2.2.1 启盖前应先关蒸汽阀,切断热能,再开启降压阀,待压力降至 0,同时将染机内的温度降至 80℃ 以下。

5.2.2.2 进布时,不应逆向拉布,以防操作人员被布匹卷入而受伤。

5.2.2.3 溢流机、气流机等带压工作时,不应虚拧螺丝或者少拧缸盖螺丝,缸盖螺丝应拧紧。

5.2.2.4 用碱剂清洗机缸时,不应从缸口直接倒入碱剂,推、倒液碱等化学品时应规范操作。

5.2.2.5 操作电气设备时,身体不应接触任何导电物体,不应湿手操作。发现有损坏的按钮、开关时,不应私自操作,应及时通知专业电工处理。

5.2.2.6 开缸盖时,确定开启范围内无人员,进水、排水时应将排气阀打开。

5.2.2.7 除指定机器操作人员外,其他非作业人员不应在机器旁停留,且在确定过滤器内没有压力或液体后,再将过滤器工作门打开。

5.2.2.8 压力表、安全阀、急停装置等应保持齐全、灵敏、可靠,每班应检查、调试,并做好记录。间歇式染色机的安全阀每年应定期检验。

5.2.2.9 筒子纱染色机开启缸盖时,若气动装置失灵,不应用手或身体其他部位触碰染缸口。

5.2.2.10 应检查缸体升温受压过程中是否有异常漏气现象,如发现应立即关闭蒸汽阀,并检查维修。

5.2.2.11 属于压力容器的染缸,操作人员应持特种设备作业人员证上岗,熟悉可能发生的事故及相应防范措施和应急处理措施。

5.2.2.12 当染缸的温度表或压力表读数不稳定,指示偏大或偏小时,应及时检查;仪器出现故障时应更换仪器。

5.3 印花工序

5.3.1 调浆工序要求

5.3.1.1 开车前,应检查电气设备是否完好,安全防护装置是否齐全、灵敏、有效。

5.3.1.2 调浆房地面应保持整洁,及时冲洗遗撒在地面的印花糊料、浆料。

5.3.1.3 操作电气开关,应单手侧身操作,另一只手不应接触任何导电物体,不应湿手操作。

5.3.1.4 清洁地面、器具、设备时,不应用水冲洗电柜、电动机等电气设备。化料搅拌的电气开关箱应

保持干燥,不应冲水或用湿手开启。

5.3.1.5 搅拌机转动时,不应在转动部位处加料,不应接触任何转动部件,应待搅拌机停止转动后再进行操作。

5.3.1.6 用推车推送大桶浆料时,应保持匀速慢行,不应碰撞周边人员和设备。

5.3.2 印制工序要求

5.3.2.1 地面、扶梯、走台应保持清洁畅通,遗撒的色浆应及时清理。

5.3.2.2 开机前,应检查机器导带和烘房导带上有无障碍物,印花设备应与周边人员和物体保持安全距离,机组人员应前后配合、互相联系,实行专人专机负责制。

5.3.2.3 烘筒升温时,应先开疏水阀门,待排完冷凝水冒出蒸汽后,关闭疏水阀门再开车。控制烘筒压力,不应超压运行。

5.3.2.4 不应用水冲洗机器各部位及导带。除设备停机检修外,不应踩踏机器导带。

5.3.2.5 机器运行时,不应肢体触碰转动及升降部位,不应在热压辊及弯辊进布处拉扯布料。

5.3.2.6 安装、拆卸印花刮刀应由规定人员操作,刮刀不应放在机台两侧的走台上和浆桶上。

5.3.2.7 处理卷边或绉条时,不应直接用手在轧辊进布口处操作,应用夹子或其他工具在轧辊、吸边器、导布辊等附近操作。

5.3.2.8 设备运行过程中发现的故障及安全隐患,应及时进行整改和消除。不能当班解决的应落实安全防范措施,并记录,待完成当班作业后给予解决。

5.3.2.9 进入烘箱内部作业时,应由专人进行监护,不应单人作业。

5.3.3 蒸化工序要求

5.3.3.1 打开蒸箱疏水阀,缓慢开汽,待冷凝水排完冒出蒸汽后再关闭疏水阀门。

5.3.3.2 按程序将蒸箱温度升至工艺要求后,应先发出联络信号,确认无危险后再开车。

5.3.3.3 发生缠布、断头等运行故障时,应先停车,关闭蒸汽阀门,打开蒸箱门和排风机,开箱门时应站立于箱门转轴一侧。待蒸箱温度降至 40℃ 及以下再进入箱体作业。

5.3.3.4 进入箱体内作业的人员,应穿戴个体防护装备,并有专人监护。单次作业时间应不超过 15 min。若超时应休息后再次作业,或采用轮流替换方式作业。

5.3.3.5 停车后应降温泄压,关闭水、蒸汽阀门,待温度降至 60℃ 及以下时再关闭风机、总电源。

5.3.4 水洗工序要求

5.3.4.1 开车应由专人负责,检查是否挂有停车牌或无人作业,发信号确认无危险后再缓慢升速开车。

5.3.4.2 设备运转时,不应在轧辊进布方向进行拉布操作。出现运行故障时应先停车,再检查处理。

5.3.4.3 设备运转时,不应在水洗槽之间跨越。

5.3.4.4 根据分散、活性、酸性印花等水洗工艺操作,未经管理人员同意不应擅自更改工艺。使用保险粉、碱、酸等具有腐蚀性助剂时,应佩戴防护手套等个体防护装备,并按规定要求配料、化料。

5.4 后整理工序

5.4.1 定形工序要求

5.4.1.1 开车应由专人负责,检查是否挂有停车牌或无人作业,发信号确认无危险后再缓慢升速开车。

5.4.1.2 传动部位应有防护挡板或防护罩,不应随意打开超喂装置保护盖板。

5.4.1.3 机台运转时,不应触摸链条、针板、压辊、超喂等传动部位。

5.4.1.4 以天然气为能源的定形车间应安装可燃气体泄漏自动报警装置和通风换气装置,并配备便携

可燃气体检测仪和所需消防器材。

5.4.1.5 穿引布操作时应两人相互配合,待操作者发信号后再启动按钮,应一手按开,一手按停,随时急停。

5.4.1.6 遇停电、断布等突发状况,应立即打开烘箱门降温。开箱门时应站立于箱门转轴一侧。

5.4.1.7 定形机班组人员应开展灭火应急演练,若烘箱及排风管起火,应立即启动应急预案进行灭火抢救。

5.4.1.8 机台化料时,遗撒在地面的助剂、浆料等应及时清理干净。

5.4.1.9 停机后做好清洁卫生工作,及时清理通风部位的毛絮、积尘。

5.4.1.10 检查清洁设备时,作业人员应站在固定立足点上,不应站在传动或转动部位上。

5.4.1.11 生产过程中,作业人员不应站在打卷起落架臂下方和 A 字架前后方。若需进入烘箱内处理故障,应先降温并有专人协同作业。

5.4.1.12 应定期清扫定形机的排烟管道,去除内部油污。

5.4.2 预缩工序要求

5.4.2.1 交接班时应对橡胶毯、毛呢毯处的急停线或急停红外装置进行检查,保证其完好适用。

5.4.2.2 不应在安全阀上加装任何限制物。机器运转时,应持续监控压力表,不应超过额定数值,若发现异常应立即采取措施。

5.4.2.3 在初开车或穿引布过程中应放慢车速,不应将手伸入,应一手握住急停开关线,随时准备停车。

5.4.2.4 穿引带时应停车,待烘筒降温后再慢速进行。

5.4.2.5 升温时应先打开出水阀,微开蒸汽阀,待排净冷凝水后再关闭出水阀。应缓慢升温,气压不应超过额定数值。

5.4.2.6 机器出现故障需较长时间修理时,应空转橡胶毯、毛呢毯,待承压轴和烘筒温度降至 40℃ 以下再停车修理。

5.4.3 拉毛、起毛、磨毛工序要求

5.4.3.1 开机前应检查轧车、导辊、各砂皮辊是否松动脱落,传动箱有无杂物。开车应由专人负责,检查是否挂有停车牌或无人作业,发信号确认无危险后再缓慢升速开车。

5.4.3.2 机器运转时,不应在传动部位和转动入口处理故障,不应直接用手拨挪吸边器、轧辊、导辊、砂皮辊及烘缸内杂物。

5.4.3.3 磨毛车间属多尘易燃场所,作业时不应携带任何火种,遇有紧急情况应按安全消防应急措施处理。

5.4.3.4 机台正常运转时,不应在轧车或传动部位用手触摸布面,若发现卷边折皱等情况,应停机处理。

5.4.3.5 进布发现折皱、卷边,应至少在吸边器上方 30 cm 处进行拉折皱、剥卷边操作。

5.4.3.6 作业时不应将手置于打卷轧点处。

5.4.3.7 设备清洁检查和穿引布作业应至少两人作业,不应在传动或转动装置上站立。

5.5 辅助工序

5.5.1 仓库内铺设的配电线路,应穿金属管、封闭式金属线槽或难燃塑料管保护,其他仓库安全管理应符合 AQ 7002 的要求。不同类型仓库应配置与之匹配的照明和电气设施。

5.5.2 厂区内道路应保持通畅,非仓储空地不应存放布匹。

5.5.3 开幅机走布时,不应在手臂上缠绕引布或待加工坯布。

- 5.5.4 脱水设备开机前,面料、纱线等应全部放置于脱水机内部,有散落在外面时不应运转设备。使用离心脱水机时应加盖或用布包住脱水物。
- 5.5.5 开幅机、脱水机等通用设备,应安装紧急停车装置,非机台操作人员不应越权操作。
- 5.5.6 设备配电箱不应放置水杯、衣物等物品,应保持柜门完好,非专业人员不应私自开启配电箱。

6 废水处理工艺与设施

- 6.1 印染废水物化处理、生化处理的反应池应采用钢筋混凝土或防酸碱、耐腐蚀的材料,各处理池内壁应做好防渗漏处理。
- 6.2 废水处理池等处的平台、栏杆及护栏应采用防酸碱、耐腐蚀的材料,并符合 GB 4053(所有部分)的要求;高于 1.2 m 的平台应加装踢脚板。
- 6.3 调节池、反应池和沉淀池等处理池通道应设置防护栏杆,雨、雪、结冰情形下应采取防滑措施。污水池栏杆处应配备救生圈等救生设施。
- 6.4 加盖封闭的废水处理池应加装废气收集和处理装置,不应全封闭,应留出检维修作业的进出通道。
- 6.5 经长时间弃用的废水处理池,应遵从“先通风、再检测、后作业”原则重新启用。属于有限空间作业的,事前应进行有毒有害气体和缺氧危险气体检测,并设置警示标志和隔离线。
- 6.6 涉及地面或平台面落差超过 2 m 的场所,作业人员应使用安全带(绳)并设专人监护,按照高处作业规范执行。
- 6.7 污水罐(池、槽)等设施的规划、设计、建造方应具备相应工程资质,在使用、报废等环节加强安全隐患排查。

7 危险化学品储存与使用

- 7.1 危险化学品的储存应符合 GB 15603 的要求。
- 7.2 应执行危险化学品出入库核查登记制度,分类、分库存放,存放条件满足各类化学品的安全性能要求。
- 7.3 每种危险化学品应有化学品安全技术说明书(MSDS)和化学品安全标签,在储存区醒目处标明化学物品的名称、性质和灭火方法,配备相应的消防器材、救护药品及应急设施。
- 7.4 易燃易爆化学品储存仓库应落实防火防爆措施,设置相应的温度、湿度、浓度等在线监控设施,并定期检查机械和电气设备。
- 7.5 各类酸、碱、氧化剂、还原剂和染化料的储存场所应采用防酸碱、耐腐蚀的材料,液体化学品库房、堆置间应设有围堰,围堰内不应设置地漏。
- 7.6 使用易挥发、有毒有害和具有腐蚀性的危险化学品,作业人员应佩戴个体防护装备,存放危险化学品的容器使用后应及时盖紧。
- 7.7 危险废物应有专门存放的库房并分类堆放,库房地面应做防渗透处理,周围应有专用沟或围堰。
- 7.8 属于危险废物的化学品废弃物应执行转移联单管理制度,委托具有资质的专门机构进行回收利用或相应处置。
- 7.9 危险化学品储存与使用场所应安装洗眼器、冲洗淋浴装置。
- 7.10 化学品应按照理化特性使用,按顺序加料化料,轻拿轻放。

8 证实方法

- 8.1 第 4 章涉及企业总平面布局及建(构)筑物设计,通过现场勘察、查阅设计文件进行验证。

8.2 第4章作业和检维修的要求,通过查阅生产记录、设备设施检维修记录、相关作业人员资质证书等资料,结合现场勘察、人员问询、操作演示进行验证。

8.3 第4章应急演练的要求,通过查阅应急演练记录、评估记录或询问参加演练人员等进行验证。

8.4 第5章生产工艺与设备设施的要求,通过现场勘察设备开停机和生产作业、控制系统的实时监控和记录、机械伤害风险预防控制、高温高压设备监测、个体防护装备配备、安全标志设置等情况,对生产现场的主要设备包括烧毛机、退煮漂联合机、丝光机、染色机、印花机、水洗机、定形机、预缩机、磨毛机等安全情况进行验证。

8.5 第6章废水处理工艺与设施的要求,通过查阅设计文件和工程资质证书,以及现场勘察安全防护设施布置、有毒有害气体和缺氧危险气体检测装置配置、个体防护装备配备、安全标志设置等情况进行验证。

8.6 第7章危险化学品储存与使用的要求,通过现场勘察仓库存储,安全防护设施布置,温度、湿度、浓度等在线监控设施配置,个体防护装备配备、安全标志设置、危险废物转移联单管理制度执行等情况进行验证。



参 考 文 献

- [1] 工贸企业有限空间作业安全规定(中华人民共和国应急管理部令第 13 号)
- [2] GBZ 1—2010 工业企业设计卫生标准
- [3] GBZ 2.1—2019 工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分:化学有害因素
- [4] GBZ 2.2—2007 工作场所有害因素职业接触限值 第 2 部分:物理因素
- [5] GBZ 158—2003 工作场所职业病危害警示标识
- [6] GBZ 188—2014 职业健康监护技术规范
- [7] GB 2894—2025 安全色和安全标志
- [8] GB 13495.1—2015 消防安全标志 第 1 部分:标志
- [9] GB 19517—2023 国家电气设备安全技术规范
- [10] GB/T 29639—2020 生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则
- [11] GB 30000.1—2024 化学品分类和标签规范 第 1 部分:通则
- [12] GB/T 33000—2016 企业安全生产标准化基本规范
- [13] TSG 08—2017 特种设备使用管理规则

