**烟台市牟平区安全生产委员会办公室文件**

烟牟安办〔2021〕28号

关于加强动火作业管理工作的紧急通知

各镇政府，各街道办事处，开发区，度假区管委，区安委会各成员单位,各生产经营单位：

近期发生的几起生产安全事故，皆因违规动火作业造成，充分说明，动火作业已是诱发生产安全事故的高危环节。动火作业是生产经营单位必须的作业环节，包含了所有生产经营单位，特别是检维修作业期间，更是高危险时期，必须引起各镇街各部门的高度重视。为预防事故，避免类似事故的发生，现就生产经营单位动火作业，提出如下要求，请认真贯彻执行。

1、所有的生产经营单位，全国两会期间，原则上停止一切动火作业活动。

2、确因不进行部分动火作业，将会对生产经营活动造成较大影响的，要向行业主管部门或属地政府提出动火作业申请，待批准后，按动火作业程序规定执行。

3、生产经营单位要评估动火作业现场，有无可燃物或管道介质是否属于有毒有害、易燃易爆性质，凡是属于上述情况的一律按程序进行危险性评估，填写动火作业票，单位主要负责人签字批准后，方可动火作业。动火作业前，生产经营单位要邀请专家或主管部门或属地政府工作人员现场监管。

4、动火作业要严格执行现场防护的有关规定，防护品要符合国家标准，穿戴整齐严格到位，氧气瓶、乙炔瓶要相互间隔不少于5米，氧气瓶、乙炔瓶必须直立存放，如果不能直立存放一律放在专用架上，帽、垫圈齐全，倾斜角不大于45°。气瓶软管必须完好、不漏气。

5、动火作业同一个工作区域内，不得同时进行两个动火作业活动，必须逐个进行。

6、各级各部门在对辖区职责范围内的巡检查中，要加强对动火作业行为的检查，发现未经请示，擅自动火作业，特别是在有危险性区域内动火作业的，一经发现，立即上报主管部门进行查处。

7、各级各部门在安全生产日巡查、日检查、日上报内容中，动火作业作为重点，必须上报。

各镇街各部门请将此通知迅速传达到所辖、所属的所有生产经营单位。

附件：1、《烟台市焊接与热切割安全管理规定》

2、动火作业安全常识

烟台市牟平区安全生产委员会办公室

2021年3月5日

附件1

烟台市焊接与热切割安全管理规定

为深刻吸取栖霞市五彩龙矿山有限公司笏山金矿“1.10”爆炸事故和招远市曹家洼金矿“2.17”火灾事故教训，规范焊接与热切割作业（以下简称作业）的安全管理，制定本规定。

第一条 烟台市生产经营单位的焊接与热切割作业和管理适用本规定。

第二条焊接与热切割作业和管理要严格执行国家和省有关法律法规、《焊接与切割安全》（GB9448）、《化学品生产单位特殊作业安全规范》（GB30871）等标准规范，落实生产经营单位安全生产主体责任。

第三条要严格落实作业安全责任，根据此规定及相关法律法规、标准制定企业的《焊接与热切割管理制度》。要设置作业负责人、现场管理人员、监护人员和作业人员责任制，对作业活动中的安全各负其责。

作业负责人要对作业全面负责，对作业的人员及监护人员进行培训。

现场管理人员要对设备及工艺的安全负责。在实施现场监督检查的同时，还应负责现场管理、技术指导、操作协作等工作。

监护人员要经企业安全管理部门培训合格，了解现场生产和作业过程，熟悉工艺操作和设备状况，具备处理应对突发事故的能力。在接到《动火作业证》后，要逐项检查落实防火措施，检查现场情况。作业过程中不得离开现场，发现异常情况及时采取措施，并有权停止作业，向上级报告。作业完成后，要检查并组织消除可能存在的隐患。

作业人员要持有本工种特种作业证，了解作业过程中存在的风险和管控措施，经过作业交底和教育培训后，严格执行作业安全操作规程。对不符合要求的，有权拒绝作业并及时报告给主要负责人或安全监管部门。

第四条要加强作业风险分析。企业应组织进行作业风险分析，并将可能存在的危害、后果及控制措施告知实施作业的人员及相关人员。

第五条要加强安全教育培训。培训内容应包括：有关作业的安全规章制度；作业现场和作业过程中可能存在和容易发生的事故以及危险、有害因素和应采取的具体安全措施；作业过程中如何使用个体防护器具及使用注意事项；事故的预防、避险、逃生、自救、互救等知识；相关事故案例和经验、教训等。

第六条 要严格作业审批。要制定相关安全管理制度和作业规程，进一步规范作业票证管理，确保安全措施落实到位。实施作业前，必须按照相关规定办理许可并得到批准。存在火灾爆炸、中毒窒息等危险的作业前要进行动火分析。

第七条要严格控制节假日、重大活动等重要时期和夜间作业活动，特殊原因确需实施作业的，由企业带班领导确认作业安全技术措施的落实。要加强作业现场的安全控制，严禁在同一时间、同一地点进行相互禁忌的作业，减少立体交叉作业，并严格控制作业现场的人员数量。

第八条要规范作业现场管理。作业前，应清除作业现场及周围的物品，配备消防器材。保持作业现场通道畅通；作业现场设施应完整、牢固，作业完毕后及时恢复。对作业现场可能危及安全的坑、井、沟、孔洞等，要采取有效防护措施，并设警示标志。夜间应设警示红灯，并采用安全电压。

作业点周围或其下方如有可燃物、空洞、窨井、地沟、水封等，要检查分析并采取清理或封盖等措施。对于作业点周围可能泄漏易燃、可燃物料的设备，应采取隔离措施。在有可燃构件和使用可燃物做防腐内衬的设备内部进行动火作业时，要采取防火隔绝措施。

多工种、多层次交叉作业要统一协调。五级风以上（含五级）天气，原则上禁止露天作业，因生产确需的要升级管理。

作业完毕后，要将作业用的设备及时撤离现场，并将废料、杂物、垃圾、油污等清理干净,确认无残留火种后方可离开。

第九条 要规范电气设施管理。焊接电缆必须经常进行检査，及时更换或修复损坏的电缆。电缆的长度应符合规范要求。电气焊用具、通讯和照明设备、起重机械、手持电动工具等，应符合作业安全要求。超过安全电压的手持式、移动式电动工器具要配置漏电保护器和电源开关，做到“一机一闸一保护”。

第十条 要加强安全间距管控。焊接与热切割作业期间，距离动火点30m内不应排放可燃气体；距离动火点15m内不应排放可燃液体。在动火点10m范围内及动火点下方不应同时进行可燃溶剂清洗或喷漆作业。

使用气焊、气割动火作业时，乙炔气瓶应直立放置，氧气瓶与乙炔瓶间距不应小于5m，二者与动火点的间距不应小于10m，并应设防倾倒、防晒设施。

第十一条 要加强应急处置管理。要制定应急处置预案并按期演练，配备必要的应急救援器材和急救药品。

第十二条 要加强对承包、承租方和外协队伍的安全管理。将生产经营项目、场所、设备及交通运输工具发包或者出租的，应当对承包单位、承租单位的安全生产条件或者相应的资质进行审查，并签订专门的安全生产管理协议，或者在承包合同、租赁合同中约定有关的安全生产管理事项。对不具备安全生产条件或者相应资质的，不得发包、出租。生产经营单位对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理，定期进行安全检查，发现安全问题的，应当及时督促整改。严禁“以包代管、只包不管”。

两个以上生产经营单位在同一作业区域内进行生产经营活动，可能危及对方生产安全的，应当签订安全管理协议，明确各自的安全管理职责和应当采取的安全措施，并指定专职安全管理人员进行安全检查与协调。

第十三条要加强非煤矿山企业作业安全管理。实行主要负责人签字审批负责制，设置动火作业主管专职岗位，安排专职管理人员。作业必须编制专门的施工组织方案，由专职安全管理人员现场监护，落实安全防范措施。竖井井口及各中段马头门、提升机房等重点场所应安装消防设施，在井口、井筒、主要进风巷作业时，必须撤出井下所有作业人员，采取防止焊渣掉落引发火灾相应防护措施。井下所有管线的保温、包装材料必须使用阻燃材料。

第十四条要加强危险化学品企业作业安全管理。涉及易燃易爆、有毒有害生产储存装置的作业，要制定作业方案，内容要涵盖风险分析、隔绝置换、安全技术措施、安全教育培训、现场技术交底等。要由企业主要负责人签字审批、分管安全和检维修工作负责人共同对安全措施的落实情况进行签字确认，实施过程要有记录。

凡在盛有或盛装过危险化学品的设备、管道等生产、储存设施，及处于易燃易爆场所的生产设备上作业，应将其与生产系统彻底隔离，并进行清洗、置换，分析合格后方可作业。

第十五条要加强涉爆粉尘区域作业安全管理。作业前，应清除动火作业场所10米范围内的可燃粉尘、用清水喷洒打湿并配备充足的灭火器材。动火作业区、段内，涉粉作业设备应停止运行。动火作业的区段应与其它区段有效分开或隔断。动火作业期间和作业完成后的冷却期间，不得有粉尘进入。动火作业后，要全面检查设备内外部，确保无热熔焊渣遗留，防止发生阴燃。

动火作业采用的其他辅助工具应当使用防止产生火花的防爆工具，禁止使用铁质作业工具。需转移工件或火源作业时，要将工件移至指定的安全区进行焊接，设置警示作业区域；工件不可转移的，应将火灾隐患周围所有可移动物、可燃物移至安全位置。工件及火源无法转移的，要采取措施限制火源。

第十六条要加强在有限空间（受限空间）内作业安全管理。作业前，作业单位应办理作业审批手续，并有相关责任人签名确认。同一作业涉及动火、进入受限空间、盲板抽堵、高处作业、吊装、临时用电、动土、断路中的两种或两种以上时，除应同时执行相应的作业要求外，还要同时办理相应的作业审批手续。

使用电焊、电钻、砂轮等用电类作业，要符合电气设备与照明安全的相关要求。使用气焊、气割类等增加泄漏源的动火作业时，气瓶要置于有限空间外部，且处于通风口的下风侧。需进行气体检测的，要待动火作业设施和器具布置到位后方可实施作业。

第十七条要加强建设施工企业的作业安全管理。作业前要办理动火审批，严格持证上岗、专人监护。配备消防水及灭火器具，加强现场可燃物管控。作业期间，要设置接火斗防止焊渣溅落，为电焊机配备专用开关箱，接线处设置防护罩。电焊机一次线长度不超过5米，二次线长度不超过30米。氧气、乙炔瓶分类存储，减压阀、防震圈配备齐全，作业时气瓶严禁倒放。

第十八条 要加强人员密集场所的作业安全管理。办理动火审批手续，清除易燃可燃物，配置灭火器材，落实现场监护人和安全措施，在确认无火灾、爆炸危险后方可施工；需要施工的区域与使用区、营业区、通道之间应进行防火分隔；在动火区域设置警戒区并设置明显的警示标识，商店、公共娱乐场所禁止在营业时间进行作业。

第十九条 要加强船舶修造作业安全管理。涉及易燃易爆、中毒窒息、高处动火的危险场所动火作业的，要制定作业方案，内容要涵盖风险分析、隔绝置换、安全技术措施等，办理动火审批手续。禁止交叉作业；清除周围易燃可燃物，配置灭火器材，落实现场监护人和安全措施；在动火的下方、熔渣的飞溅方向采用不燃或难燃材料进行防护并设置警戒区，在动火部位的船体背面采取防止烫伤的措施并设置“当心烫伤”警示标示；焊接作业面的船体必须可靠的接地；焊机地线与焊接件可靠连接，地线不得采用扁钢、钢管等代替；在动火点的上风向设置不燃材料的挡风板；焊接电缆、气体管线不得经过动火受热部位，必要时采取耐热防护措施；连续动火过程中产生的明火必须熄灭后方可继续作业；作业后，要全面检查设备内外部，确保无热熔焊渣遗留，将作业用的工器具、临时电源、临时照明设备等及时撤离现场。

第二十条 要加强纺织企业的动火管理。易燃易爆、有毒有害场所、人员密集场所等重点要害部位，为禁火区，确需动火作业要办理动火审批手续。

作业前30分钟进行动火分析，动火中断30分钟以上的，应当重新进行动火分析。要清除易燃可燃物，配置灭火器材，落实现场监护人和安全措施；动火作业前，应清除动火作业场所10米范围内的可燃粉尘、纤维，清除动火点上部设备、管线等积聚的可燃性粉尘；使用喷淋水对动火作业场所10米范围内的地面和墙体喷淋；动火作业区段内涉粉作业设备应停止运行；动火作业的区段应与其它区段有效分开或隔断；对动火部位的油污和粉尘清扫彻底。

动火作业后应当彻底清理现场，熄灭余火，不遗漏任何火种，要全面清除焊渣等遗留物，并切断动火作业使用的电源，经过现场负责人进行安全条件确认。

第二十一条 要加强橡胶与塑料制品制造企业的作业管理。要制定安全作业方案，进行安全教育和安全交底，严格执行工作票制、安全确认制度、挂牌制、监护制等。作业前应有专人对作业部位及安全设施进行确认，并办理有关动火审批手续。由有相应资格的专门人员进行动火操作，并设专人进行现场监护。作业完毕，及时恢复安全装置并检查残留火种。制定粉尘爆炸应急处置方案，及时清扫作业现场附着的粉尘，做好防扩散措施。作业现场存有溶剂、挥发性气体、有毒物质、天然胶与合成胶、粉料、易燃易爆化工原料等物料时，应参照《化学品生产单位特殊作业安全规范》（GB30871）进行作业。

第二十二条 要加强涉氨制冷企业作业安全管理。作业前要进行风险分析、制定专项方案，组织相关专业评审、确认，必要时邀请相关专家进行审核、确认，按照管理要求办理动火证，由企业主要负责人签字审批。作业点周围易燃物品必须清理干净，作业管道、容器必须吹扫、置换至合格，对周围的管道、容器进行隔热隔离，相关联的管道、容器采用安装盲板、拆除等措施进行隔离。作业负责人逐项落实相应的管控措施、由监督人员确认合格后，方可进行作业。作业过程中监督人员要随时关注周围环境变化，发现异常及时通知作业人员停止作业。作业结束后，监护人员和作业人员一起清理残留火种，确认作业点温度降至正常温度。

第二十三条 要加强机械行业作业安全管理。应先进行动火审查，确认作业设备合格，配备相应的消防器材和安全防护用品，落实监护人员后，开具动火证。焊接设备应有完整的防护外壳，一、二次接线柱处应有保护罩。现场使用的电焊机应设有防雨、防潮、防晒、防砸的措施。焊割现场及高空焊割作业下方，严禁堆放易燃、易爆物品。电焊机导线不得搭在易燃、易爆、带有热源或有油的物品上；不得利用建（构）筑物的金属结构、管道、轨道或其他金属物体，搭接起来，形成焊接回路；严禁使用氧气、天然气等易燃易爆气体管道作为接地装置。当需要加长导线时，应相应增加导线的截面积。当导线通过道路时，应架高或穿入防护管内埋设在地下；当通过轨道时，应从轨道下面通过。

需焊割受压容器、密封容器、粘有可燃气体和溶液的工件时，应先消除容器及管道内压力，清除可燃气体和溶液，并冲洗有毒、有害、易燃物质；对存在有残余油脂的容器，宜用蒸汽、碱水冲洗，打开盖口，并确认容器清洗干净后，灌满清水后进行焊割。焊、割密封容器时，应留出气孔，必要时应在进、出气口处装设通风设备；容器内照明电压不得超过12V。焊割铜、铝、锌、锡等有色金属时，应通风良好，焊割人员应戴防毒面罩或采取其他防毒措施。当预热焊件温度达150℃以上时，应设挡板隔离焊件发出的辐射热，焊接人员应穿戴隔热的石棉服装和鞋。在潮湿地带作业时，应铺设干燥的绝缘物品，操作人员应穿绝缘鞋。当清除焊渣时，应戴防护眼镜、手套。

第二十四条 本规定自发布之日起实施。

附件2

动火作业安全常识

一、动火作业

是指能直接或间接产生明火的工艺设置以外的非常规作业，如使用电焊、气焊（割）、喷灯、电钻、砂轮等进行可能产生火焰、火花和炽热表面的非常规作业。

 大量的施工现场火灾是由于动火作业引起，其原因是动火管理缺失和动火作业不慎，引燃动火点周边的易燃、可燃物所致。

 二、三不动火”

  是指没有动火证不动火；防火措施不落实不动火；监护人不在现场不动火。

 三、动火作业准备

（一）动火作业条件

1. 动火作业人员必须持有特殊工种上岗操作证；

2. 雨天不得露天焊接作业；

3. 五级以上大风不得露天动火作业。

（二）动火作业现场

1.对作业现场周围10米范围内的可燃、易燃物进行清理；

2.作业现场及其附近无法移走的可燃物，应采用不燃材料对其覆盖或隔离，严禁在裸露的可燃材料上直接进行动火作业；动火作业现场必须放置灭火器、消防沙土等消防器材；

3.高处动火作业下方必须做好隔离、警戒，隔离、封盖下水道等可燃气体聚集场所；清理动火区域下方15米范围内可燃、易燃物；

（三）动火作业注意事项

1. 盛装过可燃爆气体、液体、有毒物质的各种容器、管道，必须彻底清洗、置换、检测，确认安全后，经许可方可动火作业；

2.焊接动火，严禁利用带压物料管道、容器链接焊接地线；

3.氧割作业，氧气瓶、乙炔气瓶间距5米，距离明火作业点10米；气瓶必须安装回火阀，立放、固定，乙炔气瓶防止暴晒；作业时，先开乙炔气瓶手阀、点火，再开氧气瓶手阀调节火焰，关时，先关氧气瓶手阀，再关乙炔气瓶手阀熄火；

4.动火作业结束后，应断开现场电源；对焊渣、火星、飞溅等高温物体清理；清理工具、设备和高处作业杂物；对容器、管道内部遗留物件清理；经安全检查，确认无安全隐患后，方可离开作业现场。

|  |
| --- |
| 烟台市牟平区安全生产委员会办公室 2021年3月5日印发 |