CCS×××××××

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国应急管理部 发布

建筑卫生陶瓷企业生产安全规程

Safety production specifications for building and sanitary ceramics manufacturer

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上

XXXX—XX—XX发布 XXXX—XX—XX实施

中华人民共和国应急管理部 发布

AQ/T XXXX—XXXX

AQ

中华人民共和国安全生产行业标准

ICS 13.100

CCS C 66

备案号：

目  次

[前  言 II](#_Toc24327)

[1 范围 1](#_Toc32021)

[2 规范性引用文件 1](#_Toc730)

[3 术语和定义 1](#_Toc25449)

[4 总则 1](#_Toc26964)

[5 厂址选择与总平面布置 2](#_Toc10558)

[6 设备设施 3](#_Toc23346)

[7 生产与作业安全 8](#_Toc31790)

[8 职业卫生 13](#_Toc4318)

前  言

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。本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。

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/TC288/SC9）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

建筑卫生陶瓷企业生产安全规程

1. 范围

本文件规定了建筑卫生陶瓷企业生产安全要求。

本文件适用于建筑卫生陶瓷企业设计、设备制造、施工、验收以及生产和检修。

1. 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。

GBZ 1 工业企业设计卫生标准

GB 150（所有部分） 压力容器

GBZ 2.1 工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素

GBZ 2.2 工作场所有害因素职业接触限值第2部分:物理因素

GBZ/T 225 用人单位职业病防治指南

GB 2894 安全标志及其使用导则

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/T 5082 起重机 手势信号

GB/T 5972 起重机钢丝绳保养、维护、检验和报废

GB/T 6067.1 起重机械安全规程 第1部分：总则

GB 6222 工业企业煤气安全规程

GB/T 9195 建筑卫生陶瓷分类及术语

GB 18871 电离辐射防护与辐射源安全基本标准

GB/T 33000 企业安全生产标准化基本规范

GB 39800.1 个体防护装备配备规范 第1部分：总则

GB 50016 建筑设计防火规范

GB 50028 城镇燃气设计规范

GB 50033 建筑采光设计标准

GB 5005320kV及以下变电所设计规范

GB 50058 爆炸危险环境电力装置设计规范

GB 50195 发生炉煤气站设计规范

GB 50560 建筑卫生陶瓷工厂设计规范

1. 术语和定义

GB/T9195和GB/T 33000界定的术语和定义适用于本文件。

1. 总则
	1. 新建、改建、扩建建筑卫生陶瓷工程安全设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用。安全设施投资应当纳入建设项目概算。
	2. 建筑卫生陶瓷设施设计应安全可靠，对于危险作业、恶劣劳动条件作业及笨重体力劳动作业，应采取机械化、自动化措施。
	3. 建筑卫生陶瓷主体设施设计和制造应有完整的技术文件，设计审查应有使用单位的安全管理部门参加。
	4. 施工应符合设计要求，如有修改应经设计单位书面同意。隐蔽工程应经建设单位、设计单位、监理单位和施工单位共同检查合格，才能隐蔽。施工完毕，应由施工单位编制竣工说明书及竣工图，交付使用单位存档。
	5. 新建、扩建、改造设施，应经检查验收合格，并有完整的安全操作规程，才能投入运行。生产设施验收，应有使用单位的安全管理部门参加。
	6. 生产企业应建立健全符合安全生产法律法规及标准要求的安全生产规章制度，编制齐全适用的岗位安全操作规程。完善安全生产责任制。生产企业的主要负责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全面负责。其他负责人对职责范围内的安全生产工作负责。
	7. 从业人员超过一百人的，应当设置安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员；从业人员在一百人以下的，应当配备专职或者兼职的安全生产管理人员。
	8. 企业应每年至少一次对安全生产法律法规、标准、规章制度、操作规程的执行情况进行检查评估，并及时修订。
	9. 发生生产安全责任事故的企业，应对相关规章制度及操作规程重新进行评估，并及时修订完善。
	10. 采用新工艺、新技术、新设备、新材料，必须采取有效的安全防护措施；对相关员工进行专门的安全作业培训，并经考核合格方可上岗。
	11. 未经安全生产教育和培训合格的员工，不得上岗作业；员工转岗和复岗前须再次进行安全教育培训，并经考核合格方可上岗。
	12. 企业应当建立安全生产教育和培训档案，如实记录安全生产教育和培训的时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。
	13. 要害岗位、重要设备与设施的作业人员，企业应组织专门的安全教育和培训。特种作业人员必须按照国家有关规定经专门的安全作业培训，取得相应资格，方可上岗作业。
	14. 压力容器等特种设备应符合国家现行相关安全规定。
	15. 企业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。劳动防护用品的选用、配备应符合GBZ/T 225、GB 39800.1等国家标准或者行业标准的规定。
	16. 重大危险源应当登记建档，进行定期检测、评估、监控，并制定应急预案，告知从业人员和相关人员在紧急情况下应当采取的应急措施。并按照国家有关规定将本单位重大危险源及有关安全措施、应急措施报有关地方人民政府应急管理部门和有关部门备案。
	17. 企业应建立地震、洪水、台风、火灾、爆炸、危险化学品、锅炉、压力容器、压力管道等特种设备和毒物逸散等自然灾害和重大事故的应急救援预案，并配备必要的器材与设施，定期演练。
	18. 企业发生重大生产安全事故时，企业的主要负责人应按国家有关规定及时、如实报告，立即组织抢救，采取有效措施迅速处理。
2. 厂址选择与总平面布置
	1. 厂址选择

厂址选择宜符合GB50560的规定。

* 1. 厂区布置
		1. 厂区布置宜符合GB50560的规定。
		2. 破粉碎装置、隧道窑、辊道窑、梭式窑等产生大量粉尘、烟气和有毒有害气体的生产设施宜布置在厂区常年最小频率风向的上风侧。
		3. 行政办公设施、行政福利设施区应布置在厂区常年最小频率风向的下风侧，应靠近工厂的主要入口。
		4. 燃料贮罐应单独布置在厂区的边缘，远离明火或散发火花的地点及材料库、煤场等，与办公区、生产区或人员密集区域的安全距离不应小于12m。
		5. 燃料贮罐存放区应清洁、整齐、通风良好，符合防爆要求，存放区外应有标牌。
		6. 厂房、仓库的防火间距，甲、乙、丙类液体、气体贮罐区的防火间距，可燃、助燃气体贮罐区的防火间距，可燃材料堆场的防火间距应符合GB 50016的规定。
		7. 窑炉等基础荷载较大的建（构）筑物，宜布置在土质均匀、地基承载力较大、地下水位较低的地段。
		8. 燃气设计所应符合GB50028的规定。煤气使用应符合GB6222的规定。采用发生炉制煤气时，气站设计应符合GB50195的规定。
		9. 厂内铁路、道路布置应符合GB 4387的规定。
		10. 厂区内应设置消防车道，当与生产、生活道路合用时，应满足消防车道的要求。消防车道的设置应符合GB 50016的规定。
		11. 铁路与道路平交道处口应设置声、光信号和防护栏杆等。
		12. 铁路高路堤或高栈桥不宜穿越厂区。
1. 设备设施
	1. 生产设备设施一般要求
		1. 人员可能触及到的设备的运转部件应设防护装置。
		2. 设备和设备之间应有满足生产和检修的安全距离。
		3. 原料制备、混合、成型、施釉、输送等生产设备的传动外露部分必须安装安全防护罩、故障紧急停车装置或其它防护装置。
		4. 原料制备、成型、施釉等粉尘密度较大的作业场所必须设置防尘装置。
		5. 原料制备、成型、施釉、窑炉等重要生产设备检修应符合下列规定：
2. 有严格的检修和维护制度；
3. 设备发生故障时就立即停机检修；
4. 切断电源，并加锁；
5. 执行挂牌制度；
6. 设专人监护。
	* 1. 设备或车辆的控制器、闸、阀门应完好，操作灵敏、信号可靠。
		2. 自动或遥控设备的周围，应有防止非操作人员接近的防护装置和安全标志。
		3. 自动流水线传送装置应有防护装置或警示线、警示牌，应有紧急情况声光报警装置。
		4. 燃气窑炉和燃气管道的仪表室应设低压警报器。
		5. 室式干燥器应符合下列规定：
7. 应设局部通风设施，保证在负压下工作；
8. 干燥室的周围应设置隔热和防护措施。
	* 1. 隧道干燥窑应符合下列规定：
9. 门应封闭严密；
10. 通风地沟，应覆盖；
11. 窑内应保持负压。不允许操作人员进入窑内拽车；
12. 进车侧和出车侧应设置联络信号。
	* 1. 储釉压力罐应无裂纹、变形、泄露、腐蚀等现象。
		2. 自动施釉机周围应有防护装置；
		3. 施釉机器人工作间的门应配置安全门锁。
		4. 窑炉推车机和窑门升降装置应有行程限位保护，窑头和窑尾应设置联络信号。窑尾应设紧急停车开关。
		5. 窑炉的鼓风机、排烟机应设事故信号。
		6. 窑炉应设有观察孔或火焰检测装置，并设置熄火保护装置。
		7. 烟道和封闭式炉膛，应设置泄爆装置，泄爆装置泄压口应设在安全处。
		8. 窑炉的调压区主、备管路应安装压力开关，并与主控电磁阀连锁，当管路内燃气压力超限时，主控电磁阀能够及时切断气源；
		9. 窑炉的排烟风机、助燃风机与主控电磁阀形成安全连锁，程序应满足排烟风机、助燃风机未达到设定运行时间时，主控电磁阀无供应燃气动作；控制程序应满足在点火前及排烟风机启动后，助燃风管道向窑内吹扫时间至少30s；燃气管道应设置常闭快开型电磁阀等停电保护装置；在燃气主管道调压阀后应设置放散阀等超高压自动放散装置；主管道末端应设置放散管，并引至室外。
		10. 可能泄漏或滞留有毒、有害气体而造成危险的地方，应设自动监测报警装置。
		11. 高空作业时，应符合国家相关规定。
		12. 易燃、易爆或高温明火场所的作业人员不应穿着化纤服装。
	1. 起重设备
		1. 起重设备应有符合GB/T6067.1规定的完整的技术证明文件。起重机明显位置应有清晰的标牌，其内容应符合GB/T6067.1的规定。
		2. 起重吊运信号应符合GB/T5082的规定。
		3. 钢丝绳检验和报废应符合GB/T5972的规定。
		4. 料罐、料车轴耳的安全系数不应小于8，磨损达原直径的10%应更换。
		5. 锻钩有下列情况之一时应更换：
13. 用 20倍放大镜可见裂纹、破口或发纹；
14. 钩的危险断面磨损超过10%；
15. 负荷试验产生永久变形；
16. 钩尾和螺纹部分有变形及裂纹；
17. 钩尾有螺纹部分与无螺纹部分的过渡角处有疲劳裂纹。
	* 1. 吊运物件应沿规定路线移动，并高于其运行路线下方物体 0.5m以上，吊具不允许用于提升、支撑或吊运人员。
		2. 用电力驱动的起重设备驾驶室内应敷设绝缘板。
		3. 起重设备应配备声、光信号和防止脱钩的保险装置。
		4. 桥式起重机应符合下列规定 :
18. 高架的露天起重机轨道外侧应安设栏杆;
19. 配置固定的上机扶梯和平台;
20. 不允许从一台起重机跨上另一台起重机;
21. 不允许用一台起重机推撞另一台起重机。
	* 1. 龙门起重机应符合下列规定:
22. 两端应有坚固的钢轨刮除机或轨道清扫器;
23. 轨道内外侧 760mm内不应放置任何物件 ;
24. 车轮、滑轮和小车轮均应安装高度不小于起重机车轮半径的减震器;
25. 室内的龙门起重机应安装防撞装置。
	1. 物料输送设备
		1. 带式运输机头轮上缘、尾轮下缘及张紧装置应有防护罩。进出料口两侧应装防护挡板。处理尾轮辊筒粘料时，应停车。不允许跨越、乘坐带式运输机。
		2. 带式输送机及其运行应符合下列规定：
26. 带式输送机及有关设施，应有按工艺要求启动或停止的顺序联锁，应集中操作、集中控制。
27. 带式输送机应有下列装置：
28. 胶带打滑、跑偏及溜槽堵塞的探测器；
29. 机头、机尾自动清扫装置；
30. 倾斜胶带的防逆转装置；
31. 胶带输送机人行通道侧安装紧急停机装置；
32. 自动调整跑偏装置。
	* 1. 斗式提升机上下应设限位开关。
		2. 不允许进入斗式提升机的料斗或斜桥内。斜桥四周应有防护板或防护网。清理地坑时，应设置防止料斗下滑的装置。
		3. 螺旋运输机、斗式提升机运行时，不允许人体的任何部位、工具、物件伸入。
		4. 绞车和卷扬机应有制动装置及安全卸荷装置；操作位置与钢丝绳之间应设置超过人体身高的防护屏；作业时卷筒上的钢丝绳不应少于3圈；停止工作时，不允许将提升物料悬吊在空中。
		5. 使用螺旋卸料机卸料时，开机前应发出信号，作业时车皮内不允许有人。
		6. 叉车制动系统、灯光与仪表、货叉架防脱出限位装置、门架前倾自锁装置、货叉定位销应完整有效，属具在叉架上的固定应可靠，不应横向滑移和脱落。发动机系统及液压系统无漏油、漏气和漏电现象。
		7. 叉车不应超设计荷载使用，高起升车辆必须安装护顶架，必须采用具有足够高度、宽度以及开口尺寸足够小的挡货架，以防止载荷货物意外脱落伤害驾驶员。
	1. 动力供应与管线
		1. 供电与电气设备
			1. 一般规定
				1. 电力设计应符合GB50053的规定。
				2. 煤气站、油库等易燃易爆危险场所电力装置设计应符合GB50058的规定。
				3. 电气作业应符合DL408的规定。
				4. 供电设备和线路的停电与送电，应执行工作票制度。
				5. 在断电的线路上作业，应先把拉下的电源开关加锁或设专人看护，并悬挂“有人作业，不允许送电”的标志牌，方可作业。
				6. 靠近高温设施的电缆应采用耐高温铜芯电缆。
				7. 电气设备可能为人所触及的裸露带电部分，应设置防护罩(遮栏)及警示标志。
				8. 检修电气设备时，应有两人及以上专业人员操作。
			2. 供配电
				1. 变压器室的门应加锁，在室外悬挂“高压危险”的标志牌。室外变压器四周应设有不低于 1.7m的围墙或栏栅。
				2. 配电屏周围地面应铺设绝缘板。配电室和控制站应备有绝缘手套、绝缘鞋、绝缘笔和绝缘杆等，应保持良好并定期检验，同时还应按有关规定配置消防器材。
				3. 电缆通入变配电室、控制室的墙洞处及电气柜、盘的开孔部位应采用防火堵料密实。
				4. 线路跳闸后，不允许强行送电，应查明原因，排除故障后方可送电。
			3. 动力机械控制与信号
				1. 高压电机的操作控制宜采用远距离控制。
				2. 生产设备及辅助设备应根据工艺和安全要求进行电气联锁；联锁线上应设置启动预告信号。
				3. 有远程控制的设备及长距离输送机应设机旁事故开关。
				4. 参加联锁的电动机、翻板、称量装置等应设运行指示信号。
			4. 照明
				1. 自然采光不足的工作场所和夜间工作场所应有足够的照明；夜间有人、车辆通行的道路应设照明系统。
				2. 易燃易爆危险场所，采用的防爆电器设备及防爆灯具应符合 GB50058的规定。
				3. 集中控制的操作室应设应急照明。
				4. 检选、成型等工段应设36V检修照明。
				5. 行灯电压不应超过36V，在潮湿处和金属容器内使用，电压不应超过12V。
			5. 接地
				1. 电气设备及装置的外壳和金属框架、电缆的金属包皮，应可靠接地。接地电阻不应大于10Ω。
				2. 电动车辆的轨道接头应用跨条连接，并应有良好的接地，接地电阻不应大于10Ω。
				3. 滑触线高度不宜小于3.5m，低于3.5m的，其下部应设防护网，防护网应良好接地。
				4. 不允许将各种电气设备的接地线串联接地。
				5. 接地线及接地电阻应每年进行一次检查和测定。
		2. 动力管线
			1. 车间内各类燃气、动力管线应密封，应架空敷设并应在车间入口设总管切断阀；燃气总管应设快速切断阀和低压报警装置。车间内架空燃气管道与其他架空管线的最小净距，应符合有关规定。
			2. 易燃、可燃液体或气体的管线不应穿过仪表室、变电室、配电室、风机室、办公室和与该线无关的生产厂房。管道应架设在非燃烧体支架上；当沿建筑物的外墙或无屋顶敷设时，该建筑物应为无爆炸危险的一、二级耐火厂房。其支架上，不应架设动力电缆、电线，供自身专用者除外。
			3. 燃气、燃油、煤粉管道，应设吹扫用的蒸汽或氮气接头；吹扫管线应防止气体串通，并应有防止气体倒流的阀门。
			4. 煤气助燃用的空气管线总管应安装低压报警装置。空气管末端应安装放散管及防爆薄膜。
			5. 窑前燃气总管的开闭器之间和各分配管的末端，应设放散管。放散管管口高度应按GB 6222设置。
			6. 煤粉管道转弯处避免采用法兰连接，应设置防爆阀。
			7. 煤粉管道应有静电接地装置。
			8. 各类动力介质管线，均应按规定进行强度试验及气密性试验。
			9. 燃气、燃油管道，应有良好的导除静电装置，管线接地电阻不应大于10Ω，每对法兰间总电阻应小于0.03Ω，所有法兰盘连接处应装设导电跨接线。
			10. 管线应按规定涂色，并注明介质名称和输送方向；气体、液体管道的识别色，应符合GB7321的规定。
			11. 沥青管道阻塞时，应用蒸汽处理，不允许用火烘烤。
			12. 阀门应设功能标志，并设专人管理，定期检查维修。
	2. 化验、检验
		1. 化验室应设通风柜。有害气体样品分析应在通风柜中进行。
		2. 经常散发有害气体或产生粉尘的设备，应设有效的通风、除尘装置。
		3. 高温物理检验室，应设置夏季防暑降温设施。
		4. 药品应设专人保管，分类存放。
		5. 开启高压气瓶时，不允许将出气口正对人体。
		6. 洗涤水池的下水管应设水封。
		7. 有毒、易燃、易爆的废弃物应按国家有关规定妥善处理。
		8. 化学分析检验室，应设有喷淋设施。
		9. 实验室的压力设备应符合GB 150的规定。
	3. 厂房及其内部建（构）筑物
		1. 厂房建筑防火设计应符合GB 50016和GB 50414的规定。采光设计应符合GB50033的规定，防洪标准应符合GB50201的规定，车间环境应符合GB/T12801的规定。
		2. 厂房、烟囱等高大建筑物及易燃、易爆等危险设施，应按GB50057的规定，安装避雷设施。
		3. 主要生产场所建（构）筑物的火灾危险性分类应符合表 1的规定。
33. 主要生产场所建（构）筑物火灾危险分类

|  |  |
| --- | --- |
| 生产类别 | 建（构）筑物 |
| 甲 | 水煤气罐、液化石油气罐 |
| 乙 | 粉煤工段、煤油库、煤气发生炉间、煤气发生站中的运煤走廊 |
| 丙 | 燃料仓库、重油库、闪点大于等于 60℃的柴油库、油浸车间（工段）、运煤及运焦转运站和胶带机通廊、模型及电修车间、润滑油仓库、总降压变电所、配变电所、每套开关油量大于 60kg的高低压配电室或控制站、试验室、检验室、成品仓库、纸箱仓库 |
| 丁 | 隧道窑、辊道窑、梭式窑、干燥工段、烧成工段、铆焊及检修工段、锅炉房、每套开关油量小于 60kg的高低压配电室或控制站 |
| 戊 | 原料仓库、破碎工段、粉碎筛分工段、球磨制浆工段、造粒工段、成型工段、成品仓库、胶带机通廊和转运站 |

* + 1. 易燃与可燃性物质生产厂房或库房的门窗应向外开，油库泵房靠贮槽一侧不应设门窗。油浸及散发大量热量和烟尘的厂房应设置天窗，天窗应能开闭。采用普通玻璃的天窗，应加设安全网。
		2. 有火灾、爆炸危险的厂房，厂房内操作间或休息间宜靠近厂房主要出口或设单独出口。
		3. 寒冷地区的泥浆管路、气路、油路、水路应采取防冻措施。
		4. 建筑物和设备之间应有满足生产和检修的安全距离。
		5. 厂内有轨车辆外沿与建筑物之间的距离应符合 GB 4387的规定。有轨运输轨道的两端，应设安全车档。
		6. 楼梯或厂房出入口，不应正对车辆或设备运行频繁的地方。
		7. 凡有危险部位，应按 GB 2894的规定悬挂安全标志，采取必要的防护措施。
		8. 排水明沟通过装卸作业处或经常有人经过的地段，应铺设盖板或涵管。
		9. 生产厂房内的人行道净宽不应小于1m，对于仅通向一个操作点的通道，净宽不应小于 0.8m，通道净高不应低于1.9m。
		10. 生产场所地面应平坦、无绊脚物。为生产而设置的深大于0.2 m、宽大于0.1 m的坑、壕、池应有可靠的防护栏或盖板。
		11. 钢直梯、钢斜梯和工业围栏和钢平台应符合GB4053的规定。
		12. 吊装孔应设防护栏杆或盖板，人孔应设盖板。地坑应有防止人员坠落的措施。
1. 生产与作业安全
	1. 原料运输与储存
		1. 原料堆放场的主通道净宽不应小于3.5m，料堆间距不应小于1m，并应设有安全标志。
		2. 料堆边缘距厂区道路或铁路钢轨外侧的距离不应小于1.5m。
		3. 铁路运输原料栈桥的受料地坪应低于轨面1.5m。
		4. 经粉碎处理过的粉状原料及风化后的黏土原料不应露天存放。
		5. 硅酸锆等有放射性原料应堆放在偏僻处，并有明显的警示标志。
		6. 原料检选的带式输送机运行速度不应大于0.3m/s，检选座位应低于带面200mm～300mm，皮带两侧应加防护板。
		7. 料场内同时选料人员不应少于两人，用机动车辆装卸时，选料人员应离开料堆。
		8. 贮料仓的人孔盖应严密，不应随意敞开或搬动。
		9. 进入料斗或料仓作业的人员，应与有关工序的作业人员联系，悬挂醒目“禁止卸料”的警告标志，系牢安全带，并有专人监护，方准入内作业。
		10. 干燥筒筒体周围应标明危险区域，并悬挂警告标志。
	2. 破碎及筛分
		1. 破碎设备的给料块度不应大于设备的允许块度。
		2. 颚式破碎机运转时，不允许用手或铁器直接处理料块。反击式破碎机运行时，不允许打开侧门。
		3. 给料机及其运行应符合下列规定：
2. 不允许在运转的圆盘给料机上取样；
3. 格式给料机上部应设手动闸板，不允许在放料口处处理故障；
4. 振动给料机应与主机联锁控制。
	* 1. 筛子应在密闭状态下工作，密闭罩应设有便于检修和观察的门孔。
		2. 筛子压料时不允许强行启动。
	1. 配料、混合
		1. 不允许非操作人员搭乘配料车，两台配料车在同一条轨道上作业时，应保持一定的安全距离。
		2. 大型混料机设备应设置检修门联锁控制。
	2. 球磨及制浆
		1. 严寒地区黏土在进入球磨机关应有解冻措施。
		2. 球磨机筒体放浆口相对位置应配置通气孔，并确保通畅。
		3. 喂料机运行中有料块搭桥时，操作人员疏通料块应使用工具，不应进入料仓。
		4. 开启球磨机装料口或放浆阀时，应先泄掉磨筒内余压。
		5. 镶砌球衬时，应确保完成部分粘结牢固后再进行下一步操作；拆除和镶砌位置调整时，作业人员应撤出筒体。
		6. 料浆池安装的搅拌机，运行中应保持池口防护装置有效。清理池内淤浆时应安排监护人看护启动按钮。地面上安装的高速搅拌机，其搅拌盘未降到容器内不应启动；停机状态下，搅拌盘应下降到空料桶内。
		7. 进入球磨机或浆池内操作或清理时，应关闭动力电源，能量隔离，上锁挂签，并派专人值守；照明应采用12V～36V的低压电源，应遵守严格实行作业审批制度，严禁擅自进入有限空间作业，必须做到“先通风、再检测、后作业”，严禁通风、检测不合格作业，必须配备个人防中毒窒息等防护装备，设置安全警示标识，严禁无防护监护措施作业。
	3. 喷雾干燥
		1. 喷雾干燥塔的启动和停止装置应有明显标志并易于接近.
		2. 喷雾干燥塔的管道、阀门严密无泄漏.
		3. 喷雾干燥塔应合理设置报警和连锁保护、安全防护装置，并保持完好。
		4. 喷雾干燥塔内壁宜采用2mm～3mm厚的不锈钢板，外壁应采用不锈钢板、铝板、镀锌钢板、普通钢板等材料。在内外壁之间应填充保温隔热材料。
		5. 喷雾干燥塔的热风管路系统必须有保温措施。
		6. 喷雾干燥塔必须设置尾气脱硫设备，其除尘废水必须循环使用。
		7. 喷雾塔塞枪时，放完管内蒸汽和泥浆方可拆枪清洗。
		8. 塔体及附近设备进行维修焊接时，需清空干燥塔内残留产品。
		9. 正常生产时，不允许喷雾干燥塔及附近设备上动火。
		10. 塔内照明设施应采用防爆灯。
		11. 烘干物料热空气温度应控制在物料燃点以下。
		12. 塔内有残粉时不允许长时间烘干，喷枪喷水时可以适当延长烘干时间。
		13. 应定期检查过滤器情况，如有破损及时更换。同时注意过滤器的前后压力差，如果压送过大，应及时更换过滤器滤布。
		14. 将容易产生静电部位可靠接地，使静电完全释放。
		15. 喷雾干燥器应装防爆门。
	4. 成型
		1. 压砖机及其运行应符合下列规定：
5. 应安装防止压手的安全装置；
6. 人体易接触的外露运动部件应设置防护装置；
7. 应设有停机状态下防止活动横梁自行下落的联锁防护装置；
8. 高压油管必须定期检查，防止发生爆炸。
	* 1. 卫生陶瓷高压成形机及其运行应符合下列规定：
9. 手动脱型、维护、调整模型应切断设备的控制电源；
10. 设备处于自动运行状态或正在手动操作时，不应进入设备内部；
11. 光电开关、接近开关、行程开关位置、角度不应擅自改动或遮挡；
12. 防护屏安全锁不应随意断开，不应擅自拆除设备的安全光栅。
	* 1. 卫生陶瓷组合式成形机模具应防止模具侧倾、脱轨、超越轨道末端掉落。
		2. 带机械助力装置组合式成形机立柱与横梁、吊链与模具安装大梁及框架横梁之间的固定应具备防止部件松脱措施；驱动轴较长、采取连轴器连接时，连轴固定螺栓、螺母应加装止动垫圈；升降装置、翻转装置应配置限位开关；主体模具翻转驱动装置的电动机应采用抱闸电机；成形机两端立柱应配置止动光电开关，人体接近设备时，设备停止动作。
	1. 施釉
		1. 储釉压力罐使用中及排气时，排气口严禁对准人体或有人活动的区域。
		2. 清洗压力罐时首先将罐内压力全部泄掉，安装时必须将螺栓拧紧，检查无误后方可使用。
	2. 干燥
		1. 升降机或翻坯机下有废坯时，禁止人员进入机械运行区域，宜用专用工具将废坯取出。
		2. 储坯器工作期间，禁止人员翻越护栏进入运行区域。储坯器维修期间下方应放置承重支撑架。
		3. 连续3d停运的干燥设备，启动时应对手动阀至燃烧器之间的燃气管路置换，并延长吹扫时间。三次点火失败时，应由专业维修人员排除故障后才能开机。
		4. 干燥设备如采用直燃式热风炉，设备开启时人员不应入内。
	3. 烧成窑炉
		1. 窑炉冷态点火前，应确认燃气管路设施的气密性和压力开关、风机与燃气管道主控电磁阀连锁装置的有效性。
		2. 窑炉运行中如出现紧急情况，应立即切断主管路燃气阀门及低温段各个烧嘴控制箱供电电源。
		3. 利用窑炉余热时，窑炉前段排烟风机输出的废气不应直接引至干燥物所在空间。利用该废气时，宜采用换热器转换成洁净热风使用。
		4. 清理燃气阀组及燃烧器时，应关闭阀组上游的手动燃气阀门，旋开测压嘴螺丝，泄掉余压。清理后通过测压嘴螺丝进行燃气置换。不应用燃气直接吹扫管路。
		5. 切换备用燃气时应遵循“先开后关”的原则，即先打开即将启用的备用管路供气阀门，再关闭在用燃气管路的供气阀门。打开备用管路供气阀门前，应先打开其放散管阀门，切换正常后，应关闭放散阀。
		6. 燃气窑炉短时停电/来电后，应按安全规程对窑内低温段进行排烟处理，运行30s后，按7.8.9的规定点火。停电后马上来电，变频器必须在1min后、面板上指示灯熄灭才能再次启动。
		7. 人工移动窑车时，应确认窑具牢固；窑车经过检查门时应推动行进。
		8. 电拖车应有声响及警示灯光设施，拖车速度应可变速，并可调至不大于 0.5m/s，操纵位置上方应设防止部件和托轮坠落的档板。轨道两侧1m以内，不应有障碍物，两车在同一条轨道上行驶时，应保持一定的安全距离。
		9. 入窑推车时，推车机的推杆上不允许乘人。窑车被顶入窑内后，堆杆应回到原位。调车时，工作人员应站在窑车侧面，两辆窑车之间不允许站人。
		10. 燃气窑炉和燃气管道的仪表控制室和操作工位应设固定式泄漏报警装置、低压警报器和快速切断阀，室内应设灭火装置。
		11. 窑炉出现停气、停电时，应及时关闭燃气主管总阀及窑边燃气支管蝶阀和烧嘴前支阀。
		12. 排放水煤气酚水时，应戴好防毒面具。
		13. 更换罗拉、子弹头、放挡火砖以及清窑底时，必须穿长袖或戴好袖筒及手套，禁止戴湿手套以免烫伤身体, 在更换罗拉时严禁往罗拉下通过。
		14. 更换罗拉座时，严禁戴手套。
		15. 清理火嘴时，必须先关掉瓦斯及电源。
		16. 使用石棉时，不要直接接触脸部，并戴好橡胶手套。
		17. 严禁直接去冷却口拿坯。
		18. 窑炉事故抢修作业安全应符合下列要求：
13. 遇火灾事故时，应及时切断事故现场电源，迅速依次关闭燃气总阀、支阀、烧嘴前支阀；
14. 供风管路发生爆管事故时，应使用抽风机排空，并紧急关掉所有燃气阀门后才能实施抢修；
15. 当窑内熄火并发生燃气严重泄露事故时，应迅速切断所有进气阀门。期间窑炉周围不应有任何火星，当窑内抽成负压且检测不到可燃气体时才能重新点火；
16. 发生窑车卡滞事故，应在熄灭燃烧器火焰的前提下加强窑内通风降温。作业人员应穿石棉衣轮流入窑排险，同一抢险人员不应连续进入窑内；
17. 正常生产中，若出现窑炉漏火事故，应降温，并佩戴防护装置在窑内负压的条件下进行处理；
18. 入窑检查、维修应按规定穿戴好劳动保护用品，办理设备停电和危险作业申请，同时现场设专人监护。
	1. 冷加工
		1. 抛光机、磨边机、刮平机外露的、有可能伤人的活动零部件，均应有防护装置。
		2. 抛光机、磨边机、刮平机各传动部件应有旋转方向的标志，转向相符，标志明显，并可长期保存。
		3. 整机应设急停按钮，操作方便、可靠。
		4. 建筑卫生陶瓷产品的冷加工设备必须设置除尘装置。
	2. 检查包装
		1. 使用封箱枪工作时，不应将出钉口指向人体。
		2. 工作人员不可将手伸入立盒传送带内，以免伤手。
		3. 产品的对方宜用黄色、白色或其他颜色标记在地面上标出存放范围，或是设置支架、平台存放。
		4. 检验、包装中，搬动、检查产品应掌握产品重心，取放、码放应避免产品倒塌、破碎。
		5. 工作服穿戴应符合要求，不应穿宽松工作服。
	3. 煤气作业
		1. 煤气发生炉生产和煤气使用过程应符合GB6222的规定。
		2. 建立煤气设施的定期检查制度，并将检查情况记录备查。
		3. 煤气作业人员应掌握煤气MSDS、防护救护知识及岗位安全技术操作规程，并考试合格后方可上岗。
		4. 煤气发生炉炉顶设有探火孔者，探火孔应有汽封，以保证从探火孔看火及插扦时不漏煤气。
		5. 水套集汽包应设有安全阀、自动水位控制器，进水管应设止回阀，严禁在水夹套与集汽包连接管上加装阀门。
		6. 采用煤气烧嘴时，应设置煤气低压报警及与之联锁的快速切断阀等防回火设施，还应设置煤气吹扫与放散设施。
		7. 煤气管道和和设备应保持稳定运行，当压力低于500Pa时，必须采取保压措施。
		8. 吹扫和置换煤气设施内部的煤气，应用蒸汽、氮气或烟气为置换介质。吹扫或引气过程中，不应在煤气设施上拴拉电焊线，煤气设施周围40m内不应有火源。
	4. 安全警示
		1. 有较大危险因素的生产经营场所和有关设施、设备上应设置明显的安全警示标志。安全标志应符合GB2893、GB2894的规定。
		2. 土建施工应有警示牌或护栏，夜间应有红灯警示。
		3. 维修作业应设置警戒线和警示标志。根据现场实际情况设置“禁止启动”或“禁止入内”、“禁止烟火”警示标识，或加注必要的警示语。
		4. 工业管道应按规定涂色，并注明介质名称和输送方向；管道的标识及识别色应符合GB7231的规定。
		5. 气瓶瓶肩部应贴有气瓶警示标签和产品合格证。
		6. 重大危险源现场应设置明显的安全警示标志和危险源警示牌，明示危险源等级、管理责任人、事故模式、伤害类型、监控及安全设施、应急处置方式等。
		7. 设置紧急出口、疏散通道、应急避险处、可动火区、应急电话等提示标志。
19. 职业卫生
	1. 管理和检测
		1. 厂区生活饮水、生产卫生用水应符合 GBZ1有关规定，作业场所空气中粉尘和有毒有害物质的浓度应符合GBZ 2.1和GBZ 2.2的规定。
		2. 经常散发有害气体的设备、厂房，应有良好的通风设施和气体净化装置。散发沥青烟气的工艺过程应密闭。
		3. 防尘、防毒设备或设施应定期维护，保证正常运行。
		4. 各产尘作业点，应采用综合防尘治理措施。
		5. 在产尘或产生有毒、有害物质的作业点工作的人员，应按规定穿戴防护用具。
		6. 作业场所放射性物质的允许剂量，不应超过GB18871的规定。使用放射性核素时，应符合GB 18871的规定。
		7. 对于生产过程和设备产生的噪声，应从声源上控制，接触噪声声级应符合GBZ2.2的规定。采用工程控制技术措施仍达不到GBZ2.2规定的，应根据实际情况合理设计劳动作息时间，并采取适宜的个人防护措施。
		8. 对于生产过程和设备产生的噪声，应从声源上控制，如仍达不到要求，应采用隔声、消声、吸声、隔振以及综合控制等噪声控制措施。
		9. 对大量散发热量的设备和产品，应有隔热降温措施。
		10. 人员作业场所应根据气候特点采取防暑降温或防寒防冻措施。
		11. 厂内输送原料及产品的设备设施应采取相应措施，防止物料外溢。
		12. 粉料、工业废弃物等应采用密闭车辆运输。
	2. 健康监护
		1. 对接触粉尘、噪声及有毒有害物质的工作人员，应定期健康检查。体检结果建立职业健康监护档案。
		2. 接触放射源的工作人员，应配戴个人剂量仪表，接近最大允许剂量当量者，每年应至少体检一次，遇特殊情况应立即体检。
		3. 对身患职业病、职业禁忌或过敏症，应及时医治。



**《建筑卫生陶瓷企业生产安全规程》**

**编 制 说 明**

标准起草工作组

# 一、工作简况

# （一）任务来源

依据原国家安全监管总局下达的2015年安全生产行业标准制修订项目计划，由中国建材检验认证集团股份有限公司牵头，中国建材检验认证集团(陕西)有限公司、杭州诺贝尔集团有限公司、广东恒洁卫浴有限公司和蒙娜丽莎集团股份有限公司共同参与了《建筑卫生陶瓷企业生产安全规范》的制订工作。

（二）主要工作过程

1.项目启动

标准由中国建材检验认证集团股份有限公司负责牵头，2015年5月27日在北京召开了《建筑卫生陶瓷企业生产安全规范》标准制定工作启动及研讨会，标志着标准的编制工作正式启动。

2015年6月2日在西安召开会议，成立了标准编制组，确定了《建筑卫生陶瓷企业生产安全规范》的标准适用范围、制订标准的原则和重点。

2.项目调研

标准编制组对最具有代表性的建筑卫生陶瓷生产企业进行了实地或问卷调研。识别了生产装备和生产过程中存在的危险源和职业危害因素。同时，与典型企业代表进行了交流，广泛听取各方面代表和专家对建筑卫生陶瓷生产过程、生产装备的安全防护、职业危害因素治理等有关情况的介绍，以及对标准内容、制定原则和指标定值的建议和意见。

标准编制组收集了国内外建筑卫生陶瓷企业生产所涉及的国家级、行业级的有关安全生产与职业病防治方面的标准文本、国家相关部门关于企业安全生产、劳动保护的政策文件，以及安全生产与职业病预防的控制技术等资料。

3.征求意见稿编制

经过调研和资料收集，编制组首先编制了初稿（第一稿），交有关专家进行了审阅，后根据专家意见对标准文本进行了调整，形成初稿（第二稿），再次组织安监局领导与企业代表、专家讨论，修改形成了讨论稿，广泛公开征求行业内外的意见，并针对收集到的意见进行验证和修改，根据征集到的修改意见，进一步修改完善，形成了征求意见稿，编制组结合新修订发布的《中华人民共和国安全生产法》及应急管理部发布的最新标准、规范，形成最终版的征求意见稿。

# 二、标准编制原则和主要内容

# （一）必要性

# 1.国家相关产业政策对行业的基本要求

我国是建筑卫生陶瓷生产与消费大国，但就建筑卫生陶瓷行业的总体水平而言，我国建筑卫生陶瓷产品品种质量、技术装备、试验手段、工艺研究和国外先进的建筑卫生陶瓷企业相比，还存在较大的差距和不足，产品价格偏低，经济效益不高。

“十二五”计划国家在宏观上对经济增长的方式也正在作逐步的调整，更强调在保护环境和资源的基础上，实现经济的快速增长。作为向来被外界称为高能耗、高污染、高消耗“三高”的陶瓷行业，跟现在国家的经济发展方向格格不入，陶瓷行业现在的经济增长速度虽然非常快，但是却存在着经济增长结构不合理的现象，主要还是以消耗资源为经济的增长点。而且以消耗资源为代价去换取经济的增长也不符合可持续发展的要求。

建筑卫生陶瓷是高能耗、高资源消耗产业，与我国资源缺乏、能源紧张、环境压力大的国情产生了不可调和的矛盾，陶瓷工业己列入全国节能减排六大重点行业之一，2013年国家发布的《建筑卫生陶瓷行业准入标准》，对建筑卫生行业转型升级提出了更迫切的要求。利用新技术、新装备实现陶瓷生产过程低能耗、轻排放、装备的智能化、数字化等高效的清洁生产方式，是我国陶瓷行业未来发展的必然选择。

2.行业生产中发生的安全事故

我们对部分陶瓷生产企业进行了调查。

事故级别分类如表1，事故类型见表2。

表1事故级别分类表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 事故级别 | 起数 | 死亡 | 受伤 |
| 较大事故 | 4 | 13 | 26 |
| 一般事故 | 12 | 14 | 57 |
| 小计 | 15 | 27 | 83 |

表2事故类型分类表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 事故类型 | 发生起数 | 所占比例 | 是否出自安全隐患和危险源 |
| 爆炸 | 9 | 60% | 是 |
| 机械 | 2 | 13.3% | 是 |
| 尘肺 | 1 | 6.7% | 是 |
| 坠落 | 2 | 13.3% | 是 |
| 触电 | 1 | 6.7% | 是 |
| 油库 | 0 | 0 | 是 |
| 风雨 | 0 | 0 | 自然灾害 |
| 合计 | 15 | 100% |  |

可以看到：近年来，建筑卫生陶瓷行业安全生产形势总体情况是比较平稳的。但较大以上事故有所抬头，安全生产形势仍然严峻。

建筑卫生陶瓷行业存在着产品门类多、生产工艺多样化、燃料多样化、窑炉多样化、粉尘多、噪音大等特点，又由于该行业存在着集中度低、非公有制企业和中小企业居多，以及企业大量雇佣农民工的特殊性，增加了行业安全监督管理的难度。近几年来，受行业管理弱化，安全监管工作不到位，大量进入的民营企业安全生产管理观念薄弱等因素影响，造成行业安全管理机构设置不健全，专职安全管理人员配备不足，规章制度缺失，责任不落实，安全投入不足，重大危险源管理不完善，应急工作不到位，职业危害现象增多等问题比较突出，死人的重大事故时有发生，因此说，建筑卫生陶瓷行业安全生产形势仍然严峻。

中小陶瓷企业相对于大型陶瓷企业来说，存在着安全监管部门不健全、安全生产制度不完善、安全投入不足、生产安全事故多发的问题。

事故典型案例：

案例1：2010年8月12日下午，山东淄博斯丹克陶瓷公司煤气站发生大爆炸，事故造成3人死亡8人受伤。图1为煤气站爆炸事故现场。



图1喷雾干燥塔爆炸事故现场

案例2：2011年9月7日中午11点左右，北京通州区台湖镇附近的北京英科尔陶瓷耐磨制品有限公司发生爆燃，事故造成2死1伤。据称引发爆燃的化学品为氧化铝粉。图2为爆炸事故发生地。



图2爆炸事故发生地

案例3：2011年5月8日上午，广东省恩平市景瑜陶瓷有限公司煤气站因违反操作规程操作发生爆炸，造成1人死2伤。图3为爆炸事故现场。



图3爆炸事故现场

案例4：2010年1月21日，湖北蕲春县新万兴瓷业有限公司一原料车间煤气喷雾干燥塔发生爆炸，事故造成4人死亡，13人受伤。图4为喷雾干燥塔爆炸事故现场。



图4喷雾干燥塔爆炸事故现场

案例5：2012年2月25日12时许位于山东省临沂市罗庄区傅庄街道办的临沂宏达瓷业有限公司的煤气发生炉发生爆炸，造成两人死亡。

从发生典型事故案例看，爆炸一个很重要原因是设备存在着漏气现象，应从设备设计、材料选用、安装施工方面严格把关。其次，机械伤害多为人为操作不当所致，应教育员工严格按操作规程作业。在矽肺方面，虽有防尘口罩之类，但应研究开发高效能的防护设备和器材，一些企业存在工人自我保护觉悟不高，竟然有不愿戴防尘用品的现象。一些企业领导不重视安全问题，如某企业所用的电力负责人竟然无上岗证。

3.本行业现有安全生产标准总体情况

建筑卫生陶瓷行业安全技术标准还未系统配套，尚有不少缺项，安全管理标准比较缺乏。目前，建筑卫生陶瓷行业的安全标准共有48项，其中包括国家标准39项，行业标准9项。国家标准中基础通用标准35项、安全管理标准1项、安全技术标准3项，行业标准中基础通用标准4项、安全管理标准1项、安全技术标准4项，三者在国家标准和行业标准中占的比例分别如下图5和图6所示。



图5安全生产国家标准种类分布图



图6安全生产行业标准种类分布图

生产安全标准是行业安全监管的根本，是生产企业实现管理标准化、现场标准化、操作标准化的基本要求和衡量尺度，是建筑卫生陶瓷行业夯实安全管理的基础、提高设备本质安全程度、加强人员安全意识、落实企业安全生产主体责任、建设安全生产长效机制的必要要求，也是安全发展的基础工作。

通过建筑卫生陶瓷行业安全标准体系的有效实施，可以使陶瓷生产的全过程标准化、规范化，为陶瓷质量和生产安全提供控制目标技术依据和技术保证，实现对陶瓷生产安全各个关键环节和关键因素的有效监控，满足陶瓷安全标准的规定和要求，全面保证和提升陶瓷行业的安全水平。

（二）标准制订的原则

本标准遵循“科学、适度、可行”的原则，结合我国具有代表性的建筑卫生陶瓷生产企业实际特点而制定，标准具有法律依据和可操作性，考虑标准的前瞻性及我国建筑卫生陶瓷生产企业的实际，确保标准可以作为政府部门监督、指导国内建筑卫生陶瓷生产企业安全生产标准化的依据。

符合国家安全生产有关法律法规、安全技术标准，与国家安全生产标准GB/T 33000《企业安全生产标准基本规范》、《建筑卫生陶瓷企业安全生产标准化评定标准》征求意见稿保持一致，《建筑陶瓷企业生产安全规范》的项目针对建筑卫生陶瓷生产企业安全生产特点，体现专业性、实用性和可操作性。

基于生产设备使用经常发生的安全生产事故的教训，《建筑陶瓷企业安全生产规范》以人为第一安全生产要素，并强化“物”的安全生产状态。有国家相关标准的要采用国家标准，确保各生产环节符合有关安全生产法律法规和标准规范的要求，使企业人、机、物、环处于良好的生产状态。

（三）标准的主要内容

本标准内容包括适用范围、规范性引用文件、术语、总则、厂址选择与总平面布置、设备设施、生产与作业安全以及工业卫生等8个章节，以建筑卫生陶瓷生产工艺流程为主线，内容涵盖原料运输、贮存与制备、成形、干燥、施釉、烧成、检验、深加工、检验包装等工序及辅助工序，旨在通过对每道工序的设备设施安全状态和人员操作行为的规范，指导企业安全生产标准化工作的开展。

1.总则

主要提出企业生产安全管理应符合现行法律法规要求，企业建立的安全生产规章制度应明确安全生产组织机构、岗位职责等要求，企业安全生产保障投入的要求，企业应根据各设备操作说明书和生产工艺要求的制定各岗位安全操作规程的要求，企业应建立安全生产教育培训管理机制的要求，企业的危险作业管理的要求等。

2.厂址选择与总平面布置

建筑卫生陶瓷工厂的设计应符合GB 50560的规定，燃气的设计所应符合GB 50028的规定。煤气使用应符合GB 6222的规定。企业采用发生炉制煤气时，气站的设计应符合GB 50195的规定，消防设置应符合GB 50016的有关规定等。

3.设备设施

对企业整厂动力供应与管线设计和各类生产设备的安全设计、环保性能在设备机械寿命期内，应避免运输、安装、调试、使用、维护过程中可能产生的各种危险，特别对在提出了要求。

4.生产与作业安全

对企业员工严格执行企业制定的岗位设备操作规程，安全作业规范提出了通用要求，并按生产流程对相关作业岗位提出作业安全要求。

5.工业卫生

重点对粉尘和噪声污染提出要求，生产场所环境提出要求，对环境有毒有害控制提出要求。各项要求的技术指标均符合现行国家行业标准的相关规定。

**三、采用国际标准和国外先进标准的程度**

无。

**四、与现行有关法律、法规和标准的关系**

本规程积极采用国内领先企业的经验和安全技术，吸收现代安全管理和安全技术方法，结合建筑卫生陶瓷安全生产相关标准，能够引导建筑卫生陶瓷企业安全生产工作的方向，具有国内先进水平。

**五、重大分歧意见的处理经过和依据**

无。

**六、标准性质建议**

《建筑卫生陶瓷企业安全生产规程》为安全生产行业推荐性标准。

**七、标准实施日期的建议及依据**

建议在意见征求和修改完善工作完成后，加快审批和发布工作进度，于2022年下半年完成发布，2022年5月1日期实施，及时为全国建筑卫生陶瓷企业的安全生产工作提供规范和指导。

**八、实施标准的有关政策措施**

（一）贯彻标准的要求

《建筑卫生陶瓷企业安全生产规程》规定了总体要求、技术措施、设备设施与安全设备设施标准、生产作业等建筑卫生陶瓷安全生产规范，对建筑卫生陶瓷企业安全生产非常重要。应该严格贯彻执行本规程，落实好各项相关条款，做好建筑卫生陶瓷企业的安全生产工作。

贯标单位应包括：建筑卫生陶瓷建设项目设计、监理、施工单位，建筑卫生陶瓷企业生产单位及相关方，安全生产专业技术服务机构以及安全生产监督管理部门。

（二）建议措施

为保证标准的贯彻执行，应采取的具体措施：

1.对标准进行必要的宣传。首先要通过文件、行业媒体把标准介绍给有关设计单位和建筑卫生陶瓷生产企业，还要按要求做好标淮的出版发行工作。

2.企业标准培训。首先要在建筑卫生陶瓷建设项目设计单位和生产企业的技术、管理人员中培养一批宣传贯彻标准的骨干。请标准的制订者给他们讲解标准，使他们了解标准的技术特点，掌握标准条款的原则和含义，使之成为单位贯彻标准的中坚力量。其次要对相关的工人进行必须的培训，使其了解标准中安全作业规程。

3.利用建材企业安全生产标准化评审员培训和安全评价人员继续教育的时机，对安全生产专业技术服务机构的人员进行专题培训。

利用应急管理部网站在线课堂进行标准宣贯。

4.编写标准宣贯教材，组织专业培训班交流研讨。

5.注意收集整理标准实施后的反馈信息，使标准在实践中不断汲取群众的智慧。融合先进的安全技术和方法，使对标准在实践中更加完善。

6.各级人民政府安全生产监督管理部门负责监督实施该标准。

7.建筑卫生陶瓷生产企业建设项目的安全防护设施设计、施工、验收等应执行本规程。

**九、废止现行有关标准的建议**

无。

**十、涉及专利的主要说明**

无。

**十一、标准所涉及的产品、过程和服务目录**

无。

**十二、其他应予以说明的事项**

无。