

附录 6：纺织行业企业安全生产标准化评定标准设施、设备要求

附录 6-FZ-1 纺织行业纺织单元设施、设备要求

考评项目	考评内容	标准分值	考评办法
一、专用设备：棉纺(40分)	1.1 开清棉设备： 1.1.1 抓棉机吸斗观察窗必须配备机械和电气联锁，机械联锁装置的销杆与观察窗的长度不小于 50mm，间隙不大于 20mm，抓棉机打手的抓棉口处应有护栏，抓棉设备必须配备上、下定位装置，平台式抓棉机必须配备运行碰撞自停装置和防止误入的隔离措施。 1.1.2 混开棉机滚筒部位必须配备机械和电气联锁，滚筒顶盖的机械联锁的锁杆长度不小于设备宽度的三分之二，打手部位应同时配备机械和电气联锁，观察窗应使用不易破碎的有机玻璃。 1.1.3 清棉机打手传动轴应配置轴套，危险点应有联锁装置。 1.1.4 开棉机打手部位应配备机械和电气联锁，机械联锁销杆的长度必须大于观察窗 30mm，观察窗与打手距离不小于 800mm。 1.1.5 成卷机紧压罗拉手轮处应加装防护板，手轮弹簧必须处于松弛状态，各传动部位必须加装防护栏或防护罩。 1.1.6 成卷机综合打手处必须配备机械或电气等联锁装置，机械联锁与观察窗的上下间隙不大于 20mm，压辊棉层输出部位必须安装生头器，或配置生头板。 1.1.7 清棉机应按规定安装操作和检修平台。 1.1.8 在抓棉机吸斗观察窗、混开棉机滚筒部、开棉机打手等存在打击伤害部位如没有配备机械和电气联锁，应加锁，开锁钥匙由当班值班长保存，当转动机械完全停稳后，才能开锁处理故障。 1.2 梳棉机： 1.2.1 锡林抄针门间隙不大于 10mm，并有安全警示标志，联锁装置灵活有效。 1.2.2 刺辊后车肚应有安全措施，有安全警示标志。各传动部位应安装安全防护	40	不符合规定的，每处扣 1 分。

考评项目	考评内容	标准分值	考评办法
	罩。 1.2.3 剥棉部位应安装安全防护罩，上绒辊应安装绒辊防绕断电限位装置。 1.2.4 锡林道夫三角区应有安全挡板。 1.3 精梳机：传动部位安全防护罩必须安装断电限位装置。分离皮辊安全防护罩应齐全，抬高超过 200mm 时，联锁装置应灵敏启动。车头车尾自停开关、工艺自停装置有效。 1.4 细纱机：车头传动齿轮安全门应有安全断电限位装置。游动电机及导轨应完整、牢固可靠。计长表、导纱横动装置、车头、车尾应安装安全防护罩。车头、车尾箱门的门钩、插门应配有自锁装置。 1.5 气流纺机：转杯、分梳辊、压轮、轴承不允许过热、振动、异响。工艺排风、排杂装置辅助吸嘴无破损、漏风、堵塞。龙带不允许有异响。 1.6 以上设备及场所均应符合防爆要求。		
小计		40	
二、专用设备：织造(40分)	2.1 整经机：经轴两端应加装安全防护罩，并应设置自停保险装置。主电机摩擦盘皮带、落轴电机传动部位、制动锯齿轮等处安全防护罩应牢固。游动风扇电机及导轨应完整、牢固。 2.2 浆纱机： 2.2.1 传动部位、齿轮、链轮必须设置安全防护罩，铁炮轴、拖行辊露出机外部位应安装轴套。 2.2.2 压力表、安全阀的工作压力应根据生产工艺要求控制在额定范围之内，压力表最高工作压力应标有红线，按周期经专业部门检测、检验合格后方可使用。 2.2.3 蒸汽管道、箱体、排气装置应当采取隔热防烫措施。 2.2.4 浆纱和浆纱烘箱设备内及潮湿处的电气装置、工作照明等必须采用安全电压及防水、防潮灯具。 2.3 有梭织机： 2.3.1 传动部位应设置安全防护罩。	40	不符合规定的，每处扣 1 分。

考评项目	考评内容	标准分值	考评办法
	2.3.2 梭子运行过程中应设置防飞梭装置和防护挡板。 2.3.3 探针及换梭作用良好、飞梭装置完好。 2.3.4 三大关车（断经、换梭、轧梭）自停装置必须灵敏有效。 2.3.5. 36 牙、72 牙齿轮安全防护罩、送经侧轴伞齿轮、送经蜗杆安全防护罩均应完整、牢固可靠。 2.4. 无梭织机：各种气管、气阀、油管、油阀等不允许漏气、漏油、堵塞。断经、断纬必须停车，检修开关电器连锁可靠有效。 2.5. 针织大园机：大圆机油箱处于完好正常工作状态，油路不渗油、不漏气，保证机台周围地面干净；大圆机运转状态正常，无异常震动、噪声、发热等现象。		
小计		40	
三、专用设备：化纤工序设备(40分)	3.1. 热媒生产设备： 3.1.1 热媒系统中所有导热管道必须用压缩空气进行气密性试验, 不得有泄漏，合格后方可正式投入使用。 3.1.2 确认电机转向正确, 风机叶轮能自由转动, 润滑良好, 风机启动前消音器上的手动阀门应处于关闭状态, 风机启动后应骤然打开。 3.1.3 热媒泵出口的压力表要定期检测，温度表处于完好状态。 3.1.4 热媒系统中每个阀门操作均必须灵活可靠。 3.2. 酯化生产设备： 3.2.1 酯化、聚合等专用设备中，各反应釜或者酯交换塔必须做到管道完整无泄漏。 3.1.2 安全阀和压力表应齐全可靠、定期检测、合格使用。 3.1.3 反应釜的反应装置、贮罐降温设施及温度报警装置灵敏有效。 3.1.4 联苯加热器液位标志明显清晰，温度和压力上下限位联锁报警装置、防爆片等可靠到位；现场应当有明显的安全警示标志。 3.3. PTA 投料设备： 3.3.1 电动葫芦必须定期检测。	40	不符合规定的，每处扣 1 分。

考评项目	考评内容	标准分值	考评办法
	3.3.2 限位开关、钢丝绳、吊钩等设施必须安全可靠。 3.3.3 风机等各电气设备的金属外壳必须可靠接地。 3.4. 二硫化碳计量设备： 3.4.1) 二硫化碳计量室、贮库的照明、电气开关等装置应当符合防爆要求，并应装设单独的避雷装置。 3.4.2 必须装置可靠、良好的送风、排风装置。 3.4.3 二硫化碳的设备、管道、阀门、考克、液面计等应当严密无泄漏。 3.4.4 各法兰处必须装设接地片，接地良好。 3.5. 五合机设备： 3.5.1 黄化机、五合机等专用设备的管道必须密闭无泄漏，装设符合设计要求的防爆装置。 3.5.2 二硫化碳管道、排毒风管、开关、法兰片等处应有接地装置。 3.5.3 操作平台应当铺设木制地板或者橡胶地毯。 3.5.4 黄化、五合工序使用的工具必须使用不产生火花材料制成，严禁使用金属制成的工具。 3.6. 后溶解设备： 3.6.1 玻璃液位管必须有安全防护装置。 3.6.2 进出料口考克、盐水进口阀门应灵活、可靠。 3.6.3 电动机、开关箱等电气设施应有防潮措施。 3.7. 纺丝设备： 3.7.1 短丝纺丝机等专用设备中，联苯箱体以及直(弯)管应当完整无泄漏。 3.7.2 安全阀和压力表应当齐全可靠、定期检测、合格使用。 3.7.3 联苯加热器的装置应当具备液面镜、超温超压联锁、安全阀、压力表等，并且齐全可靠。 3.7.4 熔体过滤器的前后电接点压力表、熔体压力联锁装置必须灵敏有效。 3.8. 欠伸设备：		

考评项目	考评内容	标准分值	考评办法
	3.8.1 紧张热定形设备的蒸汽加热系统、温度表、压力表、安全阀应当齐全有效、定期检测。 3.8.2 牵伸机轧点处必须设置安全挡板。 3.8.3 各种电气安全联锁、信号装置、报警装置等应当齐全可靠。 3.8.4 安装于高处的阀门必须灵活可靠。 3.8.5 钩刀、剪刀要放在规定位置，以防被丝束带入设备造成意外事故。 3.9. 涤纶短丝打包设备： 3.9.1 液压打包机的油箱及液压管路必须密闭，不得有泄漏。 3.9.2 机器各润滑处应按要求定期加注润滑油。 3.9.3 打包机上的压力表应定期检测，显示明显、清晰。 3.9.4 定期对打包机上的泵、阀、压力表进行调整。		
小计		40	
四、专用设备：染整工序设备(40分)	4.1. 烧毛机： 4.1.1 烧毛间厂房结构及材料符合建筑设计防火规范（GB50016-2006）及印染工厂设计规范（GB50426-2007）要求。 4.1.2 自动联锁点火装置要定期检查、及时维修更换。 4.1.3 汽油、液化气或煤气的储油房、风泵、油泵等有单独的符合规范的作业间。 4.1.4 排气隔热装置应完整，牢固可靠。 4.1.5 烧毛间装有可燃气体浓度报警装置，并灵敏可靠。 4.1.6 汽化器的各类阀门必须无缺损，输油泵、供油管路要确保完好畅通、无泄漏。 4.1.7 热板烧毛设备的炉灶、炉门无破裂、漏火现象。 4.1.8 烧毛间有良好的自然或强制通风、降温措施。 4.1.9 防爆膜完好、可靠，符合防爆要求。 4.2. 漂白设备： 4.2.1 采用氯漂的生成车间内应装有有毒有害气体报警仪，同时符合氯气使用规	40	不符合规定的，每处扣 1 分。

考评项目	考评内容	标准分值	考评办法
	程。 4.2.2 漂白车间内应定期检查设备、设施、门窗等的腐蚀情况。 4.2.3 定期监测漂槽的浓度和温度。 4.2.4 贮存漂白液的容器和池、槽均应加盖。 4.2.5 车间和配液室应设置防腐蚀的通风排气设备。 4.3. 铜辊印花机： 4.3.1 印花机花筒轧点进口处装有插口式安全挡板或光电自动停车装置。 4.3.2 机架上装有紧急停车的保险开关。 4.3.3 刮浆刀用毕后放在专用刀架上，并加上刀口保护套。 4.3.4 液压系统、气压系统符合要求无泄漏。 4.3.5 定期检查花筒轴梗，发现裂纹及时更换。 4.4. 平网印花机： 4.4.1 自动导布机构的顶头与筛框柱头接近剪切口处应装有机玻璃安全挡板。 4.4.2 台板筛框架旁纬向搁置脚踏板。 4.4.3 橡皮衬布受压小导辊应装有安全防护圈与防护托网。 4.4.4 烘燥部分有撑挡的大烘筒，两侧应安装防护装置。 4.4.5 车间内通风良好。 4.4.6 印花机应安装紧急停车装置。 4.5. 圆网印花机： 4.5.1 进布轧点（近打样处）应安装安全挡板或防护罩，花筒轴头应装有防护罩。 4.5.2 机两旁设有专用的防滑排水铁栅平台，平台下有畅通的排水沟。 4.5.3 清洗机时不得用水冲。 4.5.4 烘燥部分有撑挡的大烘筒，两侧应安装防护装置。 4.5.5 车间内通风良好。 4.6. 预缩机、轧光机及磨、起、刷毛机： 4.6.1 预缩机加热辊进出口处及橡胶毯上下装有安全防护网，并有灵敏可靠的电		

考评项目	考评内容	标准分值	考评办法
	气安全连锁装置。 4.6.2 预缩机两边装有安全防护网。 4.6.3 采用气体燃烧的轧光机应安装防爆设施。 4.6.4 预缩机、轧光机及磨、起、刷毛机的电气、线路定期进行检查防止老化。 4.6.5 磨、起、刷毛机应安装吸尘装置，牢固可靠。 4.6.6 磨、起、刷毛室及其设备定期清理，去除积尘。		
小计		40	
五、专用设备：成衣工序部分设备（40分）	5.1. 卧式、移动裁断等专用设备必须定期进行安全检测，合格有效，电气装置符合设计要求，绝缘可靠，安全防护装置完整、牢固。 5.2. 电熨斗等定型工具、设备应当符合移动电具安全设计要求，电线、插头、温控等完好无损，绝缘可靠；严格使用管理，定期进行安全检测。 5.3. 缝制机、拷边机、锁边机、钉箱机、锁洞机等缝纫专用生产设备涉及到旋转、冲压、用刀等部位应当做到防护装置齐全、完整、安全、有效。	40	不符合规定的，每处扣1分。
小计		40	
总计		200	注：存在重大隐患，均为定级否决项，评级不予通过

附录 6-FZ-2 纺织行业服装单元设施、设备要求

设施、设备	考评内容	标准 分值	考评办法
一、仓库 (10 分)	仓库： 1. 物品存放区与墙距、梁距、柱距，以及物品之间应符合安全距离的要求。 2. 车行道、人行道宽度符合标准。 3. 作业点和安全通道采光符合标准。 4. 消防设施标识及防火安全标志准确、齐全。 5. 按规定的数量和种类配备消防器材，且灵敏可靠。 6. 照明灯具完好率 100%。	10	不符合规定的，每处扣 2 分。
小计		10	
二、验布机 (5 分)	验布机： 1. 定期注油保证润滑，发现严重磨损时要拆换。 2. 及时清除电动机、传动部分的积尘及浮毛。 3. 电源线要安装到位，无线路老化，有漏电保护装置。	5	未按要求做到的，每处扣 2 分。
小计		5	
三、预缩机 (10 分)	预缩机： 1. 加热辊进出口处及橡胶毯上下装有安全防护网，并有灵敏可靠的电气安全联锁装置。 2. 预缩机两边装有安全防护网。 3. 加油器要定期注油，保证传动部件润滑良好。 4. 随时清洗橡胶毯和呢毯，及时清除毯面上的杂质。传送带老化或磨损、损坏时要及时更换。 5. 及时清除电动机罩上和内部吸附的灰尘和纤维。 6. 温控器工作正常。 7. 气压保持正常。	10	未按要求做到的，每处扣 2 分。

设施、设备	考评内容	标准 分值	考评办法
	8. 电源线要安装到位，无线路老化，有漏电保护装置。		
小计		10	
四、自动铺布机（15分）	自动铺布机： 1. 驱动齿轮、链轮及传送带需要定期检查，发现严重磨损时必须拆换，加油器要定期注油，保证传动部件润滑良好。 2. 拖铺轨道、滑架保持清洁，及时清除轨道上的油污杂质等。空压机、油压机保持正常压力，橡胶台板面上小喷嘴保持清洁，防止喷嘴阻塞。按时清除台面板通气管道内的灰尘、纤维等，使得管道保持清洁。 3. 及时清除电动机、气泵、油泵中的灰尘、碎布及纤维等。 4. 拖布机要运转良好无停滞。 5. 电源线安装到位，无线路老化，有漏电保护装置。 6. 机器两边留1米以上通道，保证机器正常运作和人员的安全。 7. 紧急暂停装置运作良好。	15	未按要求做到的，每处扣2分。
小计		15	
五、裁剪机（15分）	裁剪机： 1. 要定时加注润滑油，按规定及时更换易损零部件，经常清洁。 2. 卧式、移动裁剪设备必须定期进行安全检测，更换和调整刀片、刀架等，保证合格有效；电气装置符合设计要求，绝缘可靠；安全防护装置完整、可靠。激光裁剪设备要状态良好、防护可靠。 3. 设备要噪声低、精度高、工作状态良好。 4. 要标注指定存放位置、专人专用和裁剪时佩带钢丝手套的警示。 5. 电源线要安装到位，无线路老化，漏电保护装置。	15	未按要求做到的，每处扣2分。

设施、设备	考评内容	标准 分值	考评办法
小计		15	
六、粘合机 (15 分)	粘合机： 1. 检查传送带是否清洁、有无粘合剂残渣等异物。 2. 设备长时间不用时，应将工作压力及时调零。 3. 工作完毕后，应关闭加热器，打开机盖自然散热冷却，并使设备空转 15-20 分钟后停车，最后关闭总电源。 4. 保持传送带清洁卫生，避免异物进入划伤或腐蚀损伤带面，需使用专用清洗剂清洗保养。 5. 温控装置要良好。 6. 电源线要安装到位，无线路老化，有漏电保护装置。	15	未按要求做到的，每处扣 2 分。
小计		15	
七、电脑平缝机、链缝机、包缝机、绷缝机、撬边机、开袋机、钉箱机、锁洞锁眼机、套结机等设备 (15 分)	电脑平缝机、链缝机、包缝机、绷缝机、撬边机、开袋机、钉箱机、锁洞锁眼机、套结机等设备： 1. 检查电脑是否运转正常。 2. 电机运行时应无异味。 3. 设备要定期润滑，噪声要低，运动平稳。 4. 涉及到旋转、冲压、用刀等部位应当做到防护装置齐全、完整、安全、有效，护针器要安装到位。 5. 换针要关闭电源。 6. 电源线要安装到位，无线路老化，有漏电保护装置。 7. 套结机工作时手要与压脚保持一定距离（8-15 厘米）。	15	未按要求做到的，每处扣 1 分； 防护装置、护针器不齐全每处扣 2 分。 注：对设备抽查以在册数 (H) 按比例抽取，抽查的数量应覆盖所有种类的设备，抽查数量按下列规定： $H \leq 10$ ，抽查 H 台； $10 < H \leq 100$ ，抽查 10 台； $100 < H \leq 500$ ，抽查 15 台； $500 < H \leq 1000$ ，抽查 20 台； $H > 1000$ ，抽查 30 台。
小计		15	

设施、设备	考评内容	标准 分值	考评办法
八、自动吊挂线(5分)	自动吊挂线： 1. 电源线要安装到位，无线路老化，有漏电保护装置。 2. 要标注自动吊挂线专人操作的警示。 3. 紧急暂停装置运行良好。	5	未按要求做到的，每处扣2分。
九、熨烫熨斗等定型工具、设备(10分)	熨烫熨斗等定型工具、设备： 1. 应当符合移动电器安全设计要求，电线、插头、温控等完好无损，绝缘可靠。 2. 严格使用管理，定期进行安全检测。 3. 防烫措施可靠、有效。	10	未按要求做到的，每处扣2分。
十、生产过程控制(1分)	生产过程控制 1. 裁剪工（环刀工、裁刀工）安全操作： (1) 使用手推落布机、电刀、钢带裁剪机时，必须集中思想，应避免与他人讲话谈笑，做到安全操作。 (2) 手推落布机在操作前，应检查电线、插头等是否完好，电线不得放在刀口前，应吊在电刀上端，以免割破电线。戴好防护手套，操作时左手前、右手后。 (3) 使用前需先拉上护刀片罩，然后再启动电机，使用后必须去下护刀罩。 (4) 落布幅度控制在15厘米之内、不能超过手推刀前面挡板，手不能放在刀口前面。 (5) 钢带裁剪机在操作前，应顺手拿取裁片，不准反手拿取。取刀口边碎料时，必须在关车停稳后进行。 (6) 在钢带裁剪机台面上理裁片时，必须关车，并要与刀口保持一定的距离。 (7) 使用时如需停止钢刀转动，或因其它某种故障，应立即关闭电源，等机械全部转动停止后，再予以检修操作。 (8) 听到裁剪电刀有异响应立即关闭电机，并通知保全工维修，发现电机有异味应切断电源并通知电工维修。 (9) 磨或换手推落布机、电刀刀片时，必须关闭电源，不准开车磨刀。调换刀片	100	未按要求做到的，每处扣2分。

设施、设备	考评内容	标准 分值	考评办法
	后要拧紧刀架上的固定螺丝。 (10) 离开车位，必须关闭开关。 (11) 固定架中的轴承润滑油，每六个月更换一次。每月去除整机中的布尘一次。每周去除磨削装置中的布尘一次。 2. 缝纫工安全操作： (1) 在开机之前，要严格检查机器各部位及安全防护装置是否处于正常状态，检查工具、夹具与量具是否完好。 (2) 在操作过程中严禁把手放到传动带中，严禁放到挑线杆和机针下面，确保安全操作。 (3) 在换取梭芯、梭套和穿线时，脚必须离开脚踏板。 (4) 要注意保持油箱和机身的清洁，油量不能低于最低油标线，要严格按照规定加油，但不得随意拆卸机器。 (5) 当离开机器时，一定要注意关机，不可空机等待。 3. 熨烫工安全操作： (1) 熨斗在使用前，应检查电器、接地装置是否完好，严禁带伤使用，如有机械故障要及时通知保全工维修。 (2) 熨斗必须放在耐火架上，操作中应随时掌握熨斗温度，防止着火。 (3) 熨斗的电线应悬吊在操作处的上端，以免熨斗烫坏电线。 (4) 熨斗旁不准堆放易燃物品，烫衣台板上的衣服（衫裤）不要堆放过高，防止碰到熨斗上。 (5) 如需要离开岗位或下班时，必须拔掉电源插头。 (6) 使用蒸汽烫衣机，必须注意管道、接头和熨斗防烫措施完好。 4. 打号工安全操作： (1) 已完成打号的衣片，要与配料整齐捆放，并按规定的位置摆放，不得乱丢乱扔。		

设施、设备	考评内容	标准 分值	考评办法
	(2) 打号机要经常注意保养擦拭, 发现故障应及时通知维修。 5. 特种机工安全操作: (1) 开袋机、锁眼机、打结机、钉扣机操作工要确保保护装置安装到位时才能操作。 (2) 要注意保养好设备, 按保养规定加油擦拭, 不得拆卸机器。 6. 粘合工安全操作: (1) 要调整好粘衬机的温度和压力。 (2) 粘衬操作时, 严禁将衬布粘上机器。 (3) 要经常维护粘合机, 定期上油和保养, 经常擦拭。 (4) 严禁擅自拆卸机器, 如有问题, 要及时通知设备维修。操作完毕离开机器时, 要及时关掉机器, 下工时切记关掉电源。 (5) 操作工要按规定穿戴工作服。 7. 案板工安全操作: (1) 扣烫衣片和配裁零料时, 要保证裁片的清洁、无破损、不烫糊、不变色。 (2) 操作过程中, 对扣配好的衣片, 要整齐堆放, 不得乱丢乱放。 (3) 熨烫工具要放在支架上, 不得直接放在有衣片的案板上。 (4) 离开烫台时, 要及时拔掉电源插头或关闭热源。 8. 机修工安全操作: (1) 工作时要穿戴好工作服, 各种工具准备齐全。 (2) 维修设备时, 要先断开设备电源, 严禁带电操作; 特殊情况, 需要带电操作时, 应请电工做安全监护。 (3) 在拆卸机器零件时, 要井井有条地摆放零件, 不可乱丢乱放, 以免遗失。 (4) 清洗各种机器零件时, 要严禁打火吸烟, 严禁明火作业。严禁用汽油清洗零件或擦拭设备。用过的废油, 要倒入规定的容器内, 严禁擅自倒入下水道。 (5) 机器维修完之后, 要检查机器各部位的紧固螺钉是否紧固, 检查油量是否充		

设施、设备	考评内容	标准 分值	考评办法
	足，先用手搬动手轮，确定安装无误时，再开电源试机。 （6）维修人员要注意自身及他人的安全，严防因挥动工具、工具脱落、工件或铁屑飞溅而造成人身伤害。多人同时操作时，要注意协调配合。工作场地要保持清洁，严禁油液污水遍流，以免滑倒伤人。使用工具时，要严格按照安全操作规程正确操作。		
小计		100	
总计		200	注：存在重大隐患，均为定级 否决项，评级不予通过