附件9

工贸行业铝加工（深井铸造）专项整治执法检查表

检查单位（盖章）： 检查人员： 检查日期：

| **序号** | **违法行为/**  **执法内容描述** | **执法依据** | **方式方法** | **处罚依据** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 固定式熔炼炉铝水出口未设置机械锁紧装置；倾动式熔炼炉控制系统未与铸造系统联锁，未实现自动控流 | 【法律】《安全生产法》第三十八条第一款规定：生产经营单位应当建立健全生产安全事故隐患排查治理制度，采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患。事故隐患排查治理情况应当如实记录，并向从业人员通报。 | 现场检查：  1.固定炉的出铝口是否有可靠的机械锁紧装置；  2.倾动炉是否实现自动控流。 |  |
| 2 | 固定式熔炼炉高温铝水出口和流槽接口位置未配置液位传感器和报警装置，液位传感器未与流槽上的快速切断阀和紧急排放阀实现联锁 | 【法律】《安全生产法》第三十八条第一款规定：生产经营单位应当建立健全生产安全事故隐患排查治理制度，采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患。事故隐患排查治理情况应当如实记录，并向从业人员通报。 | 现场检查：  1.高温铝水出口是否设置了液位传感器；  2.流槽与模盘接口处是否设置了液位；  3.流槽上是否设置了快速切断阀；  4.流槽上是否设置了紧急排放阀。 |  |
| 3 | 存放铝锭的地面潮湿，熔炼炉、保温炉及铸造等作业场所存在非生产性积水或存放易燃易爆物品 | 【部门规章】《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》（国家安全监管总局令第91号）第二十八条第一款 企业在进行高温熔融金属冶炼、保温、运输、吊运过程中，应当采取防止泄漏、喷溅、爆炸伤人的安全措施，其影响区域不得有非生产性积水。  【规范性文件】《工贸行业重大生产安全事故隐患判定标准（2017版）》（安监总管四〔2017〕129号）二、行业类重大事故隐患（二）有色行业。4.高温熔融有色金属冶炼、精炼、铸造生产区域的安全坑内及熔体泄漏、喷溅影响范围内存在非生产性积水；熔体容易喷溅到的区域，放置有易燃易爆物品。  二、行业类重大事故隐患（四）机械行业。3.铸造熔炼炉炉底、炉坑及浇注坑等作业坑存在潮湿、积水状况，或存放易燃易爆物品。  【标准】 《变形铝及铝合金铸锭安全生产规范》（GB30078-2013）4.1.5熔炼、铸造设备上方不应设置存在滴、漏水隐患设施，如通风装置、天窗、水管等。5.1.1.2应保持熔炼炉作业现场地面干燥。5.1.1.3应确保加入熔炼炉熔体中的原、辅材料干燥。 5.5.1保温炉（静置炉）应保持现场地面干燥。 | 现场检查：  1.原料储存区、熔铸场所是否防水，是否存在无关水管；  2.生产现场是否存在非生产性积水；  3. 作业场所是否存放易燃易爆物品。 | 【法律】《安全生产法》第九十九条规定：生产经营单位未采取措施消除事故隐患的，责令立即消除或者限期消除；生产经营单位拒不执行的，责令停产停业整顿，并处十万元以上五十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处二万元以上五万元以下的罚款。 |
| 4 | 深井铸造结晶器的冷却水系统未配置进出水温度、进水压力、进水流量监测和报警装置；监测和报警装置未与流槽上的快速切断阀和紧急排放阀实现联锁，未与倾动式熔炼炉控制系统联锁 | 【法律】《安全生产法》第三十五条第三款规定：生产经营单位不得使用应当淘汰的危及生产安全的工艺、设备。  第三十八条第一款规定：生产经营单位应当建立健全生产安全事故隐患排查治理制度，采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患。事故隐患排查治理情况应当如实记录，并向从业人员通报。  【规范性文件】《金属冶炼企业禁止使用的设备及工艺目录（第一批）》（安监总管四〔2017〕142号）13.深井浇铸结晶器的循环水系统未设置应急水源或循环水水泵未设置应急电源。  《工贸行业重大生产安全事故隐患判定标准（2017版）》（安监总管四〔2017〕129号）二、行业类重大事故隐患（二）有色行业。6. 高温工作的熔融有色金属冶炼炉窑、铸造机、加热炉及水冷元件未设置应急冷却水源等冷却应急处置措施。 | 现场检查：  1.是否设置了应急水源，应急水源是否设置常闭电磁阀和手动阀；  2.冷却水系统是否配置进出水温度、进水压力、进水流量监测和报警装置；  3.监测系统是否与流槽上的快速切断阀和紧急排放阀联锁，是否与倾动炉控制系统联锁。 | 【法律】《安全生产法》第九十六条第六款规定：生产经营单位有下列行为之一的，责令限期改正，可以处五万元以下的罚款；逾期未改正的，处五万元以上二十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处一万元以上二万元以下的罚款；情节严重的，责令停产停业整顿；构成犯罪的，依照刑法有关规定追究刑事责任：（六）使用应当淘汰的危及生产安全的工艺、设备的。  第九十九条规定：生产经营单位未采取措施消除事故隐患的，责令立即消除或者限期消除；生产经营单位拒不执行的，责令停产停业整顿，并处十万元以上五十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处二万元以上五万元以下的罚款。 |
| 5 | 铝水铸造流程未规范设置紧急排放或应急储存设施 | 【法律】《安全生产法》第三十八条第一款规定：生产经营单位应当建立健全生产安全事故隐患排查治理制度，采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患。事故隐患排查治理情况应当如实记录，并向从业人员通报。  【部门规章】《冶金企业和有色金属企业安全生产规定》（国家安全监管总局令第91号）第二十九条第二款规定：企业对电炉、铸造熔炼炉、保温炉、倾翻炉、铸机、流液槽、熔盐电解槽等设备，应当设置熔融金属紧急排放和储存的设施，并在设备周围设置拦挡围堰，防止熔融金属外流。  【规范性文件】《工贸行业重大生产安全事故隐患判定标准（2017版）》（安监总管四〔2017〕129号）二、行业类重大事故隐患（二）有色行业。5.铜水等熔融有色金属铸造、浇铸流程未设置紧急排放和应急储存设施。 | 现场检查：  1.紧急排放槽的位置和容量是否满足紧急排放的要求；  2.材质是否符合要求。 | 【法律】《安全生产法》第九十九条规定：生产经营单位未采取措施消除事故隐患的，责令立即消除或者限期消除；生产经营单位拒不执行的，责令停产停业整顿，并处十万元以上五十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处二万元以上五万元以下的罚款。 |
| 6 | 钢丝卷扬系统引锭盘托架钢丝绳未定期检查和更换，卷扬系统未设置应急电源；液压铸造系统未设置手动泄压系统 | 【法律】《安全生产法》第三十八条第一款规定：生产经营单位应当建立健全生产安全事故隐患排查治理制度，采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患。事故隐患排查治理情况应当如实记录，并向从业人员通报。 | 1.查阅资料：  钢丝绳更换和点检记录；  2.现场检查：  （1）钢丝绳是否为钢芯钢丝绳；  （2）钢丝绳卷筒、夹是否符合要求；  （3）卷扬系统是否设置应急电源；  （4）液压铸造系统是否设置手动泄压系统。 |  |
| 7 | 铸造车间现场未严格控制人数，未控制非生产人员进入 | 【法律】《安全生产法》第三十八条第一款规定：生产经营单位应当建立健全生产安全事故隐患排查治理制度，采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患。事故隐患排查治理情况应当如实记录，并向从业人员通报。 | 1.查阅资料：  是否制定控制铸造现场人数的制度。  2.现场检查：  （1）是否有非生产人员进入铸造现场；  （2）是否采取有效控制人数的措施。 |  |