**每日压力容器安全检查表**

年 月 日

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 公司名称 |  | 设备型号 |  | |
| 设备编号 |  | 登记证号 |  | |
| 检查人员 |  |  |  | |
| 检查项目 | 检 查 内 容 | | | 检查结果 |
| 落实安全  管理制度 | 1．岗位安全责任制、设备运行及检修、交接班、应急预案及现场处置方案等规章制度健全 | | | □健全 □不健全 |
| 2．组织开展安全知识、技能培训并组织应急预案的演练 | | | □开展 □未开展 |
| 3．运行管理和操作人员经过岗前专业知识和安全技术培训教育，并经考试合格后持证上岗 | | | □符合 □不符合 |
| 4．设备运行操作人员配备满足规定要求，劳动保护用品佩戴齐备 | | | □符合 □不符合 |
| 5．操作人员等特种作业人员持有《特种作业人员操作证》 | | | □符合 □不符合 |
| 6．设备运行实行机长负责制；每班做好设备运行、维护保养及记录 | | | □符合 □不符合 |
| 7．每班召开班前会，开展危险预知活动，并有活动记录 | | | □是 □否 |
| 8．按照规定要求认真执行岗位交接班制度，并有交接班记录和签字 | | | □有 □无 |
| 9．按时对设备进行日常、周、月检查及定期检验。 | | | □是 □否 |
| 压力容器 | 1．有制造铭牌或醒目的设备名称及使用证 | | | □有 □无 |
| 2．本体无损伤、变形、腐蚀和裂纹 | | | □有 □无 |
| 3．焊接缝无腐蚀或裂缝 | | | □有 □无 |
| 4．保温材料或包裹材料无严重剥离、脱落或破损 | | | □有 □无 |
| 5．表面无防锈油漆脱落或生锈 | | | □有 □无 |
| 6．盖板及固定组件（如楔合齿、环或放射杆）无损伤变形、腐蚀、污垢、泄露或松脱，开启灵活 | | | □是 □否 |
| 7．盖板垫圈、螺栓无松动、脱落、明显损伤或磨耗缺损 | | | □有 □无 |
| 8．各阀、旋塞无损耗或泄漏 | | | □有 □无 |
| 9．管线无损伤或泄漏，各接头无漏泄 | | | □有 □无 |
| 10．压力表、温度计堪用，且灵敏、准确，并已明显标示最高使用压力与温度 | | | □是 □否 |
| 11．液面计完好，显示清晰准确 | | | □是 □否 |
| 12．安全阀、防爆片性能良好 | | | □是 □否 |
| 13．进出口正常进气排气 | | | □是 □否 |
| 14．各自动装置应保持堪用功能 | | | □符合 □不符合 |
| 15．用电线路完好，按规定要求配电和用电。 | | | □符合 □不符合 |
| 安全装置/设施/防护 | 1．护栏、隔离墙、扶梯、走台等符合要求，稳固牢靠 | | | □有 □无 |
| 2．安全防护装置齐全、可靠，运转正常 | | | □符合 □不符合 |
| 3．工作区域通风和照明符合规定要求 | | | □符合 □不符合 |
| 4．工作或存放环境温度和湿度符合规范要求 | | | □符合 □不符合 |
| 监督检查与隐患整改 | 1．运行、检修期间有安全管理人员全过程进行跟踪监督检查 | | | □是 □否 |
| 2．运行单位（班组）应有安全隐患自查及整改记录，执行重大隐患报告制度 | | | □符合 □不符合 |
| 3．对隐患整改情况是否进行复查验证，实现闭合管理 | | | □是 □否 |
| 4．组织对特种设备运行状况进行安全分析评价，制定针对性的纠正预防措施并付诸实施 | | | □有 □无 |