# 选矿车间安全管理制度[五篇范文]

来源：网络 作者：空谷幽兰 更新时间：2025-01-07

*第一篇：选矿车间安全管理制度研山铁矿选矿车间 安全管理制度HBIS研山铁矿选矿车间2024-1-26研山铁矿选矿车间安全管理制度（一）安全检查制度.................................................*

**第一篇：选矿车间安全管理制度**

研山铁矿选矿车间 安全管理制度

HBIS

研山铁矿选矿车间

2024-1-26

研山铁矿选矿车间安全管理制度

（一）安全检查制度..........................................................................3

（二）安全检查考核细则..................................................................6

（三）安全生产奖惩制度..................................................................7

（四）安全教育培训制度..................................................................9

（五）安全例会管理制度................................................................12

（六）设备设施安全管理制度........................................................13

（七）安全生产责任制....................................................................14

（八）消防安全管理制度................................................................21

序言

安全生产是头等大事，各位员工必须重视！为保证车间正常生产，保证车间职工人身财产安全，选矿车间结合国家及公司相关规定，特制定《研山铁矿选矿车间安全管理制度》，此制度旨在规范职工操作安全规范，加强个人防护，加强车间安全检查，排除安全隐患，为职工创造安全的生产工作环境。

此制度包含安全检查制度，安全检查考核细则，安全生产奖惩制定，安全教育培训制度，安全例会管理制度，设备设施安全管理制度，安全生产责任制，消防安全管理制度。各项内容中未尽事项将及时补充。

（一）安全检查制度

为认真贯彻“安全第一，预防为主”的安全生产方针，掌握安全生产情况，发现、解决生产经营中的安全问题，并使安全检查规范化、制度化，特制定本制度。

1、车间每周组织一次综合性安全检查，不定期组织专业性安全检查。综合性安全检查小组成员为：车间主任、车间副主任、安全员、各作业区作业长及其它安全相关人员。

2、季节性安全检查和节假日安全检查，以通报形式下发各班组。

3、作业区、班组、岗位坚持日检查和班前检查、班中巡查，并做好相应记录。

安全检查的内容包括：

1)检查各作业区是否认真召开三会（班前会、班后会、班组安全活动），是否存在、研究、讨论、并解决本单位的安全生产问题。

2)检查各单位的安全管理台帐，检查台帐是否定期登记，内容是否齐全。

3)检查各作业区职工劳保穿戴情况，职工精神面貌，是否饮酒等违反安全规范的行为，一经发现将严肃处理。4)检查各岗位操作，维修作业是否符合安全操作规程，是否有安全防护措施，安全防护用品是否穿戴合格。

5)检查各作业区职工对本岗位技能、安全操作规程掌握学习情况。

6)检查各作业区的台账、岗位记录本等是否及时登记，内容是否齐全。

7)检查各作业长、班组长在计划、布置、检查、总结、评比生产工作时，是否同时计划、布置、检查、总结、评比安全工作。

8)检查生产作业现场环境、设备、设施的安全状况及卫生保养情况。

9)检查各班组安全员要协同有关专业部门组织好压力容器、电器、防火防爆、防汛、防雷建筑、防辐射、防强酸、强碱等专业性安全检查。

10)检查各单位在抢修、临时性检修和设备大中修工程中安全措施的落实情况，检查检修过程中人的不安全行为和物的不安全状态。

11)检查各班组对危险源点的控制与管理，生产作业现场的各级各类危险源点的警示标志是否整洁，各单位对危险源点是否定期进行检查、登记。

12)检查各作业区事故隐患的排查、整改情况，单位内部的事故隐患原则上由本单位自行解决，确实不能解决的要及时上报到厂。单位之间的事故隐患，有关单位要及时上报到公司，由公司领导协调解决。

13)车间安全检查后，要认真总结各作业区、班组存在的安全问题，及时给予指导纠正，并给予经济处罚：对于不合格的班组给予500-1000元处罚，对于不合格的个人给予50-500元处罚；对于安全检查表现突出的班组给予500-1000元奖励，对于表现较好的个人给予50-500元奖励，同时在年终安全先进评比上优先考虑。

（二）安全检查考核细则

1、作业区、班组考核细则

1）各作业区、各班组未按时召开“三会”或会上未强调安全工作的，每次罚款100元。

2）各作业长、各班组长未能做到生产安全“五同时”的，每次罚款200元。

3）各班组安全活动记录不健全、不完整的，每次罚款100-200元。

4）各班组交接班记录不清楚、不详细的，每次罚款50-100元。5）各班组未做到岗位安全日检查或无检查记录的，每次罚款100-200元。

6）各班组范围内存在重大安全隐患，未能及时发现处理或上报的，每次罚款200-1000元。

7）各作业区、各班组未能按时完成隐患项目整改的，每次罚款100-500元。

2、职工考核细则

1）职工进入作业现场，未按规定正确穿戴劳动保护用品的每次罚款100元。班组长罚款200元。

2）职工在工作过程中，未正确使用安全用具（如绝缘手套、拉杆、电缆钩子等）的，每次罚款100元。

3）职工在工作过程中违章操作和违章指挥的，每次罚款100-200元。班组长以上领导违章指挥的，每次罚款200-500元。

4）职工在工作现场嬉戏打闹，干与工作无关的事情，每次罚款100-200元。

5)职工工作所使用工具、安全用具等，无故损坏或丢失，对责任人罚款（照价赔偿，最低罚款100元）

6）无故不执行或者未完成领导安排的工作，罚款200-500元，情节严重者从重处罚。

其它未尽条款，根据实际情况随时补充。

（三）安全生产奖惩制度

1、总则

1）安全生产是头等大事，全体职工必须高度重视。2）安全生产是对各单位和全体职工考核的重要条件，列入评选先进、提职、奖励等项考核中，具有否决权。

3）对于在安全生产中做出成绩或防止及挽救事故发生的有功人员，要给予相应的荣誉奖励或物质奖励。

4）对严重违章作业或违章指挥导致安全事故或严重险肇事故的责任者，严肃追究责任并给予经济处罚或相应的行政处分。

2、奖励

1)对于及时制止违章,避免重大安全事故或提出重大安全合理化建议、消除重大事故隐患的职工，经安全部门调查情况属实确认，报请厂领导给予立功或给予一次性奖励，并在晋升、评先时优先考虑。

2)对在安全生产工作取得显著成绩的人员，可参加年终安全评先。对表现突出的，或逐级由工会或有关专业部门推荐立功。

3)被评为年度安全生产先进单位、班组的，由选矿车间给予一定奖励。

4)对避免重大事故、消除重大隐患、为厂安全生产做出重大贡献的职工，由厂给予100—500元的奖励。

3、惩处

1）个人违章造成自身轻伤的，由单位通报批评，复工后停工三天以上安全学习，学习期间发生活费。当年不得评先、提职。同时，扣直接领导（班组长和作业长，下同）当月20%奖金。

2）对于一次事故造成1-2人重伤，死亡或情节更严重的交给上级公司处理。处理办法见《河北钢铁集团职工安全生产奖惩和责

任追究制度》。

3)对生产安全事故隐瞒不报、谎报、或者拖延不报的，对责任单位主要领导、主管领导和直接责任人按公司有关安全生产经济责任制，给予相应的经济处罚。

4)对违反公司安全管理规定的单位，按公司相关处罚规定执行。

（四）安全教育培训制度

为贯彻“安全第一，预防为主”的安全生产方针，提高全体职工的安全技术素质，实现安全生产，根据安全生产法、国家安全生产监督管理总局安监号【2024】3号《生产经营单位安全培训规定》以及河北省冀政【2024】69号《落实生产经营单位安全生产主体责任暂行规定》，特制定本制度。

1、安全生产教育培训人员

1)新从业人员的安全教育

凡进入选矿车间的新从业人员（包括新入厂职工、实习代培人员、临时工、协议工、劳务工等），必须进行厂级、车间级、班组级三级安全教育。保证其具备本岗位安全操作、应急处置等知识和技能，经安全考试合格后，方能进入工作岗位。不经安全教育或安全考试不合格者，任何部门任何人不得批准进入工作岗位。新从业人员安全生产教育培训时间不得少于72学时。每年接受再培训时间不得少于20学

时。

2）复工、换岗人员的安全教育

因工伤、病假等脱离本工种工作岗位一年以上的重新复工人员或因工作需要换岗人员，必须重新进行矿级、车间级、班组级三级安全教育。三级安全生产教育培训时间不得少于72学时。

3）“四新”人员的安全教育

采用新工艺、新技术、新设备和新材料，必须对从业人员进行新的安全操作规程和新的工作岗位安全教育，并经新工作岗位安全操作规程考试合格后，方可上岗工作。

特种作业人员的安全教育

金属焊接与切割作业、电工作业、起重机械作业、建筑蹬高等特种作业人员必须按照原国家经济贸易委员会第13号令《特种作业人员安全技术培训考核管理办法》和国家安全生产监督管理总局安监管人字[2024]124号《关于特种作业人员安全技术培训考核工作的意见》贯彻执行。特种作业人员经安全生产主管部门考核合格并取得国家颁发的特种作业人员操作证后，才能上岗操作。对取得特种作业人员操作证者，必须按国家规定按期复审，否则操作证作废，禁止上岗操作(详见《特种作业安全管理制度》)。

1）在岗人员全员安全教育 作业长、班组长的安全教育

作业长、班组长的安全生产教育培训每年不少于24学时。2）安全生产管理人员的安全教育

按照公司相关要求进行学习，考试合格后上岗。

2、安全生产教育培训内容

作业长、班组长安全生产教育培训内容

1）有关安全生产的法律、法规、规章、规程、标准和政策； 2）安全生产的新技术、新知识； 3）安全生产管理经验； 4）典型事故案例。三级安全生产教育培训内容

厂级安全生产教育培训内容主要是：本厂部工作环境及危险因素；所从事工种可能遭受的职业危害和伤亡事故；所从事工种的安全职责、操作技能及强制性标准；自救互救、急救方法、疏散和现场紧急情况的处理；安全设备设施、个人防护用品的使用和维护；本厂部安全生产状况和规章制度；预防事故和职业危害的措施及应注意的安全事项；有关事故案例；其他需要培训的内容。

1）班组级安全生产教育培训主要内容是：岗位安全操作规程；岗位之间工作衔接配合的安全与职业卫生事项；有关事故案例；其他需要培训的内容。

2）公司实施新工艺、新技术或使用新设备、新材料时应对从业人员进行有针对性的安全生产教育培训。

3）每天再培训安全生产教育培训内容主要是：安全生产新知识、新技术；安全生产法律法规；作业场所和工作岗位存在的危险因素、防范措施及事故应急措施；事故案例等。

3、安全教育的组织实施

安全生产管理人员由上级部门负责组织培训，其它从业人员由厂负责组织培训。年初由安全部门负责制定并上报全年安全教育培训计划，并在培训考核后认真填写公司安全教育台帐。

4、未尽事宜按安全生产法、国家安全生产监督管理部门或上级公司有关规定执行。

（五）安全例会管理制度

为了贯彻落实“安全第一，预防为主”的安全生产方针，不断提高公司的安全管理水平，及时传达国家省、市及公司关于安全生产方面的文件和信息，随时对车间的安全动态管理进行分析和指导，选矿车间实行安全例会制度，具体内容如下：

1、选矿车间安全生产周例会

每周定期组织召开安全例会，车间主任组织，安全员、作业长、调度、班组长参加，会上传达公司安全例会精神，总结上周安全生产情况，分析存在的问题，确定下一步安全工作要点，布置下周安全工作，并做好记录。

2、各班组班前会

班组长在职工上岗前，把前一个班的遗留问题要对本班职工讲清楚，强调注意事项，认真填写交接班运转记录，并纳入到班组建设管理台帐。

3、车间将对各作业区的班前会情况进行抽查，凡无故不参加车

间安全周例会的，不及时召开安全班前会的，不及时传达公司安全例会精神的，酌情考核作业区月综合奖。

（六）设备设施安全管理制度

为了加强生产设备安全设施的管理，特制定本制度：

1、各种设备设施不得超负荷和带病运行，并要做到正确使用，经常维护，定期检修，不符合安全要求的陈旧设备，应有计划地更新和改造。

2、电器设备和线路应符合国家有关安全规定。电器设备应有过流保护和漏电保护，绝缘必须良好，并有可靠的接地或接零保护措施。

3、产生大量粉尘的作业场所，应使用密闭型电器设备；易燃易爆工作场所，应配备防爆型电器设备；潮湿场所和移动电器设备，应采用安全电压。电器设备必须符合相应防护等级的安全技术要求。

4、生产作业场所的各类设备有绞伤、挤伤、撞伤、扎伤、刺伤、碰伤、划伤、碾伤、压伤等都要采取可靠的安全防护措施。

5、车间作业场所的布局要合理，场地清洁，原料等物品码放要整齐，物放有序，作业场所实现定置管理。

6、生产用厂房、建筑物必须坚固、安全、可靠；道路平坦、畅顺，要有足够的光线。

7、生产作业场所的坑、壕、池、沟、走台、升降口等危险处所，必须有安全防护设施和醒目的安全警示标志。

8、高温、低温、潮湿、雷电、静电等危险作业场所，必须采取

相应的有效防护措施。

9、有尘、有毒、有害作业场所，必须有可靠的安全防护措施。

10、易燃易爆物品的运输、贮存、使用以及废品的处理等，必须有防火、防爆措施。并严格执行相应安全操作规程。

11、特种设备的使用必须取得主管部门颁发的《安全生产使用许可证》；设备部门对特种设备要建立健全设备档案；特种设备的安全装置和安全构件必须齐全、完好、可靠；特种设备的检测、维修、大修、年审和运行情况要及时登记在案。

12、外委施工单位来公司进行各种作业时需办理相应的安全手续。安全部门要加强相关方的管理，对“三违”现象和各类事故，严格按矿业有关规定进行处理。

13、凡新建、改建、扩建、迁建的生产建设项目及技术改造工程，都必须安排劳动保护设施的建设，并要与主体工程同时设计、同时施工、同时投产。

14、有关设备管理的各种制度各单位要严格执行，如有相悖之处，由设备部门和安全部门协商解决。

（七）安全生产责任制

1、目的

为了认真贯彻国家“安全第一，预防为主，综合治理”的安全生产方针，加强安全生产工作，实现“五重大事故为零”的安全生产奋斗目标。根据“谁主管、谁负责”的原则，明确各级、各部门的安全职责，履行安全生产责任，特制定本制度。

2、适用范围

适用于司家营研山铁矿选矿车间所有员工。外来单位和人员都要参照执行本制度。

3、总要求

1）选矿车间及各作业区在各项生产和建设中，要把安全生产工作摆在第一位。

2）安全生产人人有责。全体职工都必须严格遵守安全制度和安全技术规程，在各自岗位对安全生产负责，实行全员安全管理的氛围。

3）在纵向管理方面，必须贯彻行政第一领导负责制的原则。各级领导在各自工作范围和管理权限内，负责组织贯彻执行国家和上级部门有关安全生产的政策、法令、法规和规定。在计划、布置、检查、总结、评比生产工作时，同时计划、布置、检查、总结、评比安全工作，做到思想、责任、工作三到位。凡是由于职工没有经过安全教育和安全技术培训就上岗操作；安全设施、安全信号、安全标志、安全用具不齐、不全、不清；设备严重失修、蛮干、超负荷；对事故熟视无睹，不采取措施，重复发生同类事故；违章指挥、冒险作业等造成伤亡事故的，首先要追究各级领导的责任。

4、各级安全职责

1）车间主任是本矿安全生产第一责任人，对车间的安全生产工作负全面责任。

（1）认真贯彻执行国家安全生产法律、法规和上级指示，在计划、布置、检查、总结、评比生产的同时，必须把安全工作贯穿到每个具体环节中去。每周必须主持召开一次安全生产会议，组织好每周的安全活动日。

(2)针对本矿生产情况提出相应的安全防范措施，对检查和发现的隐患和尘毒危害，及时安排力量解决。对本部门不能解决的问题及时上报，并采取可靠的控制措施。对本部门的安全防护设备、装置齐全良好状态负责。

(3)经常对职工进行安全思想教育，严格执行三级安全教育制。注意职工思想动态，提高安全意识，及时制止违章操作，杜绝违章指挥。

(4)定期对职工进行安全考核，不合格者不准上岗。特种作业人员要持有操作证，否则不准上岗作业。

(5)负责组织制定生产、施工安全技术措施。对与生产同步进行的检修工程的安全措施及生产试验的临时安全措施，要亲临现场指挥，保证安全生产。

(6)按时编制年度安全技术措施计划，并负责组织实施，不断改善劳动条件。

(7)发生伤亡事故时要紧急抢救，保护现场，并立即上报。组

织现场调查，查明原因，接受教训，采取防范措施，避免事故扩大和重复发生。对已、未遂事故和违规违制都要执行“四不放过”，并对事故责任者提出处理意见。对安全生产有贡献者给予表彰或奖励。

(8)认真贯彻执行上级规定的劳动保护用品、保健津贴、防暑饮料发放标准。做好女工保健工作。

2）作业长、班组长（或相当于班组长）的职责

(1)认真执行上级有关安全生产的指示，带领班组职工严格执行安全规程，遵守劳动纪律，对本班组职工的安全与健康负责。

(2)熟知本班组各岗位安全规程，带头遵守并组织职工学习和执行。发现问题，及时提出修改补充意见。

(3)指导班组职工正确使用所分管的机器、设备，保持安全防护装置齐全、完好、可靠，消除作业环境中的危险因素。

(4)对班组职工进行安全教育，对新工人和换岗职工及时进行岗位安全教育。

(5)经常检查并保持工作地点的文明生产，保持成品、半成品、材料及废物合理放置。

(6)开好“三会”：班前布置会（布置生产任务的同时，对安全工作有具体要求）、班后总结会（总结当班安全生产情况）、安全活动会（要有内容、有效果、有记载）。组织开展危险预知活动。

(7)不违章指挥，且有权拒绝上级的违章指挥。遇有事故险情时，有权立即指挥工作人员撤离现场。

(8)组织好“三查”：交接班检查（查设备、物料、环境是否有隐患、个人防护用品是否正确使用）、班中检查（查制度和安全措施执行情况）、定期检查（按有关规定查隐患、查不安全行为、查班组安全管理）。

(9)发生伤亡事故要积极抢救伤员，保护现场，立即报告，并如实提供事故发生的情况。3）设备技术组的安全职责

(1)对因设备失修、设备缺陷或因防护装置不全造成的设备事故和伤亡事故负责。

(2)负责车间特种设备的安全管理工作，定期组织特种设备的年检；定期组织对各种机械设备、电气设备、锅炉、压力容器、避雷设备和工业建筑物的安全检查，对不符合安全技术规程标准的，要组织解决。对暂时解决不了的，必须采取可靠的防护措施，并限期解决。

(3)负责设备使用、维护规程的制定与健全，负责分管的特种作业人员的设备操作、维修人员的技术培训、考试工作。

(4)各种设备的引进、制造、安装、修理、改造和竣工验收，要严格执行国家和上级部门发布的有关条例、规程和标准。

(5)新设备和自制或自行改造的设备，要有完善的安全保护设施。使用前要制订出技术操作规程并分送有关部门。

(6)组织大、中、小修要搞好事故预测，超前制定出安全防范对策，并落实安全措施。严格执行有关安全技术操作规程，不准冒

险作业。

(7)在进行有关电、汽、燃气等危险作业时，应事先会同安全部门组织制定安全措施并监督实施。

(8)在编制物资采购计划时，应将安全、职业卫生所需的工具、材料以及安全事故应急救援物资等编入计划并及时采购入库，并有专人管理以备急用。3）安全员的安全职责

(1)在车间主任领导下，业务上受公司安全部领导，协助贯彻执行有关安全生产的政策、法律、制度和标准。

(2)经常组织所属范围内的职工进行安全教育培训。负责组织新职工（含实习、代培、调查、参观人员等）进入车间和复工人员的安全教育和考试。做好每年的安全普测、考核、登记和上报工作。

(3)协助领导开展定期的安全、职业卫生自查和专业检查。对查出的问题登记、上报，并督促按期整改。

(4)负责组织本单位的安全例会和班组的安全日活动，开展安全竞赛、总结推广先进经验等。

(5)协助领导修订本部门安全管理细则、岗位安全操作规程和制定临时性危险作业的安全措施等。

(6)经常检查职工对安全生产规章制度的执行情况，制止违章作业和违章指挥。对于危及职工生命安全的重大隐患，有权停止生产，并立即报告领导。

(7)参加伤亡事故的调查、分析、处理，提出防范措施。负责

伤亡事故和违规违制的统计上报。

(8)根据上级规定，督促检查个体防护用品、保健食品、清凉饮料的正确使用。5）职工安全通则

(1)按规定时间上下班，参加班前会、班后会。做好交接班工作。按规定穿戴好劳动防护用品。检查本岗位的设备、电器、工具及安全装置，确认安全可靠后方可开始工作。

(2)认真学习自觉遵守安全生产规章制度和安全技术操作规程，不违章作业。并随时制止他人违章作业。做到我不伤害自己，我不伤害他人，我不被他人伤害。

(3)不断提高安全意识，丰富安全生产知识，增强自我防范能力。做到我要安全，我会安全，我管安全，我保安全。对于违章指挥，有权拒绝作业。

(4)认真维护好本岗位使用的设备、工具，不得擅自拆除设备上的安全防护装置，保持生产现场整齐有序，物流畅通。

(5)积极参加各种安全活动。有权提出改进安全生产工作的建议。

(6)在生产作业中，工序间要互相配合，同事间要互相关心，发现生产设备、作业现场存在危及人身安全及造成财产损失的明显危害时，有权停止作业，并立即报告。

(7)发生各类事故，要保护好现场，参加事故分析，提出改进意见，不得隐瞒事故。

(8)工作时要思想集中，精心操作，禁止在工作时间打闹、斗殴、干私活；禁止在危险区域内休息、闲谈；严格执行检修挂牌制度。

(9)爱护和正确使用机器设备、工具及个体防护用品。(10)特殊工种必须持证上岗，严格禁止无证操作特种设备。

（八）消防安全管理制度

1、消防器材发放管理制度

1)合理配备消防器材设置，消防设施是贯彻“预防为主、防消结合”方针前提和必要条件，配置一定要是适量、适用、合理。

2)各单位所配备的消防器材要做到定人保管，定点放置，定期检查，始终保持良好备用状态，发现挪用的罚款100-200元。发现人为的损坏，照价赔偿，并罚款100-500元。3)消防器材由安环科统一管理，各类器材更换、维修经安环科指定专人验收相符，质量可靠后方可入库，并要有准确的台帐。

4)各消防器材的领发一律由车间领导或兼职消防负责人领发，任何个人不予办理，新建单位补发由所需单位书面申请报安环科由安环科根据实际情况，消防法规予以配置，领用单位签字后方可领取。

5)需更换的消防器材，必须以旧更新，并写明使用原因，到期

需更换的水溶剂灭火器必须申报，由安环科统一管理。

2、物资仓库消防安全管理制度

1)各类物资仓库属厂区重点防火部位，必须设置醒目的禁火标志，非工作人员未经许可不得入内，执行出入登记制度。2)库房内要保持干净整洁，货物摆放有序，对敞落得油布、废纸等易燃物质应该及时消除。

3)库房内不得架设临时电缆，因工作需要时，必须经车间、科室负责人批准，并在限期内及时拆除。

4)库房内严禁烟火和动火，需要动火作业时，需经车间主任审批后，并采取有效的安全防范措施后，方可动火明火作业。5)库房内只准使用100W以下的白炽灯或日光灯照明。灯头要与物品距50公分以上间距，严禁使用其他灯泡照明和电热具取暖。

6)库房内不得存放易燃易爆物品，因生产需要的易燃易爆物品必须按消防部门规定设专库存放，专库内保持通风、防湿、防晒。

7)仓库管理人员每天下班前，必须进行防火安全检查，确认无事故隐患，关好门窗，切断电源，方可离开。

8)工作人员会正确使用消防器材和扑救火灾的基本方法，对配备器材必须妥善保管。

对于违反以上要求的视情节严重处于100-500元罚款，扣分

10-50分，对于造成财产损失或安全事故的，按照有关规定给予处罚。

3、消防器材使用及设施安全管理制度

1)消防器材及设施主要包括：各种灭火器、消防桶、消防锹、消防栓、水枪、水灾自动报警器及灭火系统、消防装备、阻燃防火材料及其他消防产品，只限消防专用，禁止占用，操作他用或移动位置、损坏等。

2)消防器材及设施的日常维护和保养，坚持“谁使用、谁受益、谁负责”的管理原则。

3)各单位消防器材及设施必须纳入生产设备管理中，配置的灭火器一律实行挂牌责任制，实行定位放置，定人负责、定期检查维护的“三定”管理。

4)车间科室对本单位消防器材设施，应设立消防器材设施配置台帐，各类消防器材领发一律由兼职防火员（安全员兼）负责，任何个人不予办理领发。

5)各单位必须在冬季对水容性灭火器及各个消防栓采取间断性的维护保养，防冻措施。

6)消防器材在使用后必须更换到位，在使用过程中，应注意不要损坏，并保持无灰尘、无油污。

7)操作人员会正确使用消防器材和扑灭火灾的基本办法，熟悉各部位消防器材及设施的配备情况。

对于违反以上要求的视情节严重处于100-500元罚款，扣分

10-50分，对于造成财产损失或安全事故的，按照有关规定给予处罚。

选矿车间 2024-1-26

**第二篇：选矿车间产品质量管理制度**

选矿车间产品质量管理制度

为进一步提高我车间的质量管理水平，巩固2024年质量管理取得的成绩，适应当前矿石变化情况，特制定选矿车间质量管理办法，请各组、段认真执行。各组、段要建立质量考核办法，把质量指标层层分解，实行全员、全过程、全方位的质量管理。

一、选矿车间产品质量指标：

1、铁精矿品位及其波动范围：β=%

2、最终尾矿品位：θ≤4.5%

4、铁精矿水分：i≤11.50%

二、选矿车间工艺检查制度

为了保证选矿车间生产出优质合格的产品，根据选矿车间生产工艺的特点和产量质量指标，特制定以下制度实施监测产品质量和优化选矿工艺流程：

1、技术组对分级机溢流取样，对分级机进行粒度、浓度检测，每月不少于10次，当出现异常时，进行加密检测。如出现不合格项，进行分析，查找出原因，制定措施并实施跟踪，确保分级溢流产品粒度在控制范围。磨矿工根据工艺要求每2小时对分级机进行浓度检测，及时调整给矿和给水量，保证溢流粒度的合格率，并作好记录。磁选工要时刻关注磁选机的运行状态，及时清理磁选机分矿扇形槽和排矿口的杂物，保证给矿、排矿均匀，技术组要经常检查，如发现有杂物堵塞，查明原因，处罚责任人10元。

2、技术组对原矿做磁选管实验，及时掌握原矿性质的变化情况，实验每月不少于10次。记录磁选管的结果，了解原矿选比及性质的变化，及时把信息通报，并留有原始记录。

3、磨选段对排岩小石子每2小时进行定期检查，防止由于人为因素或者设备因素造成的跑矿现象发生，生产班对排岩皮带运行情况要在交接班时记录，技术组每天对磨选段抽查的小石子进行复查，杜绝跑矿现象发生。

4、技术组对精矿进行粒度取样检测，每月不少于10次。如出现出不合格项，进行分析，查找出原因，及时把信息通报。

5、供水段对扫选机要认真点检、检查，发现异常及时处理，做到扫选机和球磨机同步运行，避免跑矿和堵塞管道现象。

6、技术组每月对生产调度报表进行统计，编制出《选矿车间生产记录》、《选矿生产指标完成情况统计表》；结合成本组的材料表编制出《选矿主要经济技术指标》。

7、根据矿的指示及矿石性质变化情况，技术组对选矿车间生产进行工艺流程考查，找出现有工艺需要改进的地方。

8、技术组负责对球磨机运转情况进行经常性检查。检查球磨机电流、精矿品位、磨矿粒度及球磨机充填率，制定每个系列球磨机详细加球量，磨选段负责实施，技术组负责全程检查和记录。

三、选矿技术指标考核办法

1、精矿品位：精矿品位控制在%，单班正常连续生产精矿品位＜65.5%，磨选段不计当班产量，处罚磨选段300元，技术组处罚金额20元。全月精矿品位控制在%，以单班统计，月末考核计算。

2、台时处理量：磨选段生产的台时处理量≥120t/h，每周进行考核，并在周一调度会上通报台时处理量情况，当上周台时处理量低于上述标准时，处罚磨选段100元。

3、尾矿品位，单班尾矿品位＞4.5%，处罚责任班100元，技术组10元；尾矿特样≥8.5%，每个特样处罚责任班200元，技术组20元。

4、精矿水分，单班精矿水分大于11%，查明原因，处罚责任段150元，责任人50元。

5、磨选段、供水段、过滤段、检修段由于点检、巡检维护不到位，造成设备带病作业、设备事故、跑矿或对质量造成影响。查明原因，如果责任是磨选段，每次处罚段300元，责任人100元；其他各段、责任人每次与磨选段的处罚比例为1:2；或根据事故的大小、性质进行处罚。

6、供水段要保证回水质量符合要求，向选别流程提供清水，合理添加絮凝剂，控制好大井水位，保证系统正常运转，确保精矿泵、砂泵正常运行。由于操作原因，浑水影响精矿水分、品位处罚段150元，责任人50元。

7、调度组负责各种生产信息的采集、汇总、汇报，必须做到及时、准确、无误，记录要详细，字迹要清晰。如汇报不及时或瞒报，处罚当班调度50元，调度长10元。

8、调度组平时经常深入现场，每班不少于2次，了解生产系统情况，使各工序间不脱节，控制好大井水位，保证回水质量，检查尾矿检测箱。如出现问题，查明原因，处罚责任段150元，责任人50元。

9、月底由技术组对全月质量指标进行汇总分析，当全月质量指标控制在%，尾矿品位≤4.0%时，台时处理量≥120t/h，车间奖励5000元，台时处理量115t/h-120t/h，奖励2500元；当全月质量指标≥66.00%或台时处理量低于115t/h，不进行奖励，当全月质量指标低于65.5%时，车间处罚5000元。受奖励和处罚对象为磨选段、供水段、过滤段、检修段、调度组、技术组，奖励处罚分配比例为磨选段:（供水段、过滤段、检修段、调度组、技术组）=2︰1。

10、供矿系统由于人为原因带岩上矿，按《系统考核办法》处罚。

11、当原矿性质出现变化时，条例1、2、9另行考核。本考核办法自2024年8月1日执行。

选矿车间

2024年7月31日

**第三篇：2024选矿车间总结**

2024年选矿车间工作总结

2024年已经度过，在本，选矿车间在矿两委的正确领导和全体员工的共同努力下。完成了年初安全计划目标----安全事故为零，各项指标与去年同期相比，其中处理量和运转率有所提高，但是黄金产量和回收率有所降低，主要原因是原矿品位大幅下降：其中处理量完成177928吨，黄金产量8943.87两，运转率95.81%，回收率达到92.61%。

安全是人一生最重要的事情，没有安全，一切都是空谈。在今年的安全工作中，车间一是与职工签订了“安全生产责任状”，二是利用每天的班前、班后会，对职工进行安全教育，要求职工熟记《安全操作规程》《岗位责任制》，做到四不伤害。使他们人人心中有安全，达到安全生产，警钟长鸣。

车间要想正常生产，前提是必须保障设备的正常运行，如何保障呢？我们做了以下几点：

1）设备有明确分工，责任到人，负责日常的维护保养卫生、润滑、点检等。

2）维修电工，分工到片，负责日常的检查、维护、排除故障及日常的备品备件工作，做到有备无患。3）车间定出每月的检修计划，并按照计划实施，使设备高效安全运行。

4）每天操作工的点检，维修工的巡检，加上车间的检查，保障一天的正常运行。

要想抓好车间管理工作，职工教育不能放松，经常对职工做一些思想政治工作，教育职工要有大局观念、团队精神，制定了详细的车间内部考核管理制度，做到人性化管理。车间在每天的班前和班后会中，及时传达矿部的有关指示和会议精神，以及每天工作中应注意的事项。在班后会中总结当班的工作情况，达到有效的管理。

2024年矿部大力提倡节支降耗，对此选厂根据实际情况，在闫矿长的带领下，亲自外出考察选型，针对选厂高耗能设备进行改型，由选厂和机动科负责具体实施。

主要针对泵和风机加装变频装置，并对旧泵进行改型，通过现场的实际证明，运行半年以来节约了大量的电能和材料，效果是非常显著的，一台新泵的投资在短短三个月内就可以收回成本。由此可见新设备、新工艺、新材料、新方法四新技术在矿山企业的应用是提高企业经济效益的一条重要途径。

同时还对球磨机的启动装置进行改造，由频敏变阻器起动改为无刷自控电机液阻起动器起动：

通过无刷自控电机液阻起动器实现了球磨电机无刷自控运行，避免了过去电机因存在滑环、碳刷等部件，所造成的运行维护工作量大、故障率高的缺点。可以大大提高电机的起动比，即使在电网电压比较低的情况下，也能保证电机一次起动成功，并能大幅度的降低起动电流，避免过大起动

电流对电机及供电设备所造成的冲击，保护电机及供电设备免受损坏。

选厂的关键设备如浮选机、球磨机、分级机、破碎机过去一直由人工手动来润滑，操作起来既不方便又不安全，经常出现由于润滑不良而引起的设备事故导致停产。闫矿长经过多方的考察，加上当今社会自动化技术应用的日渐成熟，采用了一套自动润滑装置，加油量和加油周期可以根据实际情况来进行自动调节，既保证了润滑效果又降低了操作工人的劳动强度。

球磨机内的钢球由于长时间的磨损会逐渐的减小，排到排矿溜槽中，引起溜槽堵塞，矿浆流淌满地。最后会排到分级机中，引起分级机内的碎钢球积存过多，分级机负荷过大，而出现各种设备事故，需要定期的进行清理，劳动强度大。

根据现场的实际情况，现在在球磨机的出料芯上按装一个自制的碎钢球接取装置，将碎小的钢球直接接取出来不进入到分级机，而重新加入到球磨机中，进行重复利用，使钢球得到最大程度的利用，既降低了操作工的劳动强度又能节省部分材料费用。

GP100圆锥破碎机自2024年10月开始使用，到现在已经使用了11年，各个部件都开始出现不同程度的磨损，各种间隙也都明显的增大，经常会出现主轴铜套下沉和偏心套上窜现象，导致铜套和推力轴承磨损，使得油温升高，圆磨

处理量严重下降，而出现停产。根据这种情况车间采取了两种措施，一是针对油温升高现象，采取添加冷却水强制降温。二是针对主轴铜套和偏心套移位现象，分别采用螺栓和增加垫的方式重新固定，采取这两种方法后再也没有出现因套子移位而导致停产的现象。可节省一个主轴铜套和偏心套，节约费用80000余元。

针对我矿原矿品位低的现象，矿部决定采取增加原矿处理量的方法而增加黄金产量，车间根据现在的实际情况，通过采取合理添加钢球及其调整最佳钢球的配比、分级机的返砂量、对球磨操作工进行现场培训等方法，在保证合适溢流浓度的情况下，最大程度的提高处理量。使得今年累计处理量达到177928吨，比去同期增加6499吨，创历史最高水平。

虽然在2024年取得了一些微不足道的成绩，但是我们在车间的内部管理上还存在着很大的不足，回收率没有完成矿部制定的年初计划，希望在2024年扬长避短，努力克服不足，想尽办法不折不扣的去完成矿部下达的生产计划，为我矿的美好明天再添新砖。

**第四篇：选矿车间**

选矿车间“安全生产月”活动方案

根据中金太平办《2024》19号文件精神，选矿车间为配合公司开展的全国“安全生产月”活动，强化主题为“安全责任、重在落实”的行为，开展了相应的“安全生产月”活动方案。

一、车间成立“安全生产月”活动领导小组 组长：曹春峰 副组长：张安存

成员：黄治才、孙勋华、孙日来、丁经友、陕小朋、胡庆丰、晏圣松、黄银才、宋晓波、赵静

安全领导小组设在车间安全组，负责车间“安全生产月”活动期间的日常活动。

二、活动方案

1、按照公司文件要求，积极组织车间员工参与公司开展的“安全生产月”活动，且加强安全宣传教育，在生产区域悬挂安全横幅和张贴安全挂图。

2、车间利用停产检修时间，对岗位员工进行操作技能教育培训，不断增强岗位员工的操作技能。

3、开展每周一次的安全检查。检查的内容：岗位员工个体防护用品是否穿戴或正确，岗位安全生产责任制是否落实，是否存在“三违”行为，现场文明生产及定置管理是否符合要求，机电设备安全防护装置是否齐全有效，防汛物资是否到位，对查出的隐患及时下达整改通知单，按“四定”原则限期整改。同时，加强日常的安全巡查，对违章行为及时纠正或制止和批评教育，对严重违章行为及屡教不改的“三违”人员给予处罚，并纳入工段考核。

4、建立健全车间安全基础工作管理。一是对车间特种作业人员进行清查，对无证人员报安环部备案；二是逐步建立完善车间安全管理台帐；三是不断规范班组安全基础工作建设；四是加强现场定置管理，材料分区存放。

5、强化安全责任落实，建立车间全员、全过程、全方位、全天候安全管理机制。根据车间各工段的安全生产实际情况，建立车间各工段安全考核细则，每周进行一次考评，月度平均从车间二次分配中兑现，旨在督促车间各级管理人员认真落实自身岗位安全生产责任制，促进车间安全生产管理不断进步。

6、按公司精神及车间宣传工作要求，6月20日前各工段上交安全宣传稿件一篇，车间管理人员各一篇，未按期上交稿件的扣正、副工段长和车间管理人员月工资50元，同时，纳入车间月度考核。

7、按公司文件要求，6月20日以前，班组长以上管理人员要结合自己岗位实际，撰写安全征文，对没有完成的纳入月度考核。

选矿车间

二0一一年六月八日

**第五篇：选矿车间安全试题 答案**

选矿车间安全试题

一、选择题

1．从业人员在作业过程中，应当严格遵守本单位的安全生产规章制度和操作规程，服从管理，正确佩戴和使用。

A、劳动防护用品B、劳动防护用具C、安全设备D、安全防护工具

2．从业人员应当接受掌握本职工作所需的安全生产知识，提高安全生产技能，增强事故预防和应急处理能力。

A、安全生产教育B、安全生产培训C、安全生产教育和培训D、安全生产技能训练

3．从业人员发现，应当立即向现场安全生产管理人员或者本单位负责人报告；接到报告的人员应当及时予以处理。

A、事故隐患B、不安全因素C、重大危险源D、事故隐患或者其他不安全因素

4．矿山企业必须对职工进行安全教育、培训；未经安全教育、培训的，上岗作业。

A也可以B暂时可以C不得

5．新进矿山的井下作业职工，接受教育培训的时间不得少于小时。

A 20B 50C 72

6．凡能选择性的作用于矿物表面并使它疏水的有机物质称为（B）

A、活化剂 B、捕收剂C、絮凝剂D、调整剂

7．所有生产作业，每年接受在职安全教育、培训的时间不得少于小时。

A 20B 50C 72

8．使矿石的有用成分全部或大部分达到单体分离称为（D）

A、过磨B、破碎C、细碎D、磨矿操作旋转机械的人员应穿“三紧”工作服（袖口紧、下摆紧、裤脚紧）不准（），女工长发应盘在工作帽内。

A.戴手套、围巾B.戴安全帽 C.戴护目镜

10: 任何人禁止用（）操作设备

A.手B.湿手C.绝缘手套

11: 高空作业是指（）米以上

A.5B.4C.3D.2

12:（B）是指精矿中的金属或有用组分的数量与原矿中金属量的百分比

A、产率B、回收率C、比率D、效率

13: 安全是（）

A.没有危险的状态B.没有事故的状态 C.达到可接受的伤亡和损失的状态 D.舒适的状态 14: 事故和隐患是（）

A.完全相同的B.后者是前者的可能性 C.后者是前者的必然条件 D.前者是后者的必然条件 15: 当发生触电事故时，救护步骤首先是（）

A.人工呼吸B.电话通知领导C.切断电源

16、选厂厂房和仓库附近（B）米内禁止存放易燃易爆物品。

A、5B、10C、15D、2024、凡登高（A）米以上作业时应佩扎保险索（带）。

A、2B、3C、4D、518、在潮湿环境中的电器设备凡在停车（B）天以上者，必须经电工检查其绝缘合格时方可开车。

A、2B、3C、4D、519、操作工人每（B）小时必须检查一次电动机运转情况（温度、声音、振动等），如发现故障应立即找值班电工处理，不得私自处理。

A、0.5B、1C、2D、320、在潮湿或金属设备内进行检修工作时，必须采用低压（C）伏以下的安全灯照明。

A、12B、24C、36D、12721、机械设备在运行中要每（A）小时检查一次各加油点润滑情况。

A、1B、2C、3D、422、机械设备在运行中要每（A）小时检查一次轴承温度、电机温度等情况。

A、1B、2C、3D、423、厂房内主要操作通道宽度应不小于（B）m。

A、1B、1.5C、2D、324、厂房内一般设备维护通道宽度应不小于1.0m，通道净空高度应小于（C）m。

A、1B、1.5C、2D、325、高度超过（A）m的平台，周围应设栏杆。

A、0.6B、0.8C、1D、1.226、通道的坡度（）°时，应设踏步。经常有水、油脂等易滑物质的地坪，应采取防滑措施。

A、小于6B、6-12C、大于1227、高于10m的建筑物，屋顶如有可燃材料，应在室外安设离地（C）m宽度不小于500mm的固定式消防钢直梯。

A、1B、2C、3D、428、起重机吊运最大部件时，部件与固定设备、设施最大轮廓之间的净空尺寸，应不小于（D）mm。

A、100B、200C、300D、40029、变压器室的门应上锁，并在室外悬挂“高压危险”的标志牌。室外变压器四周应有不低于（C）m的围墙或栅栏，并与变压器保持一定距离。

A、1.2B、1.5C、1.7D、230、长度大于（D）m的配电室，应设两个出口。

A、4B、5C、6D、731、联锁局部操作的带式输送机长度超过（A）m时，应有启动预示信号。

A、40B、50C、60D、7032、有触电危险的场所，照明应采用（B）V以下的安全电压。

A、24B、36C、127D、22033、电气设备及装置的金属框架或外壳、电缆的金属包皮，应可靠接地，接地电阻应不超过

（B）Ω。

A、1B、2C、3D、434、重复接地电阻应不超过（A）Ω。

A、10B、20C、30D、4035、作业场所的噪声不应超过（B）dB；否则，应采取综合防噪措施。

A、80B、85C、90D、9536、破碎机在运转中的轴承温度不得超过（C）℃。

A、40B、50C、60D、7037、在矿仓内作业时，必须有充足的照明，照明电压不准超过（C）伏。

A、12B、24C、36D、12738、浓缩机的溢流槽外沿，应高出地面至少（B）m；否则，应在靠近路边地段设置安全栏杆。

A、0.3B、0.4C、0.5D、0.639、（B）以上的电动机应安装电流表，监视运转情况。

A、5KVB、10KVC、15KVD、20KV40、球磨机检修必须设低压变压器，其电压不得超过（C）V。

A、12B、24C、36D、12741、要停车时、停止給况（C）分钟后将球磨机内料完全循环出来方可停止球磨机。

A、5B、10C、15D、2024、进入矿仓进行作业时，必须佩戴（B），且上面必须有专人监护。

A、手套B、安全带C、水鞋D、防尘口罩

43、运转设备的（A）时，应停车进行。

A、处理故障B、断电C、检查D、交接班

44、在选矿过程中，得到的某一产品的重量与原矿重量的百分比，称为产品的（c）

A、比率B、收率C、产率D、效率

45、通产生产中理论回收率都（A）实际回收率

A、高于B、等于C、小于D、低于

46、分级使根据物料在（C）中沉降速度的不同而分成不同的粒级的作业

A、设备B、旋流器C、介质D、水中

47、破碎前矿石的最大粒度与破碎后的最大粒度之比称（A）

A、破碎壁B、粗碎比C、选矿比D、富矿比

48、沉沙口直径与溢流口直径之比叫（C）

A、等比B、陈比C、锥比D、径比

49、浮选中某矿石接触角大，表明该矿石（A）

A、疏水性好B、疏水性差C可浮性差D、不能浮选

50、实际实践表明，在一定范围内磨矿机的生产率随返砂的增大而（B）

A、变小B、增大C、恒定D、波动

二、判断题

1．常温下，一般人体的平均电阻值大约为2024－3000欧姆(N)

2静电电压可能达到数万伏甚至十万伏。（Y）

3、对机械转动裸露部分均应设立安全防护罩，防护装置可以随意拆除。×

4、禁止在火和高温附近处理和使用易燃易爆物品。√

5、不准跨越皮带或其他高速运转设备，不准用手触摸高速转动部分。√

6、对于起重设备要有专人管理使用，开车前首先发出信号，可以将重物悬在空中，但禁止

在吊荷下工作和通过。×

7、所有的电气设备外壳，均应有良好的接地装置，一切供电线路禁止裸露在外。√

8、禁止在电器设备上悬挂衣服或其它物品，禁止用湿手触摸电器，可以将药剂洒在电器上。×

9、各工种交班时，必须在岗位上交接班，交班者必须在接班者检查完毕允许交班者离开时方可离岗参加班后会。在交接期间出现的一切问题由接班者负责。×

10、在接班者允许交班者离开岗位后发生的一切问题都由接班者负责。√

11、交班时若发现设备或生产有问题，应由交班者处理完毕。√

12、在运行中的机械设备禁止进行修理。√

13、发现有人触电，应先进行人工呼吸抢救，然后汇报车间。×

14、降压变压器应使用自耦变压器。×

15、接地线应采用并联方式，不应将各个电气设备的接地线串联接地。√

16、破碎作业时，做好安全防尘工作，开车前先开风机，待给矿机运转正常后再开给水管。×

17、对于破碎机和圆磨应按技术卡片要求保持合适的排矿粒度。如发现排矿粒度过大时应立即调整排矿口。×

18、给矿机在开车运转中可以进行检修作业。×

19、给矿机在开车运转中不准把原矿仓的料完全放空。√

20、破碎机工不准带负荷起动，开车后运转正常方可给矿。√

21、破碎机工在停车前，应先停止给矿，停车时皮带上允许存留部分矿石。×

22、破碎机在运转中，破碎机工要注意安全，铁器及其它杂物可以进入机内。×

23、禁止乘坐、跨越皮带，但可以攀登皮带。×

24、在运行中的皮带机，禁止用手摸托滚的首尾轮等转动部件。√

58、严禁皮带跑偏，如有跑偏现象，必须立即停车调整。×

25、皮带机上有矿石时不允许停车。√

26、在开动振动筛后，不准检修振动各部分，不准注油和清扫。√

27、岗位工人可以随时进入矿仓进行任何作业。×

28、磨矿机停车超过8小时以上或检修更换衬板完毕，在无微拖设施的情况下，开车之前应用起重机盘车，盘车钢丝绳应利用主电动机盘车。×

29、检修、更换磨矿机衬板时，应事先固定滚筒，并确认机体内无脱落物，通风换气充分，温度适宜，方可进入。起重机的钩头可以进入机体内。×

30、检查泥勺机的勺嘴磨损情况时，作业人员应站在勺嘴运转方向的正面。×

31、清除分级设备溢流除渣篦上的木屑等废渣时，应站在除渣篦子上进行。×

32、更换浮选机的三角带，应停车进行。三角带松动时，可用棍棒去压或用铁丝去钩三角带。×

33、更换机械搅拌式浮选机的搅拌器，可用三角带或磨绳吊运。×

34、配药间应单独设置，并应设通风装置。√

35、初期坝是基建中用作支撑后期尾矿堆存体的坝。√

36、最小干滩长度是指设计洪水位时的干滩长度。√

37、尾矿库挡水坝是指长期或较长期挡水的尾矿坝，但不包括不用尾矿堆坝的主坝及尾矿库侧、后部的副坝。×

38、在尾矿库放矿时，必须有专人管理，且不得离岗。√

39、尾矿库排水构筑物停用后，必须对排水井井筒上部进行封堵。×

40．国家颁布的《安全色》标准中，表示“禁止、停止”的颜色为黄色。(N)

22、交接班内容包括（ABCD）。

A、设备和工艺生产情况是否正常B、记录是否齐全

C、生产工具和原材料是否齐全D、卫生是否合格

24、运转设备的下列（ABCDE）作业，应停车进行。

A、处理故障B、更换部件C、局部调整设备部件D、调整皮带松紧E、清扫设备

25、所有电动机均应设有（ABC）保护。

A、短路B、过载C、缺相D、过载保护信号E、延时低电压

27、给矿机工在开车前的准备工作包括（ABCD）。

A、检查各部螺丝是否紧固。

B、检查各部润滑情况是否良好，减速机油是否合适，传动轴、偏心轴、电机等设备是否正常。

C、检查安全防尘装置是否良好。

D、开车前首先发出信号，打开喷水头。

28、破碎机工在开车前的准备工作包括（ABCDE）。

A、检查腭板与侧板是否固定好，排矿口是否合适，各固定螺丝是否松动。

B、检查弹簧松紧是否合适，飞轮、传动轮等部件是否正常。

C、检查各部件润滑点的润滑情况是否良好，传动皮带是否良好，安全防护装置是否良好。

D、检查破碎机内有无矿石和杂物，如有立即清除。

E、开车前必须予先发出信号。

29、进入矿仓进行作业时，必须佩戴的劳保用品包括（AB），且上面必须有专人监护。

A、安全帽B、安全带C、水鞋D、防尘口罩

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！