

第一章 入厂分析制度

1、分析危险废物的目的：确保本公司接受的危险废物为许可证经营的危险废物，从而确保危险废物得到正确的贮存或利用。

2、具体内容为：

(1)、本公司在接受危险废物产生单位的危险废物之前，应先要求危险废物产生单位提供有资质的化验室对该危险废物进行归类的证明资料，并确保与公司经营许可证允许的范围相一致后，方可接受该危险废物；

(2)、确认所转移危险废物与危险废物转移联单所列危险废物相一致；

(3)、废物采样应按照要求进行操作，依据不同批次、废物产生日期分别定量取样，所取样品应具有代表性、准确性和可靠性，从而获得精确的、可靠的监测分析数据，为危险废物的利用做好准备工作。

(4)、危险废物进行综合利用前，必须进行化验分析获得数据后，再确定危险废物配料的配比。

附件：球团矿和污泥接收标准及检验标准

球团矿和污泥接收标准及检验标准

(入厂控制标准)

1、 范围

本标准适用除尘灰团矿 (HW21 314-002-21)、酸洗污泥 (HW17 336-064-17) 和含铬污泥 (HW21 336-100-21) 的技术要求、试验方法、试验规则、包装、标志、运输。

2 、规范性引用文件

GB/T 2007.2 散装矿产品取样、制样通则手工制样方法

GB/T 6730.5 铁矿石化学分析方法三氯化钛—重铬酸钾容量法测定全铁量

YS/T 341.2-2006 镍精矿化学分析方法镍量的测定 (2-20%)

YS/T 820.2-2012 红土镍矿化学分析方法第二部分 丁二酮肟分光光度法 (0.10-3%)

GB/T 24230-2009 铬矿石和铬精矿 铬含量的测定 滴定法

GB/T 2007.6 散装矿产品取样制样通则水分测定方法-热干燥法

GB/T 14201 球团矿抗压强度测定方法

GB18597-2001 《危险废物贮存污染控制标准》

3、 技术要求

除尘灰球团矿 (HW23, 312-001-23)

项目 名称	化学成分				物理性能	
	项目	Ni%	Cr%	Fe%	H20%	抗压强度 N/个球
指标	≥2.00	≥5.00	≥25.00	≤12.00	>600	≤15%

酸洗污泥 (HW17, 336-064-17)

项目名称	化学成分				
项 目	Ni%	Cr%	Fe%	F	H20%
指 标	≥1	≥3	≥15	≤25	≤30.00

含铬废物 (HW21, 336-100-21)

项目名称	化学成分				
项 目	Cr%	Fe%	Ni%	CaO	H20%
指 标	≥5	≥10	≥1	≥15	≤30.00

4、 原料入厂确认

危险废物入厂时，应先核对危险废物标签上的信息与转移联单、经营合同上所列危险废物类别是否一致，如有问题的应根据标签上所标明联系人取得联系。确认无误后，再进行过磅计量称重，计量人员应做

好危险废物的包装容器有无破损的检查工作，并将情况反馈给装卸人员，以便第一时间进行处理。

5、试验方法

5.1 取样与制样

5.1.1 除尘灰团矿、酸洗污泥和含铬污泥储存库取样、制样按 GB/T 2007 进行。

依据不同批次、危废产生日期分别定量取样，所取样品应具有代表性、准确性和可靠性，从而获得精确的、可靠的监测分析数据，为危险废物的分类利用做好准备工作。

5.2 试验方法

5.2.1 除尘灰团矿、酸洗污泥和含铬污泥化学成分分析按 GB/T 6730 进行。

5.2.2 除尘灰团矿筛分指数以小于 5mm 试样量占总筛分量的百分含量表示，其测定方法按有关标准进行或按 GB8209 方法进行。

5.2.6 除尘灰团矿抗压强度的测定按 GB/T 14201 进行。

5.3 检验规则

5.3.1 除尘灰团矿、酸洗污泥和含铬污泥检查和验收由张家港元进资源再生有限公司生产部负责进行。

5.3.2 对除尘灰团矿产品质量有异议时，供需双方可按本标准协商解决。针对危险废物各项分析数据经化验分析达不到标准的，做退运处理。一定要及时做好情况上报、危废隔离、不合格品标签标出和原因

分析等步骤。然后，第一时间通知危险废物产生单位，并告知其退货原因，让产生单位做好接受危险废物的准备。

6、 包装、运输

- 6. 1 包装使用吨袋包装，不能有破损、泄露。
- 6. 2 按照《危险废物收集 贮存 运输技术规范》(HJ2025-2012)

张家港元进资源再生有限公司

生产部

第二章 安全保卫制度

1. 员工出入保卫

1.1 凡本公司员工均应熟读“员工守则”，自觉履行各项义务。维护公司正常生产、工作和生活秩序，遵纪守法，树立自我防范意识，增强主人翁责任感。

1.1.1 不得携带各种违禁品、危险品和与生产、工作无关的物品进入厂区和工作、生活场所。

1.1.2 未经批准不得擅自带熟人进入生产区参观和食堂就餐。

1.1.3 不得私带公物出厂变为己有。

1.1.4 上下班按时打卡，并主动接受门卫保安人员的安全监督和检查。

1.2 外来人员：值勤保安对待外来人员，应做到笑脸迎送宾客，善用文明礼貌语，树立企业第一形象，并主动为来访人员提供必要的服务，做好下列接待工作。

1.2.1 首先询问来意，填写“来访人员工作通知单”然后电话联系或引荐对口接待部门或接待人。来访结束后回收“来访人员工作通知单”并存档备查。

1.2.2 来访人员如因工作需要进入生产区参观、考察或学习时，应由接待部门填写“非生产人员进入洁净区审批单”，经审核批准后并按“生产区外来人员管理制度”程序，由接待人陪同进出。未办上述手续的，门卫保安有权制止进入。

2. 公司财产保卫

凡公司员工均应遵循“爱厂如家、惜财如命”和提高警惕，防患于未然的思想，切实做到：机开勤护理、下班必停机、机停关电源、锁

门才离开等，并做好下列各自的工作。

2.1 火灾防护

2.1.1 仓库、车间及办公场所内严禁吸烟或擅自携带引火物品。

2.1.2 危废仓库应限定存放量，并经常保持良好的通风状态，与危险废物作业无关的人员，不得进入危险废物贮存、作业区域。

2.1.3 灭火设备应照规定设置，并放在明显容易取用的地点，并定期检查，应保持随用状态。

2.1.4 电器及线路不得使用过大的保险丝，电器设备使用后，应关闭电源。

2.1.5 食堂使用的炉灶、煤气应防渗漏，下班时应关闭各阀门。

2.2 盗窃防范

2.2.1 现金、贵重物品及机要文件，下班后应放置于安全的橱柜中。

2.2.2 值勤保安人员应随时注意进出人员。夜间值勤的保安人员，应按规定时间在公司内巡逻。

2.2.3 未经批准，不得携带各种物品出厂，否则保安人员不得放行。

2.2.4 窃案发生后，应保护好现场，并立即上报有关单位侦察。

3. 保安值勤保卫

3.1 凡本公司保安人员，除自觉遵守“员工守则”外，均应熟悉本制度，为维护公司秩序，认真履行下列义务。

3.1.1 服从总经办的命令，接受行政办的管理和监督。

3.1.2 待人接物须谦恭有礼不得怠慢。

3.1.3 值勤时态度宜严肃且精神焕发。

3.1.4 处理各种工务必须公正廉洁。

3.1.5 不得泄漏公司机密。

3.1.6 不得酗酒、赌博、滋事。

3.1.7 应明确公司的组织、环境及各级人员的姓名。

3.2 公司保安人员的职责：

3.2.1 有关人、物、车辆进出的登记、通知、检查、核对。

3.2.2 预防盗窃、火灾及其他危险事项。

3.2.3 维护厂风厂纪和公司秩序。

3.2.4 公司内警戒警备事项。

3.2.5 厂区绿化环境的日常维护管理。

3.2.6 仓库所有进出物品的装卸及监督检查。

3.2.7 公司大门值勤。

3.2.7.1 注意公司员工及外来宾客的出入。

3.2.7.2 各种报刊邮件的签收登记。

3.2.7.3 人员携带出厂的包裹检查。

3.2.7.4 防止不良分子进厂扰乱。

3.2.7.5 注意进出员工的服装是否整齐。

3.2.7.6 监督打卡并协助行政办整理员工每天出、缺勤情况。

3.2.7.7 饮水机护理及换水。

3.2.8 巡逻值勤

3.2.8.1 值勤保安应坚守岗位，特别是对财务、仓库、职工食堂等重要地段，应实行 24 小时监控，负责维护公司安全

3.2.8.2 巡逻时应认真检查不得做其他事务或与其他人闲谈。

3.2.8.3 遇有意外事故时应立即报告上级处理或报警。

3.2.8.4 巡逻时应注意下列事项：

3.2.8.4.1 厂区内外有无盗匪潜伏。

- 3.2.8.4.2 厂内和厂房周围门窗及水电开关是否关闭或损坏。
- 3.2.8.4.3 风雨雷电是否殃及公司财物。
- 3.2.8.4.4 有无火种发生之迹象。
- 3.2.8.4.5 有无在公司内酗酒、赌博或在禁烟区吸烟和其他伤风化事项。
- 3.2.8.4.6 分争或聚众喧哗的防止与取缔。

第五章 转移联单及危险废物转移网上报告制度

根据《固体法》第59条、国家环保总局《危险废物转移联单管理办法》有关规定及环保部门单位危险废物规范化管理工作实施方案的要求，为进一步规范本单位危险废物的管理，结合本单位实际情况特制定本危险废物转移管理制度，具体内容如下：

1、危险废物转移管理工作的落实

由专人负责严格执行危险废物转移计划和依法运行危险废物转移联单，并通过“江苏省固体废物管理信息系统”登记转移计划和电子转移联单。

2、危险废物转移规定和要求

(1)、在转移危险废物前，须按照国家有关规定报批危险废物转移计划；经批准后，向移出地环境保护行政主管部门申请领取联单，在危险废物转移前三日内报告移出地环境保护行政主管部门，并同时将预期到达时间报告接受地环境保护行政主管部门。

(2)、每转移一车同类危险废物，应当填写一份联单。每车、船(次)有多类危险废物的，应当按每一类危险废物填写一份联单。

(3)、如实填写联单中利用单位栏目，并加盖公章，经交付危险废物运输单位核实验收签字后，将联单第一联副联自留存档，将联单第二联交移出地环境保护行政主管部门，联单第一联正联及其余各联交付运输单位随危险废物转移运行。

(4)、危险废物接受单位应当按照联单填写的内容对危险废物核实验收，如实填写联单中接受单位栏目并加盖公章；接受单位应当将联单第一联，第二联副联自接受危险废物之日起十日内交付利用单位，联单第一联由利用单位自留存档，联单保存期限为五年；联单第二联副联由利用单位在二日内报送移出地环境保护行政主管部门。

3、危险废物转移负责人的职责

(1)统筹本单位危险废物转移管理工作，负责制定、组织实施危险废物转移管理计划和实施方案。

(2)负责按规定申报危险废物转移计划和申领、保管危险废物转移联单。

(3)在每次危险废物转移时，按规定正确使用和填写危险废物转移联单，做好危险废物转移时的联单交接工作。

(4)负责每次危险废物转移现场环境污染防治监督管理工作。

(5)负责在废物转移前三日内报告移出地环境保护行政主管部门，并同时将预期到达时间报告接受地环境保护行政主管部门。

(6)负责每次危险废物转移后，跟踪和督促危险废物接受单位按规定如期回交联单第一联，第二联副联，并负责按规定把联单第二联副联报送移出地环境保护行政主管部门。

第四章 操作规程

原料库操作规程:

- (1) 进厂团矿经筛粉后装入吨袋，经行车吊运至压球线进行成型压球后，再送入上料系统用于生产。
- (2) 以电炉冶炼配料的指令，按品种和重量补充辅料。
- (3) 筛粉后的团矿粉末及时装袋，以备返货。
- (4) 每天进厂的团矿、返货的粉尘和团矿粉末要按时装卸，
- (5) 袋装团矿和辅料按梯形码放整齐，防止破袋和倒塌。
- (6) 按《行车安全技术规程》指挥行车工吊装团矿、辅料及其它物料，指挥发出的信号，手势，指示必须标准清楚。
- (7) 定期要对所装的团矿箱抽查，以保证重量的准确性。
- (8) 定期清理各种原辅料包装袋。
- (9) 正确使用生产设备和工器具，并作好维护保养。
- (10) 认真填写记录和报表，字迹工整，数据准确。
- (11) 清洁生产区域的环境卫生。

配料操作规程:

- (1) 按生产部下达的作业指导书进行配料，配料误差不能超过 10kg。
- (2) 根据料仓的料位指示，通知原料库按辅料的品种分别上料，保证辅料一定的储量。
- (3) 以作业指导书为基础，听从班长的指挥，在调整炉况时，增加或减少辅原料量。
- (4) 发现上料仪表控制设备失灵，配料称量误差超过规定的数值时，要及时向班长报告。
- (5) 正确使用配料 PLC 系统。
- (6) 各种上料原始记录、配料记录及报表采用仿宋字，做到记录及

时，准确清楚。

(7) 保持工作场地和所辖区域的环境卫生清洁。

上料操作规程:

(1) 听从班长指挥，按电炉冶炼的原料需用量上料。

(2) 上料前先检振动给料机、破碎机、链板机、分料器、除尘装置的完好状况，发现故障及时通知维修修理。

(3) 上料时察看辅料的下料状况，并通知配料工。

(4) 上料程序：行车吊运→振动筛→破碎机→计量皮带→过度仓→分料管→提升桶→分料器→上料。

(5) 根据团矿的储备量，随时更换大小翻箱机。

(6) 如果 1 号上料系统不能满足冶炼用料量时，及时配合炉上操作工启动 2 号上料系统补充。

(7) 正常生产交接班时保证 5 楼环形料仓满仓。

(8) 负责工作区域内的操作设备的日常维护保养。

(9) 清洁工作区域内的环境卫生。

皮带输送机操作规程:

(1) 输送机使用前须检查各运转部位、胶带搭扣和承载装置是否正常，防护设施是否齐全。胶带的张紧度须在启动前调整到合适得程度。

(2) 输送机应空载启动，等运转正常后方可入料。禁止先入料后开车。

(3) 数台输送机串联运行时，应从卸料端开始，顺序启动。全部正常运转后，方可入料。

(4) 运行中出现胶带跑偏现象时，应停车调整，不得勉强使用，以免磨损边缘和增加负荷。

(5) 工作环境及被送物料温度不得高于 50℃和低于-10℃。不得输送

具有酸碱性油类和有机溶剂成份的物料。

- (6) 输送带上禁止行人或乘车。
- (7) 停车前必须先停止入料，等皮带上存料卸尽方可停车。
- (8) 输送机电动机必须绝缘良好。移动式输送机电缆不要乱拉和拖动，电机要可靠接地。
- (9) 皮带打滑时严禁用手去拉动皮带，以免发生事故。

冶炼操作规程：

- (1) 保证连续冶炼，尽量减少料面刺火现象，使团矿的还原合金的形成保持相对平衡。
- (2) 团矿及辅原料由炉顶料仓经下料管加入炉膛，料管加不到的区域要用捣炉机推入，保证电极周围均匀有料。
- (3) 正常的冶炼操作程序为：出炉 → 捣炉 → 下料。(料面在整个炉膛内呈梅花状，对单相电极内低外高，有利于气体排出)。
- (4) 推料时沿电极径向，不要沿切线方向推料。捣炉机推料杆端头距电极 200mm 时，即可停止前进。
- (5) 料面高度低于炉壳 200~300mm。
- (6) 当塌料或翻渣时，都要及时下料和捣炉，有翻渣的硬块时，必须捣碎，然后推到炉心或熔池口，再盖上新料。
- (7) 捣炉速度要准、稳、快、彻底。不得碰撞电极，采用合理的捣炉方法，保持合理的料层结构，
- (8) 根据冶炼负荷情况加料，尽量做到加料量、用电量、出地金量相对平衡。
- (9) 当需附加料时，可用上料提桶、皮带机上料系统和人工添加。
- (10) 认真观察炉况及电极焙烧状况，定时检查冷却循环水，发现异常应及时报告班长。

(11) 定期维护保养捣炉机，检查捣杆绝缘，停炉检修时配合维修工作。

(12) 清洁工作区域的环境卫生。

出炉操作规程：

(1) 正常负荷生产时，每班出 2 炉，尽量做到炉眼畅通，流速快，出炉时间控制在 20-30 分钟以内，尽量提高产品回收率。

(2) 出炉前先将汤道、渣铁分离池清理干净，安装好出铁嘴，并铺上黄沙，检查缓冲器，准备好开堵眼机、炮泥、烧穿器、堵子及捅炉眼圆钢等工器具。检查浇铸机。

(3) 当用开堵眼机开炉眼后，要用圆钢深拉使熔渣和合金尽量排出来。如果由于电炉停炉时间长或电极插入深度不够，炉眼不好开时，可用烧穿器电弧烧开或氧气吹开。

(4) 炉眼深从外墙往里 800—900m m，炉眼深度及高度要稳定，禁止有大的波动。

(5) 出炉时，在渣铁分离池中加谷皮，进行保温。

(6) 渣铁在渣铁分离池中达到一定量时，炉渣从汤道排入渣池。待大量合金排出时，用钢管捅开出铁嘴，地金经缓冲器在浇铸机上进行浇铸、冷却，不脱模的合金人工撬起。

(7) 出铁嘴有钢渣流出时及时打开渣铁分离池底部汤道口，并封堵出铁嘴。待渣铁流出后放好渣铁起吊钩，冷却后起吊存铁。

(8) 堵眼时先将用钢筋深捅炉眼一次，保证下次出炉时炉眼畅通，然后施实堵眼。开堵眼机用炮泥将炉眼封深堵实，如炉眼堵不满时，可用堵子再填满，防止氧化。

(9) 浇铸前整理好锭模，可在浇注锭模内撒上石灰水，以保护锭模。

(10) 浇铸时，流量要适当，不得有大量的飞溅，并在浇铸时及时清

理浇铸机轨道，浇铸后清理下面的合金锭和浇铸的铁瘤。

（11）浇铸后，及时用装载机运出合金锭。

（12）出合金、浇铸现场保持干燥，清渣洒水时要注意渣铁温度，出炉用氧气开眼时不易过大，防止爆炸伤人。

（13）定期维护保养开堵眼机，清理储气罐的积水。

（14）穿戴好劳动防护用品。

（15）清洁工作区域的环境卫生，整理好出炉用的工器具。

第五章 接收废物的控制措施

- (1) 接收废物时采用符合标准要求的包装容器包装, 运输时采取密闭、遮盖、捆扎、喷淋等措施防止扬散;
- (2) 对运输危险废物的设施和设备加强管理和维护, 保证其正常运行和使用;
- (3) 不能混合运输性质不相容而又未经安全性处置的危险废物;
- (4) 转移危险废物时, 必须按照规定填危险废物转移联单, 并向危险废物移出地和接受地的县级以上地方人民政府环境保护行政主管部门报告;
- (5) 禁止将危险废物与人员在同一运输工具上载运;
- (6) 运输危险废物的设施和设备在转作他用时, 必须经过消除污染的处理, 方可使用;
- (7) 运输危险废物的人员, 应当接受专业培训; 经考核合格后, 方可从事运输危险废物的工作;
- (8) 运输危险废物的单位应当制定在发生意外事故时采取的应急措施和防范措施;
- (9) 运输时, 发生突发性事故必须立即采取措施消除或者减轻对环境的污染危害, 及时通报给附近的单位和居民, 并向事故发生地县级以上人民政府环境保护行政主管部门和有关部门报告, 接受调查处理。

第六章 经营记录簿及经营情况网上报告制度

各部门负责有关职责范围内的生产记录的填写、收集、保管和贮存，并对记录的真实性和完整性负责。按月收集、装订，并按照记录表中规定时间间隔，送保管场所归档，填写归档清单，做到易于查阅，记录表中未规定时间间隔的，一般每年归档一次。满足《危险废物经营单位记录和报告经营情况指南》要求。

第七章 设备设施维护保养制度

设备维护保养不好而造成事故，要由当班班长填写事故报告，并按事故性质和损失程度进行处理。开关、插座的清洁的检查工作，开关、插头、插座、机器接零保护检查紧固，由当班电工巡检。机器保养分机保养(分区保养)各车间的机器，为了使在机器运转中容易失灵的机件保持良好状态，延长其使用寿命，以保证机器正常生产，修机工对所分管的机台应进行巡回检修。在巡回检查中发现问题，及时修理，保持机器正常运转，保证机器完好，促进生产计划的完成。机器保养要做到：

- 1.每班巡回检查 2 次；
- 2.上班时做好加油工作；
- 3.保持机件齐全、螺丝拧紧；
- 4.做好机台清洁卫生工作，做到漆见本色、铁见光；
- 5.机器保养采用分机保养，分工负责，定机、定人；
- 6.认真做好保养机器的工作，保证台台完好。

电器设备维护保养，电器设备保养要做到：

- 1.对电器设备的开关、控制箱的完好情况，每 3 个月检查一次；签发人 责任人签名 制度名；
- 2.对配电间的电器开关、电表的完好及清洁，每一个月检查一次；
- 3.每 6 个月对电线、路灯检查一次；
- 4.对车间的电动机，每半年检查一次；
- 5.防暑降温的电动机(排风、吊扇、台扇)，每年检修一次，在每年“五一”节前检修完；
- 6.油开关每年换油一次。

第八章 管理措施

安全生产检查制度：

1 主题内容与适用范围

1.1 本制度规定了安全生产检查的内容和要求，以保证发现和解决不安全隐患，改善劳动条件，预防事故，确保安全生产。

1.2 本制度适用于生产过程和工作过程。

2 引用标准与文件：

QJ1423 《特种作业人员安全技术考核管理规定》

QJ2867 《危险点控制管理规定》

3 内容和要求：

3.1 安全检查要做到经常性，充分发动群众，坚持专职检查与群众检查相结合，日常检查与定期检查相结合，普遍检查与重点检查相结合。做到层层把关，堵塞漏洞。

3.2 公司例行安全检查，由安全主管部门组织和有关业务部门实施。

3.2.1 每季度安排一次全公司性质的安全检查。主要检查内容：查隐患、查制度、查措施、查事故处理情况。

3.2.2 每年安排一次专业性的安全检查。组织有关技术人员对电气、起重设备及吊具、压力容器、易燃易爆等重点危险部位进行检查。

3.2.3 新产品、新项目投产前，公司要组织有关人员对项目重点危险部位和设备进行安全检查，并现场落实解决有关问题，否则不能投产。

3.2.4 在重大节日前组织节前安全检查。在各单位全面自查的基础上，公司组织有关人员对各单位易燃易爆、重点危险部位进行检查。

3.2.5 公司安全管理人员要经常到各施工现场现场监督检查。

3.3 生产部检查

3.3.1 生产部检查除配合公司组织的安全检查外，领导每月要组织有关技术人员对起重吊具使用情况，消防器材、各项安全制度执行情况重点检查。

3.3.2 新产品、新项目投产前生产部组织有关人员对生产用的吊具、主要设备、仪器仪表及环境的安全条件进行检查。对发现的问题立即反馈有关部门进行解决。

3.3.3 在“五一”、“十一”、“元旦”“春节”等重大节日前，生产部要组织有关人员有针对性的进行节前检查。需入库的成品、贵重工具及工装等是否放好，门窗是否完好，用电设备是否断电，是否有漏汽、漏水等问题。

3.3.4 生产部安全管理人员应到生产现场监督检查有无违章操作，防护用品穿戴是否齐全，各种安全防护设施是否完好，安全通道是否畅通，使用的工具、吊具是否安全可靠，吊装、搬运是否符合安全要求，发现问题应及时制止、纠正。

3.4 班组检查

3.4.1 班组每周由组长组织一次安全检查。重点检查作业现场是否整洁，各种设备运转是否正常，吊具有无磨损、锈蚀、断裂、变形。钢丝绳卡子是否松动，安全防护设施是否完好，安全制度执行情况。发现问题及时反馈公司领导，并作好检查记录。

3.4.2 组长在每次作业前要进行安全检查。危险部位和要害设施要重点检查，作业过程中要随时检查有无违章操作等不安全行为。

3.4.3 操作者在工作前必须进行安全检查。倒班生产人员要严格执行交接班检查制度，并认真作好交接班记录。在生产操作过程中要集中精力，随时注意安全状况，发现问题要立即报告班长或公司管理部安全科。

3.5 检查中发现重大安全隐患，必须及时报告主管安全的公司领导或安全科，隐患未排除，严禁进行作业。

3.6.对查出的不安全隐患，要按“三定”的原则处理。三定是：定解决问题的负责人，定整改措施和费用，定解决问题的时间和期限。

3.7 能解决的安全隐患，安全负责人要及时安排人员解决。对安全不重视，发现安全隐患无故拖延不解决的单位，安环处将根据有关规定发出隐患通知单限期落实解决。在期限内仍未解决，由此发生事故或影响生产，公司将追究单位领导和有关人员的责任。

安全生产奖惩制度：

1 主题内容与适用范围

1.1 本制度规定了在安全生产工作的奖励与处罚办法。

1.2 本制度适用于公司所属各部门的生产及经营管理。

2 奖励

2.1 认真执行安全生产方针、政策、法规和规定，在安全生产工作中做出显著成绩，年终评为安全生产先进部门和先进个人，给予表彰和奖励。

2.2 对在安全管理、安全技术、工业卫生等方面提出合理化建议，取得显著成绩者，除年终可评安全生产先进个人给予奖励外，还可按公司合理化建议奖规定给予奖励。

2.3 对积极改善劳动条件，及时排除事故隐患，主动整改，有效的防止重大事故的发生或使公司财产免受重大损失者，给予表彰和奖励。

2.4.对职能部门各个安全生产责任者，年内实现安全目标，全年无事故，安全管理成绩显著者，给予表彰和奖励。

2.5.对敢于抵制违章指挥、制止违章作业，防止工伤事故发生或使公司财产免受损失者，给予表彰和奖励。

3 处罚

3.1.发生因工伤亡事故的处罚。

3.1.1 发生死亡事故，要对责任部门、责任者从重处罚。

3.1.2 发生重伤事故，要对责任部门、责任者给予较重的处罚。

3.1.3 发生轻伤事故，要对责任部门、责任者给予处罚。

3.1.4 对于重大未遂事故，要对责任部门、责任者给予处罚。

3.2 违章违纪处罚

3.2.1 对在生产作业中，不按规定穿戴好防护用品的工人和技术人员，给予处罚和批评教育。

3.2.2 在生产作业中，未按本工种操作规程操作或无证操作设备仪器的工人和技术人员，给予处罚和批评教育。

3.2.3 对高空作业不系安全带或上、下同时作业不戴安全帽者，给予处罚和批评教育。

3.2.4 特种作业人员无证独立操作者，给予处罚和批评教育。

3.2.5 对不使用通风设施，向公共场所排放有毒有害气体或向下水道排放有毒有害液体的部门和个人，给予处罚和批评教育。

3.2.6 对生产区内机动车辆超速行驶，违章驾驶或违章乘车者，给予处罚和批评教育。

3.2.7 对工房内安全通道不畅通的负责部门，给予处罚和批评教育。

3.2.8 对违反《低压电气临时线路安装使用管理规定》的部门和个人，给予处罚和批评教育。

3.2.9 除上述情况外，对其它违反安全生产规定的，可参照上述规定处罚。

3.3 存在事故隐患的处罚

对存在安全隐患的部门，有下列情况之一者，给予处罚：

3.3.1 各种生产设备、仪器、仪表和生产场地的防护装置、保险装置、指示信号装置要齐全、有效、可靠，对不符合要求的部门给予处罚。

3.3.2 对各种安全装置(如压力表、安全阀)未按规定进行定期校验的，要给予处罚。

3.3.3 经检查认定为事故隐患，在接到“事故隐患通知单”后，对在限期内能消除而不消除的；本部门不能消除，但应制订临时安全措施而不制订的；本部门不能消除，但应提出申报而未提出申报的部门，要给予处罚。

3.4 加重处罚：

凡有下列情况之一的应加重处罚：

3.4.1 领导违章指挥，造成因工死亡、重伤、轻伤、急性中毒及重大未遂事故的，要加重处罚。

3.4.2 发生事故后仍不采取有效措施，在 12 个月内再次发生同类事故的，要加重处罚。

3.4.3 发生事故隐瞒不报、虚报或故意拖延时间不报的，要加重处罚。

3.4.4 接到‘事故隐患通知单’后不按期排除隐患或未采取有效措施而发生事故的，要加重处罚。

3.5 减免处罚

有下列情况之一的，可减、免处罚：

3.5.1 因不可抗拒的自然灾害或意外事故而造成的伤亡事故，可减、免处罚。

3.5.2 发生工伤事故属于本单位以外其它原因，可减、免处罚。

3.5.3 对事故隐患积极采取治理措施，但限于技术水平，在限期内未达到规定的，可减、免处罚。

3.5.4 发生事故后，能积极组织(配合)调查，认真进行事故分析，对事故的有关人员提出严肃处理意见，并能认真制订防范措施的，可减、免处罚。

3.6 其他处罚

3.6.1 凡阻止、干扰、刁难安全监察人员、安全员进行正常工作或无理取闹、拒绝安全检查人员检查的，要对当事人和所在单位给予处罚。

3.6.2 发生事故时，在执行经济处罚的同时，对事故的责任者和有关负责人，根据情节轻重、后果严重程度给予行政处分，对构成犯罪的由司法机关追究刑事责任。

3.6.3 发生事故需应赔偿经济损失的，其赔偿金额按公司有关规定执行，赔偿款应从本人工资中扣除。每月扣除的金额，一般不超过本人月标准工资的 20%，直至扣完全部赔偿。对能迅速改正错误，表现较好的，赔偿金额可以减少。

4 实施与检查

4.1 公司年终评选先进集体、先进个人。由基层推荐，公司安全生产管理部门审核，报公司领导批准，给予奖励。

4.2 对安全生产有特殊贡献者由基层单位推荐，公司安委会审议，公司领导批准给予奖励。

4.3 经济处罚由管理部总务安全会同财务部门执行。

4.3.1 发生工伤事故后，基层部门按本办法提出处理意见，经管理部审议，报公司领导批准。

4.3.2 本办法所罚款由财务部门按管理部发出的“张家港元进资源

再生有限公司安全生产违规、违制通知单”从被罚单位各人工资扣除，不得摊入生产成本。

4.3.3 对所罚款项，财务部门应立专用户头，列入暂存款——安全专款中，由管理部掌握用于安全工作。

4.4 本规定由管理部总务安全负责监督检查。

5.奖惩

5.1 奖励：集体奖励 1000-10000 元人民币，个人奖励 500-1000 人民币。

5.2 表彰：颁发部门或个人荣誉证书。

5.3 违章违纪处罚：50—100 元人民币。

5.4 工伤事故处罚：200—500 元人民币。

5.5 事故隐患处罚：50—200 元人民币。

5.6 加重处罚：100—1000 元人民币。

5.7 其他处罚：200—500 元人民币。

第九章 人员安全、环保培训制度

环保培训：

1、培训内容

- (1)、危险废物管理法律、法规与标准；
- (2)、危险废物基本知识；
- (3)、危险废物管理制度和操作规程；
- (4)、正确使用、维护危险废物危害防护设备和个人防护用品；
- (5)、发生事故时的应急救援措施。

2、培训的对象与方式

- (1)、新进厂职工的培训：厂部、车间、班组三级教育
- (2)、车间之间的职工调动教育：
- (3)、车间内部的职工调动教育：
- (4)、定期教育

3、组织实施部门

- (1)、危险废物工作领导小组统筹危险废物教育培训工作，负责制定、组织实施危险废物教育培训计划和实施方案。
- (2)、危险废物专职(或)兼职管理员负责组织职工进行危险废物知识培训教育。

人员安全培训：

安全管理常识

1、什么是安全生产

安全生产是指在劳动生产过程中，要努力改善劳动条件，克服不安全因素，防止伤亡事故的发生，使劳动生产在保证劳动者安全健康和国家财产及人民生命财产安全的前提下顺利进行。

2、我国安全生产的方针是什么？

安全第一、预防为主、综合治理

3、安全生产管理的任务是什么?

3.1 贯彻落实国家安全生产法规，落实安全方针。

3.2 制定安全生产的各种规程、规定和制度并认真贯彻实施。

3.3 积极采取各种安全工程技术措施，进行综合治理，保障员工有一个安全可靠的作业条件，减少和杜绝各类事故造成的人员伤亡和财产损失

3.4 采取各种劳动卫生措施，不断改善劳动条件和环境，定期检测，防止和消除职业病及职业危害，保障劳动者的身心健康。

3.5 对企业领导、特种作业人员和所有职工进行安全教育，提高安全素质。

3.6 对职工伤亡及生产过程中各类事故进行调查、处理和上报。

3.7 推动安全生产目标管理，推广和应用现代化安全管理技术与方法，深化企业

安全管理。

4、什么是三大规程、五项规定?

4.1 三大规程是指《工厂安全卫生规程》、《建筑安装规程安全技术规程》、《工人职员伤亡事故报告规程》

4.2 五项规定是指安全生产责任制、编制劳动保护措施计划、安全生产教育、安全生产定期检查、伤亡事故的调查和处理。

5、什么是“三不放过”原则

国家要求企业一旦发生事故，在处理时实施“三不放过”的原则，即对发生的事故原因分析不清不放过;事故责任者和群众没有受到教育不放过;没有落实防范措施不放过。

6、什么是安全生产责任制

6.1 安全生产责任制是根据安全生产法规建立的各级领导、职能部门、工程技术人员、岗位操作人员在劳动生产过程中对安全生产层层负责的制度。

6.2 这是保证安全生产的重要的组织措施。对于生产工人的安全职责，主要是应自觉地遵守安全生产规章制度，不违章作业，并且要随时制止他人违章作业，积极参加安全生产的各种活动，主动提出改进安全生产的意见，爱护和正确使用机器设备、工具和个人防护用品等。

7、职工应如何遵章守纪

7.1 职工要做到遵章守纪，必须在安全生产工作中建立五个方面的约束机制。即：

7.2 法律约束，要把全体员工的的安全生产意识，提高到安全生产的法制观念的高度上来认识，使全体劳动这以现有的劳动安全卫生法律、法规约束自己的行为。

7.3 制度约束，建立完备的各项安全规章制度、安全操作规程以及工艺流程，严格按规章制度进行生产，提高全体劳动者安全生产的责任感。

7.4 标准约束，安全生产必须实现标准化，在生产现场做到统一标准，绝不能我行我素，任意而为。

7.5 检查约束， 各级安全主管人员要深入细致的进行安全检查，杜绝违章，发现问题立即整改。

7.6 监督约束， 加强安全生产管理网络的监督作用，预先发现、分析、判断或控制各种不安全因素，防止事故的发生。

8、职工在劳动安全卫生方面有那些权利和义务？

8.1 权利有五个方面：

8.1.1 有权利得知所从事工作可能对身体健康造成危害和可能发生的事故。

8.1.2 有权获得保障其健康、安全的劳动条件和劳动保护用品。

8.1.3 有权对用人单位管理人员的违章指挥和强令冒险作业予以拒绝。

8.1.4 对危害生命安全和身体健康的行为，有权提出批评、检举和控告。

8.1.5 在发生严重危及其生命安全的紧急情况时，有权采取必要的措施紧急避险，并应当将有关情况向用人单位的管理人员作出报告。

8.2 必须承担相应的义务：

8.2.1 必须严格遵守安全操作规程，遵守用人单位的规章制度。

8.2.2 按规定正确使用各种劳动保护用品。

8.2.3 必须听从用人单位管理人员的生产指挥，不得随意行动。

8.2.4 发现不安全因素或者危及健康安全的险情时，有义务向管理人员报告。

9、职工的安全职责是什么？

9.1 自觉遵守安全生产规章制度和劳动纪律，不违章作业，并随时制止他人违章作业。

9.2 遵守有关设备的维修保养制度中职工应做到的条款，为设备安全与正常运转尽到责任。

9.3 爱护和正确使用机器设备、工具及个人防护用品，关心周围安全生产情况，提出合理化建议。

9.4 发现事故隐患和不安全因素要及时向班组长或有关部门汇报情况，发生工伤事故，及时抢救伤员、保护现场，报告领导，同时协助有关调查人员做好调查工作。

9.5 努力学习和掌握安全知识和技能、熟练掌握本工种操作程序和安全操作规程，积极参加各种安全生产宣传、教育、评比、竞赛、管理活动，牢固树立安全第一思想和自我保护意识，遵章守纪，拒绝违章指挥，对个人安全生产负责。

10、什么是安全教育?形式和内容一般有哪些?

10.1 安全教育也叫安全生产教育，是一项为提高职工安全技术水平和防范事故能力而进行的教育培训工作。

10.2 其形式主要有：入厂教育、车间教育、班组教育，也称三级安全教育。

10.3 安全教育内容一般包括：

10.3.1 思想政治教育，旨在提高安全意识，自我保护意识，端正态度，牢固树立安全第一的思想。

10.3.2 安全技术知识教育，包括安全技术、劳动卫生技术和专业安全技术操作规程，使员工懂得预防事故和职业危害的科学技术知识，不仅在思想上树立我要做而且在技术上变成“我能做、我会做”。

10.3.3 典型经验和事故教训。

11、什么是安全生产技能教育?

安全生产技能是指人们完成作业的技巧和能力。它包括作业技能、熟练掌握作业安全装置设施的技能，以及在应急情况下，进行妥善处理的技能。

12、哪些属于不安全行为?

12.1 操作错误、忽视安全、忽视警告;未经许可开动、关停、移动机器;奔跑作业，供料或送料速度过快，机器超速运转，手伸进冲压模，工件固定不牢等。

12.2 造成安全装置失效：撤除安全装置，或安全装置堵塞。

12.3 使用不安全设备

12.4 手代替工具操作

12.5 冒险进入危险场所

12.6 攀坐不安全位置

12.7 在必须使用个人防护用品用具的作业或场合忽视其作用：
不按规定配戴护目镜、不戴防护手套、不穿安全鞋、不戴安全帽等。

12.8 不安全装束：操纵旋转设备时带手套等。

张家港元进资源再生有限公司

安环部&生产部