ICS 13.100
B 09

AQ

中华人民共和国安全生产行业标准

AQ 3027—2008

化学品生产单位盲板抽堵作业安全规范

Safety code for blinding-pipeline operation with stop plate in chemical manufactory

2008-11-19 发布　　2009-01-01 实施

国家安全生产监督管理总局　　发布

前　言

本标准的第 4 章和第 5 章为强制性的，其余为推荐性的。

本标准是根据化学品生产单位对盲板抽堵作业的安全要求制定的。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由国家安全生产监督管理总局提出。全国安全生产标准化技术委员会化学品安全标准化分技术委员会(TC 288/SC 3)归口并解释。

本标准负责起草单位：中国化学品安全协会、中国化工集团公司和中化化工标准化研究所。

本标准主要起草人：刘利民、周乐文、张晓钢、常虹、张军、樊晶光、郭凤琴、张君玺。

本标准是首次发布。

化学品生产单位盲板抽堵作业安全规范

1 范围

本标准规定了化学品生产单位设备管道的盲板要求、盲板抽堵作业安全要求、职责要求和《盲板抽堵安全作业证》的管理。

本标准适用于化学品生产单位设备管道的盲板抽堵作业。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

AQ 3025—2008 化学品生产单位高处作业安全规范

3 术语和定义

本标准采用下列术语和定义。

3.1

盲板抽堵作业 blinding-pipeline operation with stop plate

在设备抢修或检修过程中，设备、管道内存有物料(气、液、固态)及一定温度、压力情况时的盲板抽堵，或设备、管道内物料经吹扫、置换、清洗后的盲板抽堵。

4 盲板要求

盲板及垫片应符合以下要求。

4.1 盲板应按管道内介质的性质、压力、温度选用适合的材料。高压盲板应按设计规范设计、制造并经超声波探伤合格。

4.2 盲板的直径应依据管道法兰密封面直径制作，厚度应经强度计算。

4.3 一般盲板应有一个或两个手柄，便于辨识、抽堵，8字盲板可不设手柄。

4.4 应按管道内介质性质、压力、温度选用合适的材料做盲板垫片。

5 盲板抽堵作业安全要求

5.1 盲板抽堵作业实施作业证管理，作业前应办理《盲板抽堵安全作业证》(以下简称《作业证》)。

5.2 盲板抽堵作业人员应经过安全教育和专门的安全培训，并经考核合格。

5.3 生产车间(分厂)应预先绘制盲板位置图，对盲板进行统一编号，并设专人负责。盲板抽堵作业单位应按图作业。

5.4 作业人员应对现场作业环境进行有害因素辨识并制定相应的安全措施。

5.5 盲板抽堵作业应设专人监护，监护人不得离开作业现场。

5.6 在作业复杂、危险性大的场所进行盲板抽堵作业，应制定应急预案。

5.7 在有毒介质的管道、设备上进行盲板抽堵作业时，系统压力应降到尽可能低的程度，作业人员应穿戴适合的防护用具。

5.8 在易燃易爆场所进行盲板抽堵作业时，作业人员应穿防静电工作服、工作鞋；距作业地点 30 m 内不得有动火作业；工作照明应使用防爆灯具；作业时应使用防爆工具，禁止用铁器敲打管线、法兰等。

5.9 在强腐蚀性介质的管道、设备上进行抽堵盲板作业时，作业人员应采取防止酸碱灼伤的措施。

5.10 在介质温度较高、可能对作业人员造成烫伤的情况下，作业人员应采取防烫措施。

5.11 高处盲板抽堵作业应按 AQ 3025—2008《化学品生产单位高处作业安全规范》的规定进行。

5.12 不得在同一管道上同时进行两处及两处以上的盲板抽堵作业。

5.13 抽堵盲板时，应按盲板位置图及盲板编号，由生产车间(分厂)设专人统一指挥作业，逐一确认并做好记录。

5.14 每个盲板应设标牌进行标识，标牌编号应与盲板位置图上的盲板编号一致。

5.15 作业结束，由盲板抽堵作业单位、生产车间(分厂)专人共同确认。

6 职责要求

6.1 生产车间(分厂)负责人

6.1.1 应了解管道、设备内介质特性及走向，制定、落实盲板抽堵安全措施，安排监护人，向作业单位负责人或作业人员交代作业安全注意事项。

6.1.2 生产系统如有紧急或异常情况，应立即通知停止盲板抽堵作业。

6.1.3 作业完成后，应组织检查盲板抽堵情况。

6.2 监护人

6.2.1 负责盲板抽堵作业现场的监护与检查，发现异常情况应立即通知作业人员停止作业，并及时联系有关人员采取措施。

6.2.2 应坚守岗位，不得脱岗；在盲板抽堵作业期间，不得兼做其他工作。

6.2.3 当发现盲板抽堵作业人违章作业时应立即制止。

6.2.4 作业完成后，要会同作业人员检查、清理现场，确认无误后方可离开现场。

6.3 作业单位负责人

6.3.1 了解作业内容及现场情况，确认作业安全措施，向作业人员交代作业任务和安全注意事项。

6.3.2 各项安全措施落实后，方可安排人员进行盲板抽堵作业。

6.4 作业人

6.4.1 作业前应了解作业的内容、地点、时间、要求，熟知作业中的危害因素和应采取的安全措施。

6.4.2 要逐项确认相关安全措施的落实情况。

6.4.3 若发现不具备安全条件时不得进行盲板抽堵作业。

6.4.4 作业完成后，会同生产单位负责人检查盲板抽堵情况，确认无误后方可离开作业现场。

6.5 审批人

6.5.1 审查《作业证》的办理是否符合要求。

6.5.2 督促检查各项安全措施的落实情况。

7 《盲板抽堵安全作业证》的管理

7.1 《作业证》由生产车间(分厂)办理，格式见附录 A。

7.2 盲板抽堵作业宜实行一块盲板一张《作业证》的管理方式。

7.3 严禁随意涂改、转借《作业证》，变更盲板位置或增减盲板数量时，应重新办理《作业证》。

7.4 《作业证》由生产车间(分厂)负责填写、盲板抽堵作业单位负责人确认、单位生产部门审批。

7.5 经审批的《作业证》一式两份，盲板抽堵作业单位、生产车间(分厂)各一份，生产车间(分厂)负责存档，《作业证》保存期限至少为 1 年。

附　录　A
（资料性附录）
盲板抽堵安全作业证

表 A.1　盲板抽堵安全作业证（正面）

生产车间（分厂）：　　编号：

设备管道名称	介质	温度	压力	盲板			实施时间		作业人		监护人	
				材质	规格	编号	堵	抽	堵	抽	堵	抽

盲板位置图：

编制人：

年　　月　　日

安全措施：

生产车间（分厂）负责人：

年　　月　　日

盲板抽堵作业单位确认意见：

作业单位负责人：

年　　月　　日

审批意见：

批准人：

年　　月　　日

CHINA COAL INDUSTRY PUBLISHING HOUSE