



# 消防

## Standard



## 内容

1	简介 .....	3
2	要求 .....	3
3	安全操作标准.....	4
3.1	消防疏散程序 .....	4
3.2	逃生路线.....	4
3.3	易燃易爆材料 .....	4
3.4	废弃物的处置 .....	4
3.5	现场作业.....	4
3.6	热加工 .....	4
4	风险评估和规划 .....	5
5	监测和审查.....	6
6	更改信息。 .....	6
7	附录 I 热加工许可 .....	6

© Ericsson AB 2021

保留所有权利。本档信息属爱立信所有,如有更改,恕不另行通知。爱立信对事实的不准确性或印刷错误不承担任何责任。版权所有。本文件中的信息是爱立信的财产,如有更改,恕不另行通知。爱立信对事实不准确或排版错误不承担责任。



## 21 简介

本标准描述了爱立信业务在控制火灾隐患方面的最低要求,以确保健康和  
安全方面得到妥善管理。

如果地方法律法规要求超过本标准要求,则以地方法规要求为准。

## 32 要求

应适用下列要求:

- 所有新员工应接受消防和紧急疏散程序上的介绍培训;
- 在实地工作开始前,指定人员应确保所有工作人员都在现场接受指导;
- 负责的管理人员应制定紧急计划和疏散指示;
- 所有逃生路线和集结点应张贴标志并保持畅通;
- 易燃易爆物品的位置应当在站点紧急计划中确定;
- 严禁在逃生路线(包括楼梯间下)堆积和储存可燃、易燃易爆物品;
- 应对任何涉及明火或热源的工作进行风险评估,并遵守热加工许可程序;
- 发生火灾时,应当立即停止工作,并发起警报;
- 所有工作人员都应知道集结点;
- 发生火灾时,应立即疏散到预先商定的集结点。

上述任何事项都不能优先于任何员工或承包商的安全,一贯确保其人身安全。



## 43 安全操作标准

### 4.13.1 消防疏散程序

任何听到火警的人员都应:

- 疏散并在指定的集结点集结;
- 如果疏散时的安全情况允许,关闭所有门窗以控制火势。

### 4.23.2 逃生路线

确保员工熟悉所有指定的逃生路线、紧急出口和集结点。

所有指定的逃生路线、紧急出口和集结点均应张贴标志并保持畅通。  
至少应在信息面板上显示这些路线和出口。

在访问其他场所时,确保员工至少熟悉工作地点附近的两个指定的紧急出口。

### 4.33.3 易燃易爆材料

易燃材料应存放在指定的、有标志的区域。应在站点紧急计划中确定和标记易燃材料的位置。

气罐(瓶)应直立存放,防止翻倒。空气瓶应有明显的标记,并与满的气瓶分开。

### 4.43.4 废弃物的处置

所有在爱立信或客户站点工作的员工应确保废弃物以正确的方式,并根据按照所涉及的废弃物类型确定的环境要求进行处置,并以一定的方式确保废弃物不会有火灾危险。

### 4.53.5 现场作业

应根据客户站点和爱立信的紧急程序建立站点紧急程序。

### 4.63.6 热加工

“热加工”示例:

- 焊接;
- 燃烧(即氧乙炔)炬;
- 其他存在明火的用途,例如喷灯。



任何从事热加工的人员,应当有足够的经验和能力。

在开始热加工之前,应清除工作区域的易燃材料和可燃粉尘/废弃物。

在工作开始前,应由主管人员签发热加工许可。此许可只能在规定的时间内使用,不得超过一个工作日。之后,应获得和颁发新的许可证。在本文档的附录 I 中可以找到热加工许可示例。

任务完成后,应对热加工许可进行签核,并交还给负责检查该地区的负责人。

热加工期间应备有适当的灭火器和防火毯。用于热加工的灭火器不得从指定的消防点取用。

热加工完成后,最少需要一小时的消防值班。

热加工许可示例,请参阅附录。

## 54 风险评估和规划

应在最初以及对场所进行重大变更时,对所有场所进行全面的消防风险评估。应全面落实各项控制措施,在开始工作之前,所有热加工许可规定都应到位。



## 65 监测和审查

对本标准的遵守情况应通过以下记录的审查和保存进行监督:

- 员工就职;
- 培训记录;
- 风险评估;
- 消防和疏散演习;
- 热加工许可;
- 事件统计。

## 76 更改信息。

自上次修订以来的变化摘要:

- 1 将“集结点”部分的文本移至逃生路线段落。
- 2 简化废弃物处理部分。

## 87 附录 I 热加工许可

请参阅下一页。



**热加工许可**  
**在开始热加工之前:这项工作能否避免?是否有更安全的方法?**

任何涉及明火或产生热量和/或火花的临时作业都需要这一热加工许可。包括但不限于:钎焊、切割、研磨、硬焊、融冻管、使用焊枪盖顶和焊接。

**注意事项清单**

**一般要求**

- 因热加工而必须报警接通的封闭-箱由受过培训的人员完成。这一人员有责任在热加工完成后立即打开消防警报。消防警报受困时必须进行消防值班。
- 进行热加工的人员需要有必要的培训和经验。
- 备有可使用可操作的喷水器、软管和灭火器。
- 热加工设备状况良好。焊接设备具有回火防止器截止回阀。
- 处理气瓶时防止刮擦和冲击。
- 使用气瓶时,进行热加工的人员有工具和防护手套,以在紧急情况下关闭气瓶。

**工作0米(33英尺)范围内的要求**

- 清除易燃液体、灰尘、绒絮和油类沉积物。
- 清除区域内的易燃环境。
- 地板清理干净。
- 将可燃液体用湿布或少许防火覆盖。
- 尽可能清除其他可燃物。否则使用防火篷布或金属防护罩保护。
- 覆盖所有墙壁地板开口。

其他预防措施  
 采取: \_\_\_\_\_

- 在作业下方悬挂防火篷布。
- 对可能将火花带至远处可燃物的管道、输送带进行保护或关闭。

**在墙壁、天花板或屋顶进行的作业**

- 建筑物是不可燃的无可燃覆盖物或隔离。
- 移开墙壁、天花板或屋顶另一侧的可燃物。

**在封存设备进行的作业**

- 封存设备的所有可燃物都已清理干净。
- 清除容器的易燃液体气体。
- 从工作中移除有压力容器、管道和设备,并进行隔离和通风。

**消防值班热加工区域监控**

- 在热加工期间和完成之后的1小时进行消防值班(包括休息时间)。
- 消防值班人员要有适当的灭火器并在可行的情况下,配备小型软管。
- 消防值班人员应寻求设备使用和维护发出的培训。
- 可能需要安排消防队到地区上方和下方,进行消防值班。
- 工作完成后,对热加工区域或进行4小时的监控。

日期	时间	工作完成方 <input type="checkbox"/> 员工 <input type="checkbox"/> 承包商	
预期开始	预期完成	地点	
进行热加工的人员的姓名(签字/正楷填写)		作业类型	
已确定热加工为完成此项工作的唯一方法。我验证防范措施,措施列于 <u>已采取了必要的预防措施清单</u> ,上述位置已经过检查,并允许进行这项热加工。			
区域主管(签字/正楷填写)	<b>许可到期</b>	日期	时间
消防值班人员签核 在消防值班期间(热加工+1小时后),对工作区和所有可能有火花和热量传播的邻近区域进行了检查,并确认消防安全。		最终检查 在热加工后,对工作区域进行了4小时的监测,确认消防安全。	
消防值班人员(签字/正楷填写)		消防值班人员(签字/正楷填写)	