

生产设备安全卫生设计总则

标准号: GB 5083-1999
替代情况: 替代 GB 5083-1985
发布单位: 国家质量技术监督局
起草单位: 辽宁省劳动保护研究所
发布日期: 1999-02-01
实施日期: 1999-05-14
点击数: 9091
更新日期: 2009年09月21日

1 范围

本标准规定了各类生产设备安全卫生设计的基本原则、一般要求和特殊要求。

本标准适用于除空中、水上交通工具，水上设施，电气设备以及核能设备之外的各类生产设备。

本标准是各类生产设备安全卫生设计的基础标准。制订各类生产设备安全设计的专用标准，应符合本标准的规定，并使其具体化。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB2893—1982 安全色

GB2894—1996 安全标志

GB4053.1—1993 固定式钢直梯安全技术条件

GB4053.2—1993 固定式钢斜梯安全技术条件

GB4053.3—1993 固定式工业防护栏杆安全技术条件

GB4053.4—1983 固定式工业钢平台

GB/T6527.2—1986 安全色使用导则

GB10434—1989 作业场所局部振动卫生标准

GB12265—1990 机械防护安全距离

GB/T14774—1993 工作座椅一般人类工效学要求

GB/T14775—1993 操纵器一般人类工效学要求

GB15052—1994 起重机械危险部位与标志

GB50034—1992 工业企业照明设计标准

GBJ87—85 工业企业噪声控制设计规范

3 定义

本标准采用下列定义：

3.1 生产设备 production facilities

生产过程中，为生产、加工、制造、检验、运输、安装、贮存、维修产品而使用的各种机器、设施、装置和器具。

3.2 安全卫生防护装置 safety and health guard device

配置在生产设备上，起保障人员、生产过程和设备安全卫生作用的附属物件或设施。

4 基本原则

4.1 生产设备及其零部件，必须有足够的强度、刚度、稳定性和可靠性。在按规定条件制造、运输、贮存、安装和使用，不得对人员造成危险。

4.2 生产设备正常生产和使用过程中，不应向工作场所和大气排放超过国家标准规定的有害物质，不应产生超过国家标准规定的噪声、振动、辐射和其他污染。对可能产生的有害因素，必须在设计上采取有效措施加以防护。

4.3 设计生产设备，应体现人类工效学原则，最大限度地减轻生产设备对操作者造成的体力、脑力消耗以及心理紧张状况。

4.4 设计生产设备，应通过下列途径保证其安全卫生：

- a. 选择最佳设计方案并进行安全卫生评价；
- b. 对可能产生的危险因素和有害因素采取有效防护措施；
- c. 在运输、贮存、安装、使用和维修等技术文件中写明安全卫生要求。

4.5 设计生产设备，当安全卫生技术措施与经济效益发生矛盾时，应优先考虑安全卫生技术上的要求，并按下列等级顺序选择安全卫生技术措施：

a. 直接安全卫生技术措施—生产设备本身应具有本质安全卫生性能，即保证设备即使在异常情况下，也不会出现任何危险和产生有害作用；

b. 间接安全卫生技术措施—若直接安全卫生技术措施不能实现或不能完全实现时，则必须在生产设备总体设计阶段，设计出其效果与主体先进性相当的安全卫生防护装置。安全卫生防护装置的设计、制造任务不应留给用户去承担。

c. 提示性安全卫生技术措施—若直接和间接安全卫生技术措施不能实现或不能完全实现时，则应以说明书或在设备上设置标志等适当方式说明安全使用生产设备的条件。

4. 6 生产设备的规定的整个使用期限内，应满足安全卫生要求。对于可能影响安全操作、控制的零部件、装置等应规定符合产品标准要求的可靠性指标。

5 一般要求

5. 1 适应性

在规定使用期限内，生产设备应满足使用环境要求，特别是满足防腐蚀、耐磨损、抗疲劳、抗老化和抵御失效的要求。

5. 2 材料

5. 2. 1 用于制造生产设备的材料，在规定使用期限内必须能承受在规定使用条件下可能出现的各种物理的、化学的和生物的作用。

5. 2. 2 在正常使用环境下，对人有危害的材料不宜用来制造生产设备。若必须使用时，则应采取可靠的安全卫生技术措施以保障人员的安全和健康。

5. 2. 3 生产设备及其零部件的安全使用期限，应小于其材料在使用条件下的老化或疲劳期限。

5. 2. 4 易被腐蚀或空蚀的生产设备及其零部件应选用耐腐蚀或耐空蚀材料制造，并采取防蚀措施。同时，应规定检查和更换周期。

5. 2. 5 禁止使用能与工作介质发生反应而造成危害（爆炸或生成有害物质等）的材料。

5. 2. 6 处理可燃气体、易燃和可燃液体的设备，其基础和本体应使用非燃烧材料制造。

5. 3 稳定性

5. 3. 1 生产设备不应在振动、风载或其他可预见的外载荷作用下倾覆或产生允许范围外的运动。

5.3.2 生产设备若通过形体设计和自身的质量分布不能满足或不能完全满足稳定性要求是，则必须采取某种安全技术措施，以保证其具有可靠的稳定性。

5.3.3 对有司机驾驶或操纵并有可能发生倾覆的可行驶生产设备，其稳定系数必须大于1并应设计倾覆保护装置。

5.3.4 若所要求的稳定性必须在安装或使用地点采取特别措施或确定的使用方法才能达到时，则应在生产设计上标出，并在使用说明书中详细说明。

5.3.5 对有抗震要求的生产设备，应在设计上采取特殊抗震安全卫生措施，并在说明书中明确指出该设备所能达到的抗地震烈度能力及有关要求。

5.4 表面、角和棱

在不影响使用功能的情况下，生产设备可被人员接触到的部分及其零部件应设计成不带易伤人的锐角、利棱、凹凸不平的表面和较突出的部位。

5.5 操纵器、信号和显示器

5.5.1 操纵器

设计、选用和配置操纵器应与人体操作部位的特性（特别是功能特性）以及控制任务相适应，除应符合 GB/T 14775 规定外，还应满足以下要求：

——生产设备关键部位的操纵器，一般应设电气或机械联锁装置；

——对可能出现误动作或被误操作的操纵器，应采取必要的保护措施。

5.5.2 信号和显示器

设计、选用和配置信号与显示器，应适应人的感觉特性并满足以下要求：

a. 信号和显示器应在安全、清晰、迅速的原则下，根据工艺流程、重要程度和使用频繁程度，配置在人员易看到和易听到的范围内。信号和显示器的性能、形式和数量，应与信息特性相适应。当其数量较多时，应根据其功能和显示的种类分区排列。区与区之间要有明显界限；

b. 信号和显示器应清晰易辨、准确无误并应消除眩光、频闪效应，与操作者的距离、角度应适宜；

c. 当多种视觉信号和显示器放在一起时，与背景间及相互间的颜色、亮度和对比度应适宜；

d. 生产设备上易发生故障或危险性较大的区域，应配置声、光或声、光组合的报警装置。事故信号，宜能显示故障的位置和种类。危险信号，应具有足够强度并与其他信号有明显区别，其强度应明显高于生产设备使用现场其他声、光信号的强度。

5.6 控制系统

5.6.1 控制和调节装置

5.6.1.1 控制装置应保证，当动力源发生异常（偶然或人为地切断或变化）时，也不会造成危险。必要时，控制装置应能自动切换到备用动力源和备用设备系统。

5.6.1.2 自动或半自动控制系统应设有必要的保护装置，以防止控制指令紊乱。同时，在每台设备上还应辅以能单独操纵的手动控制装置。

5.6.1.3 对复杂的生产设备和重要的安全系统，应配置自动监控装置。

5.6.1.4 重要生产设备的控制装置应安装在使操作人员能看到整个设备动作的位置上。对于某些在起动设备时看不见全貌的生产设备，应配置开车预警信号装置。预警信号装置应有足够的报警时间。

5.6.1.5 控制系统应保证，即使系统发生故障或损坏时也不致造成危害。系统内关键的元器件、控制阀等均应符合可靠性指标要求。

5.6.1.6 控制装置和作为安全技术措施的离合器、制动装置和联锁装置，应具有良好的可靠性并符合其产品标准规定的可靠性指标要求。

5.6.1.7 调节装置应采用自动联锁装置，以防止误操作和自动调节、自动操纵线（管路）等的误通断。

5.6.2 紧急开关

5.6.2.1 若存在下列情况的可能性之一时，生产设备则必须配置紧急开关：

——发生事故或出现设备功能紊乱时，不能迅速通过停车开关来终止危险的运行；

——不能通过一个开关迅速中断若干个能造成危险的运动单元；

——由于切断某个单元会导致其他危险；

——在操纵台处不能看到所控制的全貌。

5.6.2.2 紧急开关必须有足够的数量，应在所有控制点和给料点都能迅速而无危险地触及到。紧急开关的形状应有别于一般开关，其颜色应为红色或有鲜明的红色标记。

5.6.2.3 生产设备由紧急开关停车后，其残余能量可能引起危险时，必须设有与之联动的减缓运行或防逆转装置。必要时，应设有能迅速制动的安全装置。

5.6.3 意外起动的预防

5.6.3.1 对于在调整、检查、维修时需要察看危险区域或人体局部（手或臂）需要伸进危险区域的生产设备，设计上必须采取防止意外启动措施：

——在对危险区域进行防护（例如机械式防护）的同时，还应能强制切断设备的启动控制和动力源系统；

——在总开关柜上设有多把锁，只有开启全部锁时才能合闸；

——控制或联锁元件应直接位于危险区域，并只能由此处启动或停车；

——用可拔出的开关钥匙；

——设备上具有多种操纵和运转方式的选择器，应能锁闭在按预定的操作方式所选择的位置上。选择器的每一位置，仅能与一种操纵方式或运转方式相对应。

——使设备势能处于最小值。

5.6.3.2 生产设备因意外启动可能危及人身安全时，必须配置起强制作用的安全防护装置。必要时，应配置两种以上互为联锁的安全装置，以防止意外启动。

5.6.3.3 当动力源因故偶然切断后又重新自动接通时，控制装置应能避免生产设备产生危险运转。

5.7 工作位置

生产设备上供人员作业的工作位置应安全可靠。其工作空间应保证操作人员的头、臂、手、腿、足在正常作业中有充分的活动余地。危险作业点应留有足够的退避空间。

操作位置高度在距地面 20m 以上的生产设备，宜配置安全可靠的载人升降附属设备。

5.7.1 操作姿势

生产设备上的操作位置，宜能保证操作者交替采用坐姿和立姿。通常宜优先设计坐姿。

5.7.2 座位

生产设备上设置的座位应适合人体需要和功能的发挥。必要时，座位应能适当进行高度、角度和水平调节。

座位结构、尺寸应符合人类工效学原则并应满足工作需要和不易疲劳的要求。只要空间尺寸允许，座位必须设有保护人体腰椎的腰靠。设计时，可按 GB/T14774 执行。

供司机操作作用的座位，应保证司机承受的振动降到合理的最低程度。座位的固定应使其能承受住所有的，特别是倾覆时所承受的负荷。

5.7.3 操纵室

5.7.3.1 操纵室必须保证人员操作的安全、方便和舒适。同时宜保证操作者在座位上能直接控制全部操作部位及操作件并使其具有良好的视野。

5.7.3.2 操纵室应采用防火材料制造，共门窗透光部分应采用透明易清洗的安全材料制造，并应保证操作者在操纵室内就能擦拭。必要时，应在门窗透光部分上配置擦拭装置。

5.7.3.3 操纵室应具有防御外界有害作用（如噪声、振动、粉尘、毒物、热辐射和落物等）的良好性能。当操纵室工作环境温度低于 -5°C 或高于 35°C 时，应配置空调装置或安全的采暖、降温装置。

5.7.3.4 操纵室应保证操作人员在事故状态下能安全撤出。对有可能发生倾覆的可行驶生产设备，除应设置保护操纵室的安全支撑外，还应设置能从里面打开的紧急安全出口。

5.7.4 防滑和防高处坠落

设计操作位置，必须充分考虑人员脚踏和站立的安全性。

a. 若操作人员经常变换工作位置，则必须在生产设备上配备安全走板。安全走板的宽度应不小于 500mm；

b. 若操作人员进行操作、维护、调节的工作位置在坠落基准面 2m 以上时，则必须在生产设备上配置供站立的平台和防坠落的护栏、护板或安全圈等。设计梯子、钢平台和防护栏，按 GB4053.1、GB4053.2、GB4053.3、GB4053.4 执行。

c. 生产设备应具有良好的防渗漏性能。对有可能产生渗漏的生产设备，应有适宜的收集和排放装置，必要时，应设有特殊防滑地板。

5.8 照明

5.8.1 生产设备必须保证操作点和操作区域有足够的照度，但要避免各种频闪效应和眩光现象。对可移动式设备，其灯光设计按有关专业标准执行。其他设备，照明设计按 GB50034 执行。

5.8.2 生产设备内部需要经常观察的部位，应备有照明装置或符合安全电压要求的电源插座。

5.9 吊装和搬运

5.9.1 能够用手工进行搬运的生产设备，必须设计成易于搬运或在其上设有能进行安全搬运的部位或部件（如把手）。

5.9.2 因重量、尺寸、外形等因素限制而不能用手工进行搬运的生产设备，应在外形设计上采取措施，使之适应于一般起吊装置吊装或在其上设计出供起吊的部位或部件（如起吊孔、起吊环等）。设计吊装位置，必须保证吊装平稳并能避免发生倾覆或塑性变形。

5.10 检查和维修

5. 10. 1 设计生产设备，必须考虑检查和维修的安全性、方便性。必要时，应随设备配备专用检查、维修工具或装置。

5. 10. 2 需要进行检查和维修的部位，必须能处于安全状态。需要定期更换的部件，必须保证其装配和拆卸没有危险。

5. 10. 3 需进入内部检查、维修的生产设备，特别是缺氧和含有毒介质的设备，必须设有明显的提示操作人员采用安全措施的标志。

5. 10. 4 在检查、维修时，对断开动力源之后仍有可能存在残余能量的生产设备，设计上必须保证其能量可被安全释放或消除。

5. 10. 5 动力源切断后再重新接通时会对检查、维修人员构成危险的生产设备。必须设有止动联锁控制装置。

6 特殊要求

6. 1 可动零部件

6. 1. 1 人员易触及的可动零部件，应尽可能封闭或隔离。

6. 1. 2 对操作人员在设备运行时可能触及的可动零部件，必须配置必要的安全防护装置。

6. 1. 3 对运行过程中可能超过极限位置的生产设备或零部件，应配置可靠的限位装置。

6. 1. 4 若可动零部件（含其载荷）所具有的动能或势能可能引起危险时，则必须配置限速、防坠落或防逆转装置。

6. 1. 5 设计安全防护装置，应满足下列要求：

——使操作者触及不到运转中的可动零部件。其防护距离应符合 GB12265 的要求；

——在操作者接近可动零部件并有可能发生危险的紧急情况下，设备应不能起动或能立即自动停机、制动；

——避免在安全防护装置和可动零部件之间产生接触危险；

——安全防护装置应便于调节、检查和维修，并不得成为危险源；

——安全防护装置应符合产品标准规定的可靠性指标要求。

6. 1. 6 以操作人员的操作位置所在平面为基准，凡高度在 2m 之内的所有传动带、转轴、传动链、联轴节、带轮、齿轮、飞轮、链轮、电锯等外露危险零部件及危险部位，都必须设置安全防护装置。

6. 2 高速旋转与易飞出物

6. 2. 1 高速旋转零部件必须配置具有足够强度、刚度和合适形态、尺寸的防护罩，必要时，应在设计中规定此类零部件的检查周期和更换标准。

6. 2. 2 生产设备运行过程中或突然中断动力源时，若运动部位的紧固联接件或被加工物料等有松脱或飞甩的可能性，则应在设计中采取防松脱措施，配置防护罩或防护网等安全防护装置。

6. 3 过冷与过热

若生产设备的灼热或过冷部位可能造成危险，则必须配置防接触屏蔽。

6. 4 防火与防爆

6. 4. 1 生产、使用、贮存和运输易燃易爆物质和可燃物质的生产设备，应根据其燃点、闪点、爆炸极限等不同性质采取相应预防措施：

- 实行密闭；
- 严禁跑、冒、滴、漏；
- 配置监测报警、防爆泄压装置及消防安全设施；
- 避免摩擦撞击；
- 消除接近燃点、闪点的高温因素；
- 消除电火花和静电积聚；
- 设置惰性气体（氮气、二氧化碳、水蒸气等）置换及保护系统；
- 在输送可燃气体管道和放空管道上设置水封、阻火器等安全装置；
- 进行抗震设计等。

6. 4. 2 爆炸和火灾危险场所使用的电气设备，必须符合相应的防爆等级并按有关标准执行。

爆炸和火灾危险场所使用的仪器、仪表必须具有与之配套使用的电气设备相应的防爆等级。

6. 4. 3 因物料爆聚、分解反应造成超温、超压可能引起火灾、爆炸危险的生产设备，应设置报警信号系统、自动和手动紧急泄压排放装置。

6. 4. 4 对有突然超压或瞬间分解爆炸危险物料的生产设备，应装设爆破板等安全设施。

6. 5 液压和气压

使用压力介质的生产设备，必须保证充填、应用、回收和清除过程的安全，特别是：

——应能避免排出带压液体或气体造成危险；

——隔离能源装置必须可靠；

——高压管道的固定必须可靠，应能承受住预定的内、外载荷。

6. 6 噪声和振动

能产生噪声和振动的各类生产设备，都必须在产品标准中明确规定噪声、振动指标限值，并在设计中采取有效防治措施。对固有强噪声、强振动设备，宜设置隔离或遥控装置。

生产设备噪声、振动的限值指标应符合 GBJ87 和 GB10434 的规定。

6. 7 粉尘和毒物

6. 7. 1 凡工艺过程中能产生粉尘、有害气体和其他毒物的生产设备，应尽量采用自动加料、自动卸料和密闭装置，并必须设置吸收、净化、排放装置或能与净化、排放系统联接的接口，以保证工作场所和排放的有害物浓度符合国家标准规定。

6. 7. 2 对于有毒、有害物质的密闭系统，应避免跑、冒、滴、漏。必要时，应配置监测、报警装置。对生产过程中尘、毒危害严重的生产设备，必须设计、安装可靠的事故处理装置及应急防护设施。

6. 8 放（辐）射

凡能产生放（辐）射的生产设备，必须采取有效的屏蔽措施，并应尽量采用远距离操作或自动化作业。同时，应设有监测、报警和联锁装置。

6. 9 激光

设计生产设备上配置的激光装置必须达到如下要求：

——能阻止无意发射；

——有效屏蔽。屏蔽应能防止应用发射、反射或散射及二次辐射对人员造成伤害；

——用于观察和调节激光装置的光学仪器必须安全可靠，并不得成为激光辐射危险源。

6. 10 雷击

在使用过程中有可能遭受雷击的生产设备，必须采取适当的防护措施，以使雷击时产生的电荷被安全、迅速导入大地。

7 其他

7.1 生产设备易发生危险的部位必须有安全标志。安全标志的图形、符号、文字、颜色等均必须符合 GB2893、GB2894、GB6527.2、GB15052 等标准规定。

7.2 在生产设备使用说明书中除含有必要的技术内容外，还必须包括搬运、贮存、安装、调试、操作、维修、保养该生产设备的专项安全卫生要求内容。

深圳市现代安全管理咨询有限公司