

ICS 13.100
CCS C 65
备案号：



中华人民共和国安全生产行业标准

AQ XXXX—XXXX

陶瓷纤维及其制品生产安全规范

Safety specification for ceramic fiber and its products enterprises

（征求意见稿）

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

中华人民共和国应急管理部 发布

目 次

前 言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 建（构）筑物及场所环境	2
5 基本要求	2
6 生产工艺	3
6.1 原料破碎与输送	3
6.2 原料熔融	3
6.3 胶体制备	3
6.4 成纤集棉	4
6.5 针刺	4
6.6 制浆	4
6.7 成型	4
6.8 烘干	4
6.9 切割	4
6.10 质检包装	5
6.11 产品仓储	5
7 辅助设施	5
7.1 输送设备	5
7.2 电气设施	5
7.3 循环水冷却系统	5
7.4 照明	6
8 安全管理	6

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中华人民共和国应急管理部提出。

本文件由全国安全生产标准化技术委员会工贸安全分技术委员会（TC288/SC9）归口。

本文件起草单位：……。

本文件主要起草人：……。

陶瓷纤维及其制品生产安全规范

1 范围

本文件规定了陶瓷纤维及其制品企业的安全要求。

本文件适用于陶瓷纤维及其制品企业。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件，不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB 2893 安全色
- GB 2894 安全标志及使用导则
- GB 4053.1 固定式钢梯及平台安全要求 第1部分：钢直梯
- GB 4053.2 固定式钢梯及平台安全要求 第2部分：钢斜梯
- GB 4053.3 固定式钢梯及平台安全要求 第3部分：工业防护栏杆及平台
- GB 5768 道路交通标志和标线
- GB 7231 工业管道的基本识别色、识别符号和安全标识
- GB 12265 机械安全 避免人体各部位挤压的最小间距
- GB 23821 机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离
- GB 39800.5 个体防护装备配备规范第5部分：建材
- GB 50016 建筑设计防火规范
- GB 50028 城镇燃气设计规范
- GB 50033 建筑采光设计标准
- GB 50034 建筑照明设计标准
- GB 50057 建筑物防雷设计规范
- GB 50187 工业企业总平面设计规范
- GB 50431 带式输送机工程技术标准
- GB 55036 消防设施通用规范
- DL 408 电业安全工作规程（发电厂和变电所电气部分）

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

陶瓷纤维 ceramic fiber

由熔融金属氧化物或瓷土制成的矿物纤维，如普通硅酸铝纤维，高铝纤维等。

3.2

集棉 ceramic fiber products

通过引风系统及传送网带将纤维收集为纤维棉或棉胎的工艺过程。

3.3

针刺 ceramic fiber products

在针刺机上将纤维相互勾连交错在一起而制成毯的工艺过程。

4 建（构）筑物及场所环境

- 4.1 企业总平面设计应符合 GB 50187 的要求，总体规划应符合所在地城乡总体规划和土地利用总体规划的要求。
- 4.2 厂区道路应按照 GB 5768 设置安全标志与人车分流通道，生产车间应按 GB 50016 的规定设置消防安全疏散通道。
- 4.3 厂区内的坑、沟、池、井，应设置安全盖板或安全护栏。
- 4.4 设备裸露式齿轮、皮带等传动部位应设置防护罩，确保传动部位防护到位，防护罩的设置要求应符合 GB 23821 的要求。
- 4.5 厂区内的建（构）筑物，应按 GB 50057 的规定设置防雷设施，并定期检测。
- 4.6 生产车间应按照 GB 50034 设置应急照明装置。
- 4.7 熔融区域、毯加热炉、包装物仓库存放区域、天然气站及可燃气体存放区域等火灾危险区域，应根据 GB 50016 中建（构）筑物不同的火灾危险性类别，配置相应的消防设施。
- 4.8 天然气站及可燃气体存放区域应设置可燃气体报警装置并定期检测。
- 4.9 熔融、成纤等高温区域应设置自然通风设施或机械送风装置。
- 4.10 熔融、成纤等有火灾、爆炸危险的区域，通风空气不得循环使用，通风设备的设置应符合 GB 50016 中的规定。
- 4.11 贮存和使用危险化学品场所应张贴 MSDS 并有醒目的安全标志和安全警示标牌，安全警示标牌应包含主要危害、事故种类及应急措施等内容。
- 4.12 液氮储罐应设置在通风良好的地方，配备必要的应急救援装备、设施和应急撤离通道；安全阀、压力表等安全附件应定期检测，确保完好有效。
- 4.13 盐酸储罐应设置在阴凉、通风的单独库房内；库房地面应采取防酸、防渗漏措施；应设置围堰及泄漏应急收集池；库房应实行双人双锁并安装监控设施。
- 4.14 蒸汽管道及其存储装置应设置可靠的隔热层。
- 4.15 纸箱、编织袋等包装物仓库的耐火等级，应符合 GB 50016 的要求。

5 基本要求

- 5.1 企业应具备法律法规和国家标准或行业标准规定的安全生产条件，不具备条件不得从事生产经营活动。
- 5.2 特种操作人员和特种设备作业人员应持证上岗。
- 5.3 现场电阻炉、集棉器、针刺机、毯加热炉、纵横切机、折叠机、挤压机、带锯机等，人员可能触及的设备外露转动部位或部件，均应设置安全防护装置，防护装置应可靠固定，只能借助工具才可拆卸。
- 5.4 表面温度高于 50℃ 且距离地面高度小于 2.1m、与工作台面边缘小于 0.75m 的管道应有隔热、防烫伤措施。
- 5.5 检维修作业应遵守以下要求：
 - a) 检维修作业前应制定检维修方案，明确安全风险和预防控制措施；
 - b) 作业前严格执行能量隔离措施，并上锁、挂牌；
 - c) 作业过程中，应保持现场整洁有序。

- d) 作业后，及时恢复作业时拆除的盖板、扶手、防护罩等安全设施，清理作业现场，并进行验收确认。
- 5.6 有限空间作业、高处作业、危险区域动火作业、临时用电作业等危险性较大的作业应履行许可审批手续，办理工作票。

6 生产工艺

6.1 原料破碎与输送

- 6.1.1 破碎设备周围应留有足够的操作和维修空间，工作平台、进料、出料、输送、防物料下落等采取必要的防护措施。
- 6.1.2 破碎系统中应安装相应的急停装置，并按其功能定期进行检查。
- 6.1.3 破碎设备工作现场应有照明装置，操作室的照度不应低于 100lx。
- 6.1.4 破碎设备工作平台应有梯子和护栏。梯子的设计应符合 GB 4053.1、GB 4053.2，护栏的设计应符合 GB 4053.3 的要求。
- 6.1.5 原料堆棚内装载机作业场所区域应封闭管理，不得人车同时作业，防止无关人员进入堆棚的措施。
- 6.1.6 原料堆棚内主通道净宽不应小于 3.5m，并应设有安全标志。
- 6.1.7 带式输送机滚筒、托辊、拉紧装置、翻带装置等防护应符合 GB 14784 的要求。
- 6.1.8 带式输送机拉绳保护装置、纵向撕裂保护装置、跑偏监测装置等安全保护装置，应符合 GB 50431 的要求。

6.2 原料熔融

6.2.1 点火

- 6.2.1.1 点火前应检查循环水冷却系统，确保其生产周期内正常运行。
- 6.2.1.2 点火前应对炉体循环水路进行试压，无漏点方可点火作业。
- 6.2.1.3 点火操作人员应取得特种作业操作证，作业时正确佩戴绝缘手套、绝缘鞋、焊接护眼具等个体防护用品。
- 6.2.1.4 原料熔融使用氧气、乙炔进行点火时，氧气瓶与乙炔瓶间距应不小于 5m，距离点火地点应不小于 10m。
- 6.2.1.5 氧气瓶、乙炔瓶附件完好有效。
- 6.2.1.6 采用易燃易爆气体（如氢气等）做设备保护气体的，应设置可燃气体报警装置和相应的管道连锁切断系统，并定期检查维护。
- 6.2.1.7 点火作业人员应严格执行安全操作规程，严禁违规作业。

6.2.2 熔融

- 6.2.2.1 电阻炉应设置防止坠落、烫伤的隔离措施。
- 6.2.2.2 操作前检查电极、电极电缆防护措施完好有效，润滑剂桶的加热装置带电部分绝缘防护良好。
- 6.2.2.3 使用自动下料机下料时，严格执行下料机设备操作规程，下料机旋转时，严禁使用铁锨等工具在电阻炉周围操作。
- 6.2.2.4 配置润滑剂时应佩戴防护眼镜等个体防护用品，润滑剂应缓慢添加。

6.3 胶体制备

- 6.3.1 氧化铝、盐酸等原料添加时应佩戴防护眼镜等个体防护用品。

- 6.3.2 胶体制备设备加料口应设置防液体喷溅装置和观察口。
- 6.3.3 原料的加入应先停止搅拌机，并严格按工艺要求进行操作。
- 6.3.4 加料完成后应关闭防喷溅装置后，方可进行搅拌作业。
- 6.3.5 胶体制备现场应配套设置应急喷淋和洗眼设备。

6.4 成纤集棉

- 6.4.1 进入成纤室内从事引流或清流口等作业，操作人员应佩戴熔融金属飞溅防护服、防热伤害手套、安全鞋、眼面部防护具等个体防护用品。
- 6.4.2 引流过程中应采取防坠落措施，设置监护人员，严禁独立操作。
- 6.4.3 成纤装备应设置独立的空间，并采取隔热措施，门口应设置安全标志。
- 6.4.4 甩丝成纤装备传动部位应设置防护罩，防护罩应满足耐高温的要求。
- 6.4.5 成纤室应设置观察窗，观察窗内部应安装金属网，观察窗宜采取防强光措施。

6.5 针刺

- 6.5.1 针刺成型设备转动部位应设置防护罩，传动辊两端超出固定座应小于 10mm。
- 6.5.2 针板更换及卫生清理时，操作人员应佩戴防冲击眼镜。
- 6.5.3 针刺设备内部卫生清理时，必须停机断电，并悬挂“有人工作、禁止合闸”安全标志，并设专人监护。

6.6 制浆

- 6.6.1 搅拌机、打浆机、提浆泵等设备传动部位应设置防护罩。
- 6.6.2 电气设备应设置接地保护装置、安全标志。
- 6.6.3 配浆池存在高处坠落、淹溺危险，应设置安全标志，安装防护栏。
- 6.6.4 配浆池清理作业等涉及受限空间作业的应参照 5.6 的相关要求执行。
- 6.6.5 稳浆箱应设置操作平台及防护栏，应符合 GB 4053.3 中的相关要求。

6.7 成型

- 6.7.1 成型机、压榨成型机等设备传动部位应设置防护罩。
- 6.7.2 电气设备应设置接地保护装置、安全标志。
- 6.7.3 产品过渡段区域应设置隔离防护栏、安全标志，严禁穿越。
- 6.7.4 操作平台结构合理，无严重脱焊、变形、腐蚀和断开、裂纹等缺陷。

6.8 烘干

- 6.8.1 毯加热炉、烘干炉、烘干用燃烧机等热定型设备传动部位应设置防护罩。
- 6.8.2 使用可燃气体作为热源时，燃气管线设计、施工及使用应符合 GB 50028 的要求。
- 6.8.3 用气设备点火前应进行可燃气体浓度检测。
- 6.8.4 人工点火时，人体不应正对炉口。

6.9 切割

- 6.9.1 纵横切割机切割设备的转动部位应设置防护罩。
- 6.9.2 清理边料时，应使用专用工具。
- 6.9.3 引毯过程中，应使用工具引入、引出设备。
- 6.9.4 烘干产品过渡段设备应悬挂“当心烫伤”安全标志。
- 6.9.5 机械手臂工作区域应设置防护栏、电气联锁、安全标志。

6.9.6 打磨产品时旋转部位应防护到位，严禁直接用手接触。

6.10 质检包装

6.10.1 使用打卷设备自动打卷时，应设置连锁安全装置。

6.10.2 使用塑封机设备自动包装时，应设置急停安全装置。

6.10.3 生产过程中出现故障时，应停机断电，悬挂安全标志，并设置专人监护。

6.11 产品仓储

6.11.1 采用立体仓库进行存储的，立体仓库的防火设计应符合 GB 50016 的要求。

6.11.2 装货平台、装车区域、入库码垛区域应设置防坠落的装置。

6.11.3 仓储现场的输送皮带等的传动部位，应设置防护罩。

6.11.4 仓库的安全疏散、消火栓等消防设施应符合 GB 55036 的要求。

6.11.5 仓储现场应设置明显的“禁止烟火”等安全标志。

7 辅助设施

7.1 输送设备

7.1.1 带式运输机头轮上缘、尾轮下缘及张紧装置应有防护罩。

7.1.2 带式输送机进出料口两侧应装防护挡板，处理尾轮辊筒粘料时，应停机进行。

7.1.3 严禁乘坐、跨越运行中的带式运输机。

7.1.4 斗式提升机上下应设限位开关和急停装置。

7.1.5 不得进入斗式提升机的料斗或斜桥内。斜桥四周应有防护板或防护网。

7.1.6 斗式提升机清理地坑时，应设置防止料斗下滑的装置。

7.1.7 严禁人体的任何部位、工具物件接触运行的螺旋运输机、斗式提升机。

7.2 电气设施

7.2.1 易燃易爆危险场所电力装置设计应符合 GB 50058 的要求。

7.2.2 电气作业应严格执行 DL 408 的各项要求。

7.2.3 在断电的线路上作业，应先把拉下的电源开关加锁或设专人看护，并悬挂“有人作业，不允许送电”的标志牌。

7.2.4 靠近高温设施的电缆应采用耐高温铜芯电缆。

7.2.5 电气设备裸露带电部分，应设置防护罩（遮栏）及安全标志。

7.2.6 电气作业应严格执行填票（工作票）许可、监护和交接制度。

7.2.7 供电整流、变配电等设备的操作、检修作业，严格执行电力系统“两票”工作制度。

7.2.8 供电整流系统电源进线操作、母线倒负荷操作，应取得当地电网公司许可。

7.2.9 变压器室的门应加锁，在室外悬挂“高压危险”的标志牌，室外变压器四周应设有不低于 1.7m 的围墙或栏栅。

7.2.10 配电室和控制站应备有绝缘手套、绝缘笔和绝缘杆，并定期检验。

7.2.11 电缆通入变配电室、控制室的墙洞处及电气柜、盘的开孔部位应使用防火材料进行封堵。

7.2.12 线路跳闸后，不允许强行送电，应查明原因，排除故障后方可送电。

7.3 循环水冷却系统

7.3.1 循环水冷却系统的水泵等电机应设置可靠接地，转动部位应设置防护罩。

7.3.2 循环水的硬度等要求应符合企业工艺技术要求。

- 7.3.3 循环水系统应设置备用柴油机组，确保停电停水故障时的循环水供应。
- 7.3.4 备用柴油机组应与水压及循环水动力电源实现可靠联锁，确保循环水供应。
- 7.3.5 企业应设置专人定期检查、维护保养备用柴油机组，确保备用柴油机组能正常运行。
- 7.3.6 循环水冷却系统应设置水温、水压装置，并制定符合企业标准的工艺要求，原则上水压不低于0.15MPa，水温不超过80℃。

7.4 照明

- 7.4.1 生产车间和作业场所的采光和照明应符合GB 50033和GB 50034的规定。
- 7.4.2 厂房内的一般照明，距地面高度应在2.5m以上。如厂房过低，但室内干燥，灯座固定，不易触电，可低于此高度。如系潮湿或危险作业区域，应将电压降为12V以下或加防护网、罩等。
- 7.4.3 在易燃、易爆场所，应采用防爆灯具和开关，在潮湿或有灰尘的场所，应装防尘、防潮灯具和开关。
- 7.4.4 机床和工作台使用的局部照明灯，其电压不得超过36V。

8 安全管理

- 8.1 企业应建立健全并完善各岗位安全生产责任制，明确各岗位的责任人员、责任范围和考评标准。
- 8.2 企业应按规定设置安全生产管理机构，配备专职或兼职的安全生产管理人员。
- 8.3 企业应保障安全生产投入，专款专用，建立台账。
- 8.4 企业应建立安全生产规章制度和操作规程。
- 8.5 企业制定安全生产教育和培训计划，并组织实施，建立安全教育和培训档案。
- 8.6 企业应建立并落实安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防工作机制，及时消除生产安全事故隐患。
- 8.7 企业建设项目的安全设备设施应与建设项目主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用。
- 8.8 企业为从业人员配备的符合国标或行业标准的个体防护装备。
- 8.9 企业应建立应急组织机构，编制应急预案，制定应急预案演练计划，定期组织应急演练。
- 8.10 企业应对相关方的安全生产工作统一协调、管理，签订专门的安全生产管理协议或者在合同中明确约定各自的安全生产管理职责，对生产作业现场的相关方人员进行入场前安全教育培训，告知可能接触到的危害及相关应急知识，并定期进行安全检查，及时督促整改。

《陶瓷纤维及其制品生产安全规范》

编制说明

标准编制组

一、工作概况

（一）任务来源

近几年来，我国陶瓷纤维及其制品行业规模不断扩大，目前产量已居亚洲第一。在国家相关部门的高度重视下，原国家安全生产监督管理总局监管四司 2017 年 8 月下达的《关于印发 2017 年安全生产行业标准制修订计划的通知》（安监总厅政法〔2017〕58 号）中提出了《陶瓷纤维及其制品企业生产安全规程》标准制定计划的要求。2017 年 10 月，原国家安全生产监督管理总局四司与中国建材检验认证集团股份有限公司（2021 年 11 月 8 日更名为中国国检测试控股集团股份有限公司，下文改用此名称）签订协议，由中国国检测试控股集团股份有限公司牵头承担 AQ 标准《陶瓷纤维及其制品企业生产安全规程》的编制任务。

根据 GB/T 1.1-2020 关于文件名称的要求，标准名称变更为《陶瓷纤维及其制品生产安全规范》。

（二）主要工作过程

标准制订计划下达后，中国国检测试控股集团股份有限公司在 2017 年 12 月成立了标准制订小组，分配了工作任务，开展了国内外资料搜集分析。随后邀请了陶瓷纤维行业具有代表性的科研院所和骨干企业的专家召开了标准启动会及草案研讨会。

2018 年 1 月至 6 月，课题组先后赴山东鲁阳节能材料股份有限公司、山东红阳高温节能材料股份有限公司、中钢集团洛阳耐火材料研究院等地进行了实地调研，了解了当前我国陶瓷纤维生产企业的工艺流程及存在的问题。课题组还查阅了大量国内外相关的文献、资料和技术研究成果，搜集了相关的法规、国家标准及行业标准编制组形成《陶瓷纤维及其制品企业生产安全规程》（征求意见稿 第 1 稿）。

2018 年 7 月-2019 年 10 月，中国国检测试控股集团股份有限公司特邀各参编单位来我院详细商讨标准征求意见稿的完善与修订，浙江浦森新材料科技有限公司和山东鲁阳节能材料股份有限公司在安全管理方面具有丰富宝贵的经验，研讨会上，两单位参会专家，详细讨论、修改标准，借鉴优秀企业的安全管理经验，将本标准落到实处，解决陶瓷纤维及其制品企业生产过程中存在的安全问题。

2022年12月-2023年6月，编制组重新启动标准的编制工作。项目组收集近几年发布的法律法规、标准规范、地方性标准等，更新标准文本，并按照GB/T 1.1-2020的最新要求调整标准格式，形成《陶瓷纤维及其制品企业生产安全规程》（征求意见稿 第2稿）。

2023年9月-2023年10月，准备标准评估工作，标准评估结论为“保留”。

2023年11月-2024年2月，根据生产工艺及安全风险特点选取山东、江苏等10余家企业进行现场调研和讨论。

2024年2月-2024年5月，编制组根据调研结果，组织行业专家、企业安全管理人员、企业设备管理维修人员进行标准技术内容的讨论，形成《陶瓷纤维及其制品企业生产安全规程》（征求意见稿）。

2024年5月，标准名称调整修改为《陶瓷纤维及其制品生产安全规范》。

二、标准制订原则及主要技术内容

在标准制定与起草中遵循了全面科学原则、安全与效益并重原则、广泛调研原则、起草规范原则。

（1）全面科学原则。本标准制定过程中遵循全面协调、科学可操作的原则，既充分考虑陶瓷纤维及其制品的生产工艺特点，还重视了操作过程中工艺安全、人员安全的管理，而且对安全技术要求进行了全面规范，还通过多次多种方式研讨和实际经验的引入增强了标准实施的可操作性。

（2）安全与效益并重原则。在注重企业效益的同时要注重设备、人员的安全管理。

（3）广泛调研原则。标准起草过程中注重了广泛调研，既通过网络技术等现代手段进行资料查询分析，还通过多次实地参观调查讨论丰富标准内容，在进行充分调研和国内外标准分析的基础上形成了标准初稿，从而增强了标准的全面性、科学性及其可操作性。

（4）起草规范原则。标准的结构和编写规则符合GB/T 1.1-2009的规定，标准的内容要求达到国内标准的要求。标准符合《中华人民共和国标准化法》及国家其他有关法令、法规的规定，与已发布的国家标准、行业标准协调一致，技术内容符合生产发展的实际情况并具有可操作性。

本文件规定了陶瓷纤维及其制品企业的安全要求。

本文件适用于陶瓷纤维及其制品的生产企业。

标准分为范围、规范性引用文件、术语和定义、建（构）筑物及场所环境、基本要求、生产工艺、辅助设施、电气照明、设备检维修、安全管理共 10 个章节。

术语和定义中对陶瓷纤维、集棉、针刺等术语进行了定义。

厂区布局及建构物对厂区内的通道、消防设施、建筑物的防火间距、耐火等级等进行了规定。

基本要求规定了企业内的平台栏杆、标志标识、个体防护、检维修作业等通用的安全要求。

生产过程根据生产工艺的不通过分别原料破碎与输送、原料熔融、胶体制备、成纤集棉、针刺、制浆、成型、烘干、切割、质检包装、产品仓储等进行了规定。

辅助工艺明确规定了起重运输、变配电系统、循环水冷却、电气、照明、检维修的安全要求。

安全管理明确规定了安全生产责任制、安全投入、车辆管理、相关方、应急预案等的要求。

三、与国际、国外法律法规、标准的关系

本标准未采用国际标准和国外先进标准。

美国、欧盟、日本的安全标准中均没有陶瓷纤维及其制品（工业领域）的安全技术标准，也没有针对该行业的安全管理标准，主要是执行通用的安全技术或管理标准。

四、与现行有关法律、法规和标准的关系

（一）与现行有关法律、法规的关系

本标准制订符合《中华人民共和国安全生产法》《中华人民共和国消防法》《危险化学品管理条例》等国家有关安全方面的法律法规规定。

（二）与现行标准的关系

本标准涉及的安全、管理等方面的具体条款，有相关标准的，均引用标准要求；有多个相关标准时，主要考虑引用通用性、较新的标准，同时兼顾其他标准，

保持协调。

制定过程中规范性引用的标准有：

GB 2893 安全色

GB 2894 安全标志及使用导则

GB 4053.1 固定式钢梯及平台安全要求 第1部分：钢直梯

GB 4053.2 固定式钢梯及平台安全要求 第2部分：钢斜梯

GB 4053.3 固定式钢梯及平台安全要求 第3部分：工业防护栏杆及平台

GB 5768 道路交通标志和标线

GB 5972 起重机 钢丝绳 保养、维护、检验和报废

GB 6067 起重机械安全规程

GB 7231 工业管道的基本识别色、识别符号和安全标识

GB 12265 机械安全 避免人体各部位挤压的最小间距

GB 19517 国家电气设备安全技术规范

GB 23821 机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离

GB 30871 化学品生产单位特殊作业安全规范

GB 39800.5 个体防护装备配备规范第5部分：建材

GB 50016 建筑设计防火规范

GB 50028 城镇燃气设计规范

GB 50033 建筑采光设计标准

GB 50034 建筑照明设计标准

GB 50057 建筑物防雷设计规范

GB 50187 工业企业总平面设计规范

GB 50431 带式输送机工程技术标准

GB 55036 消防设施通用规范

本文件符合现行法律、法规，并与相关标准协调配套，没有冲突。

五、重大分歧意见的处理过程和依据

无重大分歧意见。

六、标准性质建议

《陶瓷纤维及其制品生产安全规范》属于保障人身财产安全的标准，建议作为强制性行业标准。

七、标准实施的建议及依据

本标准自发布日期至实施日期的过渡期建议为6个月。

根据前期行业调研，本标准的技术内容不涉及大量开发工作，对设备、设施的更新有限。相关技术要求的提高与当前国内行业管理水平相适应，不会引起生产成本的明显增加。因此，本标准实施所需技术条件是成熟的，建议按照正常流程发布和实施。

八、与实施标准有关的政策措施

《中华人民共和国安全生产法》、《生产安全事故报告和调查处理条例》等有关法律法规、部门规章等配套齐全，实施本标准无需新增有关政策措施。建议编制标准解读材料、组织开展标准宣贯等多种方式，进行标准的宣传解读，促进标准落地实施。

九、废止现行有关标准的建议

无。

十、涉及专利的有关说明

本标准未涉及专利。

十一、标准所涉及的产品、过程和服务目录

无。

十二、其他应予以说明的事项

无。