

第一章 总则

第二章 厂（站）的规划和建设

第三章 防火与防爆

第四章 生产操作

第五章 设备检修

第六章 厂（站）的安全管理

第七章 奖罚

第八章 附则

第一章 总则

第一条 为加强溶解乙炔生产安全管理，保护人民生命财产的安全，特制定规定。

第二条 本规定适用于利用电石生产瓶装溶解乙炔的厂（站），不适用于生产化工原料气的乙炔厂（站）。生产管道输送乙炔气的厂（站），应参照执行本规定。

第三条 溶解乙炔生产安全管理，除应执行本规定外，还应符合《消防条例》、《化学危险物品安全管理条例》以及《建筑设计防火规范》、《乙炔站设计规范》、《溶解乙炔气瓶安全监察规程》等有关法规的要求。

第二章 厂（站）的规划和建设

第四条 溶解乙炔生产由化工部归口管理，对建厂方针、生产安全管理、技术进步等方面实行行业指导。

第五条 溶解乙炔的生产发展规划，由省、自治区、直辖市的化工厅（局）编制，经同级计经委批准，并报化学工业部备案。

第六条 新建、扩建和改建的溶解乙炔厂（站）必须向审批单位及审议单位提交下列文件：

1. 可行性研究报告；
2. 设计任务书；
3. 主要原料、辅助材料和产品的理化安全性能、对储存、运输、储运的技术安全要求；
4. 工业卫生、安全和环境保护的评价；
5. 预防与处理灾害性事故的应急措施。

审批单位应会同当地化工、劳动、公安、环保、城市规划等部门进行审议。

未纳入规划或未经批准的项目不准建设。

第七条 设计乙炔厂（站）单位，必须持有工程勘察设计证书、熟悉溶解乙炔生产技术，经项目所在地省级化工厅（局）核准，方可从事设计工作。

设计单位不得为没有批准建站的单位设计乙炔厂（站）。设计单位要对乙炔厂（站）的设计安全可靠负责。

第八条 乙炔厂（站）选用的主要设备和重要配件，必须是经省机械部门鉴定合格批准生产的，制造单位必须具有相应的制造资格（持有制造许可证）。

设备的制造单位应对所生产的设备安全可靠负责，不准为没有批准建站的单位提供设备。

第九条 乙炔厂（站）的初步设计，应由所在地省辖市以上（含省辖市，下同）计经委会同同级化工、劳动、公安、环保、城市规划等部门进行审批，并请省级化工厅（局）参加。

第十条 乙炔厂（站）的建筑及设备安装，必须由持有施工企业资格等级证书和营业执照的施工单位承担，建筑安装单位要对工程的施工质量负责。

第十一条 乙炔厂（站）建成后，由所在地省辖市以上计经委会同同级化工、劳动、公安、环保、城市规划等部门进行竣工验收，同时省级化工厅（局）参加，验收合格后方可试生产。

第十二条 乙炔厂（站）经3个月以上的试生产考核，达到工艺装置运行正常、安全设施可靠、三废处理妥善、产品质量符合国家标准、安全管理制度健全等条件后，由乙炔厂（站）提出申请，所在地省辖市以上计经委组织化工、劳动、公安、环保、城市规划等部门及有关设计、使用等单位进行投产验收和产品质量鉴定。

第十三条 乙炔厂（站）经验收和鉴定合格后，持有关技术资料 and 审批文件，向省、自治区、直辖市的化工厅（局）申请领取《溶解乙炔生产许可证》，方可正式投入生产。

第三章 防火与防爆

第十四条 防火与防爆的基本要求：

1. 乙炔厂（站）应对所生产和使用的易燃易爆物品及有火灾和爆炸危险的生产过程严格管理，采取措施防止发生火灾和爆炸事故。

2. 认真贯彻“预防为主、防消结合”的方针，积极采用先进安全管理办法的消防安全技术。

3. 工厂、车间、班组实行逐级防火责任制，发动群众，实行综合治理，以达到严格控制和管理各种易燃易爆物品及发火源，消除危险因素，将火灾和爆炸危险控制在最小范围内。

第十五条 乙炔厂（站）应根据场所火灾和爆炸危险性等级划定厂（站）范围内的禁火区，并严格管理。

第十六条 乙炔厂（站）内设置的可燃气体浓度检测报警装置，应在设备检修前及每年至少定期检测一次。

第十七条 乙炔设备、管道及构件等的导除静电接地装置，应在设备检修后及每年至少定期检测一次。

第十八条 乙炔厂（站）的设备及管道系统除应有惰性气体置换设施外，还应有供灭火用的惰性气体设施，此两种设施可共用。

第十九条 在乙炔设备、管道上以及在有爆炸危险厂房内动火时，经置换后的乙炔浓度应小于 0.2%。

第二十条 乙炔生产装置、设备及厂房的防雷设施，应在雷雨季节前及每年至少定期检测一次。

第二十一条 乙炔厂（站）的爆炸危险场所应选用级别和组别不低于 IIc T2 的防爆电器。

第二十二条 乙炔厂（站）的生产废水如需排入下水道，必须通过水封井排放，水封高度应不低于 250 毫米。

第二十三条 乙炔厂（站）操作人员的劳动保护报，宜选用防静电服及导电鞋，严禁穿戴化纤织物及带钉子鞋进入作业岗位。有爆炸危险的场所应设置易于导除人体静电的设施，如安装接地的门把手、栏杆等。

第二十四条 乙炔厂（站）必须建立义务消防组织，距城市公安消防队较远或规模较大的乙炔厂（站），还应建立专业消防队（站）。

第二十五条 乙炔厂（站）除设置全厂性消防设施外，还应在露天装置、生产厂房、仓库、装卸平台和罐区等场所，设置灭火器及其他简易灭火器材。

灭火器材的选择、配置及设定位置，应符合《工业与民用建筑灭火器配置设计规范》的要求（乙炔气体火灾不宜使用卤代烷灭火剂）。

第二十六条 乙炔厂（站）设置的消防器材要有专人管理，定期检验，及时修理更换，保持完整可靠，严禁挪用。

第二十七条 乙炔厂（站）灌瓶间设置的紧急喷淋装置，应每周启动检查一次。

第二十八条 严禁在电石库、电石破碎间、中间电石库、开桶间和乙炔发生器间用水灭火。

第二十九条 乙炔厂（站）应有火灾报警措施，有条件的应设与消防队直通的报警电话。

乙炔厂（站）内如设有自动的灭火装置，应在值班室或控制室内设自动灭火装置启动信号。自动灭火装置应由专人定期检查，并严格执行有关装拆和标定的规定。

第三十条 乙炔厂（站）生产区内严禁吸烟和带入火柴、打火机等火种；禁火区应设置明显的标志，并标出警戒线，设置“严禁烟火”、“禁止吸烟”等警告牌。

第三十一条 进入乙炔厂（站）生产区域内机动车辆，在其排气管上应加装阻火器。严禁电瓶车进入乙炔厂（站）的生产区。

第三十二条 严禁将电石粉末直接倒入电石渣坑及地沟内，在生产车间内也不得任意用水化解电石粉末。电石粉末的处理应选择空旷露天场地用水化解，在搅烂的情况下，一般每次 200 至 250 克分批例入装有水的容器内，等上一份电石粉末完全分解后方可将下一份电石粉例入容器内。化解电石粉末的容器容积应不小于 1 立方米。化解电石粉末的水耗量一般为 10 公斤（水）/公斤（电石粉末）。化解电石粉末的渣水应排入渣坑内。

第三十三条 乙炔厂（站）发生火灾时，应立即向消防队（站）报警，同时迅速切断动力电源、关闭工艺管路及乙炔瓶上的所有阀门，正确选用灭火器材组织扑救，以控制火势的扩大。

1. 乙炔发生器在加料时发生火灾，应立即将发生器与储气罐切断，用惰性气体吹扫发生器，同时用灭火器扑救。

2. 乙炔压缩机间发生火灾时，除立即停机和切断气源外，应用水和灭火器扑救，如法兰连接处有乙炔漏出而产生火苗时，应采取首先扑灭高压乙炔管道的火焰。

3. 灌瓶间发生火灾时，应立即切断电源，尽快启动紧急喷淋装置，采取措施首先扑救乙炔管道及乙炔瓶上的火焰，并将其附近的乙炔瓶迅速搬离现场。

第四章 生产操作

第三十四条 生产装置运行前，必须做好以下各项工作：

1. 根据生产工艺要求备好所需用的原材料及辅助材料，并按有关标准规定的检验规则和方法验收。

2. 大粒度的电石必须进行破碎，并应设置通风除尘装置，保持室内空气中的粉尘含量小于 10 毫克/立方米。在破碎机启动前应首先启动通风装置，停止破碎机后通风装置还应继续运转 5 至 10 分钟。

3. 设备开车前应做以下检查：

（1）检查所有设备上的手孔、人孔、压力计、液体计及阀等的状态是否正常，所有阀门必须灵活好用；

（2）检查安全阀、阻火器等安全装置，应完好并符合工艺要求；

（3）检查仪器、仪表、电气设备及自动控制联锁装置等，应齐全完好；

（4）检查供水压力应符合工艺要求；

（5）检查置换用惰性气体的含氧量，应小于 3%。

4. 各单元设备应处于完好状态，新安装或检修后首次开车的设备，应经过单机试车合格，各项性能都能符合工艺的要求。

5. 向所有需要加水的设备内加水，并保持水位在规定的位置。

6. 按工艺要求添加清净剂和干燥剂。

7. 用惰性气体置换设备和管道, 在所有设备死角及管道末端都应单独排放, 排放气体经分析氧含量小于 3 % 时, 即认为置换合格。

8. 对进厂的新乙炔瓶应做以下检查:

(1) 国产乙炔瓶应是经过审查批准的定点厂生产的。

(2) 进口的乙炔瓶应是经过省、自治区、直辖市劳动部门授权的检验单位检验合格的。

(3) 核对乙炔瓶的合格证数据与瓶上的钢印数据是否一致, 对丙酮充装量及净重值进行复核, 如发现不符时, 应与制造单位联系, 并妥善处理。

(4) 按乙炔瓶数量的 10 % (但不少于 2 瓶) 抽查肩部间隙, 如发现不符合规定的, 再抽查 20 %, 如仍有不符合规定的, 则应对全部乙炔瓶进行检查。对检查中发现的质量问题, 除与制造厂联系妥善处理外, 应将检查结果报当地劳动部门。抽检合格的乙炔瓶重新装好瓶阀后, 应按规定重做气密性试验。

(5) 乙炔瓶充装丙酮时的气体压力应小于 0.8 MPa, 丙酮加入量的允许差应在标准范围以内, 操作时严禁空气渗入乙炔瓶。

第三十五条 发生器的操作应符合下列要求:

1. 密闭型料斗的发生器的加料前、后应用惰性气体置换, 加料后还应用乙炔气体吹扫发生器及所有设备和管道, 直至系统内的乙炔纯度大于 98 %, 方可投入生产。

2. 敞口式加料的发生器加料时, 应间断; 均匀地将电石加入投料口。

3. 根据乙炔气体消耗量调节发生器的产气量, 保持压力波动小于 0.001 MPa。

4. 电石粒度应符合发生器的工艺要求加入发生器的电石温度应低于 50 °C, 并及时拣出电石中的硅铁及其他机械杂质。

5. 发生器的水温不应超过 80 °C, 发气室内的乙炔气体温度不应超过 90 °C, 严禁发生器出现负压。

6. 发生器、洗涤器、水封及水槽式储气罐待设备的液面高度应符合工艺要求, 并保持稳定。

7. 发生器应按工艺要求定时排渣。排渣时应注意保持发生器正压及液面稳定。乙炔管道及发生器附属设备要定时排放积水。

8. 发生器出口的乙炔气体要定时取样分析, 乙炔的纯度应不低于 98 %。

9. 发生器严禁在供水不足的条件下运转。

10. 生产中应经常检查储气罐的储气量, 应符合工艺要求。

11. 发生器临时停车时, 乙炔系统的设备及管道应保持正压。

12. 发生器、储气罐等设备及管道应有可靠的防冻措施。

13. 发生器应设置防止加水过量的装置; 如发生器是通过供水管连续给水的, 则在供水管路上应装设防止乙炔气体由发生器流向水源及供水夹带空气进入发生器的装置。

14. 发生器及其附属设备的乙炔放散管必须各自单独通向室外。

15. 发生器系统的安全装置应定期进行检查。

16. 发生器的操作应至少由 2 人进行。

17. 按时做好发生器的运转工况记录。

第三十六 清净装置的操作应符合下列要求:

1. 清净装置的操作温度应低于 35 °C。

2. 用次氯酸或次氯酸钠为清净剂时, 清净装置内的有效氯含量应小于 0.1 %。

3. 按工艺要求定时分析装置中的清净剂, 并及时补充或更换。

4. 定时用 10 % 硝酸银试纸检测清净效果。乙炔质量应符合标准要求, 如不符合要求, 应代出原因予以消除。

5. 更换或再生固体清净剂, 应将清净装置与乙炔系统切断。作业前后应用惰性气体置换, 投入使用前还应用乙炔气体置换, 直至乙炔纯度大于 98 % 方可并入系统运行。

6. 清净装置各设备的工作状况、温度、眩保补力、液面、流量等应符合工艺要求, 并定期检查。发现异常, 应及时找出原因予以消除。

7. 清净装置临时停车, 并保持装置内正压。

8. 定期检查系统内的安全装置, 并保持完好。

9. 清净装置的操作人员应按规定穿戴好防护用品。

10. 按时做好清净装置的运转工况记录。

第三十七条 压缩机的操作应符合下列要求:

1. 压缩机的吸气压力符合工艺要求, 但不得低于 0.0005 MPa, 各级排气压力应符合设备性能的要求, 终段最高排气压力不得高于 2.5 MPa, 发现异常应立即停机处理。

2. 压缩机必须设置限压装置。即当吸气压力低于最低允许压力, 排气压力高于最高允许压力时, 压缩机能自动停车, 并发出报警信号。

3. 压缩机的各级排气温度应符合设备性能的要求，但不得高于 90℃，冷却后的乙炔气体温度应低于 35℃。
4. 按压缩机性能要求调节润滑油和冷却水的供给量。压缩机运转时不得中断润滑油和冷却水的供给。
5. 按压缩机性能要求定时排放气液分离器内的废液。
6. 压缩机运转时应注意储气罐的储气量，不得少于工艺规定的最低值。当低于规定值时应立即停机。
7. 压缩机运转中出现声响异常、温度过高、压力不正常，漏气等现象时，应立即停机查找原因并予以消除。
8. 压缩机启动和停机时，应事先与乙炔发生及充装岗位取得联系。
9. 压缩机除紧急情况外，不得带负荷霞或停机。
10. 压缩机间应设置能指示储气罐储气量的信号和与压缩机联锁的装置。
11. 压缩机的安全装置，应定期检查保持完好。
12. 联入生产系统的压缩机，不得用乙炔或惰性气体以外的气体试车。
13. 按时做好压缩机的运转工况记录。

第三十八条 高压干燥器的操作应符合下列要求：

1. 定期分析干燥后乙炔气体的含水量，不应超过 1 克（水）/立方米（乙炔），超过时应更换或再生干燥剂。
2. 以无水氯化钙为干燥剂的高压干燥器应定期排放废液，并补充或更换无水氯化钙。
3. 补充、更换或再生干燥剂时，应将干燥器与乙炔系统切断，作业前后应用惰性气体置换。投入使用前还应用乙炔置换，直至乙炔纯度大于 98%，方可并入乙炔系统。
4. 装填干燥剂时，应用不产生火花的工具，并尽量将干燥器填满。
5. 定期检查干燥器的安全装置，应保持完好。

第三十九条 乙炔瓶的充装操作应符合下列要求：

1. 认真执行《溶解乙炔气瓶安全监察规程》的有关规定。
2. 初次充装（包括新瓶及经检验或修理后的乙炔瓶）前，应先用乙炔气体压力宜小于 0.2 MPa。
3. 乙炔瓶的限定充装压力不得大于下表的推荐值。

不同环境温度下乙炔瓶的静置压力

环境温度, °C	-10	-5	0	5	10	15	20	25	30	35	40
静置压力, MPa	0.7	0.8	0.9	1.05	1.2	1.4	1.6	1.8	2.0	2.25	2.5

4. 乙炔瓶的充灌速率应尽量小于 0.6 立方米 / 小时。瓶。
5. 开启或关闭乙炔灌装架的阀门、乙炔瓶，操作动作要轻缓且严而不紧。间断充装过程中，静置时应将瓶阀关闭。充装过程中，应根据室温和充装速度用冷却水喷淋乙炔瓶，并加强巡回检查，严防漏气。
6. 充装后必须用肥皂水逐只检查乙炔瓶阀和易堵塞的气密性；漏气的乙炔瓶严禁出厂，必须妥善处理。
7. 乙炔瓶充装后，必须静置 8 小时以上方可出厂，并按国家标准检验乙炔气体的质量。
8. 定期检查灌瓶台、架的安全装置和校验计量器具，并保持完好。
9. 按规定做好乙炔瓶的充装工况记录。

第五章 设备检修

第四十条 设备检修计划应有明确的安全措施，内容具体，专人负责。

第四十一条 单台设备或系统停车检修时，设备的降温、降压、清洗、置换等必须按操作规程进行。单台设备检修必须可靠地与系统切断（如加盲板、拆除部分连接管道等）。

第四十二条 乙炔设备检修前后，必须用惰性气体置换。投入使用前还应用乙炔气体置换，直至乙炔气体纯度大于 98%，方可并入系统。

第四十三条 在带压状态下，不准拆卸和紧固设备的螺栓及其他紧固件。

第四十四条 乙炔设备及生产现场动火时，应符合下列要求：

1. 动火作业前必须办理“动火证”。乙炔设备、装置、管道及其周围动火应由厂安全消防部门审批。特殊危险动火应由厂长或总工程师审批，并采取防范措施。
2. 动火作业必须在“动火证”批准的有效时间和范围内进行，凡延期动火或补充动火都必须重新办理“动火证”。
3. 动火现场是易燃物品应清除干净，必须指定专人监护动火，并备足够的灭火器材。
4. 需动火的设备、装置、管道必须与生产系统可靠切断，用水清洗后再用惰性气体置换至动火标准。动火取样分析时，较大设备应取上、中、下三个部位的气样并注意死角。较长管道取样应伸入 2 米以上，取样时间应不早于动火前半小时，超过时应重新取样，如动火时间过长应定时取样。

第四十五条 进入设备内检修应符合下列要求：

1. 作业前必须办理“罐内作业证”。
2. 罐内作业除按规定清洗置换至动火要求外，还应用空气进行置换，其氧含量应在1.8至2.1%之间。取样时间应在进入设备前的半小时。
3. 因故较长时间中断作业或安全条件改变需继续进入罐内作业，应重新办理“罐内作业证”，并重新取样分析。
4. 设备内检修时的照明应使用电压不超过12伏的防爆灯具，电线必须用绝缘良好的软线，中间不应有接头，并可靠接地。
5. 进入设备内检修的人员应按规定穿戴好防护用品，设备外面必须有专人监护，并应有紧急救护措施。

第四十六条 乙炔设备的检修分为日常维修、中修和大修。中修和大修宜整个系统同时进行，检修内容可参照有关检修规程。主要设备的检修周期推荐如下表：

序号	设备名称	日常维修	中修, 小时	大修, 小时
1	乙炔发生器	自定	5000	15000
2	清净装置	自定	5000	15000
3	乙炔压缩机	自定	5000	15000~25000

第六章 厂（站）的安全管理

第四十七条 乙炔厂（站）人员的基本素质应符合下列要求：

1. 乙炔厂（站）至少应有一名经省、自治区、直辖市化工厅（局）考核合格的安全生产负责人。
2. 乙炔厂（站）应至少配二名具有中专以上文化水平、经专业培训的工程技术人员和生产管理人员。
3. 安全、分析和检验人员应具有高中或相当高中文化水平、经专业培训并取得合格资格。
4. 各岗位操作人员应具有初中或相当初中文化水平、经3个月以上的专业实习或培训，并应掌握以下专业知识：
 - （1）乙炔的基本性质，溶解乙炔生产、储存、运输、使用的火灾爆炸危险性及其安全防范措施；
 - （2）本岗位的全部设备、机器的构造和工作原理及生产的工艺过程；
 - （3）本岗位的操作规程，主要操作人员还应掌握相近岗位设备的操作规程；
 - （4）车间全部管道及控制装置的布置及用途；
 - （5）车间内所有消防器材的配置及使用方法。
5. 乙炔厂（站）的各类人员应保持相对稳定。

第四十八条 乙炔厂（站）应根据化学工业部颁发的《化工企业安全管理制度》制定如下安全职责制度：

1. 厂（站）长、车间主任安全职责；
2. 工段长、班组长安全职责；
3. 安技部门（安全员）安全职责；
4. 技术部门（技术人员）安全职责；
5. 保卫和消防部门（保卫和消防人员）安全职责；
6. 班组安全员安全职责；
7. 操作人员安全职责；
8. 维修人员安全职责；
9. 其他管理部门（管理人员）安全职责。

第四十九条 乙炔厂（站）应根据国家有关法规，结合本单位实际，制定如下主要规程和制度：

1. 生产工艺规程；
2. 岗位操作规程；
3. 设备（包括电气、仪表）检修规程；
4. 生产控制分析规程；
5. 乙炔瓶检验规程；
6. 安全生产管理（包括消防、安全教育、安全检查、事故应急处理定期演练等）制度；
7. 危险品储存、运输管理制度。

第五十条 乙炔厂（站）应定期对职工进行安全教育。安全教育和种类、内容和考核应符合下列要求。

1. 安全教育的种类

- (1) 乙炔厂(站)的领导、专(兼)职安全员、工程技术人员和管理人员的安全教育;
- (2) 新工人(合同工、临时工)入厂的安全教育;
- (3) 特殊工种工人的安全教育;
- (4) 复工及工种变更的安全教育;
- (5) 日常安全教育;
- (6) 新工艺、新技术、新设备推广及改造后的安全教育。

2. 安全教育的内容

- (1) 安全思想教育,包括法规法令教育;
- (2) 安全生产等规章制度的教育;
- (3) 安全技术知识教育,包括事故预防与处理的训练;
- (4) 设备检修或重大危险作业前,对施工人员进行专门的安全教育;
- (5) 发生重大事故和恶性未遂事故的现场教育。

3. 安全教育的考核

- (1) 乙炔厂(站)每年要组织一次职工安全技术考核,并记入安全作业证。考核工作由乙炔厂(站)负责人组织。
- (2) 乙炔厂(站)领导干部和工程技术人员考核由省、自治区、直辖市化工厅(局)负责组织。
- (3) 新工人上岗独立操作前,必须经安全技术考核,未经考核和考核不合格的不准上岗。否则如造成事故,要追究领导责任。

第五十一条 乙炔厂(站)必须定期进行安全检查,其种类、内容、时间和组织应符合下列要求。

1. 安全检查的种类

- (1) 一般安全检查;
- (2) 专业完全检查;
- (3) 季节安全检查;
- (4) 节日安全检查。

2. 安全检查的内容

(1) 安全机构、安全生产规章制度建立健全情况,国家和上级有关安全生产文件和要求及本厂(站)规章制度执行情况,安全活动开展情况。

(2) 乙炔厂(站)的建(构)筑物;、生产工艺及操作、设备及装置、原材料及产品储运、安全及消防设施以及工厂其他装备等,是否符合安全要求。

(3) 季节性的防暑降温、防冻保温、防雨防洪、防雷电及防风工作情况。

3. 安全检查的时间和组织

- (1) 乙炔厂(站)的安全检查由厂长(车间主任或站长)组织技术管理人员和工段长、班组长进行,至少1个月检查一次;
- (2) 班组的安全检查由工段长(班组长)组织班级安全员和岗位工人进行班前、班中巡回检查和交接班检查。
- (3) 专业性安全检查应结合有关主管部门的要求,每年至少进行一次。
- (4) 季节性安全检查应根据所在地区地理、气候特点,进行季节预防性检查。
- (5) 行业检查由省、自治区、直辖市化工厅(局)负责组织,每年至少进行一次。
- (6) 安全检查应有文字记录,并存档保存。

第五十二条 乙炔厂(站)发生设备、火灾、爆炸和伤亡事故时,除按国家有关规定上报主管部门和有关部门外,还应上报省、自治区、直辖市化工厅(局)。重大恶性事故应抄报化学工业部、劳动部、公安部。

第七章 奖罚

第五十三条 对认真贯彻本规定、抵制和举报违反本规定以及防止和抢救事故的有功的单位和个人,有关部门应给予表彰或奖励。

3 1 2 第五十四条 对违反本规定的,要根据有关法律、法规和规章视情节轻重分别给予警告、停产、吊销营业执照等处罚,直至追究主要负责人和责任人的刑事责任。

第八章 附则

第五十五条 本规定由各级化工、劳动、公安部门按各自的职责范围实施监督。

第五十六条 乙炔厂(站)应根据本规定制定管理细则或制度,报省、自治区、直辖市化工厅(局)备案。

第五十七条 本规定委托化学工业部归口管理,负责解释。

第五十八条 本规定自发布之日起施行。