

动火作业许可证（参考样式）

编号：

申请人填写	施工单位		工程名称	
	申请人		申请时间	
	作业班组		作业部位	
	动火开始时间		动火结束时间	
	动火级别	一级动火		
	动火方式	☐ 电焊气焊 ☐ 使用燃气罐 ☐ 电割 ☐ 气割 ☐ 打磨 ☐ 使用加热装置 ☐ 使用易燃物 ☐ 其他		
	风险辨识	☐ 火灾 ☐ 烧伤 ☐ 爆炸 ☐ 高处坠落 ☐ 触电 ☐ 中毒 ☐ 其他		
	动火操作人员姓名		电焊工证书编号（焊接作业）	
监护人姓名及联系方式				
审核与批准	项目安全负责人意见：	项目经理意见：	公司安全生产部门意见：	
	签字： 年 月 日	签字： 年 月 日	签字： 年 月 日	
验收	监护人意见：	生产负责人意见：	安全负责人意见：	
	此工作已完成，作业点已恢复到安全状态。 签字： 年 月 日	已检查并确认，作业点已恢复到安全状态。 签字： 年 月 日	已检查并确认，作业点已恢复到安全状态。 签字： 年 月 日	

本证一式三份，监理单位、施工单位、动火作业班组各一份留存。

动火作业许可证（参考样式）

编号：

申请人填写	施工单位		工程名称	
	申请人		申请时间	
	作业班组		作业部位	
	动火开始时间		动火结束时间	
	动火级别	二级动火		
	动火方式	☐ 电焊气焊 ☐ 使用燃气罐 ☐ 电割 ☐ 气割 ☐ 打磨 ☐ 使用加热装置 ☐ 使用易燃物 ☐ 其他		
	风险辨识	☐ 火灾 ☐ 烧伤 ☐ 爆炸 ☐ 高处坠落 ☐ 触电 ☐ 中毒 ☐ 其他		
	动火操作人员姓名		电焊工证书编号 (焊接作业)	
	监护人姓名及联系方式			
审核与批准	项目生产负责人意见： 签字： 年 月 日	项目安全负责人意见： 签字： 年 月 日	项目经理意见： 签字： 年 月 日	
	监护人意见： 此工作已完成，作业点已恢复到安全状态。 签字： 年 月 日	生产负责人意见： 已检查并确认，作业点已恢复到安全状态。 签字： 年 月 日	安全负责人意见： 已检查并确认，作业点已恢复到安全状态。 签字： 年 月 日	

本证一式三份，监理单位、施工单位、动火作业班组各一份留存。

动火作业许可证（参考样式）

编号：

申请人填写	施工单位		工程名称	
	申请人		申请时间	
	作业班组		作业部位	
	动火开始时间		动火结束时间	
	动火级别	三级动火		
	动火方式	☐ 电焊气焊 ☐ 使用燃气罐 ☐ 电割 ☐ 气割 ☐ 打磨 ☐ 使用加热装置 ☐ 使用易燃物 ☐ 其他		
	风险辨识	☐ 火灾 ☐ 烧伤 ☐ 爆炸 ☐ 高处坠落 ☐ 触电 ☐ 中毒 ☐ 其他		
	动火操作人员姓名		电焊工证书编号 (焊接作业)	
	监护人姓名及联系方式			
审核与批准	项目生产负责人意见：		项目安全负责人意见：	
	签字： 年 月 日		签字： 年 月 日	
验收	监护人意见：	生产负责人意见：	安全负责人意见：	
	此工作已完成，作业点已恢复到安全状态。 签字： 年 月 日	已检查并确认，作业点已恢复到安全状态。 签字： 年 月 日	已检查并确认，作业点已恢复到安全状态。 签字： 年 月 日	

本证一式三份，监理单位、施工单位、动火作业班组各一份留存。

填 表 说 明

一级动火作业审批程序为：项目生产负责人申请，项目安全负责人、项目负责人审核，公司安全生产部门批准。

二级动火作业审批程序为：班组负责人申请，项目生产负责人、项目安全负责人审核，项目负责人批准。

三级动火作业审批程序为：班组负责人申请，项目生产负责人、项目安全负责人审核批准。

一级动火：禁火区域内；油罐、油箱、油槽车和储存过可燃气体、易燃液体的容器与其连接在一起的辅助设备项目；各种受压设备；废旧可燃气体管道或管沟；危险性较大的登高焊、割作业；比较密封的室内、地下室等场所；现场堆有大量可燃和易燃物质场所；的动火作业属一级动火。

二级动火：在具有一定危险因素的非禁火区域内进行临时焊、割等动火作业；小型油箱等容器登高焊、割等动火作业属二级动火。

三级动火：在非固定的，无明显危险因素的场所进行的动火作业等均属三级动火。