

ICS 号 13.100
CCS C 77

团 体 标 准

T/CAWS 0021—2025

工业企业外来访客安全 管理规范

Safety Management Specification for External Visitors in Industrial
Enterprises

2025-01-17 发布

2025-01-17 实施

中国安全生产协会 发布

目 次

前 言	III
引 言	V
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本要求	2
4.1 入厂规范	2
4.2 现场工作规范	2
5 管理规范	3
5.1 人员预约	3
5.2 入厂管理	3
5.3 在厂管理	4
5.4 出厂检查	5
5.5 审核改进	5
附录 A(规范性目录) 外来访客入厂流程	6
附录 B(资料性目录) 外来访客入厂安全培训及风险告知示例	7

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。

本文件由中国安全生产协会提出并归口。

本文件起草单位：江苏欣华天泰安全系统工程有限公司，深圳固特讯科技有限公司，中国石油集团安全环保技术研究院有限公司，宁波东海蓝帆科技有限公司，大唐终端技术有限公司，国家管网储能技术有限公司，北京思路智园科技有限公司。

本文件主要起草人：谭克新，麻卫，谭旭，左栋，陈峰，杜志虎，段江，付淑英，龚晓辉，张文，姜朝露，白新海。

引 言

随着工业化进程的不断发展，化工企业、能源型企业、核电企业等工业企业的数量也随之攀升，针对外来访客的入厂管理一直是企业管理难点。由于这些类型的工业企业生产装置危险性大，加上装置和设备复杂，外来访客对作业现场不熟悉等原因，导致外来访客成为潜在的危险源。因此，如何进行外来访客入厂管理及厂内活动安全监管，已经成为了企业现场管理的重要内容，并且其地位将随着产业分化与升级而更加重要。

外来访客在工业企业生产经营活动中起着重要作用，如何提升外来访客总体安全管控水平，成为企业现场安全生产管控的重要议题。本文件旨在通过提供标准化的外来访客入厂管理规范指导，从外来访客单位资质审查开始，重点管控外来访客人员在入厂环节及厂内活动，将外来单位及人员入厂时存在的安全风险控制在可接受范围，避免和减少外来访客相关安全事故发生。

本文件在遵循国家法律法规、标准规范的基础上，借鉴国内外先进工业企业的成熟经验编制而成。

工业企业外来访客安全管理规范

1 范围

本文件规定了工业企业外来访客安全管理制度、人员预约、入厂管理、在厂管理、出厂检查、审核改进等方面的安全管理要求。

本文件适用于涉及重点监管的危险化工工艺、重点监管的危险化学品和存在重大危险源的企业，以及有保密性要求存在的工业企业的外来访客安全管理。其他企事业单位的外来访客安全管理，宜参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改）适用于本文件。

- GB 30871 危险化学品企业特殊作业安全规范
- GB/T 32581 入侵和紧急报警系统技术要求
- GB 50058 爆炸危险环境电力装置设计规范
- GB 50348 安全防范工程技术规范
- GB 50395 视频监控系统工程设计规范
- GB 50396 出入口控制系统工程设计规范
- GA/T 644 电子巡查系统技术要求
- GA 1081 安全防范系统维护保养规范
- AQ 3013-2008 危险化学品从业单位安全标准化通用规范

3 术语和定义

下列术语及其定义适用于本文件。

3.1

外来访客 visitor

到企业进行参观、培训、参会、实习、监督检查、检验检测和临时施工作业等活动的非本企业人员。

3.2

临时施工人员 temporary construction personnel

未与本企业签订长期服务合同，到本企业从事临时施工作业的外来人员。

3.3

安全告知 safety notification

基于本企业的入厂须知、风险因素等注意事项，制定专业的培训材料，通过可实施的途径，在外来访客入厂前或入厂时进行宣贯告知。

3.4

通行证 pass

由企业审核通过后，发放给外来访客作为在一定区域内通行的证件。

3.5

智能工卡 smart card

一种集成定位功能模块、支持 NFC 拓展、作为企业通行证发放的智能工作牌。

3.6

智能发卡柜 intelligent card cabinet

联动外来访客预约信息，支持人脸识别验证、二维码验证、身份证验证、指纹验证的智能发放智能工卡的设备，能够满足智能化入厂验证的信息化提升载体，同时支持智能工卡的自动充电和设备管理功能。

4 基本要求

4.1 入厂规范

企业应建立外来访客安全管理制度，明确各个管理部门的相关工作职责。应制定外来访客预约管理审批和厂内活动监管流程，危险化学品企业宜建立信息化管理体系。在外来访客正式入厂前，应做好入厂培训与安全风险告知，要求外来访客签署书面或电子确认文档。

a) 外来访客入厂管理制度：明确外来访客管理流程、人员预约、入厂管理、在厂管理、出厂检查、审核改进等要求以及与外来访客管理相关的部门职责。

b) 外来访客预约审批程序：严格外来访客入厂审查，做好预约、审批、检查、接待的流程管理。

c) 外来访客入厂培训与安全风险告知：提供安全培训材料，明确厂区内安全管理制度、规范、注意事项、风险告知事宜和禁止事项。

d) 应急处置：明确告知访客在厂期间，如遇厂内发生突发事件，访客无应急救援义务，应服从接待人员指引，尽快从厂区撤离到厂外安全区域。

4.2 现场工作规范

企业应对外来访客的安全工作统一协调管理，确定外来访客相关业务的管理部门，对外来访客在企业的活动进行全程监管。

a) 常规管理：针对外来访客，企业应为访客提供合格适用的个体防护装备并告知其正确使用方法，对于外来施工人员，应根据实际施工环境和风险对施工人员进行安全交底，使其了解并遵守企业的施工安全规定。

b) 沟通机制：企业应建立并执行与外来临时施工人员的有效沟通机制，沟通内容主要包括作业信息变更（环境、作业范围、安全管理要求）、作业存在的问题及整改情况、事故事件等，保障外来人员充分知情。

c) 管理程序：企业应该制定外来访客的出入厂记录和事故、紧急情况报告的管理程序，强调外来访客相关数据的记录和报告的重要性。

d) 建立黑名单：对于在厂内出现故意违反厂区管理规定或过失违反管理规定但拒不改正的外来访客，应将该访客纳入“黑名单”，采取一段时间或终身禁止入厂的管理。

5 管理规范

5.1 人员预约

企业应建立外来访客预约流程，明确申请、审批、确认、接待的相关人员职责及具体工作要求，宜采用信息化系统优化预约流程，提升外来访客的管理水平。

a) 预约申请：基于简单、便捷、高效原则，企业应有能明确预约人员身份信息的方法，宜采用小程序、系统平台网页申请等方式提前填报预约信息，包括但不限于人员姓名、有效身份证件及证号、照片、目的、时长、对接部门、接待人等信息验证，实现外来访客快速预约。

b) 预约审核：接待人接收消息推送，宜使用小程序或者系统平台进行审核确认，修改日期及时长，提供退回功能，支持快速查询预约记录。

c) 归档管理：企业应设置外来访客管理部门，进行统一归口管理，预约信息应明确预约事项、驻留时长，允许区域、接待人等信息，企业应建立入厂的电子化归档记录。

d) 智能统计分析：企业应利用信息化系统，满足外来入厂人员的统计汇总和智能化查询，基于入厂时间段、人员分类、作业分类等多种维度的动态分析，指导厂区外来访客的智能化管控。

企业宜将已有信息化系统深度融合，针对外来访客对接部门及访问事宜，联动设置人员活动区域、预设行动线路、行车线路、规范禁控区域，开放并接入短信/语音提醒平台，及时告知企业接待人相关提醒消息。外来访客智能管控流程设置如下：

a) 访客登记：访客来访时，进行访客预约信息登记，智能发卡柜识别身份，完成智能工卡绑定。

b) 智能工卡发放：访客信息登记的同时会绑定访客智能工卡，登记成功后，访客佩戴智能工卡进入企业。

c) 位置实时监控：企业安保部门在系统监控中心能够看到所有职工和访客的实时位置和活动轨迹，查看有无异常情况。

d) 越权访问报警：系统中应设不同访客的区域访问权限，职工和访客一旦超出访问范围，系统立即进行报警。

e) 拜访结束：访客拜访结束后，在系统中登出，归还智能工卡即可离开。

5.2 入厂管理

企业应建立“入厂验证-入厂检查-保密管理-安全告知-通行证发放-接待入厂”流程化管理规范，实现场景化管理和责任制规范，确保入厂有效管理。

a) 入厂验证：外来访客入厂前，在门卫监督下完成人员身份认证。企业在确认外来访客身份时应采取身份确认措施，采用身份证阅读器、人脸识别器等电子设备进行身份验证，宜接入信息化平台关联预约信息，做好数据闭环及记录。

b) 入厂检查：企业应对外来访客携带物品进行安全检查，严禁携带危险和管制物品入厂。如涉及车辆入厂，登记车辆携带物品情况。如车辆可能进入禁火区域，排气管应配备防火帽。

c) 保密管理：企业为防止外来访客泄露保密信息，宜采用电子设备存放、摄像头贴封条等措施。

d) 安全告知：企业应对外来访客开展入厂安全教育培训和安全风险告知，并要求外来访客在接受安全告知后签署相关文件，以明确其了解安全规程并愿意遵守。

e) 通行证发放：企业应建立通行证管理制度，包括通行证的有效期、使用规则和回收流程，可采用具有人员定位功能的设备对外来访客入厂情况进行全流程管理。

有条件的企业应利用信息化技术，通过以下方式实现线上线下深度融合，满足高效、科学的外来访客管控流程，提升入厂环节的规范化程序管控。

a) 智能发卡柜：对接联动完成外来访客预约和审核结果信息，支持入厂时进行人脸、身份证、二维码、指纹等多种识别方式。验证通过后，自动发送消息至接待人员，同步更新当前入厂人员清单。

b) 电子化培训：利用访客预约系统，明确分级设置安全培训课程及试题，提供人脸识别验证等防作弊手段，通过后进行线上培训签字并存档。

c) 智能工卡：集成至智能发卡柜中的电子通行证，入厂验证通过，智能分配绑定并弹出智能工卡。智能工卡支持北斗、GPS 卫星定位，支持蓝牙定位或 UWB 定位方式，宜扩展 NFC 识别模块，关联人员活动区域，并实现授权活动范围的智能管控。

5.3 在厂管理

5.3.1 行为规范

企业安全部门应建立制度化的外来访客厂内活动安全规范管理，有效保障外来访客进行参观、培训、参会、监督检查和临时施工作业等活动的行为安全。

a) 企业应在有较大危险因素的生产经营场所和有关设备、设施上设置明显的安全警示标志，以确保外来访客了解潜在风险。

b) 接待人员应做好外来访客厂内活动监督，未经允许严禁其进入生产、仓库等管控区域。若因工作需要，外来访客需进入管控区域，必须事先得到相关部门批准。宜采用智能工卡定位功能实现风险区域管控、入侵报警等功能，防止外来访客误入管控区域。

c) 外来参观及培训人员进入管控区域应有企业人员陪同，告知遵守现场安全制度，穿戴好相应的防护用品，严禁外来访客在管控区域内自行活动。宜配发智能工卡实现轨迹记录、SOS 报警、语音播报等功能，便于突发事件告知提醒。

d) 针对临时施工人员，企业应进行现场安全监管，指定现场管理人员定期检查临时施工人员施工安全，建立对临时施工人员的监督检查记录，将查出问题告知临时施工人员，并跟踪问题整改过程。通过配发智能工卡设备实现轨迹记录、SOS 报警、语音播报、监护人位置绑定等功能，便于突发事件告知提醒。

e) 企业应对临时施工人员作业进行全程安全监管，若必须进行特殊作业时，设定全程监护人员，做好安全交底及教育培训。企业应配备布控球、移动监控仪等移动监控设备，实现作业全程视频监控，视频存档时间不应少于 3 个月。

f) 企业应制定应急处置程序，在外来访客遇到紧急情况时应采取行动，包括应急处置和紧急报警等流程，通过智能工卡播报应急处置信息，提升应急管理效率和效果。

5.3.2 动态监测与预警

有条件的企业宜建立“位置物联-视频分析”综合区域管控体系，利用信息化技术，实现厂内人员活动的规范有效。

a) 位置物联：利用智能工卡，按照外来访客预约申请事项、类别等验证信息，建立人员厂内有效活动区域范围，未经允许严禁进入生产、仓库等管控区域，实现风险区域管控、入侵报警等功能，防止外来访客误入管控区域。

b) 视频分析：联动企业现有实时监控视频，引入视频智能分析技术，利用厂区现有摄像头和移动监控摄像头，自动识别未佩戴安全帽、违规打电话、抽烟等不安全行为，进行报警提醒。

c) 责令离厂：对于故意违反企业管理规定，或过失违反管理规定经提醒拒绝立即整改的访客，企业安全管理部门应责令其离厂，并纳入“黑名单”管理。

5.4 出厂检查

a) 企业应制定并落实外来访客出厂程序，由门卫对外来访客进行出厂检查，包括设备和材料的清点、摄像头封条查验、通行证交还、存放物品归还、相关文件的签署，以确保外来访客的出厂过程安全有序。

b) 接待人应对外来访客出厂进行确认，可采用信息化系统，利用智能工卡归还并进行自动验证，记录出厂时间，实现外来访客出入厂数据闭环，即时更新厂区外来访客记录清单。

c) 企业应建立外来访客不良行为登记机制，详细记录外来访客的违规行为，并采取适当的告知和教育措施，以确保外来访客遵守安全管理规定。

5.5 审核改进

5.5.1 现状评估

企业应定期对外来访客管理现状进行评价并提出改进建议，评价内容至少包括：

a) 外来访客入厂管理：对外来访客预约流程、入厂安全培训、安全告知、安全检查、通行证管理等进行评价；

b) 外来访客在厂管理：对厂内安全标志标识、门禁权限、区域限制、安全技术措施、安全管理规定、遵章守纪等情况进行评价；

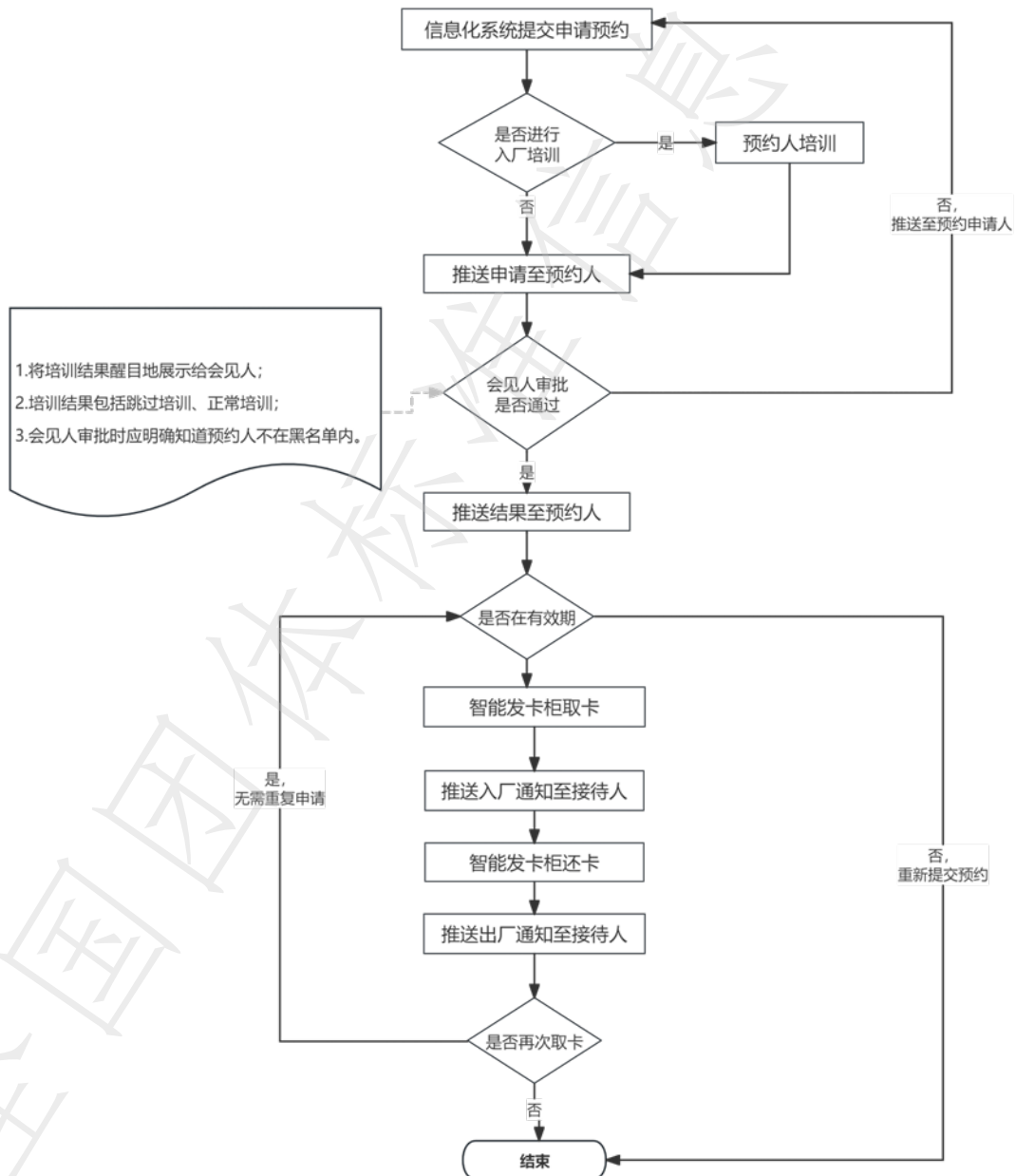
c) 外来访客出厂管理：对外来访客出厂阶段问题进行综合评价。

5.5.2 持续改进

企业安全部门应定期对外来访客不良行为记录进行综合评价，加强高频高危不良行为管理，有针对性地改进入厂教育和风险告知手段，及时进行内部培训及宣贯，持续提升企业外来访客管理质量。

附录 A
(规范性目录)
外来访客入厂流程

企业应建立外来访客安全管理制度，明确各个管理部门的相关工作职责。应制定外来访客预约管理审批和厂内活动监管流程，利用信息化工具形成高效的管理体系。通过引入信息化系统、智能发卡柜、智能工卡等智能工具，建立外来访客入厂全过程管理流程，如下所示：



附录 B

(资料性目录)

外来访客入厂安全培训及风险告知示例

企业应开展外来访客入厂安全培训，培训告知未完成或成绩不合格严禁入厂，入厂安全培训记录由双方签字备案存档。

入厂安全培训应至少包括以下内容：

- a) 安全管理规章制度，如相关方安全管理制度、消防管理制度、禁止事项。
- b) 厂内管理规定的行走路线、行车路线、高危区域、限制区域。
- c) 工程概况、施工特点和安全管理要求。
- d) 危险作业项目、现场危险源、作业安全风险分析及安全控制措施。
- e) 职业病危害因素、防护措施、个体防护装备的使用要求。
- f) 应急知识、逃生路线、作业场所应急响应和处置。
- g) 作业安全要求、作业许可管理要求。
- h) 事故报告要求和典型事故案例。
- i) 人员管理要求、车辆安全管理规定、门禁和保卫要求。