客车制造企业职业病隐患排查治理体系实施指南

Implementary guide for screening and elimination of occupational disease hidden risk
of passenger car manufacturing enterprise

地方标准信息服务平台

2018 - 06 - 12 发布

2018 - 07 - 12 实施

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 职责和要求	1
5 职业病隐患分类和分级	2
5.1 职业病隐患分类	2
5.2 职业病隐患分级	2
6 工作程序和内容	2
6.1 编制职业病隐患排查清单	2
6.2 隐患排查	2
6.3 隐患治理	2
6.4 职业病隐患治理验收	3
7 文件管理	3
8 持续改进	3
附录 A (资料性附录) 客车制造企业职业病危害隐患排查治理体系建设考核办法	4
附录 B (资料性附录) 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单	5
附录 C (资料性附录) 客车制造企业基础管理类隐患排查清单	23

地方标准信息服务平台

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由山东省安全生产监督管理局提出。

本标准由山东省安全生产标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：山东职健检测技术有限公司、中通客车控股股份有限公司。

本标准主要起草人：张秀华、李大伟、赵宏伟、衣振、王延庆、赵志宏、马殿国、王文龙、刘青、闫纪贵、陈明、于学俊。

地方标准信息服务平台

客车制造企业职业病隐患排查治理体系实施指南

1 范围

本标准规定了客车制造企业职业病危害隐患排查和治理的职责要求、隐患分级与分类、工作程序和内容、文件管理和持续改进等内容。

本标准适用山东省内客车制造企业生产活动过程中职业危害隐患排查和治理,其他汽车制造企业参照执行。

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,仅所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(包括所有的修改单)适用于本文件。

DB/T 2883-2016 生产安全事故隐患排查治理体系通则

DB/T 3013-2017 用人单位职业病隐患排查治理体系细则

3 术语和定义

DB/T 2883-2016、DB/T 3013-2017界定的以及下列术语和定义适用于本文件

3.1

客车制造企业 Passenger car manufacturing enterprise

通过制件、焊装、涂装、底盘机装、总装等生产工艺制造客车的企业。

4 职责和要求

4.1 坚持职业病隐患分级分类管理,保证职业病危害风险控制措施持续有效。

4.2 建立以企业主要负责人为组长的职业病隐患排查治理体系,成立领导小组,建立组织机构。

4.2.1 领导小组可由分管负责人、各部门负责人、职业卫生管理人员和重要岗位人员等组成,全面负责企业隐患排查治理体系建设。

4.2.2 组织机构(办公室)可设在职业卫生管理部门,负责体系方案编制、制度建设、体系运行和维护、档案管理。

4.3 应强化企业职业病隐患排查治理的主体责任,明确主要负责人、分管负责人、各部门负责人、职业卫生管理人员、车间(班组)管理人员以及劳动者在隐患排查和治理方面的职责和要求。

4.3.1 企业主要负责人应保证职业病隐患治理所需人力、资金的投入,统筹规划体系建设并实施奖惩,及时掌握重大隐患治理情况,对体系建设的有效运行承担责任。

4.3.2 企业分管负责人对隐患排查治理体系建设统一部署和协调,负责实施方案的制定、制度的制定、重大隐患报告及治理前预防措施的制定和落实。

4.3.3 企业职业卫生管理人员应负责实施方案的落实。

4.3.4 各部门负责人、车间主任、班组长、岗位操作工等其他人员对职责范围内的职业病隐患排查治理具体工作负责。

4.4 制定职业病隐患排查体系建设实施方案和排查计划

4.4.1 实施方案应明确体系建设的目标、工作任务、建设步骤、实施流程等内容。

4.4.2 排查计划应确定参加人员、排查内容、排查时间、排查安排、排查记录等内容。

4.5 应建立职业病隐患排查治理制度、教育培训制度和考核制度。

4.6 制定体系运行的考核办法，明确考核内容和奖惩措施，参见附录 A。

5 职业病隐患分类和分级

5.1 职业病隐患分类

按照DB37/T 3013-2017中5.1的规定将职业病隐患分为基础管理类隐患和现场管理类隐患。

5.2 职业病隐患分级

按照DB37/T 3013-2017中5.2的规定将职业病隐患分为一般隐患和重大隐患。

6 工作程序和内容

6.1 编制职业病隐患排查清单

6.1.1 现场管理隐患排查清单

现场管理类隐患排查目的是检查工作场所中职业病危害因素管控措施落实的完整性和有效性，清单编制内容至少应包括：风险点信息、排查内容和标准、排查方法、排查周期、组织级别等，参见附录B。

6.1.2 基础管理隐患排查清单

基础管理类隐患排查目的是检查企业职业卫生基础管理与相关职业卫生法律、法规、规章、标准、规范和管理制度、操作规程等规定的符合性，清单编制内容至少应包括：基础管理项目名称、排查内容和标准、排查方法、排查周期、组织级别等，参见附录C。

6.2 隐患排查

6.2.1 排查类型

排查类型包括日常检查、专项检查和综合检查。

6.2.2 排查组织级别及周期

排查组织级别可分为公司级、部门级、车间级和班组级。公司级至少每年一次；部门级至少每季度一次；车间级至少每月一次；班组至少每天一次。

6.2.3 排查结果

依照隐患排查表进行排查，发现隐患，宜保留影像记录，上报上级主管部门或职业卫生管理部门。

6.3 隐患治理

6.3.1 隐患治理要求

应按DB37/T 2883—2016的7.4.1执行。

6.3.2 隐患治理流程

隐患治理流程为：

- 通报隐患信息；
- 下发隐患整改通知单；
- 实施隐患治理；
- 治理情况反馈；
- 验收。

6.3.3 一般职业病隐患治理

应按照DB37/T 3013-2017的6.3.2 执行。

6.3.4 重大职业病隐患治理

应按照DB37/T 3013-2017的6.3.3 执行。

6.4 职业病隐患治理验收

6.4.1 应按照 DB37/T 3013-2017 的 6.4 执行。

6.4.2 对于验收合格的隐患治理项目，企业应制定相应的规程，并转入正常的维护管理。

7 文件管理

应按照DB37/T 3013-2017 中的7.3执行。

8 持续改进

按照DB37/T 3013-2017 的7.1 执行。

地方标准信息服务平台

附 录 A (资料性附录)

客车制造企业职业病危害隐患排查治理体系建设考核办法

A.1 考评对象

适用于客车制造企业职业病隐患排查治理体系实施所涉及到的主要负责人、分管负责人、部门负责人、车间主任、班组长隐患排查治理体系工作的考核。

A.2 范围

A.3 考评的方式及内容

A.3.1 考评采取每年至少一次的定期考评。

A.3.2 考评项目包括组织机构及人员、体系文件编制与执行、责任考核、编制隐患排查清单及确定排查计划、隐患排查实施、隐患治理、全员培训、评审及更新和信息系统应用。

A.4 评级及奖惩办法

A.4.1 班组考核由车间组织实施，内容主要包括对岗位的隐患排查治理体系的了解情况、隐患排查记录等进行考核。

A.4.2 车间考核由部门或分管负责人组织实施。内容主要包括对车间辖区内隐患排查治理体系运行情况、隐患排查计划与记录、隐患排查实施、隐患治理、全员培训的情况进行考核。

A.4.3 部门考核由分管负责人组织实施，内容主要包括对公司隐患排查治理体系实施情况、隐患排查计划与记录、隐患排查实施、隐患治理、全员培训的了解情况及规范运作情况。

A.4.4 分管负责人由主要负责人组织实施；内容主要包括对公司重大隐患、全员培训的实施情况及体系运行情况。

A.4.5 主要负责人由组织机构组织实施；内容主要包括对公司机构设置、人员配备及体系运行情况。

A.4.6 考核等级与奖惩

考核分为四个等级，即优秀、良好、合格、不合格。

附 录 B
(资料性附录)

客车制造企业现场管理隐患排查项目清单

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单

风险点				排查内容与排查标准				日常检查		专项检查		综合检查			
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施	每班/班组级	每周/车间级	每月/部门	每季/公司	每年/公司			
				序号	名称										
1	制件单元板材下料岗位	一般风险	车间主任	1	切割下料区	其他粉尘	工程技术 1. 宜采用自动激光切割机; 2. 切割平台与操作平台隔离; 3. 切割机设置下吸风除尘装置	√		√	√				
						高温	工程技术 保持通风, 宜设置局部送风设施	√		√	√				
						现场管理	设置“注意防尘”、“戴防尘口罩”、“噪声有害”、“戴护耳器”、“注意高温”的警示标识		√	√		√			
				2	冲压区	噪声	工程技术	1. 冲压设备宜设独立基础; 2. 冲压宜采用斜刃或波浪刃口冲模, 装设避振器等, 滑块到达上、下卡死点时宜有缓冲设计; 3. 冲压如使用压缩空气吹扫, 应控制压缩空气吹扫的气压和流量; 4. 冲压如采用液压机进行厚板料冲裁时, 设备要有冲裁缓冲装置	√		√				
							现场管理	设置“噪声有害”、“戴护耳器”的警示标识		√	√		√		
							个体防护	1. 防尘口罩; 2. 防噪耳塞或耳罩	√	√	√	√	√		
							培训教育	职业卫生公共知识、粉尘、噪声、高温防护措施、个体防护用品使用的培训		√	√		√		

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施	每班/班组级	每周/车间级	每月/部门	每季/公司	每年/公司	
				序号	名称								
2	制件单元二氧化碳保护焊岗位	较大风险	职业卫生部门负责人	1	二氧化碳保护焊区	电焊烟尘、一氧化碳、氮氧化物、臭氧、锰及其无机化合物、紫外辐射、噪声	工程技术	1. 局部通风，设置移动式电焊烟尘净化除尘器；2. 作业时应在周围设挡光屏；3. 车间应设置通风设施，室内吸风口宜设置在房间下部，换气次数不宜小于6次/h	√		√	√	
							现场管理	设置“当心有毒气体”、“注意通风”、“注意防尘”“穿防护服”、“穿防护鞋”“戴焊接面罩”“当心弧光”的警示标识		√	√		√
							个人防护	1. 焊接面罩；2. 焊接手套；3. 焊接防护鞋；4. 焊接防护服	√	√	√	√	√
							培训教育	职业卫生公共知识、粉尘、毒物、紫外辐射、噪声防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√
3	制件单元氩弧焊岗位	较大风险	职业卫生部门负责人	1	氩弧焊区	电焊烟尘、一氧化碳、氮氧化物、臭氧、锰及其无机化合物、紫外辐射、噪声、高频电场	工程技术	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”	√		√	√	
							现场管理	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”		√	√		√
							个人防护	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”	√	√	√	√	√
							培训教育	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”		√	√		√
4	制件单元电阻焊岗位	较大风险	职业卫生部门负责人	1	电阻焊区	电焊烟尘、高温	工程技术	1. 局部通风，设置移动式电焊烟尘净化除尘器；2. 车间应设置通风设施，室内吸风口宜设置在房间下部，换气次数不宜小于6次/h	√		√	√	
							现场管理	设置“注意高温”、“当心中暑”“注意通风”、“注意防尘”“戴焊接手套”、“穿防护服”、“穿防护鞋”的警示标识		√	√		√
							个人防护	1. 焊接面罩；2. 焊接手套；3. 焊接防护鞋；4. 焊接防护服	√	√	√	√	√
							培训教育	职业卫生公共知识、粉尘、高温防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√
							应急处置	1. 夏季配备防暑药品；2. 配备冰袋	√		√	√	
5	制件单元舱门粘结岗位	低风险	班组长	1	舱门粘结区	丙烯酸、环氧树脂	工程技术	1. 宜设置单独区域，采取独立作业；2. 制件单元舱门粘结屋顶设置排风风机；3. 实施全面机械通风	√		√	√	
							现场管理	设置“当心有毒气体”、“戴防毒面具”“戴防护手套”的警示标识		√	√		√
							个人防护	1. 防毒面具（防酸性气体）；2. 防护手套	√	√	√	√	√
							培训教育	职业卫生公共知识、毒物防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/部门	每季/公司	每年/公司
				序号	名称		应急设施	管控措施					
6	制件单元打磨岗位	较大风险	职业卫生管理部门负责人	1	打磨区	其他粉尘、 噪声	工程技术	设置喷淋洗眼设施, 保护半径不大于15米	√		√	√	
							工程技术	1. 打磨作业宜采用带除尘功能的打磨设备; 2. 宜设置移动式局部吸风、集尘装置	√		√	√	
							工程技术	选用低噪声设备	√		√	√	
							现场管理	1. 设置“注意防尘”“注意通风”、“戴防尘口罩”、“噪声有害”、“戴护耳器”“戴防振手套”的警示标识		√	√		√
							个人防护	1. 防尘口罩; 2. 防噪耳塞或耳罩; 3. 防振手套	√	√	√	√	√
培训教育	职业卫生公共知识、粉尘、噪声、手传振动防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√							
7	制件单元前处理岗位	重大风险	总经理	1	酸洗槽、中和槽、酸储罐	盐酸或硫酸、氢氧化钠	工程技术	1. 酸洗槽、脱脂槽、中和槽设置局部排风设施, 且设置酸雾吸收塔; 2. 地面应进行防腐处理, 设置冲洗设施及排水地沟; 3. 输送管道严格密封, 杜绝滴漏	√		√	√	
							现场管理	设置“当心有毒气体”、“当心腐蚀”、“注意通风”的警示标识; 盐酸或硫酸、氢氧化钠告知牌		√	√		√
							应急处置	1. 酸储罐、碱储罐设置防泄漏围堰; 2 酸洗罐、中和槽、脱脂槽、酸储罐、碱储罐装置附近设置淋浴洗眼设施, 保护半径不大于15米; 3. 泄漏物及冲洗水集中纳入工业废水处理系统	√		√	√	
							工程技术	1. 高温室密闭; 2. 烘干室出口设空气幕	√		√	√	
							现场管理	设置“注意高温”、“当心中暑”的警示标识		√	√		√
							个人防护	1. 防酸碱面罩; 2. 耐酸碱手套; 3. 耐酸碱防护服	√	√	√	√	√
培训教育	职业卫生公共知识、酸、碱泄漏应急处置措施, 酸、碱、高温防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√							
8	制件单元小件喷粉岗位	较大风险	职业卫生管理部门负责人	1	喷粉岗位	其他粉尘、 高温	工程技术	1. 喷粉作业设置喷粉室; 2. 喷粉室设置排风装置, 室内微负压; 3. 设置除尘器, 优先选用水幕式除尘器; 4. 设置排风装置, 保持通风良好	√		√	√	
							工程技术	选择低噪声喷枪	√		√	√	
							现场管理	设置“注意防尘”、“戴防尘口罩”、“注意高温”、“当心中暑”、“噪声有害”、“戴护耳器”的警示标识		√	√		√
							个人防护	1. 防尘口罩; 2. 防噪耳塞或耳罩	√	√	√	√	√

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查		
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施	每班/班组级	每周/车间级	每月/部门	每季/公司	每年/公司			
				序号	名称										
						/	培训教育 职业卫生公共知识、粉尘、噪声、高温防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√			
7	制件单元前处理岗位	重大风险	总经理	1	酸洗槽、中和槽、酸储罐、碱储罐	盐酸或硫酸、氢氧化钠	工程技术	1. 酸洗槽、脱脂槽、中和槽设置局部排风设施，且设置酸雾吸收塔；2. 地面应进行防腐处理，设置冲洗设施及排水地沟；3. 输送管道严格密封，杜绝滴漏	√		√	√			
							现场管理	设置“当心有毒气体”、“当心腐蚀”、“注意通风”的警示标识；盐酸或硫酸、氢氧化钠告知牌		√	√		√		
							应急处置	1. 酸储罐、碱储罐设置防泄漏围堰；2. 酸洗槽、中和槽、脱脂槽、酸储罐、碱储罐装置附近设置淋浴洗眼设施，保护半径不大于15米；3. 泄漏物及冲洗水集中纳入工业废水处理系统	√		√	√			
				2	烘干室	高温	工程技术	1. 高温室密闭；2. 烘干室出口设空气幕	√		√	√		√	
							现场管理	设置“注意高温”、“当心中暑”的警示标识			√	√		√	
							应急处置	1. 防酸碱面罩；2. 耐酸碱手套；3. 耐酸碱防护服	√		√	√		√	
					/	/	个人防护	职业卫生公共知识、酸、碱、高温防护措施、个人防护用品使用的培训	√		√	√	√	√	
	/	/	培训教育	1. 酸洗槽、脱脂槽、中和槽设置局部排风设施，且设置酸雾吸收塔；2. 地面应进行防腐处理，设置冲洗设施及排水地沟；3. 输送管道严格密封，杜绝滴漏			√	√			√				
8	制件单元小件喷粉岗位	较大风险	职业卫生管理部门负责人	1	喷粉室	其他粉尘	工程技术	1. 喷粉作业设置喷粉室；2. 喷粉室设置排风装置，室内微负压；3. 设置除尘器，优先选用水幕式除尘器	√		√	√			
						高温	工程技术	设置排风装置，保持通风良好	√		√	√			
						噪声	工程技术	1. 夏季配备防暑药品；2. 配备冰袋	√		√	√			
						/	现场管理	选择低噪声喷枪	√		√	√			
						/	现场管理	设置“注意防尘”、“戴防尘口罩”、“注意高温”、“当心中暑”、“噪声有害”、“戴护耳器”的警示标识			√	√		√	
						/	个人防护	1. 防尘口罩；2. 防噪耳塞或耳罩	√		√	√	√	√	
/	培训教育	职业卫生公共知识、粉尘、噪声、高温防护措施、个人防护用品使用的培训			√	√		√							
9	制件单元	一般风	车间	1	切割下料区	其他粉尘	工程技术	1. 带锯、圆盘锯使用切削液，减少粉尘扩散；2. 激光切管机宜选	√		√	√			

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施	每班/班组级	每周/车间级	每月/部门	每季/公司	每年/公司	
				序号	名称								
	元型钢切割下料岗位	险	主任	/			用自带收尘装置的设备；3. 屋顶风机						
						噪声	工程技术	1. 选用低噪声设备	√		√	√	
						/	现场管理	设置“注意防尘”、“戴防尘口罩”、“噪声有害”、“戴护耳器”的警示标识		√	√		√
						/	个人防护	1. 防尘口罩；2. 防噪耳塞或耳罩	√	√	√	√	√
						/	培训教育	职业卫生公共知识、粉尘、噪声防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√
10	制件单元型钢单件制作岗位	较大风险	职业卫生部门负责人	1	型钢制件作业区	电焊烟尘、	工程技术	同“制件单元二氧化保护焊岗位”	√		√	√	
						一氧化碳、	现场管理	同“制件单元二氧化保护焊岗位”		√	√		√
						氮氧化物、	个人防护	同“制件单元二氧化保护焊岗位”	√	√	√	√	√
						臭氧、锰及其无机化合物、紫外辐射、噪声	培训教育	同“制件单元二氧化保护焊岗位”		√	√		√
11	焊装单元五大片组焊二氧化碳保护焊岗位	较大风险	职业卫生部门负责人	1	五大片组焊区	电焊烟尘、	工程技术	同“制件单元二氧化保护焊岗位”	√		√	√	
						一氧化碳、	现场管理	同“制件单元二氧化保护焊岗位”		√	√		√
						氮氧化物、	个人防护	同“制件单元二氧化保护焊岗位”	√	√	√	√	√
						臭氧、锰及其无机化合物、紫外辐射、噪声	培训教育	同“制件单元二氧化保护焊岗位”		√	√		√
12	焊装单元五大片组焊电阻焊岗位	较大风险	职业卫生部门负责人	1	五大片组焊区	电焊烟尘	工程技术	同“制件单元电阻焊岗位”	√		√	√	
						高温	工程技术	同“制件单元电阻焊岗位”		√	√		
						/	现场管理	同“制件单元电阻焊岗位”		√	√		√
						/	个人防护	同“制件单元电阻焊岗位”	√	√	√	√	√
						/	培训教育	同“制件单元电阻焊岗位”		√	√		√

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查	
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施	每班/ 班组级	每周/ 车间级	每月/ 部门	每季/ 公司	每年/ 公司		
				序号	名称									
13	焊装单元五大片组焊打磨岗位	较大风险	职业卫生部门负责人	1	打磨工作区	其他粉尘	工程技术	1. 打磨作业采用带除尘功能的打磨设备；2. 少量的打磨作业应设置移动式局部排风、集尘装置	√		√	√		
						噪声	工程技术	1. 宜选用低噪声磨机	√		√	√		
						手传振动	工程技术	1. 宜设置自动、半自动操作或操纵装置防止直接接触振动	√		√	√		
						/	现场管理	设置“注意防尘”、“戴防尘口罩”、“噪声有害”、“戴护耳器”、“戴防振手套”的警示标识		√	√		√	
						/	个人防护	1. 防尘口罩；2. 防噪耳塞或耳罩	√	√	√	√	√	
/	培训教育	职业卫生公共知识、粉尘、噪声防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√							
14	焊装单元骨架合装二氧化碳保护焊岗位	较大风险	职业卫生部门负责人	1	骨架合装作业区	电焊烟尘、一氧化碳、氮氧化物、臭氧、锰及其无机化合物、紫外辐射、噪声	工程技术	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”						
							现场管理	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”		√	√		√	
							个人防护	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”	√	√	√	√	√	
							培训教育	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”		√	√		√	
15	焊装单元骨架调型岗位	较大风险	职业卫生部门负责人	1	骨架调型作业区	高温、噪声、手传振动	工程技术	1. 宜采用自动化作业；自动加热、自动锻打；2. 锻打设备宜设置消声器	√		√	√		
								现场管理	设置“注意高温”、“当心中暑”、“噪声有害”、“戴护耳器”、“戴防振手套”的警示标识		√	√		√
								个人防护	1. 防噪耳塞或耳罩；2. 防辐射隔离面罩；3. 防振手套	√	√	√	√	√
								培训教育	职业卫生公共知识、噪声、高温、手传振动防护措施、个人防护用品使用的培训					√
		应急处置	1. 夏季配备防暑药品；2. 配备冰袋				√	√	√					
16	焊装单元蒙皮装配岗位	一般风险	车间主任	1	蒙皮装配作业区	同“制件车间二氧化碳保护焊岗位”	工程技术	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”	√		√	√		
								现场管理	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”		√	√		√
								个人防护	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”	√	√	√	√	√
								培训教育	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”		√	√		√
17	焊装单元	一般风险	车间主任	1	舱门及舱板	同“制件	工程技术	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”	√		√	√		

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查				
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施			每班/班组级	每周/车间级	每月/部门	每季/公司	每年/公司			
				序号	名称		现场管理	个体防护	培训教育								
	元舱门及舱板装配岗位	风险	任		装配区域	车间二氧化碳保护焊岗位”	现场管理	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”				√	√		√		
							个体防护	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”			√	√	√	√	√		
							培训教育	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”				√	√		√		
18	涂装单元预处理及电泳岗位	重大风险	总经理	1	脱脂槽	氢氧化钠	工程技术	1. 宜采取密闭化、自动化作业；2. 预处理生产线地面应进行防腐处理；2. 设置排水地沟，泄漏物及冲洗水进入废水处理池；3. 预处理线设置局部排风设施			√		√	√			
							现场管理	设置“注意通风”、“当心腐蚀”的警示标识；设置氢氧化钠告知牌				√	√		√		
							应急处置	1. 碱储罐设置防泄漏围堰；2. 脱脂槽、碱储罐装置附近设置淋浴洗眼设施，保护半径不大于15米			√		√	√			
				2	烘干室	氢氧化钠、高温	工程技术	1. 烘干室密闭设置；2. 尾气净化处理后高空排放			√		√	√			
							现场管理	设置“注意通风”、“当心中暑”的警示标识				√	√		√		
				3	电泳池	环氧树脂、丙烯酸	工程技术	1. 电泳池密闭设置，尾气经处理后高空排放；2. 泄漏物及冲洗水集中纳入工业废水处理系统			√		√	√			
							现场管理	设置“注意通风”、“当心有害气体”的警示标识				√	√		√		
							应急管理	1. 电泳池设置事故水池；2. 电泳池附近设置淋浴洗眼设施，保护半径不大于15米			√		√	√			
/	/	/	个体防护	1. 防护面罩；2. 防酸碱手套；3. 防酸碱服			√	√	√	√	√	√					
/	/	/	培训教育	职业卫生公共知、碱泄漏应急救援预案、防护措施、个人防护用品使用的培训				√	√		√		√				
19	涂装单元密封岗位	一般风险	车间主任	1	车身密封区域	甲苯、乙苯、二甲苯	工程技术	1. 优先选用低毒或无毒密封胶；2. 设置强制通风设施			√		√	√			
							现场管理	设置“注意通风”、“当心有毒气体”的警示标识				√	√		√		
							应急处置	设置淋浴洗眼设施，保护半径不大于15米			√		√	√			
							个体防护	1. 防护手套；2. 防护面罩			√	√	√	√	√	√	
							培训教育	职业卫生公共知识、毒物防护措施、个人防护用品使用的培训				√	√		√		
20	涂装单元喷塑喷胶岗位	一般风险	车间主任	1	发泡室	二苯基甲烷二异氰酸酯	工程技术	1. 优先选用低毒或无毒发泡剂；2. 设置强制通风设施；3. 尾气经净化处理后高空排放			√		√	√			
					喷阻尼胶区	丙烯酸	工程技术	设置强制通风设施			√		√	√			

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施		每班/ 班组级	每周/ 车间级	每月/ 部门	每季/ 公司	每年/ 公司
				序号	名称								
					/	/	现场管理	设置“注意通风”、“当心有毒气体”的警示标识		√	√		√
							个体防护	1. 防护手套；2. 防护面罩	√	√	√	√	√
							培训教育	职业卫生公共知识、毒物防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√
21	涂装单元原子灰刮涂及打磨岗位	重大风险	总经理	1	原子灰刮涂及打磨作业区	腻子粉尘 苯乙烯	工程技术	1. 应选用屋顶送风，下部排风实施全面通风；2. 手工清理、刮涂腻子、湿打磨设备底部设浅水坑并设置排水装置；3. 设置收尘设施	√		√	√	
							应急设施	设置喷淋洗眼设施，保护半径不大于15米	√		√	√	
						噪声	工程技术	优先选用低噪声设备	√		√	√	
						/	现场管理	设置“注意通风”、“当心有毒气体”、“注意防尘”、“戴防尘毒口罩”的警示标识		√	√		√
						/	个体防护	1. 防尘毒口罩；2. 防护眼镜；3. 防振手套	√	√	√	√	√
						/	培训教育	职业卫生公共知识、尘、毒防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√
22	涂装单元底漆调漆岗位	一般风险	车间主任	1	底漆调漆室	环氧树脂、丙烯酸	工程技术	1. 优先选用低毒或无毒溶剂；2. 调漆室单独设置；3. 宜选用自动调漆设备；4. 宜选用屋顶送风，下部排风实施全面通风，室内换气次数15-20次/h；5. 尾气净化处理后高空排放	√		√	√	
							现场管理	设置“注意通风”、“当心有毒气体”、“戴防毒面具”的警示标识		√	√		√
							个体防护	防毒面具（防酸性气体）	√	√	√	√	√
							培训教育	职业卫生公共知识、底漆调漆岗位作业操作规程、尘、毒防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√
							应急设施	设置喷淋洗眼设施，保护半径不大于15米	√		√	√	
23	涂装单元底漆找补岗位	一般风险	车间主任	1	底漆喷漆室	环氧树脂、丙烯酸	工程技术	同“涂装单元底漆调漆岗位”	√		√	√	
							现场管理	同“涂装单元底漆调漆岗位”		√	√		√
							个体防护	同“涂装单元底漆调漆岗位”	√	√	√	√	√
							培训教育	同“涂装单元底漆调漆岗位”		√	√		√
							应急设施	同“涂装单元底漆调漆岗位”	√		√	√	
24	涂装单元中涂漆调漆岗位	重大风险	总经理	1	中涂漆调漆室	甲苯二异氰酸酯、丙烯酸	工程技术	1. 优先选用低毒或无毒发泡剂；2. 设置强制通风设施；3. 尾气经净化处理后高空排放	√		√	√	
							现场管理	设置“注意通风”、“当心有毒气体”的警示标识；设置甲苯二异氰酸酯告知牌		√	√		√

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点			排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查	
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施		每班/ 班组级	每周/ 车间级	每月/ 部门	每季/ 公司	每年/ 公司
				序号	名称		个体防护	培训教育					
25	涂装单元中涂漆喷漆岗位	重大风险	总经理	1	中涂漆喷漆室	甲苯二异氰酸酯、丙烯酸	个体防护	1. 防护手套；2. 防毒面具（防酸性气体）；3. 防护面罩	√	√	√	√	√
							培训教育	职业卫生公共知识、毒物防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√	√	
							应急处置	设置淋浴洗眼设施，保护半径不大于15米	√		√	√	
							工程技术	1. 喷漆室密闭设置，采用上送风、下回风的水旋式吸收系统，设漆雾处理装置、循环水池等；2. 喷漆室断面风速0.3-0.5m/s，送风均匀，避免涡流出现；3. 尾气净化处理后高空排放	√		√	√	
							应急处置	设置淋浴洗眼设施，保护半径不大于15米	√		√	√	
							现场管理	1. 烘干室密闭设置；2. 烘干室出口设空气幕；3. 尾气净化处理后高空排放。设置甲苯二异氰酸酯告知牌	√		√	√	
				2	中涂漆烘干室	甲苯二异氰酸酯、丙烯酸	现场管理	设置“注意通风”、“当心有毒气体”、“注意高温”、“当心中暑”的警示标识		√	√		√
							应急处置	设置淋浴洗眼设施，保护半径不大于15米	√		√	√	
							工程技术	1. 烘干室密闭设置；2. 烘干室出口宜设空气幕	√		√	√	
							应急处置	1. 夏季配备防暑药品；2. 配备冰袋	√		√	√	
							工程技术	1. 系统封闭运行；2. 优先选用低毒或无毒的漆雾凝聚剂；3. 自动加入漆雾凝聚剂；4. 自动加入氢氧化钠或氢氧化钙	√		√	√	
							现场管理	设置“注意通风”、“当心有毒气体”、“佩戴防毒面具”、“当心腐蚀”、“佩戴防护手套”的警示标识；设置甲苯二异氰酸酯和氢氧化钠告知牌		√	√		√
3	中涂漆循环水	甲苯二异氰酸酯、丙烯酸、氢氧化钠或氢氧化钙	应急处置	设置淋浴洗眼设施，保护半径不大于15米	√		√	√					
			个体防护	1. 防护手套；2. 防护面罩；3. 防毒面具（防酸性气体）	√	√	√	√					
			培训教育	职业卫生公共知识、职业卫生管理制度和中涂漆烘干岗位作业操作规程、毒物防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√				
			工程技术	1. 调漆室单独设置；2. 设置通风设施，采用上送风、下回风的通风方式，室内换气次数15-20次/h；3. 选择自动调漆设备；4. 尾气净化处理后进行排放	√		√	√					
26	涂装单元面漆调漆岗位	重大风险	总经理	1	面漆调漆室	其他粉尘、二苯基甲烷二异氰酸酯、苯、甲苯、二甲苯、丙酮、环己	现场管理	设置“注意通风”、“当心中毒”、“当心有毒气体”、“注意防尘毒”、“戴防尘毒口罩”的警示标识；设置苯告知牌		√	√		√
							个体防护	1. 防尘毒面具（防有机气体滤毒盒、防尘滤棉盒）；2. 防酸碱手	√	√	√	√	

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查	
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/部门	每季/公司	每年/公司	
				序号	名称									
						酮、异丙醇、丁醇		套						
							培训教育	职业卫生公共知识、调漆岗位作业操作规程、面漆泄漏应急救援预案、尘、毒防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√	
							应急处置	1. 设置有毒气体报警仪；2. 设置防爆型通风系统或事故排风系统；3. 报警仪与通风系统设置连锁控制；4. 设置喷淋洗眼设施，保护半径不大于15米；5. 设置风向标；6. 配备急救药箱	√		√	√		
27	涂装单元面漆喷漆岗位	重大风险	总经理	1	面漆喷漆室	二苯基甲烷二异氰酸酯、苯、甲苯、二甲苯、丙酮、环己酮、异丙醇、丁醇	工程技术	1. 喷漆室密闭设置，采用上送风、下回风的水旋式喷漆室，由送风系统、室体、气流分配过滤装置、操作格栅、漆雾处理装置、排风系统、循环水池等组成；2. 喷漆室内断面风速为0.3-0.5m/s，送风均匀，避免涡流出现	√		√	√		
							应急处置	1. 设置有毒气体报警仪；2. 设置事故排风系统并与报警仪连锁；3. 设置喷淋洗眼设施；4. 配备急救药箱；5. 设置风向标。5. 配备急救药箱	√		√	√		
				2	面漆烘干室	二苯基甲烷二异氰酸酯、苯、甲苯、二甲苯、丙酮、环己酮、异丙醇、丁醇	工程技术	1. 烘干室密闭运行；2. 尾气设置净化处理设置，处理后高空排放；3. 烘干室出口设空气幕	√		√	√		
							现场管理	设置“注意通风”、“当心中毒”、“注意防毒”、“戴防毒面具”的警示标识；设置苯告知牌			√	√		√
							应急处置	1. 设置喷淋洗眼设施，保护半径不大于15米；2. 设置风向标	√		√	√		
						高温	应急处置	1. 夏季配备防暑药品；2. 配备冰袋	√		√	√		
				3	面漆循环水池	二苯基甲烷二异氰酸酯、苯、甲苯、二甲苯、丙酮、环己酮、异丙醇、丁醇、氢氧	工程技术	同“中涂漆循环水池”	√		√	√		
应急处置	同“中涂漆循环水池”							√	√	√				

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查			
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/部门	每季/公司	每年/公司			
				序号	名称											
				/	/	化钠或氢氧化钙	个体防护	1. 防毒面具(有机气体滤毒盒)2. 全封闭式阻燃防护服; 3. 防护眼镜	√	√	√	√	√			
									培训教育	职业卫生公共知识、面漆喷漆和烘干岗位作业操作规程、面漆泄漏应急救援预案、毒物防护措施、个人防护用品使用的培训			√	√		√
										工程技术	同“涂装单元面漆调漆室”		√		√	√
28	涂装单元图案调漆岗位	重大风险	总经理	1	图案调漆室	其他粉尘、二苯基甲烷二异氰酸酯、苯、甲苯、二甲苯、丙酮、环己酮、异丙醇、丁醇	现场管理	同“涂装单元面漆调漆室”		√	√	√	√			
							个体防护	同“涂装单元面漆调漆室”	√	√	√	√				
							培训教育	同“涂装单元面漆调漆室”		√	√		√			
							应急处置	同“涂装单元面漆调漆室”	√		√	√				
							工程技术	同“涂装单元面漆调漆室”	√		√	√				
29	涂装单元涂装图案喷涂岗位	重大风险	总经理	1	图案喷涂室	二苯基甲烷二异氰酸酯、苯、甲苯、二甲苯、丙酮、环己酮、异丙醇、丁醇	工程技术	同“涂装单元面漆喷漆室”	√		√	√				
							应急处置	同“涂装单元面漆喷漆室”			√	√	√			
							工程技术	同“涂装单元面漆烘干室”	√		√	√				
							现场管理	同“涂装单元面漆烘干室”		√	√		√			
							应急处置	同“涂装单元面漆烘干室岗位”	√		√	√				

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查				
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施			每班/ 班组级	每周/ 车间级	每月/ 部门	每季/ 公司	每年/ 公司			
				序号	名称		应急处置	工程技术	个体防护								
						高温	应急处置	同“涂装单元面漆烘干室”			√		√	√			
				3	图案循环水池	二苯基甲烷二异氰酸酯、苯、甲苯、二甲苯、丙酮、环己酮、异丙醇、丁醇、氢氧化钠或氢氧化钙	工程技术	同“涂装单元面漆循环水池”			√		√	√			
				/	/	/	应急处置	同“涂装单元面漆循环水池”			√		√	√			
				/	/	/	个体防护	同“涂装单元面漆喷漆岗位”			√	√	√	√	√		
				/	/	/	培训教育	同“涂装单元面漆喷漆岗位”				√	√		√		
30	底盘机装单元车桥装配岗位	低风险	班组长	1	前后桥装配区	噪声、手传振动	工程技术	1. 宜采用自动化作业；2. 宜选用低噪声设备；3. 风枪或气动扳手宜安装消声器			√		√	√			
							现场管理	设置“噪声有害”、“戴护耳器”的警示标识					√	√		√	
							个体防护	1. 防噪耳塞或耳罩；2. 防振手套			√		√	√	√	√	
							培训教育	职业卫生公共知识、噪声、手传振动防护措施、个体防护用品使用的培训					√	√			√
31	底盘机装单元发动机及周边附件安装岗位	低风险	班组长	1	发动机及周边附件安装区	噪声、手传振动	工程技术	同“底盘机装单元车桥装配岗位”			√		√	√			
							现场管理	同“底盘机装单元车桥装配岗位”					√	√		√	
							个体防护	同“底盘机装单元车桥装配岗位”			√		√	√	√	√	
							培训教育	同“底盘机装单元车桥装配岗位”					√	√			√
32	底盘机装单元底盘约束安装岗位	低风险	班组长	1	发动机及周边附件安装区	电焊烟尘、一氧化碳、氮氧化物、臭氧、锰及其无机化合	工程技术	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”			√		√	√			
							现场管理	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”					√	√		√	
							个体防护	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”			√		√	√	√	√	
							培训教育	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”					√	√			√

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/部门	每季/公司	每年/公司
				序号	名称								
33	总装单元合车岗位	一般风险	车间主任	1	合车区域	电焊烟尘、一氧化碳、氮氧化物、臭氧、锰及其无机化合物、紫外辐射、噪声	工程技术	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”	√		√	√	
							现场管理	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”		√	√	√	
							个体防护	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”	√	√	√	√	
							培训教育	同“制件单元二氧化碳保护焊岗位”		√	√	√	
34	总装单元密封喷漆岗位	一般风险	车间主任	1	密封区域	甲苯、乙苯	工程技术	1.宜优先选用低毒或无毒密封胶；2.宜采用自动涂胶机；3.作业时保持通风	√		√	√	
							现场管理	设置“注意通风”、“当心有毒气体”、“戴防毒面具”的警示标识		√	√	√	
							应急处置	附近设置喷淋洗眼设施，保护半径不大于15米	√		√	√	
				2	喷（涂）漆区域	环氧树脂、丙烯酸	工程技术	同“涂装单元底漆喷漆岗位”	√		√	√	
							现场管理	同“涂装单元底漆喷漆岗位”		√	√	√	
							应急处置	同“涂装单元底漆喷漆岗位”	√		√	√	
				/	/	/	个体防护	1.防毒面具（防酸性气体及有机气体）；2.防护手套；3.防护眼镜	√	√	√	√	√
				/	/	/	培训教育	职业卫生公共知识、毒物防护措施、个体防护用品使用的培训		√	√	√	√
35	总装单元底盘附件安装岗位				喷（喷）漆区域	噪声、手传振动	工程技术	同“总装单元车桥装配岗位”	√		√	√	
							现场管理	同“总装单元车桥装配岗位”		√	√	√	
							个体防护	同“总装单元车桥装配岗位”	√	√	√	√	
							培训教育	同“总装单元车桥装配岗位”		√	√	√	
36	总装单元地板铺设岗位	较大风险	职业卫生部门负责人	1	车内	木粉尘	工程技术	1.砂带机和风磨机宜自带收尘装置或外接吸尘器；2.作业时保持通风					
						噪声、手传振动	工程技术	1.应选用低噪声设备	√		√	√	
					/	/	现场管理	设置“注意通风”、“当心粉尘”、“戴防尘口罩”“噪声有害”、“戴护听器”的警示标识，设置木粉尘告知牌		√	√	√	√

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施		每班/ 班组级	每周/ 车间级	每月/ 部门	每季/ 公司	每年/ 公司
				序号	名称								
					/	/	个人防护	1. 防噪耳塞或耳罩；2. 防尘口罩；3. 防振手套	√	√	√	√	√
					/	/	培训教育	职业卫生公共知识、噪声、手传振动防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√
37	总装单元地板革粘结岗位	低风险	班组长	1	车内	甲苯、乙苯	工程技术	1. 宜优先选用低毒或无毒胶黏剂；2. 宜采用自动涂胶机；3. 作业时保持通风	√		√	√	
							现场管理	设置“注意通风”、“当心有毒气体”、“戴防毒面具”的警示标识		√	√		√
							个人防护	1. 防毒面具（防有机气体）；2. 防护手套；3. 防护眼睛	√	√	√	√	√
							培训教育	职业卫生公共知识、毒物防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√
							应急处置	附近设置喷淋洗眼设施，保护半径不大于15米	√		√	√	
38	总装单元型材安装岗位	一般风险	车间主任	1	型材切割作业区	铝尘	工程技术	1. 切割设备应自带收尘装置；2. 作业时保持通风	√		√	√	
						噪声	工程技术	宜采用低噪声设备	√		√	√	
						/	现场管理	设置“注意通风”、“当心粉尘”、“噪声有害”、“戴护耳器”、“戴防振手套”的警示标识		√	√		√
						/	个人防护	1. 防噪耳塞或耳罩；2. 防尘口罩；2. 防振手套	√	√	√	√	√
						/	培训教育	职业卫生公共知识、噪声、粉尘、手传振动防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√
39	总装单元车窗粘结岗位	一般风险	车间主任	1	车内	甲苯、乙苯	工程技术	同“总装单元地板革粘结岗位”	√		√	√	
							现场管理	同“总装单元地板革粘结岗位”		√	√		√
							个人防护	同“总装单元地板革粘结岗位”	√	√	√	√	√
							培训教育	同“总装单元地板革粘结岗位”		√	√		√
							应急处置	同“总装单元地板革粘结岗位”	√		√	√	
40	总装单元侧舱门安装岗位	一般风险	车间主任	1	侧舱门安装区	噪声、手传振动	工程技术	同“底盘机装单元车桥装配岗位”	√		√	√	
							现场管理	同“底盘机装单元车桥装配岗位”		√	√		√
							个人防护	同“底盘机装单元车桥装配岗位”	√	√	√	√	√
							培训教育	同“底盘机装单元车桥装配岗位”		√	√		√
41	总装单元内饰安装岗位	一般风险	车间主任	1	车内	甲苯、乙苯	工程技术	同“总装单元地板革粘结岗位”	√		√	√	
							现场管理	同“总装单元地板革粘结岗位”		√	√		√
							个人防护	同“总装单元地板革粘结岗位”	√	√	√	√	√
							培训教育	同“总装单元地板革粘结岗位”		√	√		√

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查			
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/部门	每季/公司	每年/公司			
				序号	名称		应急处置	工程技术								
42	总装单元车内附件安装岗位	低风险	班组长	1	车内	噪声、手传振动	应急处置	同“总装单元地板革粘结岗位”	√		√	√				
							工程技术	同“底盘机装岗位车桥装配岗位”	√		√	√				
							现场管理	同“底盘机装岗位车桥装配岗位”		√	√	√	√			
							个人防护	同“底盘机装岗位车桥装配岗位”	√	√	√	√	√			
43	总装单元座椅安装岗位	低风险	班组长	1	车内	噪声、手传振动	培训教育	同“底盘机装岗位车桥装配岗位”		√	√	√	√			
							工程技术	同“底盘机装岗位车桥装配岗位”	√		√	√	√			
							现场管理	同“底盘机装岗位车桥装配岗位”		√	√	√	√			
							个人防护	同“底盘机装岗位车桥装配岗位”	√	√	√	√	√			
44	总装单元加注岗位	一般风险	车间主任	1	柴油加注机	柴油	工程技术	1. 自动加注；2. 在加注点设置局部排风设施	√		√	√				
				2	助剂加注机	乙二醇、环己酮	工程技术	1. 自动加注；2. 在加注点设置局部排风设施	√		√	√				
				/	/	/	现场管理	设置“注意通风”、“当心有毒气体”、“当心中毒”、“佩戴防毒面具”的警示标识		√	√		√			
				/	/	/	个人防护	1. 防毒面具(有机气体滤毒盒)；3. 防护面罩；3. 防护手套	√	√	√	√	√			
				/	/	/	培训教育	职业卫生公共知识、毒物防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√			
45	试交及维护保养单元调试岗位	一般风险	车间主任	1	调试区	一氧化碳、二氧化硫、氮氧化物	工程技术	1. 检测、调试工艺设备设置尾气收集装置并排出室外；2. 检测区域设置送排风系统，气流组织采用上送下排形式；3. 四轮检测仪地沟、试验台工位设置排风系统；4. 车底检查地沟设置送风设施	√		√	√				
							应急处置	1. 设置一氧化碳检测报警仪；2. 设置风向标	√		√	√				
						/	/	/	噪声	工程技术	1. 试验台做减震基础；2. 设置隔声间和控制室	√		√	√	
									现场管理	设置“注意通风”、“当心中毒”、“戴防毒面具”、噪声有害”、“戴护听器”的警示标识		√	√		√	
									个人防护	1. 防毒面罩（防一氧化碳气体）；2. 防噪耳塞或耳罩	√	√	√	√	√	
/	/	/	培训教育	职业卫生公共知识、毒物、噪声防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√							
46	试交及维护保养单元	一般风险	车间主任	1	喷阻尼胶区	丙烯酸	工程技术	1. 采用机器人自动喷胶设备；2. 喷胶房采用上送风、下排风的通风方式	√		√	√				
							应急处置	1. 设置喷淋洗眼设施，保护半径不大于15米	√		√	√				

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施	每班/班组级	每周/车间级	每月/部门	每季/公司	每年/公司	
				序号	名称								
	喷阻尼胶岗位					噪声	工程技术	宜采用低噪声设备	√		√	√	
						/	现场管理	设置“注意通风”、“当心有毒气体”、“戴防毒面具”、“噪声有害”、“戴护耳器”的警示标识		√	√		√
						/	个人防护	1. 防毒面具(酸性气体滤毒盒); 2. 防振手套	√	√	√	√	√
						/	培训教育	职业卫生公共知识、尘、毒防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√
						/	应急处置	1. 设置喷淋洗眼设施, 保护半径不大于15米; 2. 配备急救药箱	√		√	√	
47	试交及维护保养单元漆面修补岗位	较大风险	职业卫生部门负责人	1	打磨区	腻子粉尘	工程技术	同“原子灰刮涂及打磨作业区”	√		√	√	
						苯乙烯	工程技术	同“原子灰刮涂及打磨作业区”	√		√	√	
						噪声	工程技术	同“原子灰刮涂及打磨作业区”	√		√	√	
						手传振动	工程技术	同“原子灰刮涂及打磨作业区”	√		√	√	
				/	现场管理	同“原子灰刮涂及打磨作业区”		√	√		√		
				2	喷漆室	二苯基甲烷二异氰酸酯、甲苯二异氰酸酯、苯、甲苯、二甲苯、丙酮、环己酮、异丙醇、丁醇、丙烯酸	工程技术	喷漆室密闭设置, 采用上送风下吸风的水旋喷漆室, 设备由送风系统、室体、气流分配过滤装置、操作格栅、漆雾处理装置、排风系统、循环水池等组成; 喷漆室内断面风速为0.45m/s, 送风均匀, 避免涡流出现	√		√	√	
						现场管理	设置“注意通风”、“当心中毒”、“注意防尘”、“戴防尘毒口罩”的警示标识; 设置“苯”告知牌		√	√		√	
				/	/	/	应急处置	1. 防尘毒面具(防有机气体滤毒盒和防尘滤棉)	√		√	√	
/	/	/	个人防护	同“涂装单元面漆喷漆室”	√	√	√	√	√				
/	/	/	培训教育	同“涂装单元面漆喷漆室”		√	√		√				
48	试交及维护保养单元外观修整岗位	低风险	班组长	1	外观修整区	甲苯、乙苯	工程技术	同“总装单元地板革粘结岗位”	√		√	√	
							现场管理	同“总装单元地板革粘结岗位”		√	√		√
							个人防护	同“总装单元地板革粘结岗位”	√		√	√	
							培训教育	同“总装单元地板革粘结岗位”	√	√	√	√	√
							应急处置	同“总装单元地板革粘结岗位”		√	√		√
49	公辅工程单元	重大风险	总经理	1	加药间	其他粉尘	工程技术	1. 加药间设轴流风机, 加强全面通风; 2. 投药口设局部除尘设施, 采用加药泵自动加药	√		√	√	

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点			排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查					
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/部门	每季/公司	每年/公司				
				序号	名称		现场管理	工程技术									
	废水处理岗位						现场管理	设置“注意防尘”、“注意通风”的警示标识		√	√		√				
							工程技术	同“制件单元酸洗槽、中和槽、酸储罐”	√		√	√					
				2	酸储罐、计量罐	硫酸或盐酸	现场管理	同“制件单元酸洗槽、中和槽、酸储罐”		√	√	√	√				
							应急处置	同“制件单元酸洗槽、中和槽、酸储罐”	√		√	√					
				3	碱储罐、计量罐	氢氧化钠或氢氧化钙	工程技术	同“制件单元脱脂槽、碱储罐”		√	√	√	√				
							现场管理	同“制件单元脱脂槽、碱储罐”			√	√	√	√			
									二苯基甲烷二异氰酸酯、甲苯二异氰酸酯、苯、甲苯、二甲苯、丙酮、环己酮、异丙醇、丁醇、丙烯酸、环氧树脂	工程技术	同“涂装单元面漆循环水池”		√	√	√		
										现场管理	同“涂装单元面漆循环水池”			√	√	√	√
				4	喷漆废水池					应急处置	同“涂装单元面漆循环水池”	√		√	√		
										工程技术	1. 宜选用低噪声设备；2. 设备设置减震基础	√		√	√		
				5	污泥泵房、板框压滤机房				噪声	现场管理	设置“噪声有害”、“戴护耳器”的警示标识			√	√		√
										个体防护	1. 防尘毒口罩（防有机气体滤毒盒、防尘滤棉盒）；2. 防酸碱手套；3. 防噪声耳塞或护耳罩	√		√	√	√	√
						培训教育	职业卫生公共知识、硫酸或盐酸及氢氧化钠泄漏、尘、毒、噪声防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√	√						
50	公辅工程单元烘干炉岗位	重大风险	总经理	1	烘干炉	甲烷、一氧化碳、氮氧化物	工程技术	1. 优先选用电能或天然气能源作为加热能源； 2. 烘干炉、自动化运行设备、管道应密闭良好； 3. 烘干炉设置尾气处理系统，将尾气处理达标后高空排放	√		√	√					
							应急处置	1. 设置固定式或便携式可燃气体检测报警仪、一氧化碳检测报警仪；2. 设置风向标；3. 设置事故应急柜	√		√	√					

表 B.1 客车制造企业现场管理隐患排查项目清单（续）

风险点				排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	名称	风险等级	责任人	作业区域		危险源	管控措施		每班/ 班组级	每周/ 车间级	每月/ 部门	每季/ 公司	每年/ 公司
				序号	名称								
						高温	工程技术	1. 烘干室密闭运行；2. 烘干室出口设置空气幕	√		√	√	
							应急处置	1. 夏季配备防暑药品；2. 配备冰袋	√		√	√	
						/	现场管理	设置“注意通风”、“当心中毒”、“戴防毒面具”、“高温有害”、“当心中暑”的警示标识及一氧化碳告知牌		√	√		√
				/	/	/	个人防护	1. 防毒面具（防一氧化碳）	√	√	√	√	√
				/	/	/	教育培训	职业卫生公共知识、一氧化碳泄漏预案、毒物、噪声、高温防护措施、个人防护用品使用的培训		√	√		√

地方标准信息服务平台

附 录 C
(资料性附录)
客车制造企业基础管理类隐患排查清单

表C.1 客车制造企业基础管理类隐患排查清单

序号	排查项目	排查内容和排查标准	综合检查	
			每季/部门	每年/公司
1	职业病防治责任制	☐ 职业病防治责任制：以书面文件形式建立职业病防治责任制度并将其存入职业卫生管理档案。		√
		☐ 人员责任体系：以经过单位主要负责人批准的正式文件的形式建立主要负责人、分管负责人、职业卫生管理人员、车间（班组）管理人员以及劳动者等各类人员的职业病防治岗位职责，责任要求应清晰，符合岗位实际。		√
		☐ 管理部门责任体系：以经过单位主要负责人批准的正式文件的形式建立职业卫生领导机构、职业卫生管理部门，规定职业卫生领导机构、职业卫生管理部门以及其他相关管理部门在职业卫生管理方面的职责和要求。		√
2	职业卫生管理机构及人员	☐ 应设置或指定职业卫生管理机构，配备专职管理人员。应有经过单位主要负责人批准的机构成立正式文件和人员任命文件。		√
3	职业卫生管理制度	☐ 应指定下列职业卫生管理制度和操作规程，并在运行中体现职业病危害因素控制的有效性。 （一）职业病危害防治责任制度； （二）职业病危害警示与告知制度； （三）职业病危害项目申报制度； （四）职业病防治宣传教育培训制度； （五）职业病防护设施维护检修制度； （六）职业病防护用品管理制度； （七）职业病危害监测及评价管理制度； （八）建设项目职业卫生“三同时”管理制度； （九）劳动者职业健康监护及其档案管理制度；		√

表C.1 客车制造企业基础管理类隐患排查清单（续）

序号	排查项目	排查内容和排查标准	综合检查	
			每季/部门	每年/公司
3	职业卫生管理制度	<p>(十) 职业病危害事故处置与报告制度；</p> <p>(十一) 建立接触二苯基甲烷二异酸酯、苯及其同系物、氢氧化钠、盐酸、硫酸、磷酸等相关岗位的应急救援预案与管理制度；</p> <p>(十二) 应建立二苯基甲烷二异酸酯、苯及其同系物、氢氧化钠、盐酸、硫酸、磷酸等相关岗位作业岗位的操作规程；</p> <p>(十三) 法律、法规、规章规定的其他职业病防治制度。</p>		
4	职业卫生操作规程	□针对二苯基甲烷二异酸酯、苯及其同系物、氢氧化钠、盐酸、硫酸、磷酸作业岗位制订操作规程，内容应符合岗位实际，具有可操作性。	√	√
5	职业卫生教育培训	□应当建立职业卫生培训制度，保障职业卫生培训所需的资金投入，将职业卫生培训费用在生产成本中据实列支。	√	√
		□要把职业卫生培训纳入本单位职业病防治计划、年度工作计划和目标责任体系，制定实施方案，落实责任人员。	√	√
		□应对用人单位主要负责人进行职业卫生培训并应考核合格，主要培训内容：国家职业病防治法律、行政法规和规章，职业病危害防治基础知识，结合行业特点的职业卫生管理要求和措施等。初次培训不得少于16学时，继续教育不得少于8学时。	√	√
		□应对用人单位职业卫生管理人员和监测人员进行职业卫生培训并应考核合格，主要培训内容：国家职业病防治法律、行政法规、规章以及标准，职业病危害防治知识，主要职业病危害因素及防控措施，职业病防护设施的维护与管理，职业卫生管理要求和措施等。初次培训不得少于16学时，继续教育不得少于8学时。	√	√
		□应对用人单位存在苯、甲苯二异氰酸酯等高毒物品危害等职业病危害严重岗位的劳动者进行专门的职业卫生培训并应考核合格。	√	√
		□应对用人单位接触职业病危害的劳动者进行职业卫生培训，主要培训内容：国家职业病防治法规基本知识，本单位职业卫生管理制度和岗位操作规程，所从事岗位的主要职业病危害因素和防范措施，个人劳动防护用品的使用和维护，劳动者的职业卫生保护权利与义务等。初次培训时间不得少于8学时，继续教育不得少于4课时。	√	√
		□劳动者上岗前和在岗期间的定期职业卫生培训，应有相关记录资料并归档管理，内容应包括培训计划、培训通知、培训教材或资料、培训记录、考试试卷、培训图片资料等，培训率达80%以上。	√	√
		□用人单位主要负责、职业卫生管理人员和接触职业病危害的劳动者继续教育的周期为一年。用人单位应用新工艺、新技术、新材料、新设备，或者转岗导致劳动者接触职业病危害因素发生变化时，要对劳动者重新进行职业卫生培训，视作继续教育。	√	√
		□应把从事接触职业病危害作业的农民工和派遣用工人员作为职业卫生培训的重点人群，针对其流动性大、文化程度偏低、职业病危害防护意识不强等特点，采取形式多样的培训，提高自我防护意识，并经考核合格后方可上岗。	√	√

表C.1 客车制造企业基础管理类隐患排查清单（续）

序号	排查项目	排查内容和排查标准	综合检查	
			每季/部门	每年/公司
6	职业卫生管理档案	☐ 建立健全以下职业卫生档案： （一）建设项目职业卫生“三同时”档案； （二）职业卫生管理档案； （三）职业卫生宣传培训档案； （四）职业病危害因素监测与检测评价档案； （五）用人单位职业健康监护管理档案； （六）劳动者个人职业健康监护档案； （七）法律、行政法规、规章要求的其他资料文件。		√
		☐ 档案分类和内容符合《职业卫生档案管理规范》要求，档案有电子版和纸质版，档案有专人管理，有专门的档案橱或档案盒并按年度或建设项目进行案卷归档并编号登记。		√
7	职业病危害申报	☐ 工作场所存在职业病目录所列职业病危害因素的用人单位，应当及时、如实向所在地安全生产监督管理部门申报危害项目，并取得申报回执单，自觉接受安全生产监督管理部门的监督管理。	√	√
		☐ 应及时进行职业病危害申报并取得回执：建设项目自竣工验收之日起30日内进行申报；因技术、工艺、设备或者材料等发生变化导致原申报的职业病危害因素及其相关内容发生重大变化的，自发生变化之日起15日内进行申报；工作场所、名称、法定代表人或者主要负责人发生变化的，自发生变化之日起15日内进行申报； ☐ 经过职业病危害因素检测、评价，发现原申报内容发生变化的，自收到有关检测、评价结果之日起15日内进行申报。	√	√
		☐ 终止生产经营活动的，应当自生产经营活动终止之日起15日内向原申报机关报告并办理注销手续。	√	√
8	建设项目职业病防护设施“三同时”	☐ 建设项目可行性论证阶段编制预评报告，竣工验收前或试运行期间编制控制效果评价报告；存在职业病危害的建设项目，应当在施工前进行职业病防护设施设计。	√	√
		☐ 职业病危害一般或者较重的建设项目，建设单位应当组织职业卫生专业技术人员对报告和设计进行评审及对职业病防护设施进行验收；职业病危害严重的建设项目，建设单位应当组织外单位职业卫生专业技术人员参加评审和验收工作。	√	√
		☐ 评价和设计工作过程应当形成书面报告备查。	√	√
		☐ 档案管理符合《职业卫生档案管理规范》要求。	√	√

表C.1 客车制造企业基础管理类隐患排查清单（续）

序号	排查项目	排查内容和排查标准	综合检查	
			每季/部门	每年/公司
9	职业健康监护	☐ 按规定委托有资质的医疗卫生机构为劳动者进行上岗前查体，查体率应达到100%，查体项目和查体周期应符合GBZ188的要求，禁止有职业禁忌证的劳动者从事其所禁忌的作业，调离并妥善安置有职业健康损害的劳动者。	√	√
		☐ 按规定委托有资质的医疗卫生机构为劳动者进行在岗期间查体，查体率应达到100%，查体项目和查体周期应符合GBZ188的要求。	√	√
		☐ 按规定委托有资质的医疗卫生机构为劳动者进行离岗查体，未进行离岗职业健康检查，不得解除或者终止劳动合同。	√	√
		☐ 应对尘肺病人和尘肺观察对象进行医学随访，随访要求符合GBZ188的规定。	√	√
		☐ 应对遭受急性职业病危害的劳动者进行健康检查和医学观察。	√	√
		☐ 查体结果必须及时处理，包括复查、诊断、治疗、调离原有害作业岗位等，有处理记录。	√	√
		☐ 应建立职业健康监护分户档案和健康监护档案并符合《职业卫生档案管理规范》要求。	√	√
		☐ 禁止安排未成年工从事接触职业病危害的作业，不安排孕期、哺乳期的女职工从事对本人和胎儿、婴儿有危害的作业。	√	√
		☐ 禁止安排未成年工从事接触职业病危害的作业，不安排孕期、哺乳期的女职工从事对本人和胎儿、婴儿有危害的作业。	√	√
		☐ 应为接触职业病危害作业的劳动者发放岗位补贴。	√	√
10	职业病危害因素定期检测*	☐ 应设专人负责的工作场所职业病危害因素日常监测，监测结果应汇总存档。	√	√
		☐ 按规定委托具有资质机构按要求每年至少一次对工作场所职业病危害因素进行检测，单位每三年至少进行一次职业病危害现状评价。	√	√
		☐ 检测点设置应满足GBZ159要求，并将职业病危害因素检测点分布示意图、检测评价合同书及检测评价报告存档。	√	√
		☐ 检测项目和因素要与实际情况一致，检测点覆盖率要达到100%，检测职业病危害因素应覆盖《职业病危害项目申报表》中所列因素类别的80%以上。	√	√
11	职业卫生投入	☐ 用人单位应建立制度保障职业病防治所需的资金投入，年初应有职业卫生投入概算且在成本中列支。		√
		☐ 职业卫生投入概算至少应包括职业病防护设施费用、应急防护设施费用、应急防护用品费用、个人防护用品费用、职业卫生教育培训费用、职业健康监护及诊断治疗费用、职业病危害因素监测与检测费用、职业病危害评价费用、职业病危害告知费用、职业病危害警示标识和中文警示说明设置费用、职业卫生办公经费、职工保健费、工伤保险费等。		√
12	职业卫生应急救援预案及演练	☐ 应建立健全急性职业病危害事故应急救援预案，可分为综合预案、专项预案、现场处置预案，预案应明确责任人、组织机构、应急处置方案、医疗救护方案等。	√	√
		☐ 针对甲苯二异氰酸酯、苯、氢氧化钠、盐酸、硫酸制订专项预案。	√	√

表C.1 客车制造企业基础管理类隐患排查清单（续）

序号	排查项目	排查内容和排查标准	综合检查	
			每季/部门	每年/公司
		☐ 应制定应急救援预案演练计划，每年组织1-2次针对性的应急演练并进行评估，演练记录和评估报告应存档。	√	√
13	职业病危害告知	☐ 产生职业病危害的用人单位应当设置公告栏，公布本单位职业病防治的规章制度等内容：设置在办公区域的公告栏，主要公布本单位的职业卫生管理制度和操作规程等；设置在工作场所的公告栏，主要公布存在的职业病危害因素及岗位、健康危害、接触限值、应急救援措施，以及工作场所职业病危害因素检测结果、检测日期、检测机构名称等。	√	√
		☐ 用人单位与劳动者订立劳动合同时，应进行职业病危害告知，告知的内容和样式符合告知范本的要求。	√	√
		☐ 职业病危害因素检测、评价结果应定期向劳动者告知且符合告知规范。	√	√
		☐ 用人单位应将职业健康检查结果书面告知劳动者。	√	√
14	外委作业管理	☐ 用人单位应当与承包商签订职业卫生管理协议，明确各方的管理职责，协议中应包含职业病防治的承诺；	√	√
		☐ 督促承包单位建立健全职业卫生管理制度，设立职业卫生管理机构，配备职业卫生管理人员；	√	√
		☐ 应对接害的外委作业人员进行职业健康检查，查体项目和查体周期应符合GBZ188的要求。	√	√
		☐ 应为接害的外委作业人员配备个人防护用品。	√	√
		☐ 应按规定对接害的外委作业人员进行职业卫生培训。	√	√