

DB37

山东省地方标准

DB 37/T 3648—2019

印刷企业安全生产风险管控和隐患排查治理体系建设实施指南

Implementary guidelines for the management and control system of risk and the system of screening and elimination of hidden risk for work safety of printing businesses

地方标准信息服务平台

2019 - 08 - 30 发布

2019 - 09 - 30 实施

山东省市场监督管理局

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 风险识别 1

5 风险管控 2

6 隐患排查 2

7 隐患治理 2

8 工作保障 2

附 录 A （规范性附录） 正确使用说明 3

附 录 B （资料性附录） 体系建设资料示例 5

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。

本标准由山东省应急管理厅提出并监督实施。

本标准由山东安全生产标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：山东电力研究院、青岛忠信发印务有限公司、山东省应急管理厅、山东省卫生健康委员会、青岛市应急管理局、青岛市即墨区应急管理局。

本标准主要起草人：王坤、张永、江红、张东、郑晓辉、龙国栋、戴相福、咸培智、陈敬国、毛天森、巩泉泉、窦丹丹、宋杰。

地方标准信息服务平台

印刷企业安全生产风险管控和隐患排查治理体系建设实施指南

1 范围

本标准规定了印刷企业安全生产风险管控和隐患排查治理体系建设实施过程中风险识别、风险管控、隐患排查、隐患治理和工作保障。

本标准适用于印刷企业安全生产风险管控和隐患排查治理体系建设。

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。

GB 6441 企业职工伤亡事故分类

GB/T 13861 生产过程危险和有害因素分类与代码

DB 37/T 2882 安全生产风险分级管控体系通则

DB 37/T 2883 生产安全事故隐患排查治理体系通则

DB 11/T 1322.16 安全生产等级评定技术规范 第16部分：印刷企业

3 术语和定义

DB37/T 2882、DB37/T 2883界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

印刷企业 printing businesses

采用印刷技术、印刷设备等，从事印刷品生产、加工或相关服务的企业。

3.2

风险管控 risk management and control

企业针对危险源采取各种风险控制措施，使生产过程中潜在的各类事故风险降低至可接受程度，甚至达到消除事故风险发生可能性的工作过程。

3.3

隐患排查 screening for hidden risk

企业组织安全生产管理人员、岗位作业人员等，对本单位可见的、物的管控措施的状态以及人的行为管控措施的执行情况进行检查的工作过程。

4 风险识别

4.1 危险源辨识

企业应整理、分析生产工艺及设备、原辅材料及产品、作业活动、生产管理以及事故案例等资料，对照GB 6441、GB/T 13861等的规定，辨识企业可能发生的安全生产事故及其根源、状态或行为。

4.2 确定重点风险管控对象

根据事故发生后的严重程度，确定企业应重点管控（或防范）的对象（火灾、爆炸、触电、机械伤害、中毒和窒息等安全生产事故），不进行事故风险分级。

5 风险管控

5.1 可见的、物的管控

企业针对重点管控对象，参照DB11/T 1322.16中3的规定，设置或配置安全防护设施、应急设施、安全标示、风险告知牌/栏/卡、防护用品等可见的、物的管控措施。

5.2 人的行为管控

企业根据生产实际和风险管控需要，参照DB11/T 1322.16中3.11的规定，确定一线生产人员的安全作业要求和安全管理人員的管理职责或措施。一线生产人员严格遵守安全作业要求；安全管理人员制定具有针对性、可行的管理措施，并组织实施。

6 隐患排查

6.1 一线生产人员

一线生产人员在作业前或作业结束后排查相应的安全作业要求。

6.2 安全管理人员

安全管理人员每周排查一次生产人员安全作业要求执行情况，每月排查一次可见的、物的管控措施的状态。

7 隐患治理

可立即整改的隐患，应立即整改；不能立即整改的，限期整改。对于企业现有能力不能整改的，应制定整改计划，并落实完善的应急保障措施。

8 工作保障

体系建设应以解决生产过程中存在的安全问题为根本目的，企业全员全过程参与。建设成果应切合实际、突出重点、简便易行。企业需及时查找体系运行过程中存在的问题与不足，持续改进。

附录 A

（规范性附录）

正确使用说明

A.1 标准的适用性

本标准规定了印刷企业开展安全生产风险管控和隐患排查治理体系建设的基本内容和要求，主要适用于省内年主营业务收入2 000万元以下的印刷企业，2 000万元以上的企业可参照执行。

A.2 风险管控与隐患排查的关系

企业应正确理解风险管控与隐患排查的关系，隐患排查为风险管控的组成部分，是落实安全生产责任、确保管控措施持续有效的工作形式。本标准将风险管控划分为可见的、物的管控和人的行为管控两类，隐患排查应围绕人的行为管控措施实施。在体系建设期，企业应先设置或配置可见的、物的管控措施，后续可见的、物的管控措施状态（是否缺失、有效等）的检查应列为人的行为管控措施。本标准将人的行为管控划分为一线生产人员的安全作业行为、安全管理人员的组织管理措施两部分，可见的、物的管控措施状态的检查主要归于组织管理措施，责任人为安全管理人员；在不影响生产人员生产的前提下，部分措施的状态检查可转化为一线生产人员作业行为，由生产人员辅助实施，如作业前开启通风实施、通风设施运行参数的检查和设定等。

A.3 危险源与隐患的关系

危险源为导致安全生产事故发生的根源、状态或行为。隐患包括可见的、物的管控措施无效、缺失，人的不安全作业行为以及管理人员的失责行为。企业应区分危险源与隐患，管控措施应针对危险源提出，管控措施不落实视为隐患，见示例。

示例：在含有易燃易爆物品的场所实施动火作业可导致火灾或爆炸，可将易燃易爆物品作为根源（或能量源），易燃易爆物品在气、固、液状态下超量视为危险状态，动火作业为危险行为；易燃易爆物品的替代、量的控制、执行动火作业安全规定为管控策略，具体措施应符合相关规定；所有管控措施不执行、状态无效等为隐患，如未针对易燃易爆物品的贮存和使用作出安全规定、未设置有效的机械通风设施、未配置或佩戴适用的防护用品、消防设施设置不规范或维护不及时等。

A.4 危险源的辨识方法

企业应充分地辨识危险源，科学、准确、具体的危险源辨识结果可保障管控措施具有较强的针对性、可行性、可操作性。辨识时，宜以作业岗位或内容为主线，尽可能细致地划分作业步骤，分析各步骤相应的使用设备、设施、工艺、原辅材料等，逐步查找、确认危险源及其可能发生的安全生产事故，正常作业、非正常作业或非周期性作业状态下均应辨识。事故类别可按照GB 6441的规定进行确定。

A.5 可见的、物的管控措施

DB11/T 1322.16中3.2至3.10给出了有关的要求，企业应同时对该标准中所引用标准进行学习，结合企业实际，最终确定管控措施。本标准附录B中给出部分管控措施，供企业参考。凡相关法律、法规、标准、规范等的规定为强制执行的，必须列为管控措施。可见的、物的管控措施由企业一并设置或配置，原则上必须落实到位，不落实则不具备开展隐患排查的条件。对于短期内不能落实的，应制定相应的整改计划，落实整改期间各项应急保障措施，并作为后续隐患排查治理的重点关注对象。

A.6 人的行为管控措施

一线生产人员安全作业行为可参照DB11/T 1322.16中3.11给出的内容，企业需结合实际进一步提炼、归纳、总结，可按作业前、作业过程中、作业结束后三个阶段予以明确。本标准附录B中给出部分安全作业行为管控措施，企业可参考。人的行为管控措施应有对应的责任人，原则上一线生产人员应对自身的安全作业行为负责，安全管理人员对企业各项安全管理措施及其适用性、有效性负责。安全管理人员的管理措施应满足风险管控的需要，企业应针对以下问题制定具体的管理措施：

- a) 生产、储存未分离，原料、成品、半成品随意堆放；
- b) 易燃易爆物品超量购买，储存、使用不规范；
- c) 使用明火烘烤或取暖，乱拉乱接电线；
- d) 动火作业未执行有关安全规定；
- e) 特种设备管理、使用不规范；
- f) 安全生产责任不清晰、不具体；
- g) 安全教育培训针对性差等。

A.7 隐患排查的形式和内容

企业宜实施两种排查方式，分别为由一线生产人员实施的隐患排查、安全管理人员实施的隐患排查，具体内容见本标准6的规定。本标准附录B中给出了相关内容，供企业参考。涉及消防、电气等的专项检查，由企业专业技术人员按照有关规定进行检查，并承担相应责任；企业未配置专业技术人员的，可委托专业机构或人员进行检查，企业负监督实施责任。对于安全管理人员制定的管理措施，不宜采用固定形式或频次的排查方式，企业应及时的自查，确保管理措施完善且具有较强的适用性，并接受安全生产监督管理部门的检查。所有隐患排查项目均为可付诸实施的内容，必要时将管控措施的检查予以转化，见示例1、示例2。

示例1：如相关标准要求消防通道宽度不小于4米，企业应在落实可见的、物的管控措施时保障4米及以上消防通道，隐患排查时排查内容可转化为消防通道是否占用。

示例2：如相关标准要求叉车行驶时货叉离地间距为20厘米，企业可在落实可见的、物的管控措施时，在叉车适当的位置设置货叉离地间距为20厘米的标示，隐患排查时排查内容可转化为叉车行驶前应将货叉降至20厘米标示处等。

附 录 B

（资料性附录）

体系建设资料示例

B.1 概述

本标准以某印刷企业体系建设资料为示例。企业职工16人，主要从事包装印刷，涉及裁剪、胶印、烫金、模切、糊盒等工序。

B.2 可能发生的事故及其危险源

B.2.1 裁剪主要风险及危险源为：

- 机械伤害：切刀动作时发生滑刀、连刀造成手部切伤，切刀换刀时突然滑落造成身体砸伤、切伤，压纸器工作时手部未撤出造成挤压，未断电情况下检修设备造成手部、上臂或身体挤伤、绞伤、割伤等；
- 触电：电力线路连接不牢靠或绝缘破损，切纸机内部连接导线绝缘破损导致外壳带电等；
- 职业病危害：切纸机运转、切刀落刀产生噪声，工人长期接触可造成职业性噪声聋或听力损伤；切纸产生粉尘，工人长期接触可造成尘肺及其他肺部疾病。

B.2.2 胶印主要风险及危险源为：

- 火灾：油墨当班存放过量，作业过程中未及时清理地面或工作面油墨、污物，车间有明火或异常状态下动火作业，纸张、油墨等受到强力挤压、高速摩擦等产生静电（积聚）等；
- 机械伤害：取纸看样时手部不慎接触牙排造成手部碰撞、绞伤，上纸、落纸托板下落挤压脚部、托板链条断裂造成砸伤，印版滚筒擦拭时造成手部、上臂绞伤，未断电情况下检修设备造成手部、上臂或身体挤伤、绞伤等；
- 触电：电力线路连接不牢靠或线路绝缘破损，印刷机、润版机等内部连接导线绝缘破损、印刷产生静电积聚导致设备外壳带电等；
- 职业病危害：印刷机运转产生噪声，工人长期接触可造成职业性噪声聋或听力损伤；印刷过程使用油墨、油墨稀释剂、油墨清洗剂等化学物质，润版使用润版液，润版液中含醇类（异丙醇、乙二醇等），呼吸道吸入或皮肤接触可导致职业性化学中毒或灼伤。

B.2.3 烫金主要风险及危险源为：

- 机械伤害：放取纸、换版时造成手部挤伤，未断电情况下检修设备造成手部、上臂等挤伤；
- 触电：电力线路连接不牢靠或绝缘破损，烫金机等内部连接导线绝缘破损导致外壳带电等；
- 灼烫：手部不慎接触烫金机加热板（120℃至140℃）；
- 职业病危害：烫金机运转产生噪声，长期接触造成听力损伤；烫金时产生粉尘（含电化铝），长期接触可造成尘肺或其他健康损伤。

B.2.4 模切主要风险及危险源为：

- 机械伤害：放取纸时放纸板造成手部挤伤，换刀时造成手部割伤、砸伤，未断电情况下检修设备造成手部、上臂或身体挤伤、绞伤等；
- 触电：电力线路连接不牢靠或绝缘破损，烫金机等内部连接导线绝缘破损导致外壳带电等；
- 职业病危害：模切机运转产生噪声，长期接触可造成职业性噪声聋或听力损伤；模切时产生粉尘，长期接触可造成尘肺或其他肺部疾病。

B.2.5 糊盒主要风险及危险源为：

- 机械伤害：全自动糊盒机成型装置粘纸清理、模版更换时造成手部压伤、碰撞，清理剔纸刀造成手部割伤、绞伤，未断电情况下检修设备；
- 触电：电力线路连接不牢靠或绝缘破损，糊盒机等内部连接导线绝缘破损导致外壳带电等；
- 职业病危害：糊盒机运转产生噪声，长期接触可造成职业性噪声聋或听力损伤。

B.2.6 仓储主要风险及危险源为：

- 火灾：仓库有明火或动火作业，货物与照明设施未保持安全距离；
- 机械伤害：叉车误操作、不良操作习惯；
- 坍塌：货物叠高不齐、过高。

B.2.7 导致火灾的危险源还包括原料、半成品、成品、生产废料等随意堆放，使用取暖设备（电炉、火炉等）等大功率电器等。

B.3 可见的、物的管控措施**B.3.1 安全防护设施为：**

- 切纸机的光栅保护装置，传动部位设置的防护罩；
- 润版作业区域设置的机械排风装置；
- 印刷车间设置的专用油墨储存室（柜）；
- 印刷车间设置的机械排风装置，调墨、印刷岗位设置的防静电设施；
- 印刷机的自动限位保护装置，设备转动部位的防护罩，墨柜的保护挡板；
- 模切机的自动限位保护装置；
- 全自动糊盒机的手动盘车限位装置；
- 配电箱设置的漏电保护器，空气开关遮拦，线路非燃硬塑料管或金属管保护，切纸机、印刷机、模切机、烫金机、糊盒机等设备的保护接地措施；
- 叉车设置的防火帽。

B.3.2 应急设施为：

- 厂区设置的消防水池及水泵、消防通道；
- 可能发生火灾的区域就近设置的干粉灭火器；
- 切纸机、印刷机、模切机等设备的紧急制动装置；
- 安全出口、疏散通道设置的应急照明灯具。

B.3.3 安全标示为：

- 各生产区域设置的“禁止烟火”禁止标识；
- 切纸机、印刷机、模切机、糊盒机设置的“当心机械伤人”或“当心伤手”警告标识；
- 印刷区入口或岗位醒目位置设置的“当心中毒”警告标识，“注意通风”、“戴防毒面具”、“戴防护手套”、“戴防护眼镜”等指令标识，各台印刷机设置的“当心机械伤人”或“当心伤手”警告标识；
- 印刷区、裁剪区、烫金区、模切区、糊盒区入口或岗位醒目位置设置的“噪声有害”警告标识，“戴防噪耳塞”指令标识；
- 裁剪区、烫金区、模切区入口或岗位醒目位置设置的“粉尘有害”警告标识，“戴防尘口罩”指令标识；
- 电气开关、配电箱等设置的“当心触电”警告标识；
- 叉车设置的“当心叉车”或“注意叉车”警告标识等。

B.3.4 风险告知牌/栏/卡为：

- 厂区醒目位置设置的厂区平面布置及风险点示意图、风险及管控措施信息公告栏；
- 岗位醒目位置设置的作业人员行为管控要素告知牌；
- 印刷区入口或岗位醒目位置设置的甲苯、二甲苯、汽油等的职业病危害告知卡；
- 润版区或岗位醒目位置设置的异丙醇的职业病危害告知卡。

B.3.5 防护用品为：

- 为全厂人员配备的工作服、线手套；
- 为裁剪、印刷、模切、糊盒等接触噪声的人员配备的防噪声耳塞；
- 为裁剪、烫金、模切的人员配备的防尘口罩；
- 为印刷岗位配备的防毒口罩（防有机气体）、防化学品手套。

注：防护用品配置应执行有关规定。凡超过职业接触限值的，应配备适合的个人使用的职业病防护用品。

B.4 人的行为管控措施

B.4.1 安全作业通用要求为：

- 不准在生产区域吸烟、违规动火作业；
- 已发放劳动防护用品的，作业前必须佩（穿）戴好；
- 作业过程中，不准从事与工作的无关的活动。

B.4.2 裁剪的安全作业要求为：

- 作业前必须清理干净切纸台上的杂物；
- 作业前必须试刀并检查自动光栅保护装置是否灵敏可靠；
- 作业前必须佩戴好防尘口罩、防噪耳塞；
- 换刀时必须使用专用换刀把手；
- 不准二人及以上同时操作切纸机；
- 压纸器下降时不准伸手推、取纸。

B.4.3 胶印的安全作业要求为：

- 作业前必须开启机械排风设施；
- 作业前必须检查各类防护设施是否完备、灵敏；
- 作业前必须佩戴好防毒口罩、防噪耳塞、防化学品手套等；
- 调墨必须戴好防静电手环；
- 滚筒擦拭必须先停机后擦拭；
- 检修设备必须先断电后检修；
- 作业时油墨桶不准随意摆放；
- 任何时候不准脚伸入上纸托板下方；
- 作业结束后必须及时清理设备、工作台、地面等残存的油墨、撒落的纸张残屑、抹布等。

B.4.4 烫金的安全作业要求为：

- 作业前必须检查设备自动限位装置、急停按钮等是否完备、灵敏；
- 作业前必须佩戴好防噪耳塞、防尘口罩；
- 落纸清理、模版更换、烫金卷带更换，必须先断电再作业。

B.4.5 模切的安全作业要求为：

- 作业前必须检查设备自动限位装置、急停按钮等是否完备、灵敏；
- 作业前必须佩戴好防噪耳塞、防尘口罩；
- 落纸清理、模版更换更换，必须先断电再作业；
- 清理落纸必须用专用工具侧面清理，不准立于压合面的正前方或站在设备上操作；

- 任何时候不准脚伸入上纸托板下方；
- 全自动模切模版更换时，必须带好安全销。

B.4.6 糊盒的安全作业要求为：

- 作业前检查设备急停按钮等保护装置是否完备、灵敏；
- 作业前必须佩戴好防噪耳塞；
- 全自动糊盒机发生粘纸时，必须先停机后清理；
- 清理全自动糊盒机剔纸刀，必须先断电再清理。

B.4.7 仓储的安全作业要求为：

- 成品、半成品必须按照“五距要求”堆放；
- 禁止叉车超负荷载物、载人配重；
- 禁止叉车提升叉子行驶；
- 禁止叉车急剧开动、急剧刹车、急转弯及粗暴驾驶；
- 叉车启动、行驶必须确保运转半径内无人站立或障碍；
- 叉车操作人员必须持证上岗。

B.4.8 安全管理人员的职责为：

- 规范油墨、润版液等化学物质的购买（量）、存放、领用、使用等；
- 规范成品、半成品等的临时存放、出入库；
- 维护可见的、物的管控措施，确保其有效、可靠；
- 监督作业人员的作业行为，确保其安全正确操作；
- 监督、监护外协单位或个人入厂作业（如电气设施专业检查、异常状态下动火作业等）；
- 对全厂人员进行安全教育培训，提高员工安全意识和知识；
- 组织开展安全生产事故应急处置演练，提高企业应对各类风险的处置能力；
- 执行国家、行业、地方等安全法律、法规的其他规定。

B.5 安全生产风险及管控措施信息告知

主要安全生产风险及管控措施告知内容见表B.1。可在厂区公共区域告知，亦可按风险点在岗位醒目位置分别告知。

表B.1 公司安全生产风险及其管控措施告知一览表

风险点	可能发生的事故类型	危险源	管控措施					
			可见的、物的管控措施				人的行为管控措施	
			安全防护设施	应急设施	安全标志	防护用品	组织管理	一线生产
胶印	火灾、其它爆炸	油墨存、取、使用不规范，车间通风不良，遇明火起火、爆炸	1. 车间划设油墨存放区，设防爆油墨存放柜、调墨柜及通风、防静电接地设施； 2. 四色印刷机设机械通风设施； 3. 车间照明采用防爆灯具	1. 车间设干粉灭火器； 2. 厂区就近设置消防水泵、消防水池	车间设置“注意通风”、“禁止烟火”禁止标识；各灭火器设置标识，并注使用方法、报警电话	岗位配备火灾逃生面具	1. 油墨即买即用； 2. 车间物品禁止乱堆乱放； 3. 如设备维修需焊接，应按照鲁安监函字[2015]79号文件要求，实施动火作业管理； 4. 每周检查生产人员作业行为； 5. 每月检查一次可见的、物的管控措施状态：机械通风设施是否正常、安全标志是否缺失，灭火器使用压力是否正常等； 6. 利用班前(后)会、安全活动月(日)，组织开展消防知识培训、应急演练等 责任人：体系建设领导小组	作业前： 1. 不携带火种进入车间； 2. 胶印前开启机械通风设施； 作业过程中、作业结束： 1. 油墨即取即用，不随意摆放； 2. 调墨在调墨柜内进行，并戴好防静电手环； 3. 及时清理设备、工作台、地面等残存油墨、撒落纸张残屑、抹布。 因设备维修，实施焊接作业（或外协）： 1. 动火操作人必须具备动火资格； 2. 动火区域内易燃、可燃物品必须清理干净； 3. 使用工具及设施必须符合防火、防爆要求； 4. 灭火器材、防护用品等必须到位 责任人：胶印作业人员

表 B.1 公司安全生产风险及其管控措施告知一览表（续）

风险点	可能发生的事 故类型	危险源	管控措施					
			可见的、物的管控措施				人的行为管控措施	
			安全防护设施	应急设施	安全标志	防护用品	组织管理	一线生产
胶印	机械伤害	取纸不慎接触牙排造成手部碰伤、绞伤；上纸、落纸托板下落挤压脚部；滚筒擦拭时，滚筒转动造成手部、上臂绞伤	1. 上纸、落纸，四色印刷机、单色印刷机自有限位装置； 2. 印版滚筒擦拭，四色印刷机自有点动开关、墨柜保护挡板； 3. 设备转动部分自有限防护罩	各台印刷机自有急停按钮	各台设备设“当心机械伤人”、“当心伤手”警告标识	岗位配备工作服	1. 每周检查一次生产人员安全作业行为； 2. 每月检查一次可见的、物的管控措施状态：安全标志是否缺少、防护罩是否完好等 3. 利用班前（后）会、安全活动月（日）等，组织开展安全知识培训、应急演练等 责任人：体系建设领导小组	作业前： 1. 着装做到“三紧要求”； 2. 检查胶印机限位装置、急停按钮等是否完备、可靠、灵敏。 作业过程中： 1. 精力集中，不做与工作无关活动； 2. 取纸时，注意手部不接触牙排； 3. 上纸、落纸脚不伸入托板下方； 4. 停机后擦拭滚筒，抹布应整齐利索 责任人：胶印作业人员
	中毒和窒息、化学性灼伤	使用油墨、稀释剂、清洗剂、润版液等，皮肤或眼睛接触可造成化学性灼伤，呼吸道吸入可造成职业性化学中毒或其他损伤	1. 车间划设油墨存放区，设油墨存放柜、调墨柜，并设通风设施； 2. 四色印刷机上方设机械通风设施	车间就近设便携式紧急洗眼装置	车间入口或岗位醒目位置设“当心中毒”或“注意通风”警告标识，设“戴防毒面具”、“戴防护手套”、“戴防护眼镜”等指令标识，设甲苯、二甲苯、异丙醇、汽油职业病危害告知卡及公告栏	岗位配备防毒面具（防有机蒸汽）、防化学手套、防护眼镜等	1. 每周检查一次生产人员作业行为； 2. 每月对通风设施、洗眼装置、安全标示、职业病危害告知卡、防护用品进行一次检查，发现问题立即维护或更换，确保其完备、有效； 3. 利用班前（后）会、安全活动月（日）等，组织开展安全知识培训、应急演练等； 4. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构开展一次职业病危害因素检测，每年委托职业健康检查机构开展一次职业健康检查，并向员工告知 责任人：体系建设领导小组	作业前： 1. 开启机械通风设施； 2. 正确佩戴防毒面具、防护手套、防护眼镜 责任人：胶印作业人员

表 B.1 公司安全生产风险及其管控措施告知一览表（续）

风险点	可能发生的事 故类型	危险源	管控措施						
			可见的、物的管控措施				人的行为管控措施		
			安全防护设施	应急设施	安全标志	防护用品	组织管理	一线生产	
切纸	机 械 伤 害	切到滑刀、连 刀手部切伤， 压纸器手部挤 压	切纸机（2 台） 自有行程开关， 光栅保护装置	设 备 均 设 急 停 按 钮	设备设“当心 机 械 伤 人 ”、 “当心伤手” 警告标识	岗 位 配 备 防 护 手 套	1. 每周检查一次工人作业行为， 2. 每月检查一次行程开关、光栅 保护装置、急停按钮、安全标示， 发现问题立即维护或更换，确保 其完备、有效； 3. 利用班前（后）会、安全活动 月（日）等，组织开展安全知识 培训、应急演练等	作业前： 1. 着装做到“三紧要求”； 2. 清理干净切纸台上的杂物； 3. 试刀并检查光栅保护装置是否灵敏可靠。 作业过程中： 1. 精力集中，不做与工作的无关的活动； 2. 一人操作切刀动作开关按钮； 3. 压纸器下降时不伸手推、取纸； 4. 换刀使用专用换刀把手，螺丝必须拧紧	
	物 体 打 击	换刀时切刀滑 落砸伤、切伤					责任人：体系建设领导小组	责任人：切纸作业人员	
半 自 动 模 切	机 械 伤 害	放取纸时放纸 板造成手部挤 伤、换刀时操 作不慎造成手 部割伤	半自动模切机（2 台）、烫金机（2 台）、模切/烫金 机（1 台）均有 自动限位保护装 置	各 台 设 备 均 设 急 停 按 钮	各 台 设 备 设 “当心机械伤 人”、“当心伤 手”警告标识， 烫 金 机 加 设 “当心烫伤” 警告标识	岗 位 配 备 工 作 服、 防 护 手 套	1. 每周检查一次工人作业行为， 2. 每月检查一次限位保护装置 置、急停按钮、安全标示，发现 问题立即维护或更换，确保其完 备、有效； 3. 利用班前（后）会、安全活动 月（日）等，组织开展安全知识 培训、应急演练等	作业前： 1. 着装做到“三紧要求”； 2. 检查设备自动限位装置、急停按钮等保护装 置是否完备、可靠、灵敏。 作业过程中： 1. 精力集中，不做与工作的无关的活动； 2. 落纸清理、模版或烫金卷带更换必须先断电； 3. 清理落纸用专用工具侧面清理，不立于压合 面的正前方或站在设备上操作	
								责任人：体系建设领导小组	责任人：半自动模切作业人员

表 B.1 公司安全生产风险及其管控措施告知一览表（续）

风险点	可能发生的事 故类型	危险源	管控措施					
			可见的、物的管控措施				人的行为管控措施	
			安全防护设施	应急设施	安全标志	防护用品	组织管理	一线生产
全 自 动 模 切	机 械 伤 害	设备出纸后取纸、 纸带进纸卡纸时 取纸不慎接触牙 排造成手部绞伤、 碰撞，纸堆拖板造 成脚部挤伤、砸 伤；	全自动模切机 （1台）上纸、 落纸有自动限 位保护装置	设备均设 急停按钮	设备设“当心机 械伤人”、“当心 伤手”警告标识	岗位配备工 作服、防护 手套	1. 每周检查一次工人作业行 为， 2. 每月检查一次限位保护装 置、急停按钮、安全标示， 发现问题立即维护或更换，确 保其完备、有效； 3. 利用班前会、安全活动月 （日）等，组织开展安全知识 培训	作业前： 1. 着装做到“三紧要求”； 2. 前检查设备自动限位装置、急停按钮等保护 装置是否完备、可靠、灵敏。 作业过程中： 1. 精力集中，不做与工作的无关的活动； 2. 取纸时注意手部不得接触牙排； 3. 上纸、落纸时注意不得将脚伸入托板下方； 4. 模版更换需 2 人配合娴熟，模版抽出需带好 安全销
	物 体 打 击	模版调整、更换掉 落造成脚部或肢 体砸伤					责任人：体系建设领导小组	责任人：全自动模切作业人员
自 动 糊 盒	火灾	晒版室天然气壁 挂炉漏气	车间天然气壁 挂炉（2个，供 暖用），由港华 燃气公司安装		壁挂炉处设“禁 止烟火”禁止标 识，“请注意用 气安全”警告标 识、“请及时关 闭燃气阀门”等 标识，以及维修 电话		按照港华燃气公司要求，按时 与燃气公司接洽，由其完成检 查 责任人：体系建设领导小组	按照燃气使用规定，正确操作 责任人：阀门或开关操作人员

表 B.1 公司安全生产风险及其管控措施告知一览表（续）

风险点	可能发生的事 故类型	危险源	管控措施					
			可见的、物的管控措施				人的行为管控措施	
			安全防护设施	应急设施	安全标志	防护用品	组织管理	一线生产
自动糊盒	机械伤害	成型装置粘纸清理、模版更换时手部压伤、碰撞，清理剔纸刀造成手部割伤、绞伤	全自动糊盒机（1台）设手动盘车限位	设备设急停按钮	设备设“当心机械伤人”、“当心伤手”警告标识	岗位配备工作服、防护手套	1. 每周检查一次工人作业行为， 2. 每月检查一次限位保护装置、急停按钮、安全标示，发现问题立即维护或更换，确保其完备、有效； 3. 利用班前会、安全活动月（日），组织开展安全知识培训、应急演练等 责任人：体系建设领导小组	作业前： 1. 着装做到“三紧要求”； 2. 检查设备急停按钮等保护装置是否完备、可靠、灵敏。 作业过程中： 1. 精力集中，不做与工作的无关的活动； 2. 粘纸时先停机后清理； 3. 清理剔纸刀必须断电； 4. 模版更换使用手动盘车 责任人：糊盒作业人员
仓储	火灾	仓库存有纸张成品，遇火（花）起火	1. 叉车安装防火帽； 2. 货物与电气设施需保持足够的安全间距	1. 仓库设置二氧化碳灭火器； 2. 厂区就近设置消防水泵、消防水池	仓库设“禁止烟火”禁止标识，并注使用方法、报警电话	岗位配备火灾逃生面具	1. 仓储“五距”管理； 2. 每周检查一次工人作业行为， 3. 每月检查安全标示，发现问题立即维护或更换，确保其完备、有效； 3. 利用班前会、安全活动月（日），组织开展安全知识培训、应急演练等 责任人：体系建设领导小组	1. 不携带火种进入仓库； 2. 配电箱下方不放置纸张等可燃物 责任人：进入仓库的所有人员

表 B.1 公司安全生产风险及其管控措施告知一览表（续）

风险点	可能发生的事故类型	危险源	管控措施					
			可见的、物的管控措施				人的行为管控措施	
			安全防护设施	应急设施	安全标志	防护用品	组织管理	一线生产
仓储	车辆伤害	1. 货叉摆动对作业区域内人员造成插伤、碰伤； 2. 货叉落地造成人员脚部砸伤； 3. 叉车移动时，超载、速度过快或转弯过急、爆胎等导致翻车； 4. 叉车误操作导致货架坍塌，造成砸伤、碰伤	叉车自有安全装置：刹车、停车制动器、各种指示灯、喇叭、倒车蜂鸣、行车闪光灯、大灯、叉齿定位销、后视镜、护顶架、双叉靠背等	车间配公用应急药箱	叉车或其运行区域醒目位置设“当心叉车”警告标识	为叉车操作人员配备安全帽、防砸安全鞋、线手套、工作服等	1. 委托青特种设备检验检测机构，每两年进行一次叉车检测； 2. 制定叉车安全操作规程； 3. 非叉车司机严禁操作叉车，持证上岗； 4. 叉车应做好防火措施，如安装防火帽 责任人：体系建设领导小组	行驶前： 1. 必须穿戴好防护用品； 2. 检查叉车状态是否正常； 3. 必须先观察周围环境，确保叉车四周未站人或无障碍，方可启动。 装卸： 1. 不准载人配重； 2. 载重不准超过负荷能力； 3. 货物叉运、起升、卸货要缓慢、平稳。 载物行驶： 1. 不准提升叉子行驶； 2. 禁止急剧开动、刹车、急转弯及粗暴驾驶； 3. 注意叉车运行区域内是否有人或障碍物。 停车： 1. 必须将叉子降到地面，拉上手制动； 2. 规定区域停放，不准妨碍安全消防通道。 保养： 1. 班前班后检查设备，确保叉车状态良好； 2. 加注润滑油，检查油位是否得当 责任人：叉车司机

B.6 生产人员行为管控要求告知

生产人员安全作业行为要求见表B.2。企业根据实际，制作告知牌，并在岗位或车间醒目位置进行告知。

表B.2 安全作业行为要求一览表

厂房通用要求“四不准四必须”		胶印岗位“四不准四必须”		
不准：在生产区域吸烟； 不准：违规实施动火作业； 不准：将车间物品乱堆乱放； 不准：从事与工作无关的活动。	必须：仔细阅读风险告知； 必须：遵守各项安全作业行为要求； 必须：重视易燃易爆物品的存放和使用。 必须：高速运转设备（部位）附近作业保持精力集中	不准：随意摆放油墨桶； 不准：将脚伸入上纸托板下方； 不准：未断电状态下检修设备； 不准：未停机状态下擦拭滚筒。	必须：作业前开启机械排风设施； 必须：作业前检查各类防护设施是否完备、灵敏； 必须：佩戴好防毒口罩、防噪耳塞、防化学品手套； 必须：及时清理设备、工作台、地面等残存的油墨、撒落的纸张残屑、抹布等。	
裁剪岗位“二不准三必须”		烫金岗位“一不准二必须”		
不准：二人及以上同时操作切纸机； 不准：压纸器下降时伸手推取纸。	必须：作业前清理干净切纸台上的杂物； 必须：作业前试刀并检查自动光栅保护装置是否灵敏可靠； 必须：作业前佩戴好防尘口罩、防噪耳塞	不准：未断电状态下，进行落纸清理、模版更换、烫金卷带更换。	必须：作业前检查设备自动限位装置、急停按钮等是否完备、灵敏； 必须：作业前必须佩戴好防噪耳塞、防尘口罩。	
模切岗位“三不准四必须”		糊盒岗位“四必须”		叉车操作“三不准二必须”
不准：未断电状态下进行落纸清理、更换模版； 不准：立于压合面的正前方或站在设备上清理落纸； 不准：将脚伸入上纸托板下方。	必须：作业前检查设备自动限位装置、急停按钮等是否完备、灵敏； 必须：作业前佩戴好防噪耳塞、防尘口罩； 必须：清理落纸用专用工具侧面清理； 必须：全自动模切模版更换带好安全销。	必须：作业前检查设备急停按钮等保护装置是否完备、灵敏； 必须：作业前佩戴好防噪耳塞； 必须：全自动糊盒机粘纸时，先停机后清理； 必须：全自动糊盒机剔纸刀，先断电再清理。		不准：超负荷载物、载人配重； 不准：提升叉子行驶； 不准：急剧开动、急剧刹车、急转弯及粗暴驾驶。 必须：确保运转半径内无人站立或障碍； 必须：持证上岗。

B.7 隐患排查实施检查表

B.7.1 岗位隐患排查表

岗位隐患排查表见表B.3至表B.10。

表B.3 岗位隐患排查表（一）

岗位名称：裁剪 排查频次：设备工作前 记录时间： 年 月 日

序号	检查内容	检查人	判定	备注
1	已扎好衣服下摆和衣角，束好袖口			
2	已佩戴防尘口罩、手套等防护用品			
3	身上未佩戴项链、手链等悬挂性饰物			
4	作业台上无遗落的工具及其它杂物			
5	待切物料已摆放到合适位置			
6	设备各联接处无松脱现象			
7	操作位上的双手按钮状态正常			
8	作业台上光栅防护装置状态正常			
9	设备台下方的脚踏开关状态正常			
10	试刀过程中无回刀等现象出现			
说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。				
检查情况记录：				

表B.4 岗位隐患排查表（二）

岗位名称：全自动模切 排查频次：设备工作前 记录时间： 年 月 日

序号	检查内容	检查人	判定	备注
1	进纸端规距按照进纸规格调整完毕			
2	已扎好衣服下摆和衣角，束好袖口			
3	已佩戴防尘口罩、劳保鞋、耳塞等防护用品			
4	模切主机的进纸侧及出纸侧掀板的限位开关状态正常			
5	纸张输送台上无工具、杂物遗落			
6				
7				
说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。				
检查情况记录：				

表B.5 岗位隐患排查表（三）

岗位名称：半自动模切 排查频次：设备启动前 记录时间： 年 月 日

序号	检查内容	检查人	判定	备注
1	已扎好衣服下摆和衣角，束好袖口			
2	已佩戴防尘口罩、耳塞等防护用品			
3	模板面限位开关状态正常			
4	压合面限位开关状态正常			
5	设备急停按钮状态正常			
6				
7				
8				
9				
10				
说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。				
检查情况记录：				

表B.6 岗位隐患排查表（四）

岗位名称：烫金 排查频次：设备启动前 记录时间： 年 月 日

序号	检查内容	检查人	判定	备注
1	已扎好衣服下摆和衣角，束好袖口			
2	已佩戴防尘口罩、耳塞等防护用品			
3	烫金面限位开关状态正常			
4	压合面限位开关状态正常			
5	设备急停按钮状态正常			
6	电加热温度传感器信号反馈准确			
7	电加热线路绝缘皮完好			
8	电化铝卷带无断裂、打结等情况			
9				
10				
说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。				
检查情况记录：				

表B.7 岗位隐患排查表（五）

岗位名称：胶印 排查频次：设备工作前 记录时间： 年 月 日

序号	检查内容	检查人	判定	备注
1	无工具、零件遗留在机台，墨槽、印版辊表面无杂物			
2	已扎好衣服下摆和衣角，束好袖口			
3	按照要求佩戴防毒口罩及胶皮手套、防噪耳塞等防护用品			
4	车间机械通风装置已开启			
5	润版液、润滑油的液位、温度正常			
6	设备各部位的按钮式急停开关状态正常			
7	墨辊、水辊掀板处及印版辊间隙处的限位开关状态正常			
8				
9				
10				
说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。				
检查情况记录：				

表B.8 岗位隐患排查表（六）

岗位名称：全自动糊盒 排查频次：设备工作前 记录时间： 年 月 日

序号	检查内容	检查人	判定	备注
1	已扎好衣服下摆和衣角，束好袖口			
2	已佩戴防噪耳塞、防护手套			
3	机器上无纸屑、灰尘、残胶等杂物			
4	机器上各点位的安全防护装置及开关状态正常			
5	机器急停开关及操作按钮状态正常			
6				
7				
8				
9				
10				
说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。				
检查情况记录：				

表B.9 岗位隐患排查表（七）

岗位名称：仓储

排查频次：每天下班前

记录时间： 年 月 日

序号	检查内容	检查人	判定	备注
1	货物按照区域标识进行了分类、分区存放			
2	货物无超高堆放现象			
3	货物堆放无倾斜、坍塌迹象			
4	货物存放未占用消防疏散通道			
5	货物与电气设施的距离满足安全间距，照明灯具下未堆放货物			
6				
7				
8				
9				

说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。

检查情况记录：

表B.10 岗位隐患排查表（八）

岗位名称：叉车司机

记录时间： 年 月 日

序号	检查内容	检查时间及频次	检查人	判定	备注
1	叉车的警示灯、蜂鸣器、指示灯、车胎、叉齿定位销、护顶架、双叉靠背、制动装置等零部件是否完好可用	行驶前排查一次			
2	防护用品（防护鞋、防护手套、安全帽）是否佩戴正确、齐全				
3	叉车作业区域有无人员驻留或障碍				
4	停放区域是否占用安全通道、消防通道	停车排查一次			
5	双叉是否降至地面高度				
6	是否拉起手制动，并拔出钥匙				

说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。

检查情况记录：

B.7.2 领导小组隐患排查表

领导小组隐患排查表见表B.11、表B.12。

表B.11 领导小组隐患排查表(一)

排查内容：岗位作业行为执行情况 排查频次：每周一次 记录时间： 年 月 日

检查内容	检查人	判定	备注
一、胶印			
油墨、稀释剂、清洗剂等是否有序摆放			
调墨是否在调墨柜内进行，是否戴防静电手环			
设备、工作台、地面等残存的油墨、撒落的纸张残屑、抹布是否及时清理			
作业过程中工人是否从事与工作无关的活动			
牙排附近取纸是否得当			
滚筒擦拭时设备是否已停机			
工人着装是否符合“三紧要求”			
工人是否正确佩戴防毒面具、防噪耳塞、手套等防护用品			
二、切纸			
作业过程中工人是否从事与工作无关的活动			
切纸台上的杂物是否及时清理干净			
是否一人操作切刀动作开关按钮			
压纸器下降时是否伸手推、取纸			
换刀时是否正确使用专用换刀把手换刀			
工人着装是否符合“三紧要求”			
工人是否正确佩戴防尘口罩、防噪耳塞、手套等防护用品			
三、半自动模切/烫金			
作业过程中工人是否从事与工作无关的活动			
落纸清理、模版更换、烫金卷带更换是否先断电，再作业			
清理落纸是否用专用工具侧面清理			
工人着装是否符合“三紧要求”			
工人是否正确佩戴防尘口罩、防噪耳塞、手套等防护用品			
四、全自动模切			
作业过程中工人是否从事与工作无关的活动			
牙排附近取纸是否得当			
上纸、落纸时脚避免伸入托板下方			
模版更换2人配合是否娴熟、安全			
模版更换、调整是否正确使用安全销			
工人着装是否符合“三紧要求”			
工人是否正确佩戴防尘口罩、防噪耳塞、手套等防护用品			
五、糊盒			
作业过程中工人未从事与工作无关的活动			
粘纸时是否先停机后清理			
清理剔纸刀是否确保设备已断电			

表 B.11 领导小组隐患排查表(一)(续)

序号	检查内容	检查人	判定	备注
31	模版更换是否使用手动盘车			
32	工人着装是否符合“三紧要求”			
33	工人是否正确佩戴防噪耳塞、手套等防护用品			
六、仓储				
34	叉车司机是否规范操作			
35	工人是否按照“五距”要求合理摆放成品			
说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。				
检查情况记录：				

表B.12 领导小组隐患排查表(二)

排查内容：可见的、物的管控措施状态 排查频次：每月一次 记录时间： 年 月 日

序号	检查内容	检查人	判定	备注
一、胶印车间				
1	油墨存放柜（1个）、调墨柜（1个）完好，配套通风设施、防静电设施是否正常			
2	四色印刷机（1组）、单色印刷机（2台）自有自动限位保护装置、急停按钮是否正常			
3	四色印刷机点动开关、墨柜挡板是否正常			
4	四色印刷机机械通风设施运行是否正常			
5	紧急洗眼装置是否完好、有效			
6	设备“当心机械伤人”或“当心伤手”警告标识是否完好			
7	电气开关和配电箱的“当心触电”警告标识是否完好			
8	“禁止烟火”标识、各灭火器设置标识及使用方法等是否完好			
9	甲苯、二甲苯、异丙醇、汽油职业病危害告知卡是否完好			
10	车间入口或岗位醒目位置“当心中毒”或“注意通风”、“戴防毒面具”、“戴防护手套”、“戴防护眼镜”、“噪声有害”、“戴防噪耳塞”等标识是否完好			
二、切纸车间（区）				
11	切纸机（2台）自有行程开关、急停按钮是否正常			
12	光栅保护装置是否完好、灵敏			
13	设备“当心机械伤人”或“当心伤手”警告标识是否完好			
14	电气开关“当心触电”警告标识是否完好			

表 B.12 领导小组隐患排查表(二)(续)

序号	检查内容	检查人	判定	备注
15	“禁止烟火”标识、各灭火器设置标识及使用方法等是否完好			
16	车间“粉尘有害”、“戴防护口罩”、“噪声有害”、“戴防噪耳塞”标识是否完好			
三、半自动模切/烫金车间				
17	半自动模切机(2台)、烫金机(2台)、模切/烫金机(1台)急停按钮、自动限位保护装置是否正常			
18	设备“当心机械伤人”或“当心伤手”、烫金机“当心烫伤”警告标识是否完好			
19	电气开关和配电箱“当心触电”警告标识是否完好			
20	“禁止烟火”标识、各灭火器标识及使用方法等信息是否完好			
21	车间“粉尘有害”警告标识、“戴防护口罩”、“噪声有害”、“戴防噪耳塞”指令标识是否完好			
四、全自动模切车间(区)				
22	全自动模切机(1台)自动限位装置、急停按钮是否正常			
23	模版固定安全销是否牢固可靠			
24	设备“当心机械伤人”或“当心伤手”、烫金机“当心烫伤”警告标识是否完好			
25	电气开关“当心触电”警告标识是否完好			
26	“禁止烟火”标识、各灭火器标识及使用方法等信息是否完好			
27	车间“粉尘有害”警告标识、“戴防护口罩”、“噪声有害”、“戴防噪耳塞”指令标识是否完好			
五、糊盒车间				
29	全自动糊盒机(1台)手动盘车、急停按钮是否正常			
30	壁挂炉处“请注意用气安全”、“请及时关闭燃气阀门”等标识是否完好			
31	设备“当心机械伤人”或“当心伤手”、烫金机“当心烫伤”警告标识是否完好			
32	电气开关“当心触电”警告标识是否完好			
33	“禁止烟火”标识、各灭火器标识及使用方法等信息是否完好			
34	车间“噪声有害”、“戴防噪耳塞”指令标识是否完好			
六、仓库				
35	叉车防火帽是否完好			
36	叉车“当心叉车”警告标识是否完好			
37	成品与电气设施是否保持足够的安全间距			
38	成品堆放是否满足仓库“五距”要求			
说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。				
检查情况记录：				

B.8 隐患治理及完成情况记录单

隐患治理及完成情况记录单样式见表B.13。

表B.13 隐患治理及完成情况记录单

单位：

序号	隐患内容	发现人员	发现时间	计划整改时间	整改责任人	整改实施情况	整改日期	验收人	是否完全消除	未消除原因及相应控制措施

B.9 安全生产风险管控制度

见示例。

示例：某公司安全生产风险管控制度

第一章 总 则

第一条 为落实公司安全生产责任制，加强安全生产风险管控，有效遏制各类安全生产事故的发生，特结合公司实际，制定本制度。

第二条 本制度适用于公司安全生产风险管控，公司涉及的主要安全生产风险见表 B.1。管控工作包括安全防护设施维护与管理、应急设施及措施、安全警示与告知、个体防护、宣传教育培训等。

第二章 职责分工

第三条 公司成立双重预防体系建设领导小组，由公司总经理任组长，副总经理为副组长，车间负责人为为组成员。领导小组主要职责：认真贯彻国家、行业、地方有关安全生产法律、法规、规章、标准；定期研究、制订安全生产有关文件，并组织落实；当安全生产风险发生重大变化时及时作出修改补充。

第四条 公司总经理任组长，对公司安全生产风险管控各项工作全面负责。副组长协助组长开展风险管控工作。小组成员按照公司各项安全生产文件具体开展安全生产各项工作。

第五条 凡有岗位变动，均以本制度规定的职责范围，对照落实相应的职能部门和责任人。

第三章 安全防护设施维护与管理

第六条 本制度所称安全防护设施包括配置在生产设备上起安全保护作用的防护罩、限位器、联锁装置等，以及作业场所设置的机械通风装置、除尘、降噪设施等。

第七条 公司各类安全防护设施须定期维护和保养，确保其正常投入使用。发现损坏或失效应及时维修。安全防护设施不准随意拆除、挪用或弃置不用，检修或维护完毕后，必须复原。

第八条 特种设备以及用电用气设施涉及的安全防护设施，应按照相关规定，定期进行专业检查和校验。

第九条 各类安全防护设施应建立台帐，登记相关信息、历次维护保养、检查校验等情况，并归档。

第四章 防护用品管理

第十条 领导小组负责个体防护用品的计划、审批、购买、验收、发放、使用和监督管理等工作，应以实物的形式发放符合要求的防护用品，如防护手套、防毒面具、防噪耳塞等。

第十一条 应建立防护用品管理台帐，详细记录姓名、工种、品名、发放标准、领用时间等事项。发放标准执行国家或行业标准，不得降低标准或减少劳动防护用品种类。

第十二条 劳动防护用品中的服装结构及款式，必须符合安全生产的要求，做到领口紧、袖口紧、下摆紧。防毒面具、防尘（毒）口罩、防噪耳塞、防化学手套等特殊防护用品，使用前要注意检查，使用中要注意维护，使用后要注意保养。

第五章 安全标示与告知管理

第十三条 公司涉及主要安全风险告知见表 B.1、表 B.2。领导小组应在厂区醒目位置设置公告栏，公布公司存在的主要安全生产风险及其管控措施等内容。

第十四条 领导小组应按照安全色、安全标示、警示标识等的有关标准规定，在作业场所或设备等合适位置设置安全标示。安全标示应当醒目、完整，使用的警示信号、报警装置保持功能完好。

第十五条 维护和检修可能产生职业病危害的装置时，应在工作区域设置相应的禁止标识。

第六章 应急救援管理

第十六条 领导小组针对火灾、机械伤害、触电、中毒和窒息等安全生产事故制定可操作的应急预案或现场处置方案，并落实相应的应急保障工作，定期组织员工开展应急演练。

第十七条 灭火器、紧急洗眼器、消防水泵等应急设施建立台帐，由领导小组成员定期检查更换，确保其有效可用。

第七章 日常培训

第十八条 凡新入厂的职工必须接受公司安全教育。培训内容包括公司有关安全生产文件制度、岗位操作规程、安全生产风险及其管控措施等。

第十九条 在新工艺、新技术、新设备、新产品投产前，要按新的安全操作规程，对有关人员进行安全技术教育，考试合格后方可上岗操作。

第二十条 培训过程中有关影像资料、课件、材料等应及时归档保存。

第八章 考核奖惩

第二十一条 公司应经常性的对本单位安全生产双重预防体系工作进行检查，持续改进。

第二十二条 公司应对安全生产双重预防体系建设工作情况考核，对做出突出贡献的予以表彰和奖励；对于违反法律、法规对生产及劳动者健康造成严重损害的追究责任和处罚。

第九章 附则

第二十三条 本制度由公司领导小组负责解释并监督执行。

B.10 隐患排查治理制度

见示例。

某公司隐患排查治理制度

第一章 总 则

第一条 为及时消除公司安全生产隐患，有效遏制各类生产安全事故，制定本制度。

第二条 本制度适用于公司安全生产风险隐患排查治理。

第二章 职责分工

第三条 领导小组负责编制岗位隐患排查治理检查表（每岗一表，单独成册）、领导小组人员隐患排查治理检查表，明确检查内容，落实责任人，并督促责任人及时排查隐患，并予以治理。

第四条 各责任人按照隐患排查治理表排查，发现问题，上报领导小组并配合完成相应整改工作。

第五条 领导小组应做好其他安全管理工作的检查，包括组织培训、安全生产相关制度制定、定期委托有资质的机构进行职业病危害检测、职业健康检查、电气专业检查、天然气管道及厂用壁挂炉检查等。

第三章 排查方式

第六条 胶印、切纸、模切、糊盒等岗位员工每日岗前检查。排查内容见表 B.3 至表 B.10。

第七条 领导小组针对员工作业行为管控措施执行情况每周检查一次。排查内容见表 B.11。

第八条 领导小组针对可见的、物的管控措施状态（是否完好或正常）每月检查一次。排查内容见表 B.12。

第四章 隐患治理

第九条 发现隐患，领导小组应组织员工或相关人员完成隐患治理，做到闭环。

第十条 按照表 B.13 记录隐患排查相关信息。表 B.3 至表 B.12 及时留存归档。

第十一条 其他安全管理工作检查发现问题的，领导小组立即落实执行。

第五章 考核奖惩

第十二条 对及时发现隐患的给予以一定奖励。对不严格实施隐患排查治理的从严处罚。

第六章 附则

第十三条 本制度由公司领导小组负责解释并监督执行。

地方标准信息服务平台