

威海海马地毯集团有限公司

安全生产风险分级管控实施手册

编制：\_\_\_\_\_

审核：\_\_\_\_\_

批准：\_\_\_\_\_

2018 年 12 月

## 目 录

1. 适用范围.....	1
2. 编制依据.....	1
3. 术语与定义.....	2
4. 基本要求.....	3
5. 职责分工.....	4
6. 风险排查内容及风险点的划分.....	5
7. 危险源的辨识.....	5
8. 风险评价.....	5
9. 重大风险.....	6
10. 编制风险管控清单及风险告知.....	6
11. 风险控制措施策划.....	6
12. 风险管控考核方法.....	6
13. 持续改进.....	7
附件 1 生产经营企业基本信息表.....	8
附件 2 关于成立风险分级管控与隐患排查治理体系建设领导小组的通知.....	9
附件 3 关于安全生产风险分级管控与隐患排查治理双体系建设的实施方案.....	11
附件 4 安全生产风险分级管控与隐患排查治理体系考核奖惩管理制度.....	16
附件 5 安全生产风险分级管控制度.....	19
附件 6 事故隐患排查治理制度.....	30
附件 7 作业活动清单.....	35
附件 8 设备设施清单.....	40
附件 9 工作危害分析（JHA）+评价（LEC）记录.....	44
附件 10 安全检查表分析（SCL）+评价（LEC）记录.....	74
附件 11 作业活动风险管控清单.....	101
附件 12 设备设施风险管控清单.....	128
附件 13 风险点统计信息表.....	150
附件 14 重大风险监控情况汇总表.....	168
附件 15 危险源统计表.....	169
附件 16 风险点告知警示牌.....	175

## 1. 适用范围

适用于威海海马地毯集团有限公司所有部门的所有生产、经营活动，包括生产过程、人为因素及作业场所设备设施、消防设施等的风险识别、评价、管控。

## 2. 编制依据

### 2.1 相关法律法规规范

《中华人民共和国安全生产法》（2014 年修订中华人民共和国主席令第 13 号）

《中华人民共和国消防法》（中华人民共和国主席令第 6 号）

《中华人民共和国职业病防治法》（中华人民共和国主席令〔2017〕第 81 号第十二届全国人民代表大会常务委员会第三十次会议修正）

《生产安全事故报告和调查处理条例》（国务院令第 493 号）

《特种设备安全监察条例》（国务院令第 549 号）

《防雷减灾管理办法》（中国气象局令第 8 号）

《山东省安全生产条例》（山东省人民代表大会常务委员会公告第 168 号）

《用人单位职业健康监护监督管理办法》（国家安全生产监督管理总局令第 49 号）

《建设项目职业卫生“三同时”监督管理暂行办法》（国家安全生产监督管理总局令 第 90 号）

《山东省生产经营单位安全生产主体责任规定》（山东省人民政府令 第 311 号）

《关于深化安全生产隐患大排查快整治严执法集中行动推进企业安全风险管控工作的通知》（鲁安发〔2016〕16 号）

《关于建立完善风险管控和隐患排查治理双重预防机制的通知》（鲁政办字〔2016〕36 号）

《关于印发非煤矿山等行业（领域）风险分级管控与隐患排查治理体系

建设实施指南的通知》（鲁政办字〔2016〕65号）

《关于进一步加强风险分级管控与隐患排查治理“两体系”建设工作的通知》（鲁安发〔2017〕12号）

《关于印发〈2017年下半年全省“两体系一平台”建设整体推进工作方案〉的通知》（鲁安发〔2017〕54号）

《关于印发〈2018年全省安全生产风险分级管控和隐患排查治理双重预防体系建设推进工作方案〉的通知》（鲁安办发〔2018〕29号）

《关于深化企业安全生产标准化工作促进风险分级管控与隐患排查治理双重预防体系建设的通知》（鲁安办发〔2018〕33号）

## 2.2 有关技术规范标准

《企业职工伤亡事故调查分析规则》（GB6442-1986）

《企业职工伤亡事故分类标准》（GB6441-86）

《安全生产风险分级管控体系通则》（DB37/T2882-2016）

《工贸企业安全生产风险分级管控体系细则》（DB37/T2974-2017）

## 2.3 公司内部相关文件

安全生产责任制、安全生产管理制度、安全生产操作规程等。

## 3. 术语与定义

**风险：**生产安全事故或健康损害事件发生的可能性和严重性的组合。可能性，是指事故（事件）发生的概率。严重性，是指事故（事件）一旦发生后果，将造成的人员伤害和经济损失的严重程度。 $风险(R) = 可能性(L) \times 后果(C)$ 。

**可接受风险：**根据企业法律义务和职业健康安全方针已被企业降至可容许程度的风险。

**重大风险：**发生事故可能性与事故后果二者结合后风险值被认定为重大的风险类型。

**危险源：**是指可能导致人身伤害和（或）健康损害和（或）财产损失的根源、状态或行为，或它们的组合。在分析生产过程中对人造成死亡、影响

人的身体健康甚至导致疾病的因素时，危险源可称为危险有害因素，分为人的因素、物的因素、环境因素和管理因素四类。

危险源的构成：

(1) 根源：具有能量或产生、释放能量的物理实体。如电气设备、压力容器、锅炉等等。

(2) 行为：决策人员、管理人员以及从业人员的决策行为、管理行为以及作业行为。

(3) 状态：包括物的状态和作业环境的状态。

风险是危险源的属性，危险源是风险的载体。

**风险点：**是指伴随风险的部位、设施、场所和区域，以及在特定部位、设施、场所和区域实施的伴随风险的作业过程，或者两者的组合。

**危险源辨识：**识别危险源的存在并确定其分布和特性的过程。

**风险评价：**对危险源导致的风险进行分析、评估、对现有控制措施的充分性加以考虑以及对风险是否可接受予以确定的过程。

**风险管控：**按照风险所需管控资源、管控能力、管控措施复杂及难易程度等因素而确定风险管控方式。

**风险控制措施：**企业为将风险降低至可接受程度，针对该风险而采取的相应控制方法和手段。

**风险信息：**风险点名称、危险源名称、类型、存在位置、当前状态以及伴随风险大小、等级、所需管控措施、责任单位、责任人等一系列信息的综合。

**风险管控清单：**企业各类风险信息的集合。

## 4. 基本要求

### 4.1 成立组织机构

企业应明确危险源辨识、风险评价和分级管控的主管部门，明确其组织及成员职责、目标与任务。主要负责人应全面负责危险源辨识、风险评价和分级管控工作；分管负责人应负责组织分管范围内的危险源辨识、风险评价

和分级管控工作。组织成员应包括安全、设备、电气等各职能部门负责人和各类专业技术人员及岗位人员。

#### 4.2 实施全员培训

企业应制定风险管控培训计划，分层次、分阶段培训学习，掌握危险源辨识，保留培训记录。

#### 4.3 编写体系文件

企业应建立风险管控制度，编制危险源辨识、风险评价作业指导书、风险点清单、作业活动清单、设备设施清单、工作危害分析（JHA）记录、安全检查表分析（SCL）记录、风险管控清单、危险源统计表等有关记录文件。

### 5. 职责分工

为健全完善风险分级管控与隐患排查治理体系建设工作，成立风险分级管控与隐患排查治理体系建设领导小组。

#### 一、领导组成

##### （一）领导小组

组 长：张波

副组长：都平基 、赵杰、丁丽平

成 员：陈军、王宗坤、姜鹏、李洪义 崔子民、杨光、张可亮、张烟宁、李振南、 张洪东、丁考、高常兰、汤华荣

##### （二）领导小组办公室

“两个体系” 建设领导小组下设办公室，办公室设在安全环保部。人员组成如下：

组长：都平基

副组长：李振南

组员：丁春艳、张玉娟、柴春雷、孙卫民、高常兰、高纪军。

##### （三）信息化管理小组

根据省政府关于双体系建设信息化管理的要求，公司建立“两个体系” 建设信息化管理小组，人员组成如下：

组长：李振南

组员：丁春艳、张玉娟、柴春雷、孙卫民、高纪军、丛培楠、周庆彬、杨健东

风险分级管控与隐患排查治理体系建设领导小组（简称双重预防体系领导小组）负责双重预防体系建设方案编制、制度建设、推进落实、监督考核等工作。

## 6. 风险排查内容及风险点的划分

风险点的排查内容应包括所有部门的所有生产、经营活动，应涵盖生产经营全过程所有常规、非常规状态的作业活动。按照风险点遵循大小适中、便于分类、功能独立、易于管理、范围清晰的划分原则，在本单位生产活动区域内对生产经营全过程进行风险点排查，确定包括风险点名称、类型、区域位置、可能发生的事故类型及后果等内容的基本信息。

风险点划分工作全部完成后，由主要负责人组织讨论，各主要负责人、岗位人员参加，对风险点名称、覆盖范围、划分的合理性、全面性等内容进行讨论、确定。

## 7. 危险源的辨识

危险源辨识应覆盖风险点内全部设备设施和作业活动，建立《作业活动清单》及《设备设施清单》。宜采用以下几种常用辨识方法：

对于作业活动，宜采用工作危害分析法（简称 JHA）进行辨识；

对于设备设施，宜采用安全检查表法（简称 SCL）进行辨识；

本公司危险源辨识范围主要包括常规和非常规作业行为、所有进入作业场所人员的活动及作业场所的设施、设备等。具体辨识方法见附件 9、附件 10。

## 8. 风险评价

依据对危险源所伴随的风险进行定性或定量评价并根据评价结果划分等级，其中定量分析方法包含风险矩阵分析法（LS）、作业条件危险性分析法（LEC）、风险程度分析法（MES）等。本次分析采用作业条件危险性定量分析法（LEC）评估风险程度，并将危险源分为 1、2、3、4 级，分别用红、橙、黄、蓝四种颜色表示。本公司各风险点危险源辨识、风险等级划分及各风险点采取的防范措施等情况如附件 10 所示。

作业条件危险性分析法计算方法如下：

$D=LEC$

式中：D—风险值（ $D<70$ , 4 级； $70\leq D<160$ , 3 级； $160\leq D<320$ , 2 级； $D\geq 320$ , 1 级）

L—发生事故的可能性大小

E—暴露于危险环境的频繁程度

C—发生事故产生的后果

## 9. 重大风险

以下情形为重大风险：

- 违反法律、法规及国家标准中强制性条款的；
- 发生过死亡、重伤、重大财产损失事故，或三次以上轻伤、一般财产损失事故，且现在发生事故的条件依然存在的；
- 涉及危险化学品重大危险源的；
- 具有中毒、爆炸、火灾等危险的场所，作业人员在 10 人及以上的；
- 经风险评价确定为最高级别风险的。

## 10. 编制风险管控清单及风险告知

根据本次危险源辨识对本公司危险源风险分布情况、重大风险信息及其相应的监控情况、风险点公告警示告知等内容进行汇总，形成风险管控体系。通过在各作业地点制作岗位安全风险告知牌板，进一步加强对职工的风险告知。安全风险告知警示牌（见附件 16）。

本次共辨识出风险点 89 个，危险源 201 个（见附件 13），其中一般风险 14 个，低风险 75 个。

## 11. 风险控制措施策划

公司应依次按照工程控制措施、管理措施、培训教育措施、个体防护措施以及应急处置措施等五个逻辑顺序对每个风险点制定精准的风险控制措施。

## 12. 风险管控考核方法

为确保该项工作有序开展及事故纵深预防效果，公司应对风险管控制定



实施内部激励考核方法。

### 13. 持续改进

每年至少对风险管控体系进行一次系统性评审和更新。应根据以下情况变化对风险管控的影响及时针对变化范围开展风险分析，及时更新风险信息：

- 法律、标准等增减、修订变化所引起风险程度的改变；
- 发生事故后，有对事故、事件或其他信息的新认识，对相关危险源的再评价；
- 组织机构发生重大调整；
- 补充新辨识出的危险源评价；
- 风险程度变化后，需要对风险控制措施调整。

附件 1 生产经营企业基本信息表

生产经营企业基本信息表

单位名称	威海海马地毯集团有限公司		
法定代表人	张波	联系电话	5225880
组织机构代码（或 工商营业执照注册号）	91371000166681010k		
详细地址	威海市青岛南路 329-6 号	邮政编码	264200
行业类别	地毯制造	企业类型	大型
主要产品	地毯		
主要原料	羊毛、尼龙短纤、尼龙切片、底布、地毯胶		
固定资产总值（万元）	130000	年销售收入（万元）	200000
占地面积（m <sup>2</sup> ）	453000	职工人数（人）	1700
备注			

## 附件 2

### 关于成立风险分级管控与隐患排查治理体系建设领导小组的通知

公司各部门、各工厂：

为贯彻落实“安全第一、预防为主、科学管理、责任到人”的安全生产工作方针，推进公司隐患排查治理和风险分级管控“两个体系”建设，持续改进我公司安全生产管理水平，防止各类事故的发生。经研究决定，公司成立“两个体系”建设领导小组。

#### 一、领导组成

##### （一）领导小组

组 长：张波

副组长：都平基、赵杰、丁丽平

成 员：陈军、王宗坤、姜鹏、李洪义、崔子民、杨光、张可亮、张烟宁、李振南、张洪东、丁考、高常兰、汤华荣

##### （二）领导小组办公室

“两个体系”建设领导小组下设办公室，办公室设在安全环保部。人员组成如下：

组长：都平基

副组长：李振南

组员：丁春艳、张玉娟、柴春雷、孙卫民、高常兰、高纪军。

##### （三）信息化管理小组

根据省政府关于双体系建设信息化管理的要求，公司建立“两个体系”建设信息化管理小组，人员组成如下：

组长：李振南

组员：丁春艳、张玉娟、柴春雷、孙卫民、高纪军、丛培楠、周庆彬、杨健东。

#### 二、工作职责

隐患排查治理和风险分级管控是企业安全管理的基础性工作，是企业安全生产标准化风险管理要素的重点内容。公司“两个体系”建设工作要在领导小组的统一领导下，分级落实好“两个体系”建设工作。应按照“谁主管，谁负责”和“全员、全过程、全方位、全天候”的原则，建立健全企业隐患排查治理和风险分级管控体系，做到全面覆盖、责任到人、定期排查与日常管理相结合，专业排查与综合排查相结合，一般排查与重点排查相结合，确保横向到边、纵向到底，及时发现、不留死角，切实保障安全生产。具体职责：

1、组织建立健全风险分级管控和隐患排查治理体系管理制度，完善安全生产风险分级管控和隐患自查、自改、自报的管理机制，落实从主要负责人到每位从业人员的安全生产风险分级管控、隐患排查治理和防控责任，并加强对落实情况的监督考核，保证隐患排查治理的落实。

2、总经理对公司安全生产风险分级管控和隐患排查治理工作全面负责，各分管副总对分管范围内的安全生产风险分级管控和隐患排查治理工作负责。

3、总经理保证安全生产风险分级管控和隐患治理资金投入，及时掌握重大隐患治理情况，治理重大隐患前督促有关部门制定有效的防范措施。

4、分管副总负责督促、检查分管范围内的安全生产风险分级管控和隐患排查治理制度落实情况，定期召开会议研究解决安全生产风险分级管控和隐患排查治理工作中出现的问题，组织对安全生产进行考核评价工作，及时向总经理报告重大情况，对公司无力解决的重大隐患，及时向上级有关部门提出报告。

5、公司分管安全的行政副总负责公司级安全检查的组织、实施、验证，同时负责组织公司各类事故隐患排查、评估、整改的评审评价工作。

6、公司各部门、各工厂的主要负责人负责组织本单位安全生产检查及事故隐患的排查、登记、上报，落实安全生产事故隐患的整改，落实安全生产考核评价工作。同时负责组织相关人员按照体系建设要求进行信息网上上报工作。

7、安全环保部负责组织安全生产检查及事故隐患的排查、评估、整改的评审评价、统计、汇总、网上上报工作；负责事故隐患的原因分析、倒查和统计上报工作。同时应当如实记录事故隐患排查治理情况，并向从业人员通报。

8、“双体系建设”办公室在公司领导小组领导下，按照实施方案具体抓好落实，并及时向领导小组报告进展情况，对实施中存在问题及时提出纠正意见。

威海海马地毯集团有限公司

2018 年 10 月 26 日

## 附件 3

### 关于安全生产风险分级管控与隐患排查

#### 治理双体系建设的实施方案

为实现安全生产风险管控和隐患排查治理“关口前移、风险导向、源头治理、精准管理、科学预防、持续改进”，防范各类生产安全事故发生，根据按照《山东省人民政府办公厅关于建立完善风险管控和隐患排查治理双重预防机制的通知》（鲁政办字〔2016〕36号）、《企业安全生产风险分级管控体系实施指南》、《隐患排查治理体系建设实施指南》有关要求，经公司研究，制定如下实施方案：

#### 一、任务目标

（一）建立切合公司实际的风险分级管控体系，全面辨识、评估安全风险，落实风险管控责任，实施有效措施管控公司重点危险源和重大安全风险，明确风险点并实施标准化管控。

（二）结合公司要求，进一步完善隐患排查治理体系，做到“各级排查到位、及时治理消除、实现闭环管理”。

（三）充分落实“一岗双责”“管业务必须管安全”“管生产必须管安全”的要求，将风险分级管控与隐患排查治理贯穿安全管理的各个环节。

（四）充分利用网络化、信息化手段，进一步规范现有的隐患排查治理和风险分级管控，提升管理的有效性，有效防范各类事故，确保生产安全稳定运行。

#### 二、成立“双体系建设”领导小组

组 长：张波

副组长：都平基、赵杰、丁丽平

成 员：陈军、王宗坤、姜鹏、李洪义、崔子民、李振南、杨光、张可亮、张烟宁、张洪东、汤华荣、高常兰、丁考。

主要职责：研究构建公司两个体系，制定实施方案，开展两个体系宣贯和推进工作，监督检查指导公司各部门、各工厂“双体系建设”开展及落实情况。

“双体系建设”领导小组下设办公室，办公室设在安全环保部。人员组成如下：

组长：都平基

副组长：李振南

组员：丁春艳、张玉娟、柴春雷、孙卫民、高纪军、高常兰。

办公室主要职责：在公司“双体系建设”领导小组领导下，按照实施方案具体抓好落实，并及时向领导小组报告进展情况，对实施中存在问题及时提出纠正意见。

### 三、实施步骤

#### （一）准备动员阶段（2018年9月20日至10月31日）

##### 1. 编制相关文件

（1）在认真学习上级有关文件精神、山东省人民政府办公厅关于建立完善风险管控和隐患排查治理双重预防机制的通知》（鲁政办字〔2016〕36号）、《风险分级管控体系实施细则》、《隐患排查治理体系实施细则》、《危险源管理办法》和《安全生产事故隐患排查治理规定》的基础上，结合实际制定公司作业指导书。

##### 2. 进行学习宣贯

（1）全员培训。由公司统一组织聘请专家，按照高管层、管理层、岗位员工三个层次分别组织全员培训，使全体职工明确风险分级管控与隐患排查治理的定义、内容、方法和要求，掌握必要的工具和方法，具备危险源辨识和风险管控基本能力，掌握应知应会的内容。培训结束后将组织全员考核，考核不合格的要重新培训。具体参照《“两个体系”建设培训计划》执行。

（2）利用宣传橱窗、板报展开宣传发动，让全体职工深刻领会“双体系建设”的重要意义、目的和工作内容，以及“双体系建设”在安全生产工作中的重要性和防范事故的重要作用。

（3）各工厂要利用周一全体人员大会、班组利用班前班后会等时间，组织职工有针对性地学习风险分级管控与隐患排查治理的要点，以举一反三的形式现场演示危险源辨识和风险管控基本方法，为深入实施打下基础。

#### （二）组织实施阶段（2018年10月10日至12月20日）

##### 1. 风险点排查与分级（10月10日至10月31日）

（1）确定风险点。各部门、各工厂、车间、班组要按照本区域生产组织、工艺流程、设备设施、特殊作业不同特点，采取自下而上的方式确定各岗位、班组、车间的风险点，并形成风险点统计表。

(2) 确定风险级别。各部门、各工厂要根据一旦发生事故的后果严重程度确定风险点固有风险级别，将风险点划分为一、二、三、四、五级，一级最危险，依次降低，并根据规定明确管理责任。

(3) 10月30日前，各部门、各工厂要将确定的风险点、风险级别汇总，形成《风险点统计表》，各部门、各工厂主要负责人审核后提报公司安全环保部。

(4) 公司“双体系建设”领导小组办公室负责依据《风险分级管控作业指导书》监督公司各部门、各工厂对风险点进行识别与分级，并组织有关人员对风险分级进行评审，形成全公司的风险评价信息表。

## 2. 建立分级管控措施（11月1日至11月30日）

(1) 确定风险分级控制层级。针对风险评价结果和分级控制原则，进行分级控制层级划分。按照公司、工厂（部门）、班组（岗位）层级进行分级。公司级风险点由公司“双体系建设”领导小组确定，工厂（部门）、班组（岗位）级风险点由各工厂（部门）确定。

(2) 建立管控措施。根据国家法律法规、技术标准和安全规程、岗位作业标准，各工厂（部门）针对每项风险点（危险源）确定主要控制措施，包括工程措施、管理措施、教育培训、个体防护措施和应急措施。公司级风险点控制措施由安全环保部制定。

(3) 建立风险分级管控清单。各工厂（部门）11月20日前将建立的风险分级管控清单报安全环保部，安全环保部汇总后报公司“双体系建设”领导小组办公室审核后建立公司风险分级管控清单。

## 3. 全面开展隐患排查治理（12月1日至12月20日）

(1) 公司领导小组组织各级领导、各班组长、各岗位职工按照《风险分级管控清单》全面排查安全隐患，并做好记录和整改。具体参照《隐患排查治理作业指导书》执行。

(2) 对查出的一般隐患由工厂（部门）、车间制定整改措施，并及时安排相关班组进行整改。工厂（部门）、车间对整改情况每周进行汇总并通报。

(3) 对重大隐患由工厂（部门）编制整改方案上报安全环保部。隐患整改时由安全环保部对整改情况跟踪验证，对安全隐患予以销号。

#### 4. 风险与隐患告知（11月1日至12月30日）

（1）组织全体员工学习公布的主要风险点、风险等级、管控措施和应急措施，提升职工警惕和防范意识。

（2）各工厂（部门）在车间（工作室）的显要位置公布主要风险点、风险等级、管控措施和应急措施，让每名职工都了解风险点的基本情况及防范、应急措施。

（3）在重要风险点设置安全风险告知卡，标明该区域或岗位主要危险有害因素、后果、事故预防及应急措施、报告电话等内容。对可能导致事故的岗位设置报警装置，配置现场应急器材和撤离安全通道等。

#### （三）总结完善阶段（12月20日至12月30日）

1. 各工厂（部门）要认真总结双体系建设的工作经验和教训，为公司双体系建设及安全管理制度修订提供客观依据。根据隐患排查治理结果补充完善风险点管控清单。

2. 各工厂（部门）每年9月份要进行一次系统的风险与危险源辨识评价，并进行一次管控效果评价。在人员、工艺、设备、场所等条件发生变化时，由工厂（部门）主导及时进行风险与危险源辨识评价，更新相关信息，确保风险分级管控和隐患排查治理双体系有效运行、运行有效。

#### （四）网上信息填报阶段（10月10日至12月30日）

1、建立信息化管理小组。根据省政府关于双体系建设信息化管理的要求，公司建立双体系建设信息化管理小组，成员由安全环保部和各工厂安全管理人员组成，主要职责是在网上登录公司风险排查、分级管控、隐患治理等双体系建设情况。

2、及时登录信息。安全环保部人员负责企业信息资源库、风险分级管控、企业全员培训三个模块的信息登录工作，10月20日前完成企业信息资源库的建立，10月30日前初步完成风险分级管控模块的登录工作，11月30日前完成企业全员培训模块的登录工作。各工厂的安全管理员负责“隐患排查治理”模块的信息登录工作，12月30日前完成。公司行政部门及后勤、物流、综合车间“隐患排查治理”模块的信息登录工作由安全环保部负责，12月30日前完成。

3、更新登录信息。公司双体系建设验收评审后，信息化管理小组人员各自负责的模块要按照体系要求的频次及时进行更新维护。在人员、工艺、设备、场所等条件发生变化时要及时修改更新登录信息。



## 五、工作要求

（一）“双体系建设”是公司“一把手工程”，是公司安全管理体系的重要内容，各级要高度重视，充分认识双体系建设的重要性和紧迫性，统一广大职工思想，进一步增强责任感和紧迫感。

（二）各工厂（部门）要严格按照公司双体系建设领导小组要求，认真做好风险点排查、风险分级、危险源辨识与分级、风险评价和控制措施确定工作，确保实现“全员、全过程、全方位、全天候”的风险管控。

（三）公司双体系建设领导小组对工厂（部门）实施情况定期检查评价，并纳入公司绩效考核。对在上级主管部门组织的双体系建设检查验收过程中造成处罚的，公司将根据情节严重对责任单位和个人处以相应的处罚。公司每年将按照要求对双体系建设情况进行一次系统性评审。（具体参照《双体系考核办法》执行）

威海海马地毯集团有限公司

2018 年 10 月

## 附件 4

### 安全生产风险分级管控与隐患排查治理体系考核奖惩管理制度

#### 1. 目的

为贯彻执行“两个体系”建设方针、目标，落实“两个体系”建设责任制，确保生产安全顺利进行，将“两个体系”建设考核与奖励、惩罚有机地结合起来，促进“两个体系”建设管理水平的全面提高，使“两个体系”建设工作规范化、科学化、制度化、标准化，特制定本制度。

#### 2. 适用范围

本制度适用于本公司所有部门和人员的“两个体系”建设考核奖惩管理。

#### 3. 考核奖惩标准及频次

按照公司实施方案、制度和指导书的要求，所有部门、车间和人员必须履行的职责为考核标准，对照标准要求每季度进行一次考核奖惩。

#### 4. 实施细则

##### 4.1 风险分级管控考核奖惩

4.1.1 对危险点排查不细致、不全面，存在应付现象或提交不积极，未按要求建立清单，处理扣罚责任部门相关人员50-200元。

4.1.2 危险源辨识分析未逐个进行，辨识分析不具体、不全面，岗位人员不熟知危险源辨识和分析情况，存在应付现象或提交不积极，未按要求建立清单，处理扣罚责任部门相关人员50-200元。

4.1.3 风险评价未结合部门实际，评价不合理、评价级别不准确，未掌握重大风险内容、不熟知风险评价规则，存在应付现象或提交不积极，未按要求建立清单，处理扣罚责任部门相关人员50-200元。

4.1.4 控制措施与实际不符、可操作性差、未得到有效落实或遗漏，岗位人员未参与控制措施制定、未掌握自身岗位相关控制措施，存在应付现象或提交不积极，未按要求建立清单，处理扣罚责任部门相关人员50-200元。

4.1.5风险分级管控层级提交时不符，未将本部门需管控的层级依次确定责任人、未落实管控责任，不熟悉管控内容，存在应付现象或提交不积极，未按要求建立清单，处理扣罚责任部门相关人员50-200元。

4.1.6安全管理部门不定期对各部门的风险分级管控体系的各项清单进行督查，不符合通则、细则和公司指导书要求的，处理扣罚责任部门相关人员50-200元。

4.1.7安全管理部门不定期对各部门的风险告知、警示标示进行督查，未按要求进行风险告知的，未按要求设置明显的警示标志的，处理扣罚责任部门相关人员50-200元。

4.1.8新增风险未及时进行分级管控，未纳入管理的，处理扣罚责任部门相关人员50-200元。

#### **4.2隐患排查治理考核奖惩**

##### **奖励**

4.2.1对在隐患排查中积极排除事故隐患，避免了事故发生的部门或个人，对安全生产提出合理化建议并采纳，收到显著效果的部门或个人，经公司研究，给予部门或个人50—500元的奖励。

4.2.2对因排查隐患期间为抢救员工、公司财产和处理事故中表现突出的部门或个人，根据贡献大小，给予100—2000元的奖励。

4.2.3在隐患排查中表现突出，受到上级有关部门的表彰，给予一次性奖励。

##### **处罚**

4.2.4严格执行公司隐患排查治理制度和指导书及有关安全生产法律、法规 and 安全生产责任制，如违反和未履行有关职责的处理扣罚责任部门相关人员50-200元。

4.2.5严格执行公司各安全操作规程以及各项安全管理制度，在隐患排查期间对于一般性违章行为，以部门为考核单位，发现违章现象立即制止并加以处罚。

4.2.6在隐患排查期间发现有严重违章行为，其后果严重的，加重处罚。

4.2.7对于在隐患排查中，未认真排查事故隐患而造成事故的直接责任者，根据经济损失大小按控股事故上报及调查处理规定进行考核处罚，造成严重后果的，交公司

或司法机关处理，事故的其他责任者和责任部门，根据公司有关规定，视情节轻重分别给予行政或经济处罚。

4.2.8安全管理部门查出的隐患，对所在部门下发《事故隐患整改通知单》，隐患所属部门接到《事故隐患整改通知单》后，要立即组织人员整改落实。对当时无法整改的隐患，所属单位负责人应当采取可靠的安全防范措施，制定相应预案，并将整改方案以书面形式报安全管理部门和相关部门。对能整改而不整改、无故拖延整改时间和不按规定期限整改的，处理扣罚责任部门相关人员50-500元。因此而导致事故发生的，将追究隐患所属部门负责人责任。

4.2.9各类隐患排查治理资料提交时不符合通则、细则和公司指导书要求的，处理扣罚责任部门相关人员50-200元。

## 5. 实施措施

罚款从本人工资中扣除，每月扣除罚款后的剩余部分，不应低于当地政府规定的最低工资标准。奖金在本人工资中体现。

附则            本制度由安全环保部负责修订、解释。  
                  本制度自下发之日起执。

威海海马地毯集团有限公司  
2018 年 10 月 28 日

## 附件 5

### 安全生产风险分级管控制度

#### 1、目的

为加强安全管理，消除或减少危害，实现安全生产关口前移，增强事故防控能力，有效遏制重特大生产安全事故，降低安全风险，特制定本制度。

#### 2、适用范围

本制度适用于本单位的危害因素识别，风险分析、评价、管控等全过程的管理工作。

#### 3、编制依据

DB37/T 2882-2016 安全生产风险分级管控体系通则

DB37/T 2974-2017 工贸企业安全生产风险分级管控体系细则

DB37/T 2883-2016 生产安全事故隐患排查治理体系通则

DB37/T 3011-2017 工贸企业生产安全事故隐患排查治理体系细则

#### 4、主要职责

4.1 主要负责人负责本单位危险源辨识、风险评价和风险控制活动的宣传、策划与组织工作，同时组织审批重大危险源，审批危险源风险评价结果和风险控制措施。

4.2 双重预防体系领导小组是安全风险分级管控的职能管理部门。具体负责、指导本单位的危险源辨识、风险评价和风险控制的管理工作，并负责本单位重要风险的评价分析；负责本单位风险评价记录的审查与控制措施落实、效果验收，建立、健全及维护重要危险源管理档案，定期进行风险信息更新。

4.3 双重预防体系领导小组负责人负责本单位危险源辨识、风险评价和风险控制工作，明确危险源辨识、风险评价的目的、范围，选择科学的风险评价方法和评价准则，进行风险评价；确定本单位危险源、风险点、控制措施，并负责落实监督或整改危险源，确保危险源分析准确、可控。

4.4 双重预防体系领导小组负责新、改、扩建项目的风险评价和风险控制；在规划设计前应交由有资质机构做安全预评价；负责项目建设过程中的风险评价和风险控制。

4.5 各岗位员工负责本岗位风险评价和风险控制工作。评价初期，可由双重预防体系领导小组负责对从业人员进行培训和指导、示范，逐渐转变由从业人员自行进行评价。

## 5、术语解释

5.1 危险因素：指能对人造成伤亡或对物造成突发性损害的因素。

5.2 有害因素：指能影响人的身体健康，导致疾病或对物造成慢性损坏的因素。通常情况下，并不对两者加以区分，而统称为危险、有害因素，主要指客观存在的危险、有害物质或能量超过临界值的设备、设施和场所等。

5.3 危害识别：指认知一个危害的存在并确定其特性的过程。需要注意危害是造成事件的根源或状态，不是事件的本身。

5.4 风险：一个特定危害事件发生之可能性及后果的组合。

5.5 可忍受风险：组织顾虑其法律责任与其自身之职业安全卫生政策，而降低其风险至能忍受的程度。

5.6 风险评价：指用定量或定性的方法，对建设项目或生产经营单位存在的职业危害因素和有害因素进行识别、分析和评估。

5.7 危险源：是指可能导致人身伤害和(或)健康损害和(或)财产损失的根源、状态或行为，或它们的组合。

5.8 风险分级管控：是指按照风险不同级别、所需管控资源、管控能力、管控措施复杂及难易程度等因素而确定不同管控层级的风险管控方式。

## 6、风险辨识实施

6.1 每年制定安全生产目标时，由单位主要负责人组织相关班组对本单位危险、有害因素辨识、风险评价和风险控制活动进行策划，并将策划结果形成文件。

6.2 双重预防体系领导小组根据策划要求组织对所属范围内危险、有害因素进行辨识，风险评价和风险控制，汇总后报主要负责人审查。

## 7、风险辨识的范围

在生产经营过程中所涉及到的所有作业活动以及作业场所和设备设施等。

## 8、辨识危险、有害因素原则

8.1 科学性：危险、有害因素的识别是分辨、识别、分析确定系统内存在的危险，而并非研究防止事故发生或控制事故发生的实际措施。危险、有害因素识别必须要有科学的安全理论作指导。

8.2 系统性：危险、有害因素存在于生产活动的各个方面，要对系统进行全面、详

细地剖析、研究系统和系统及子系统之间的相关和约束关系。分清主要危险、有害因素及其相关的危险、有害性。

8.3 全面性：识别危险、有害因素时不要发生遗漏，以免留下隐患，要从厂址、自然条件、总图运输、建构筑物、工艺过程、生产设备装置、特种设备、公用工程、安全管理系统，设施，制度等各方面进行分析、识别；不仅要分析正常生产运转，操作中存在的危险、有害因素还要分析、识别开车、停车、检修，装置受到破坏及操作失误情况下的危险、有害后果。

8.4 预测性：对于危险、有害因素，要分析其触发事件，亦即危险、有害因素出现的条件或设想事故模式。

## 9、危险和有害因素辨识依据

9.1 按照《生产过程危险和有害因素分类与代码》规定导致事故的直接原因将生产过程中的危险、有害因素分为 6 类。

9.2 按照《企业职工伤亡事故分类标准》（GB6441-86），综合考虑起因物、引起事故的诱导性原因、致害物、伤害方式，将危险因素分为 20 类。

9.3 按照《职业病范围和职业病患者处理办法的规定》，将危险有害因素分为 7 类。

## 10、常用危害辨识方法（风险评价方法）

10.1 工作危害分析（JHA） 附件 1

10.2 安全检查表分析（SCL） 附件 2

10.3 作业条件危险性评价法（LEC 法） 附件 3

10.4 风险矩阵分析法（LS） 附件 4

10.4 风险评价方法的选择参考

类型	选用方法
作业活动	工作危害分析（JHA）
部位、装置	安全检查表分析（SCL）

## 11、风险评价

11.1 双重预防体系领导小组负责组织召开安全风险评价活动，成立风险评价小组。成员由有安全评价工作经验和安全生产管理经验丰富的人员组成。安全风险评价组织编制评价大纲

11.2 风险评价小组根据各班组危险源辨识结果，首先通过集体讨论，采用主观评价法，确定可忽略风险和可容许风险。

11.3 对于集体讨论不能确定风险水平的危险源，可采用风险水平评估法、作业条件危险性评价法、危险源风险评价专家打分法来确定风险水平等级。

11.4 对重要风险和不可容许风险应作为建立部门目标指标的依据，各班组制定相应的风险控制措施，编制管理方案。

11.5 企业根据确定的评价方法与风险判定准则进行风险评价，判定风险等级。风险等级判定应遵循从严从高的原则，将各评价级别划分为重大风险、较大风险、一般风险和低风险等风险级别，分别用“红橙黄蓝”四种颜色表示，评价出其他级数评价级别的企业在进行风险分级划分时参照以下原则，结合自身可接受风险实际进行划分。

E级\5级\蓝色\可接受危险：班组、岗位管控。

D级\4级\蓝色\轻度危险：属于低风险，班组、岗位管控。

C级\3级\黄色\显著危险：属于一般风险，部室（车间级）、班组、岗位管控，需要控制整改。

B级\2级\橙色\高度危险：属于较大风险，公司（厂）级、部室（车间级）、班组、岗位管控，应制定建议改进措施进行控制管理。

A级\1级\红色\极其危险：属于重大风险，公司（厂）级、部室（车间级）、班组、岗位管控，应立即整改，视具体情况决定是否停产整改，需要停产整改的，只有当风险降至可接受后，才能开始或继续工作。

11.6 以下情形为重大风险：

违反法律、法规及国家标准中强制性条款的；

发生过死亡、重伤、重大财产损失事故，或三次及以上轻伤、一般财产损失事故，且现在发生事故的条件依然存在的；

涉及危险化学品重大危险源的；

具有中毒、爆炸、火灾等危险的场所，作业人员在10人及以上的；

经风险评价确定为最高级别风险的。

## 12、风险控制措施的制定

12.1 风险控制策划：对危险源依据风险水平实施分级管理。

12.2 风险控制措施制定原则



(1) 如果可能消除，则完全消除危险源或风险，如用安全无害物质替代危险或有害物质；

(2) 如果不可能消除，则应努力降低风险，如使用低毒阻燃物料代替高毒易燃物料；

(3) 将危害进行隔离，如通过局部排风把有毒气体排除；

(4) 采取工程技术措施，如远距离操作，防爆墙等；

(5) 制定和完善管理措施，加强员工教育；

(6) 在其他控制措施均已考虑后，做为最终手段，可使用个人防护用品作为暂时性控制措施，但应注意使用个人防护用品不能消除和降低风险；

(7) 必要时，确定预防性测量指标，以便监控。

12.3 控制措施实施部门等相关部门对风险控制措施进行评审，评审应包括管理现状分析、原有风险控制措施和准备采取的风险控制措施。评审的要点是：

(1) 准备采取的控制措施是否使风险降低至可容许水平；

(2) 是否会产生新的危险源；

(3) 是否已选定了投资效果最佳的解决方案；

(4) 准备采取的控制措施能否应用于实际工作中。

12.4 双重预防体系领导小组根据评价结果，编制“危险源辨识、风险评价及分级管控清单”、“风险点分级管控清单”，经主要负责人批准后发各班组组织实施。

## 13、风险控制措施的实施

13.1 双重预防体系领导小组负责实施“危险源辨识、风险评价及分级管控清单”、“风险点分级管控清单”，在实施前应组织培训，做好培训记录。

13.2 双重预防体系领导小组负责对“危险源辨识、风险评价及分级管控清单”、“风险点分级管控清单”的实施进行检查、监督和考核。

13.3 当“危险源辨识、风险评价及分级管控清单”、“风险点分级管控清单”实施后未达到减少伤害和损失的目的，双重预防体系领导小组负责重新制定措施。

## 14、危险源辨识、风险评价和风险控制措施的更新

14.1 当发生下列情况，主要负责人应及时组织对危险源辨识、风险评价和风险控制措施的效果进行再评审。

- (1) 事故、事件发生后，发现新的危险源；
- (2) 内部作业条件的改变，使用新工艺、新设备、新材料，生产新产品等；
- (3) 外部因素引起的变化：如法律法规的修订，职业健康安全技术的发展等；
- (4) 方针、目标的调整；
- (5) 相关方的要求。

#### 14.2 更新要求

(1) 双重预防体系领导小组负责每年结合管理评审，组织各班组全面评审公司危险源和控制措施，适时调整和补充；

(2) 双重预防体系领导小组负责对设计和开发的产品或项目，组织对危险源辨识、风险评价和风险控制进行策划，策划结果纳入相应的计划或方案中组织实施；

(3) 危险源辨识、风险评价和风险控制措施的更新内容，应经主要负责人批准，如引起管理体系文件更改的，按《文件控制程序》执行。

#### 16、危险源辨识、风险评价和风险控制过程的改进

双重预防体系领导小组负责通过组织内部审核、跟踪风险控制措施实施情况和现场检查的方法，对危险源辨识、风险评价和风险控制过程实施监督，并采取相应的纠正和纠正措施持续改进。

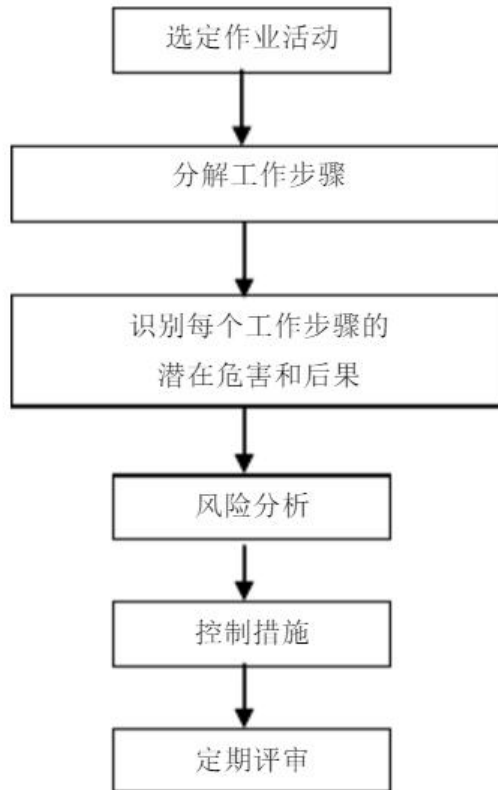
**17、本制度从2018年10月28日起执行，由双重预防体系领导小组负责解释。**

#### 18、附件

- 1: 工作危害分析（JHA）
- 2: 安全检查表分析（SCL）
- 3: 作业条件危险性评价法（LEC）
- 4: 风险矩阵分析法（LS）

## 工作危害分析（JHA）

### 1.1 工作危害分析流程



1.2 从作业活动清单中选定一项作业活动，将作业活动分解为若干个相连的工作步骤，识别每个工作步骤地潜在危害因素，然后通过风险评价，判定风险等级，制订控制措施。

1.3 作业步骤应按实际作业步骤划分，佩戴防护用品、办理作业票等不必作为作业步骤分析。可以将佩戴防护用品和办理作业票等活动列入控制措施。

1.4 作业步骤只需说明做什么，而不必描述如何做。作业步骤的划分应建立在对工作观察的基础上，并应与操作者一起讨论研究，运用自己对这一项工作的知识进行分析。

1.5 识别每一步骤可能发生的危害，对危害导致的事故发生后可能出现的结果及严重性也应识别。识别现有安全措施，进行风险评估，如果这些控制措施不足以控制此项风险，应提出建议的控制措施。

1.6 如果作业流程长，作业步骤很多，可以按流程将作业活动分为几大块。每一块为一个大步，可以再将大步分为几个小步骤。

1.7 对采用工作危害分析的评价单元，其每一步骤均需判定风险等级，控制措施首

先针对风险等级最高的步骤加以控制。

1.8 频繁进行的类似作业，可事先制定标准的工作危害分析记录表。

### 安全检查表分析（SCL）

2.1 安全检查表分析方法是一种经验的分析方法，是分析人员针对拟分析的对象列出一些项目，识别与一般工艺设备和操作有关的已知类型的危害、设计缺陷以及事故隐患，查出各层次的不安全因素，然后确定检查项目，再以提问的方式把检查项目按系统的组成顺序编制成表，以便进行检查和评审。

2.2 检查项目列出之后，还应列出与之对应的标准。标准可以是法律法规的规定，也可以是行业规范、标准或本企业有关操作规程，工艺规程等。列出标准之后，还应列出不达标准可能导致的后果。

### 作业条件危险性分析法（LEC）

作业条件危险性分析评价法（简称 LEC）。L(likelihood, 事故发生的可能性)、E(exposure, 人员暴露于危险环境中的频繁程度)和 C(consequence, 一旦发生事故可能造成的后果)。给三种因素的不同等级分别确定不同的分值，再以三个分值的乘积 D(danger, 危险性)来评价作业条件危险性的大小，即： $D=L \times E \times C$ 。D 值越大，说明该作业活动危险性大、风险大。

表 1：事故事件发生的可能性（L）判定准则

分值	事故、事件或偏差发生的可能性
10	完全可以预料。
6	相当可能；或危害的发生不能被发现（没有监测系统）；或在现场没有采取防范、监测、保护、控制措施；或在正常情况下经常发生此类事故、事件或偏差
3	可能，但不经常；或危害的发生不容易被发现；现场没有检测系统或保护措施（如没有保护装置、没有个人防护用品等），也未作过任何监测；或未严格按操作规程执行；或在现场有控制措施，但未有效执行或控制措施不当；或危害在预期情况下发生
1	可能性小，完全意外；或危害的发生容易被发现；现场有监测系统或曾经作过监测；或过去曾经发生类似事故、事件或偏差；或在异常情况下发生过类似事故、事件或偏差
0.5	很不可能，可以设想；危害一旦发生能及时被发现，并能定期进行监测
0.2	极不可能；有充分、有效的防范、控制、监测、保护措施；或员工安全卫生意识相当高，严格执行操作规程
0.1	实际不可能

表 2：暴露于危险环境的频繁程度（E）判定准则

分值	频繁程度	分值	频繁程度
10	连续暴露	2	每月一次暴露
6	每天工作时间内暴露	1	每年几次暴露
3	每周一次或偶然暴露	0.5	非常罕见地暴露

表 3：发生事件偏差产生的后果严重性（C）判定准则

分值	法律法规及其他要求	人员伤亡	直接经济损失（万元）	停工	企业形象
100	严重违反法律法规和标准	10 人以上死亡，或 50 人以上重伤	5000 以上	公司停产	重大国际、国内影响
40	违反法律法规和标准	3 人以上 10 人以下死亡，或 10 人以上 50 人以下重伤	1000 以上	装置停工	行业内、省内影响
15	潜在违反法规和标准	3 人以下死亡，或 10 人以下重伤	100 以上	部分装置停工	地区影响
7	不符合上级或行业的安全方针、制度、规定等	丧失劳动力、截肢、骨折、听力丧失、慢性病	10 万以上	部分设备停工	公司及周边范围
2	不符合公司的安全操作程序、规定	轻微受伤、间歇不舒服	1 万以上	1 套设备停工	引人关注，不利于基本的安全卫生要求
1	完全符合	无伤亡	1 万以下	没有停工	形象没有受损

表 4：风险等级判定准则（D）及控制措施

风险值	风险等级		应采取的行动/控制措施	实施期限
>320	A/1 级	极其危险	在采取措施降低危害前，不能继续作业，对改进措施进行评估	立刻
160~320	B/2 级	高度危险	采取紧急措施降低风险，建立运行控制程序，定期检查、测量及评估	立即或近期整改
70~160	C/3 级	显著危险	可考虑建立目标、建立操作规程，加强培训及沟通	2 年内治理
20~70	D/4 级	轻度危险	可考虑建立操作规程、作业指导书，但需定期检查	有条件、有经费时治理
<20	E/5 级	稍有危险	无需采用控制措施，但需保存记录	/

## 风险矩阵分析法（LS）

风险矩阵分析法（简称LS）， $R=L \times S$ ，其中R是风险值，事故发生的可能性与事件后果的结合，L是事故发生的可能性；S是事故后果严重性；R值越大，说明该系统危险性大、风险大。

表1 事故发生的可能性（L）判定准则

等级	标准
5	在现场没有采取防范、监测、保护、控制措施，或危害的发生不能被发现（没有监测系统），或在正常情况下经常发生此类事故或事件。
4	危害的发生不容易被发现，现场没有检测系统，也未发生过任何监测，或在现场有控制措施，但未有效执行或控制措施不当，或危害发生或预期情况下发生
3	没有保护措施（如没有保护装置、没有个人防护用品等），或未严格按操作程序执行，或危害的发生容易被发现（现场有监测系统），或曾经作过监测，或过去曾经发生类似事故或事件。
2	危害一旦发生能及时发现，并定期进行监测，或现场有防范控制措施，并能有效执行，或过去偶尔发生事故或事件。
1	有充分、有效的防范、控制、监测、保护措施，或员工安全卫生意识相当高，严格执行操作规程。极不可能发生事故或事件。

表2 事件后果严重性（S）判定准则

等级	法律、法规及其他要求	人员	直接经济损失	停工	企业形象
5	违反法律、法规和标准	死亡	100万元以上	部分装置（>2套）或设备	重大国际影响
4	潜在违反法规和标准	丧失劳动能力	50万元以上	2套装置停工、或设备停工	行业内、省内影响
3	不符合上级公司或行业的安全方针、制度、规定等	截肢、骨折、听力丧失、慢性病	1万元以上	1套装置停工或设备	地区影响
2	不符合企业的安全操作程序、规定	轻微受伤、间歇不舒服	1万元以下	受影响不大，几乎不停工	公司及周边范围
1	完全符合	无伤亡	无损失	没有停工	形象没有受损

表 3 安全风险等级判定准则（R）及控制措施

风险值	风险等级		应采取的行动/控制措施	实施期限
20-25	A/1级	极其危险	在采取措施降低危害前，不能继续作业，对改进措施进行评估	立刻
15-16	B/2级	高度危险	采取紧急措施降低风险，建立运行控制程序，定期检查、测量及评估	立即或近期整改
9-12	C/3级	显著危险	可考虑建立目标、建立操作规程，加强培训及沟通	2 年内治理
4-8	D/4级	轻度危险	可考虑建立操作规程、作业指导书但需定期检查	有条件、有经费时治理
1-3	E/5级	稍有危险	无需采用控制措施	需保存记录

表 4 风险矩阵表

后 果 等 级	5	轻度危险	显著危险	高度危险	极其危险	极其危险
	4	轻度危险	轻度危险	显著危险	高度危险	极其危险
	3	轻度危险	轻度危险	显著危险	显著危险	高度危险
	2	稍有危险	轻度危险	轻度危险	轻度危险	显著危险
	1	稍有危险	稍有危险	轻度危险	轻度危险	轻度危险
		1	2	3	4	5

## 附件 6

### 事故隐患排查治理制度

#### 1、目的

对生产过程及安全管理中可能存在的人的不安全行为、物的不安全状态或管理缺陷等进行辨识，以确定隐患、危险有害因素或缺陷的存在状态，以及它们转化为事故的条件，以便制订整改措施，消除或控制隐患和危险有害因素，保证生产安全。

#### 2、范围

本制度适用于我公司事故隐患排查治理工作。

#### 3、编制依据

DB37/T 2882-2016 安全生产风险分级管控体系通则

DB37/T 2974-2017 工贸企业安全生产风险分级管控体系细则

DB37/T 2883-2016 生产安全事故隐患排查治理体系通则

DB37/T 3011-2017 工贸企业生产安全事故隐患排查治理体系细则

#### 4、基本要求

##### 4.1 组织有力、制度保障

建立由单位主要负责人为组长的双重预防体系建设组织机构，建立事故隐患排查治理管理制度，从机构和制度上保障隐患排查治理工作的顺利的进行。

##### 4.2 全员参与、重在治理

从员工到主要负责人，全部参与到隐患排查治理工作当中；根据隐患级别，确定相应的治理责任单位和人员；隐患排查治理以确保隐患得到治理为工作目标。

##### 4.3 系统规范、融合深化

隐患排查治理体系与安全标准化、职业健康安全管理体系紧密结合，进一步深化隐患排查治理工作，形成一体化的安全管理体系，使隐患排查治理切实贯彻于生产经营活动全过程。

##### 4.4 激励约束、重在落实

建立完善的隐患排查治理目标责任考核制度，激励先进、约束落后。按照“全员、全过程、全方位”的原则，每一个岗位都有排查隐患、落实治理措施的责任，并根据奖



惩制度进行奖励。

## 5、隐患排查工作程序及内容

### 5.1 隐患分级与分类

DB37/T 3011—2017 生产安全事故隐患排查治理体系通则第 5.1 条的内容适用于本条款。

以下情形为重大事故隐患：

- 违反法律法规有关规定，整改时间长或可能造成较严重危害的；
- 涉及重大危险源且不能立即排除整改的隐患；
- 涉及具有中毒、爆炸、火灾等危险且长期滞留人员在 10 人及以上的场所，存在不能立即排除整改的隐患；
- 危害和整改难度较大，一定时间得不到整改的；
- 因外部因素影响致使生产经营单位自身难以排除的隐患；
- 涉及液氨制冷、粉尘防爆、有限空间、冶金煤气和高温熔融金属等危害和整改难度大，无法立即整改排除的隐患；
- 设区的市级以上负有安全生产监督管理职责的部门认定的。

### 5.2 编制排查项目清单

#### 5.2.1 隐患排查项目清单

依据确定的各类风险的全部控制措施和基础安全管理要求，编制包含全部应该排查的项目清单。隐患排查项目清单包括生产现场类隐患排查清单和基础管理类隐患排查清单。

#### 1 生产现场类隐患排查清单

以各类风险点为基本单元，依据风险管控体系中各风险点的控制措施和标准、规程要求，编制该排查单元的排查清单。至少应包括：与风险点对应的设备设施和作业活动、排查内容与排查标准等信息。

排查内容应包括工程技术、管理措施、培训教育、个体防护、应急处置等全部控制措施。

#### 2 基础管理类隐患排查清单

依据《工贸企业事故隐患排查治理实施导则》等法律法规、技术标准、规程等逐项

编制排查清单。至少应包括：排查项目、排查内容与排查标准等信息。

### 5.3 隐患排查

#### 5.3.1 排查方式

排查方式主要包括日常隐患排查、综合性隐患排查、专项性隐患排查、专业性隐患排查、节假日及季节性隐患排查和各级负责人履职检查等。其中专业性隐患排查包括电气、消防和安全防护设施等。

应根据自身组织架构确定不同的排查组织级别，一般包括公司级、车间级、班组级、岗位级。

#### 5.3.2 排查要求

根据安全生产法律法规要求和风险管控情况，结合生产工艺特点开展隐患排查工作，编制各类安全检查表，隐患排查应做到全面覆盖、责任到人，日常巡查和专业排查相结合，定期排查与日常管理相结合，专业排查与综合排查相结合。

当发生以下情形之一，应及时组织进行相关专业隐患排查：

颁布实施有关新的法律法规、标准规范或原有适用法律法规、标准规范重新修订的；

组织机构和人员发生重大调整的；

装置工艺、设备、电气、仪表、公用工程或操作参数发生重大改变的；

外部安全生产环境发生重大变化；

发生事故或对事故、事件有新的认识；

气候条件发生大的变化或预报可能发生重大自然灾害。

### 5.4 组织实施

按照风险管控级别，组织各相关层级的部门和单位进行隐患排查。

对排查出的事故隐患，应进行评估分级，填写隐患排查记录，按规定登记上报。

根据排查出的隐患类别，提出治理建议。治理建议一般应包含：

针对排查出的每项隐患，明确治理责任单位和主要责任人；

经排查评估后，提出初步整改或处置建议；

依据隐患治理难易程度或严重程度，确定隐患治理期限。

### 5.5 隐患治理

#### 5.5.1 治理要求

隐患治理实行分级治理、分类实施的原则。主要包括岗位纠正、班组治理、车间治理、部门治理、公司治理等。隐患治理应做到方法科学、资金到位、治理及时有效、责任到人、按时完成。能立即整改的隐患必须立即整改，无法立即整改的隐患，治理前要研究制定防范措施，落实监控责任，防止隐患发展为事故。

#### 5.5.2 治理流程

事故隐患治理流程包括：通报隐患信息、下发隐患整改通知、实施隐患治理、治理情况反馈、验收等环节。隐患排查结束后，将隐患名称、存在位置、不符合状况、隐患等级、治理期限及治理措施要求等信息向从业人员进行通报。隐患排查组织部门应制发隐患整改通知书，应对隐患整改责任单位、措施建议、完成期限等提出要求。隐患存在单位在实施隐患治理前应当对隐患存在的原因进行分析，并制定可靠的治理措施。隐患整改通知制发部门应当对隐患整改效果组织验收。

##### 一般隐患治理

由单位各级负责人或者有关人员负责组织整改。能够立即整改的隐患应立即组织整改，整改情况要安排专人进行确认；难以立即排除的应及时进行分析，制定整改措施并限期整改。

##### 重大隐患治理

应编制隐患评估报告书，评估报告书应包括隐患的类别、影响范围和风险程度以及对隐患的监控措施、治理方式、治理期限的建议等内容。

应根据评估报告书制定重大隐患治理方案报告给当地县（市、区）人民政府负有安全生产监督管理职责的部门。治理方案应当包括下列主要内容：

- 治理的目标和任务；
- 采取的方法和措施；
- 经费和物资的落实；
- 负责治理的机构和人员；
- 治理的时限和要求；
- 防止整改期间发生事故的安全措施。

#### 5.6 验收

隐患治理完成后，应根据隐患级别组织相关人员对治理情况进行验收，实现闭环管

理。

重大隐患治理工作结束后，应组织对治理情况进行复查评估，并将治理结果向属地安全生产监督管理局报告。

## 6、附则

6.1 本制度解释权归安全环保部所有

6.2 本制度自 2018 年 10 月 28 日起执行。

## 附件 7 作业活动清单

单元：方块厂

编号：01

序号	作业活动名称	作业活动内容	岗位/地点	活动频率	备注
1	兑胶作业	增塑剂与 PVC 树脂及钙粉混合	兑胶岗/兑胶房	每天作业时间内	
2	预涂作业	毯背涂预涂胶	预涂岗/方块机	每天作业时间内	
3	上胶作业	毯背涂 PVC 胶	上胶岗/方块机	每天作业时间内	
4	裁断包装作业	把地毯裁成 50*50 等规格并包装	裁断包装岗/方块机	每天作业时间内	
5	叉车作业	搬运地毯、原材料	搬运岗/方块厂区	每天作业时间内	

单元：化纤簇绒厂

车间：化纤厂纺丝车间

编号：01

序号	作业活动名称	作业活动内容	岗位/地点	活动频率	备注
1	喷丝板作业	在纺丝机平台安装喷丝板组件	长丝岗/纺丝车间	每天工作时间	
2	长丝机作业	1、原料混料 2、长丝机上料 3、长丝机运行过程看护、巡检	长丝岗/纺丝车间	每天工作时间	

单元：化纤簇绒厂

车间：化纤厂纱线整理车间

编号：02

序号	作业活动名称	作业活动内容	岗位/地点	活动频率	备注
1	纱线加捻	1、放纱线筒、连线 2、开启设备、看护设备运行 3、更换纱线筒	加捻岗/纱线整理	每天工作时间	
2	纱线定型	1、设置设备运行参数 2、放砂线 3、看护设备自动运行 4、收纱线	定型岗/纱线整理	每天工作时间	
3	纱线包装	1、放纱线托盘 2、放纱线 3、开启包装机打包	打包作业岗/纱线整理车间	每天工作时间	

单元：化纤簇绒厂

车间：簇绒厂络筒车间

编号：03

序号	作业活动名称	作业活动内容	岗位/地点	活动频率	备注
1	络筒作业	1、上线筒 2、扯线 3、设备自动络筒 4、换线筒	络筒作业岗/簇绒织机车间	偶然	

单元：化纤簇绒厂

车间：簇绒厂织机车间

编号：04

序号	作业活动名称	作业活动内容	岗位/地点	活动频率	备注
1	织机作业	1、上纱线 2、看护设备自动编织地毯底布	织机作业岗/簇绒织机车间	每天工作时间	
2	织机维修作业	1、进行机台的设备维护	织机维修作业岗/簇绒织机车间	每天工作时间	

单元：化纤簇绒厂

车间：簇绒厂后整车间

编号：05

序号	作业活动名称	作业活动内容	岗位/地点	活动频率	备注
1	上胶	1、上料（胶料上料、地毯缝合） 2、看护设备自动进行预蒸、上胶 3、看护蒸箱自动蒸毯	上胶作业岗/后整车间	每天工作时间	
2	剪绒	1、开启剪绒机及配套设置的除尘装置 2、检查并去除地毯表面的金属等杂质 3、看护设备自动剪绒	剪绒作业岗/整修车间	每天工作时间	
3	后整	1、地毯表面的检查清理 2、使用后整卷取机进行卷取打包	后整作业岗/整修车间	每天工作时间	

单元：化纤簇绒厂

车间：生产处

编号：06

序号	作业活动名称	作业活动内容	岗位/地点	活动频率	备注
1	物料输送及装卸	1、各工序纱线、地毯、胶等原材料的输送 2、原料卸料及成品装车	搬运岗/化纤簇绒厂	每天工作时间	

单元：化纤簇绒厂

车间：设备处

编号：07

序号	作业活动名称	作业活动内容	岗位/地点	活动频率	备注
1	电工作业	电器安装、日常检修	电工岗/化纤簇绒厂	每天工作时间	
2	维修作业	设备安装、拆卸、搬运及日常检修	维修岗/化纤簇绒厂	每月一次	
3	电焊作业	毯车的制做、设备安装、日常检修	维修岗/化纤簇绒厂	偶然	
4	砂轮机作业	日常设备配件的维修	维修岗/化纤簇绒厂	每天工作时间	
5	登高作业	电器、设备安装	维修岗/化纤簇绒厂	每月一次	
6	空压机维修作业	空压机日常维护	维修岗/化纤簇绒厂	每天工作时间	

单元：机织厂编号:01

序号	作业活动名称	作业活动内容	岗位/地点	活动频率	备注
1	装卸车作业	为车间装卸原辅材料、搬运坯毯、利用叉车将货物装车运输货物至仓库。搬运各部门下脚料至垃圾场。	装卸作业岗/机织厂	每天工作时间	
2	砂轮机使用作业	1、使用前检查各部件是否完好 2、运行前佩戴好劳动保护用品 3、平稳磨件 4、使用完毕关机清理现场	维修作业岗/机织厂	每天工作时间	
3	电焊作业	穿戴好劳保用品，开工前检查设备，做好现场防火保护，任务完成清理现场	维修作业岗/机织厂	每年几次	
4	登高作业	检查登高工具、防护工具牢固完好， 攀爬登高梯， 高空作业， 作业完成， 离开登高设备	维修作业岗/机织厂	每年几次	
5	维修作业	作业前确认好车台，维修部位，挂牌，对设备损坏的部件维修，更换，清洗机台、清洁机件作业，试运行正常，交车	维修作业岗/机织厂	每年几次	
6	气割作业	作业前清理现场，准备气割用气瓶及工具，进行气割作业，作业结束清理现场	维修作业岗/机织厂	每年几次	
7	送电作业	1、工作前检查劳保用品的佩戴，讲解工种中安全注意事 2、执行唱票制度，监护操作人完成停电的操作 3、执行验电、接地、悬挂停电标志等防护措施 4、停电作业任务完成	电工作业岗/机织厂	每年几次	
8	上胶作业	开机前检查各机器是否正常。检查胶发泡情况，作业完毕关闭电源，清理现场	上胶作业岗/机织厂	每天工作时间	
9	剪绒作业	开机前检查设备、操作设备、缝纫机，作业完毕关闭电源。填写交接班记录表	剪绒作业岗/机织厂	每天工作时间	
10	包装作业	内层保护膜、外包装缝好、注明客户、产品、编码、楼层、等信息、印商标入库	包装作业岗/机织厂	每天工作时间	
11	兑胶作业	开机前检查设备、作业过程中巡检、作业完毕停车、清扫卫生	兑胶作业岗/机织厂	每天工作时间	
12	络筒机作业	1、开机前检查机器各个部位 2、运行时巡检、运行中处理槽筒缠线突发事件 3、完成后进行落纱、上纱工作 4、当班任务完成后关机并清洁卫生。	络筒作业岗/机织厂	每天工作时间	

序号	作业活动名称	作业活动内容	岗位/地点	活动频率	备注
13	真空热定型作业	1、必须持特种作业证上岗 2、工作前检查劳保用品的佩戴。3、检查各压力表情况，4 开锅作业先降温，待达到一定温度后作业 4、避免烫伤 5 作业完成，清理现场	真空热定型作业岗/机织厂	每天工作时间	
14	装卸作业	为车间装卸原辅材料、搬运坯毯、利用周转车将货物运输至车间	装卸作业岗/机织厂	每天工作时间	
15	上线作业	作业前检查等高是否完好，搬运纱线包时双手拖拽，防止倾倒	阿克明织机作业岗/机织厂	每天工作时间	
16	匀线作业	作业前检查夹管器弹簧情况，观察元器件是否损坏、线头是否裸露	阿克明织机作业岗/机织厂	每天工作时间	

单元：印染厂编号:01

序号	作业活动名称	作业活动内容	岗位/地点	活动频率	备注
1	筒纱染色作业	穿戴好劳保用品，开机前准备货源，检查各管件、防护部位，操作控制电脑、运行按钮，巡回观察门、温度表、压力表、电机、故障异常，向料桶加注染化料，处置发生的运行异常，任务完成停机	筒纱染色岗/筒纱染线车间	每天工作时间	
2	脱水作业	穿戴好劳保用品，检查各部位，将脱水货物运输至倒布架处，装锅、运行过程中巡检，处置发生的运行异常，停机，出锅，摆放货物	脱水岗/筒纱染线车间	每天工作时间	
3	烘干作业	开机前清理检查转动部位、电器按钮，准备冷气、蒸汽、电源，开机，运行过程中巡检，调节好进布、网带、风机运行情况，调节货物干湿，处置发生的运行异常，清理笼子过滤器花毛，将货物运输至指定部位	烘干岗/筒纱染线车间	每天工作时间	
4	络筒作业	开机前检查机器各个部位，运行时巡检、运行中处理槽筒缠线突发事件，完成后进行落纱、上纱工作。当班任务完成后关机并清洁卫生。	络筒岗/筒纱染线车间	每天工作时间	
5	焊接作业	焊接部件、板材等	电焊工岗/印染厂	每天工作时间	



序号	作业活动名称	作业活动内容	岗位/地点	活动频率	备注
6	砂轮机使用作业	打磨零件	保全岗/印染厂	每周一次或偶然	
7	登高作业	维修高处零部件	保全岗/印染厂	每周一次或偶然	
8	维修作业	现场维修设备	保全岗/印染厂	每天工作时间	
9	台钻作业	零件钻孔作业	保全岗/印染厂	每周一次或偶然	
10	叉车作业	搬运物料	装卸作业岗/印染厂	每天工作时间	
11	调浆作业	穿戴好劳保用品，开机前称量染料、助剂，检查各管件、防护部位，运行按钮，开始搅拌，取料测试粘度，任务完成停机	调浆岗/印花车间	每天工作时间	
12	印花作业	穿戴好劳保用品，连接加料管，编制程序，启动设备印花，并进行巡检	挡车岗/印花车间	每天工作时间	
13	上毯作业	上毯工上毯、卷曲收毯	机下工岗/印花车间	每天工作时间	
14	后整作业	收毯工、后整工推毯，人工修整	后整岗/印花车间	每天工作时间	
15	收毯作业	收毯及将毯子放到指定位置	机下工岗/印花车间	每天工作时间	
16	匹染作业	穿戴好劳保用品，上毛毯，加水加染料，加热染色 3-5h，加凉水反洗，取出	挡车岗/印花车间	每月一次	

附件 8 设备设施清单

单元：方块厂

编号:01

序号	设备名称	类别	型号	所在位置	是否是特种设备	备注
1	方块机	通用机械类	GA2212	方块车间	否	

单元：化纤簇绒厂

车间：化纤厂纺丝车间

编号：01

序号	设备名称	类别	型号	位号/所在位置	是否是特种设备	备注
1	长丝机	通用设备类	BXE-3309T	长丝岗/纺丝车间	否	7 台

单元：化纤簇绒厂

车间：化纤厂纱线整理车间

编号：02

序号	设备名称	类别	型号	位号/所在位置	是否是特种设备	备注
1	加捻机	通用设备类	VTS-05-C	加捻岗/纱线整理	否	18 台
2	定型机	通用设备类	TVP-2S	定型岗/纱线整理	否	5 台
3	包装机	通用设备类		打包作业岗/纱线整理车间	否	2 台

单元：化纤簇绒厂

车间：簇绒厂络筒车间

编号：03

序号	设备名称	类别	型号	位号/所在位置	是否是特种设备	备注
1	络筒机	通用设备类		络筒作业岗/簇绒织机车间	否	4 台

单元：化纤簇绒厂

车间：簇绒厂织机车间

编号：04

序号	设备名称	类别	型号	位号/所在位置	是否是特种设备	备注
1	簇绒织机	通用设备类	DC3-82318-2419	织机作业岗/簇绒织机车间	否	16 台

单元：化纤簇绒厂

车间：簇绒厂后整车间

编号：05

序号	设备名称	类别	型号	位号/所在位置	是否是特种设备	备注
1	上胶机	通用设备类	1.7533.07	上胶作业岗/后整车间	否	1 台
2	剪绒机	通用设备类	MSB5116	剪绒作业岗/整修车间	否	1 台
3	后整卷取机	通用设备类		后整作业岗/整修车间	否	3 台

单元：化纤簇绒厂

车间：生产处

编号：06

序号	设备名称	类别	型号	位号/所在位置	是否是特种设备	备注
1	叉车	起重运输类	3T	搬运岗/化纤簇绒厂	是	3 台

单元：化纤簇绒厂

车间：设备处

编号：07

序号	设备名称	类别	型号	位号/所在位置	是否是特种设备	备注
1	电焊机	通用设备类	BX1-250-1	电工岗/化纤簇绒厂	否	3 台
2	油浸式变压器	动力类	S11-2000/10	维修岗/化纤簇绒厂	否	4 个
3	高压柜	动力类	KYN28-12	维修岗/化纤簇绒厂	否	2 组
4	空压机	动力类	MH250	维修岗/化纤簇绒厂	是	6 台
5	砂轮机	通用设备类	M3025	维修岗/化纤簇绒厂	否	2 个

单元：机织厂编号:01

序号	设备名称	类别	型号	位号/所在部位	是否特种设备	备注
1	上胶机	通用机械类	BLD-400	整修车间	否	2
2	剪绒机	通用机械类	W4C1	整修车间	否	2
3	阿克明织机	通用机械类	MAX91	织机车间	否	20
4	匀线机	通用机械类	008	织机车间	否	20
5	络筒机	通用机械类	NIDX-10	准备车间	否	4
6	真空热定型机	储罐及容器类	MD471-6	准备车间	是	2
7	叉车	起重运输类	3T	生产处	是	4
8	电焊机	通用机械类	BX-400A	设备处	否	5
9	油浸式变压器	动力类	1600KVA	设备处	否	1
10	高压柜	动力类	KNY28	设备处	是	4
11	压缩空气管道	储罐及容器类	DN100	设备处	是	680 米
12	手动叉车	起重运输类	—	整修车间、织机车间、准备车间	否	4

单元：印染厂编号:01

序号	设备名称	类别	型号	位号/所在部位	是否特种设备	备注
1	印花机	通用机械类	CHR	印花车间	否	5
2	匹染机	通用机械类	SICOMIX	印花车间	否	1
3	筒纱染色机	通用机械类	270/1200	筒纱染色车间	否	42

序号	设备名称	类别	型号	位号/所在部位	是否特种设备	备注
4	烘干机	通用机械类	1800/4400	筒纱染色车间	否	4
5	脱水机	通用机械类	C0-11-1500	筒纱染色车间	否	3
6	络筒机	通用机械类	FADIS	筒纱染色车间	否	3
7	电焊机	通用机械类	ZXT7-200	筒纱染色车间	否	3
8	叉车	起重运输类	3T	生产处	是	2

附件 9 工作危害分析（JHA）+评价（LEC）记录

单元：方块厂

编号：01

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件	主要后果	现有控制措施					L	E	C	D	评价级别	风险分级	管控级别	建议新增（改进）措施
					工程技术	管理措施	培训教育	个体防护	应急处置								
1	兑胶作业	平台作业	高处作业时失足跌落	高处坠落	设置防护栏和防护门	高处平台作业时严禁站在边缘，作业时关闭平台防护门	入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训	佩戴护目镜、皮手套、水靴、工作服等	发生高处坠落事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
		兑胶	原料洒溅灼伤皮肤或眼睛	灼烫	兑胶作业为自动化运行	制定岗位操作规程，非岗位人员禁止操作			发生灼烫事故后，立即用大量流动干净水冲洗，严重者及时就医	1	6	7	42	4级			
			粉尘	其他伤害	粉料输送均在全密封设备内进行	设置粉尘清扫制度，每天下班前及时清理现场粉尘；非岗位人员禁止操作				1	6	2	12	5级			
2	预涂作业	预涂	平台作业失足跌落	高处坠落		平台作业时严禁站在边缘，严禁嬉笑打闹	入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训	佩戴皮手套、劳保鞋、工作服等	发生高处坠落事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
			设备绞伤	机械伤害		作业时工装束紧袖口和腰襟			发生机械伤害事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	1	6	7	42	4级			

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件	主要后果	现有控制措施					L	E	C	D	评价级别	风险分级	管控级别	建议新增（改进）措施
					工程技术	管理措施	培训教育	个体防护	应急处置								
3	上胶作业	上胶	微粒、尘毛	其他伤害		制定防护用品管理制度，作业时正确佩戴劳动防护用品	入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训	佩戴防尘口罩、工作服、劳保鞋、皮手套等		1	6	2	12	5级	低风险	班组	
			有害气体累积	中毒和窒息	设置废气吸收装置	制定上胶岗位安全操作规程，作业前开启废气吸收装置			发生中毒和窒息事故时，应立即上报公司相关负责人，将人员搬离至自然通风处进行抢救	1	6	2	12	5级			
4	裁断包装作业	裁断	微粒、尘毛	其他伤害		制定防护用品管理制度，作业时正确佩戴劳动防护用品	入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训	佩戴防尘口罩、工作服、劳保鞋、皮手套等	发生机械伤害事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	1	6	2	12	5级	低风险	班组	
			裁刀切手	机械伤害	设置光幕保护	制定岗位安全操作规程，非岗位人员禁止操作，作业时严禁调整设备及产品，严禁触碰裁刀				1	6	7	42	4级			
			设备绞伤	机械伤害		作业时工装束紧袖口、腰襟及裤脚；女工束起长发				1	6	7	42	4级			
		包装	货物散落砸伤	物体打击	码垛机周边设置防护栏	制定岗位安全操作规程，严禁码垛时进入码垛区			发生物体打击事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	1	6	2	12	5级			
5	叉车作业	货物转运	超速行驶	车辆伤害	设置限速标识	厂区内行驶不允许超过 5KM/H	入职前进行三级教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训	穿戴工作服、劳保鞋等	发生车辆伤害时，立即组织人员对受伤人员进行救治，上报公司相关负责人，严重者及时就医	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
			违章转运	车辆伤害		制定叉车转运安全操作规程，转运时严禁超高、超宽、超长、超载				1	6	7	42	4级			

单元：化纤簇绒厂

车间：化纤厂纺丝车间

编号：01

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	喷丝板作业	上板作业	人员站位不当	高处坠落	平台设置防护栏	制定岗位安全操作规程，作业时严禁站在平台边缘，设置监护人员	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套	发生高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120	3	6	2	36	4级	低风险	班组	
2	长丝机作业	巡检	卷绕机挤伤	机械伤害		制定岗位安全操作规程，设备停稳后方可进行卷绕机卷辊切换	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套	发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救治，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	1	6	2	12	5级	低风险	班组	
			误碰触蒸汽管道、纺丝辊等高温部件	灼烫	蒸汽管道设置保温层	制定岗位安全操作规程，作业时注意力集中，严禁嬉戏打闹			发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏	3	6	2	12	4级			
			巡检时注意力不集中、站位不当	高处坠落	巡检平台及钢梯设置扶手及护栏	制定岗位安全操作规程，巡检时严禁肢体探出护栏及扶手外			发生高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120	1	6	7	42	4级			



单元：化纤簇绒厂

车间：化纤厂纱线整理车间

编号：02

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	加捻机作业	纱架上料	纱线掉落	物体打击		制定岗位安全操作规程，放置纱线时应停止加料相应的加捻机作业	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套	发生物体打击时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
2	定型机作业	定型巡检	高温	灼烫	蒸汽管道设置保温层	制定岗位安全操作规程，严禁徒手碰触高温部件	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套	发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏	3	6	2	36	4级	低风险	班组	
			设备平台巡检时站位不当	其他伤害		制定岗位安全操作规程，作业时注意力集中，严禁嬉戏打闹			发生人员摔倒或掉落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120	3	6	2	36	4级			
3	包装作业	纱线摆放	纱线掉落	物体打击		制定岗位安全操作规程，纱线摆放应均匀、对称、整齐，避免料盘重心偏移，严禁纱线摆放超过料盘边缘	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套	发生物体打击时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	3	6	2	36	4级	低风险	班组	

单元：化纤簇绒厂

车间：簇绒厂络筒车间

编号：03

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	络筒作业	络筒	设备绞伤	机械伤害		制定《络筒操作规程》，作业时穿好工作服，袖口束紧，领口、纽扣系好，女工束起长发；纱线缠绕主轴时，严禁运行过程中调整	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	女工佩戴防护帽	发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
			人员绊倒	其他伤害		制定《7S管理标准》，作业时应及时清理地面散落的纱线管			发生人员摔伤时，应立即汇报公司相关负责人，并对受伤人员进行救治，严重的拨打120	1	6	2	12	5级			

单元：化纤簇绒厂

车间：簇绒厂织机车间

编号：04

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施		
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别					
1	织机作业	开机	设备绞伤	机械伤害		制定岗位安全操作规程，开机时应做到前后呼应，确保无人员碰触传动部件	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	女工佩戴防护帽	发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	1	6	7	42	4级	低风险	班组			
		底布更换	违规作业	其他伤害		制定岗位安全操作规程，更换底布前应清理现场，非工作人员不得逗留			发生事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120	1	6	2	12	5级					
		换纱线	纱线或工具掉落伤人	物体打击		作业时严禁抛掷纱线、工具等			发生物体打击时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	1	6	2	12	5级					
			设备绞伤	机械伤害		接线时设备应停止运行，并设一人看护设备控制台，接线完毕后方可恢复运行			发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	1	6	7	42	4级					
		巡检	人员滑倒、绊倒	其他伤害		制定岗位安全操作规程，拆开的包装膜应集中装包，工作场所地面保持清洁、无杂物			发生事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120	1	6	2	12	5级					
		织机维修	维修时开机	机械伤害、触电		制定岗位安全操作规程，设备检维修前应关闭设备电源，并悬挂停机维修标示牌			发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人；发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治	1	6	7	42	4级					

单元：化纤簇绒厂

车间：簇绒厂后整车间

编号：05

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	上胶	巡检	高温	灼烫		制定岗位安全操作规程，作业时严禁碰触设备高温部件	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴防护手套	发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
			人员跌倒或摔伤	高处坠落、其他伤害		每班清理巡检用钢梯踏板，确保无杂物；巡检时注意力集中，禁止嬉笑打闹			发生高处坠落等事故时，立即对受伤人员进行救护，并上报公司相关负责人，严重的送往医院	1	6	2	12	5级			
2	剪绒	剪绒	违规作业	机械伤害、其他伤害		制定岗位安全操作规程，设备运行时严禁开启防护罩、严禁对设备异常情况进行处理；磨刀时严禁手部接触刀具或动作部件	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴防护手套	发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
3	后整作业	地毯清理	误饮生产用酒精	中毒和窒息		酒精使用专用器具存放，且由专人负责保管，非作业人员严禁使用生产用酒精	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育		发生中毒事故时，立即上报公司相关负责人，并拨打120	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
		地毯压脚	物体打击			地毯卷打卷或包装时，两人协同作业，严禁人工搬移成捆地毯		穿安全鞋	发生机械伤害或物体打击事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	1	6	2	12	5级			
		设备挤手	机械伤害			地毯打卷时注意力集中，严禁将手伸入滚轴之间				1	6	7	42	4级			

单元：化纤簇绒厂

车间：生产处

编号：06

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	装卸车作业	装卸车	违规驾驶	车辆伤害、物体打击	设置受限区域标线及警示标志	制定岗位安全操作规程，叉车作业时观察行车区域是否有人停留，并鸣笛示警；行驶时限速5Km/h，过弯时减速慢行；货物重心应在叉车货叉中间，禁止放偏	叉车驾驶人员持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次危险源培训及安全操作规程培训		发生车辆伤害事故时，立即停止作业，并对受伤人员进行救治，上报公司相关负责人，严重的受伤人员送往医院	1	6	2	12	5级	低风险	班组	

单元：化纤簇绒厂

车间：设备处

编号：07

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	电工作业	电气维修	违规作业	触电、高处坠落		制定岗位安全操作规程，维修电气设备前，关闭设备电源，并悬挂正在检修，禁止合闸的警示标识；进行高处作业时，应执行《高处作业管理制度》，办理审批手续，设置监护人员	持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴绝缘手套、绝缘鞋等防护用品	发生触电事故，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救护，并上报公司相关负责人；发生高处坠落事故的，立即对受伤人员进行包扎处理，严重的拨打120	1	6	7	42	4级	低风险	班组	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
2	电焊作业	电焊	违规作业	火灾、触电、灼烫	设置专门作业区域，且设置防风、防雨、防火屏障	制定岗位安全操作规程及劳动防护用品管理制度，作业前开具动火作业审批单，在指定区域内进行焊接作业，或对现场进行隔离防护；作业前清理现场，确保无可燃物质存放；严禁无证人员进行焊接作业	持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	配备口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩	员工发生触电事故后，发现者应立即拉下电源开关；发现着火后，立即关闭设备电源，并通知第二人报警；使用就近灭火器及消防栓进行灭火；员工发生灼烫事故后，应立即将伤者脱离高温设备，先用冷水进行清洗，简单处理后送医治疗	1	6	2	12	5级	低风险	班组	
3	登高作业	登高	人员跌落	高处坠落		执行危险作业审批制度，作业前开具登高作业审批单，现场设置专人监护	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	配备安全带等防护用品	发生高处坠落事故的，立即对受伤人员进行包扎处理，严重的拨打120	1	6	2	12	5级	低风险	班组	
4	维修作业	设备维修	违规作业	机械伤害、高处坠落		制定岗位安全操作规程，维修设备前，关闭设备电源，并悬挂正在检修，禁止合闸的警示标识；进行高处作业时，应执行《高处作业管理制度》，办理审批手续，设置监护人员	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套、工作鞋等防护用品	发生触电事故，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救护，并上报公司相关负责人；发生高处坠落事故的，立即对受伤人员进行包扎处理，严重的拨打120	1	6	2	12	5级	低风险	班组	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
5	空压机操作	空压机操作	违规操作	容器爆炸		制定岗位安全操作规程，严禁随意更改设备运行参数或调整部件工作状态；严禁设备运行时对异常情况进行处置	持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套、工作鞋等防护用品	发生容器爆炸时，立即上报公司相关负责人，并对现场受伤人员进行救护，严重的拨打120、119	1	6	2	12	5级	低风险	班组	
6	砂轮机作业	打磨	违规操作	机械伤害、物体打击	设置防护罩	制定岗位安全操作规程及劳动防护用品管理制度，作业时严禁使用砂轮侧面进行打磨，严禁人员站在砂轮机正对面，严禁使用砂轮机对体积过大的工件进行打磨	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴护目镜	发生机械伤害或物体打击事故时，立即关闭设备并上报公司相关负责人，对受伤人员进行包扎，伤情严重的送往医院救治	1	6	2	12	5级	低风险	班组	

单元：机织厂                      编号：01

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	装卸车作业	叉车作业	叉车作业时，行人进入作业区域	车辆伤害	设置受限区域标线，放置警示标志	严格执行车间《叉车安全操作规程》，遵守《内部车辆道路交通安全管理制度》	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，穿工作服，不穿拖鞋凉鞋	员工发生车辆伤害事故后，首先将车辆停稳，禁止车辆移动以防止二次伤害，立即拨打120急救电话，报告伤员位置	1	6	15	90	3级	一般风险	车间级	
		叉车作业	叉车作业时行驶过快，转弯过急，导致货物歪倒伤人	车辆伤害						1	6	15	90	3级		车间级	
		人工搬运	搬运货物时，货物倒塌或掉落	物体打击		货物摆放整齐，固定牢固，严禁超高	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。	按规定着装，穿工作服，不穿拖鞋凉鞋	发生物体打击事故后，应马上组织抢救伤者，尽量减少移动，首先观察伤者的受伤情况、部位、伤害性质；处于休克状态的伤员要让其安静、保暖、平卧、少动，无论任何物体打击事故，都要及时拨打120急救，用最快的速度将患者送往医院	1	6	2	12	5级		班组级	



序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
2	砂轮机使用作业	磨件	操作时注意力不集中，工件太大，未佩戴劳动保护用品	机械伤害	安装防飞溅护罩	作业时人员站在砂轮侧面；打磨时力度适中	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。	佩戴护目镜、防尘口罩	发生紧急情况，立即关闭设备电源，对伤者止血包扎急救，严重者送医救治	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	
			作业时间过长	灼烫		制定岗位操作规程，严格执行；严禁超负荷作业；作业过程用水不断冷却			发生灼烫，用凉水冲洗，涂抹烫伤膏，严重时送医治疗	1	6	7	42	4级		班组级	
		收尾作业	使用完毕机器未停稳做清理工作	机械伤害	装设砂轮防护罩	强化劳保佩戴，加强劳保用品佩戴检查；使用完毕关机清理机台卫生			发生紧急情况，立即关闭设备电源，对伤者止血包扎急救，严重者送医救治	1	6	7	42	4级		班组级	
3	电焊作业	作业前	漏电保护装置失灵，电焊机焊钳防护不良，未开具危险作业审批单，未进行隔离防护	火灾、灼烫、触电	使用防护装置、漏保装置，设置专门的电焊区域、现场进行隔离、清理	严格遵守电焊机操作规程，作业前检查好机器，开具《动火作业审批单》	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按照要求佩戴好，口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩	现场设置防火布；发生火灾事故，疏散人员，使用灭火器等进行初期灭火；发生灼烫，用凉水冲洗，涂抹烫伤膏，严重时送医治疗；发现触电，切断电源，将触电者脱离触电现场，由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护，车间立即安排专人拨打急救电话120进行求救，	3	3	15	135	3级	一般风险	部门级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
3	电焊作业	作业中	室外进行电焊作业未防护，未按要求佩戴防护用品，无证人员违章操作，不在规定区域内进行工作，作业现场未清理	火灾、灼烫、触电	使用防护装置，机修室外侧设置防风、防火、防雨屏障，有专门作业区域，定专门作业人员	严格遵守电焊机操作规程，作业前检查好机器	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按照要求佩戴好，口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩	员工发生触电事故后，发现者应立即拉下电源开关；发现着火后，立即关闭设备电源，并通知第二人报警；使用就近灭火器及消防栓进行灭火；员工发生灼烫事故后，应立即将伤者脱离高温设备，先用冷水进行清洗，简单处理后送医治疗	3	3	15	135	3级	一般风险	部门级	
4	登高作业	作业前准备	作业前未检查，登高工具存在隐患	高处坠落		安排专人定期检查保养登高设施	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按照要求佩戴好，口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩	发生高处坠落事故，根据情况有针对性地采取临时急救措施，如包扎伤口，心肺复苏等，同时拨打医院急救电话 120	3	3	15	135	3级	一般风险	部门级	
		登高作业中	登高作业过程中未按照规程系安全带	高处坠落		按危险作业审批单要求实施风险控制检查；作业前开具危险作业票证；作业现场设置监护人				3	3	15	135	3级		部门级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个人防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
5	维修作业	维修作业中	带电作业	触电		严格落实班前安全会，落实责任人；作业前确认维修设备已断电，明显位置悬挂“有人工作、禁止合闸”警示牌；严禁湿手操作设备；非岗位人员严禁操作	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好	发现有人触电，立即切断电源，将触电者脱离触电现场，由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护，车间立即安排专人拨打急救电话 120 进行求救，并设专人到主要路口迎接，急救人员在专业急救人员到来之前不得停止救援	1	3	15	45	4 级	低风险	班组级	
6	气割作业	气割作业中	现场防护不到位	火灾	设置防火布	严格落实动火管理规定，作业前开具作业票；按规定落实考核；放置氧气瓶、乙炔瓶时，二者之间应保持 5 米以上，与动火点距离 10m 以上；氧气瓶、乙炔瓶严禁在阳光下暴晒；乙炔气瓶严禁卧放；作业前清理现场的易燃易爆物	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴手套、劳保鞋、面罩、护目镜、防尘口罩	发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报	3	3	15	135	3 级	一般风险	部门级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个人防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
7	送电作业	送电中	接触带电体	触电		严格落实车间考核制度，加强检查力度	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好	发现有人触电，立即切断电源，将触电者脱离触电现场，由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护，车间立即安排专人拨打急救电话 120 进行求救，并设专人到主要路口迎接，急救员在专业急救人员到来之前不得停止	1	6	7	42	4 级	低风险	班组级	
8	上胶作业	上胶	作业时加热管、烘箱温度过高、机器有异响	火灾、灼烫、触电	使用专用耐高温电线、管路，照明灯使用耐高温防爆灯	每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	工作服、口罩、手套、安全防护鞋	发生火灾事故，使用就近消防器材进行扑救，视情况拨打 119；发生灼烫，用凉水冲洗，涂抹烫伤膏，严重时送医治疗；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取心肺复苏等急救措施，严重者送医救治	1	6	7	42	4 级	低风险	班组级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
8	上胶作业	上胶	高温	灼烫、其他伤害		巡检时身体部位远离设备高温部位；作业前开启排风扇；夏季高温时车间摆放冰块	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	工作服、口罩、手套、安全防护鞋	发生灼烫，用凉水冲洗，涂抹烫伤膏，严重时送医治疗；发生中暑，迅速将患者抬到通风、阴凉地方，给予降温，严重者送医救治	3	6	2	36	4级	低风险	班组级	
9	剪绒作业	剪绒	操作缝毯机时，当心被针或机针扎伤手；上毯时注意钢管，当心钢管伤人	机械伤害、物体打击	加装凸镜，操作时可视钢管附近人员情况	每天检查：手提式缝纫机及线路在使用后要妥善存放好，以防伤人。上毯时应将地毯中穿插的钢管均衡放入升降架内；地毯在运转中作业人员应站在钢管的两端外侧；毯辐如果出现偏移，作业人员要作停机处理，均保持安全距离，防止钢管发生脱落砸伤身体	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。	工作服、口罩、安全防护鞋	发生机械伤害事故，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治；发生物体打击事故，根据情况有针对性地采取临时急救措施，如包扎伤口，心肺复苏等，同时拨打医院急救电话 120	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件(人、物、作业环境、管理)	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
10	包装作业	运送地毯	铁板车运送地毯前, 作业工要穿好防护鞋, 人员要在车的后侧、手放在把手的内侧位置推行, 不得在两侧或前方拉	其他伤害		每天检查劳保佩戴, 加强现场定置管理检查	认真做好岗前岗中培训, 合格后上岗, 每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。	工作服、口罩、手套	发生事故, 对受伤部位进行止血包扎等初级救治, 严重者送医救治	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	
11	兑胶作业	兑胶	电动葫芦提升机前检查按钮标记与动作是否一致、限位器、吊钩及防脱销、钢丝绳、制动器等电气、机械安全装置是否良好	其他伤害		每天检查, 发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训, 合格后上岗, 每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。	工作服、口罩、手套、防护套装、防飞溅护目镜。	发生事故, 对受伤部位进行止血包扎等初级救治, 严重者送医救治	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	
12	络筒机作业	上线、穿线	塑料管掉落地上易滑倒	其他伤害		每天检查, 及时清理	认真做好岗前岗中培训, 合格后上岗, 每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴防护手套	发生事故, 对受伤部位进行止血包扎等初级救治, 严重者送医救治	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个人防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
13	真空热定型作业	卸车	热定型完成，向外拉车时易烫伤	灼烫		每次作业前认真检查；作业过程严禁擅自离岗；待压力平衡后再取车	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按照要求佩戴好手套	发生灼烫，用凉水冲洗，涂抹烫伤膏，严重时送医治疗	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
14	装卸作业	叉车装卸	车轮有缠线	车辆伤害		每次作业前认真检查	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发现异常，联系维修	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	
15	上线作业	登高箱、登高凳	登高箱、登高凳损坏造成跌落	高处坠落		每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴防护手套	发生高处坠落事故，根据情况有针对性地采取临时急救措施，如包扎伤口，心肺复苏等，同时拨打医院急救电话 120	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	
		搬运纱线包	纱线包倒塌或掉落	物体打击		双手拖拽，防止倾倒；每天检查，发现错误立即纠正；纱线包堆垛不超过 6 包			发生物体打击事故，根据情况有针对性地采取临时急救措施，如包扎伤口，心肺复苏等，同时拨打医院急救电话 120	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
16	匀线作业	匀线	导纱辊破损	其他伤害		每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发生事故，对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重者送医救治	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	



单元：印染厂

编号：01

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	筒纱染色作业	挡车工平台工作	上下平台摔伤、平台上有水滑倒摔伤	高处坠落，其他伤害	安装防护栏以及楼梯	1.1 遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。1.2 各班安排人员及时清理平台上的积水	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护用品。	视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
		挡车工开关缸盖	开关染缸盖时挤手	机械伤害		遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护用品。	车间配有创可贴等医用品，情况严重需紧急送医	1	6	2	12	5级		班组级	
		挡车工操作控制电脑	操作控制电脑时私自开电箱门	触电	各防护装置齐全有效；漏保试验正常	班组、车间日常检查，落实车间安全管理制度；遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴劳保鞋和防护手套	发生异常立即逐级上报，防止二次事故发生	0 · 2	6	2	2.4	5级		班组级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	筒纱染色作业	挡车工染色	向料桶加注染化料使不佩戴防护用品	灼烫	使用质量合格的劳保用品	班组、车间两级日常检查，按规定落实考核；遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴口罩和防护手套	视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
		机下工上下线	上下线时线筒脱手砸人	物体打击		操作工执行安全操作规程，每周组织一次日常检查或自查，日常检查，发现隐患及时整改	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护用品。	视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	2	12	5级		班组级	
			上下线时纱架划伤	其他伤害		操作工执行安全操作规程，每周组织一次日常检查或自查，日常检查，发现隐患及时整改	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护用品。	视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	2	12	5级		班组级	
2	脱水作业	脱水	开关盖时挤手	机械伤害		遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护用品。	车间配有创可贴等医用品，情况严重需紧急送医	1	6	1	6	5级	低风险	班组级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
2	脱水作业	脱水	异物飞出	其他伤害		遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护用品。	车间配有创可贴等医用品，情况严重需紧急送医	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
3	烘干作业	烘干	超温运行	火灾	增加烘干机隔离距离	每周对烘干机死角，管道、风道进行清理，车间进行检查；每周对烘干机内部转动部位轴承检查和保养；每周对烘干机超温运行进行检查	车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训；新员工岗前进行安全教育培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护用品。	现场指挥为班长启动现场应急预案	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
4	络筒作业	运行时巡检、运行中处理槽筒缠线	不巡检、处理缠线、故障时未停车	火灾，机械伤害	使用热过载断路器。	制定检修计划，按计划进行设备检修管理。	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护用品。		1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
		开机前检查机器各个部位	没有充分检查设备、未及时发现设备隐患	机械伤害	络筒机电箱装设接地线，输送带皮带轮装设防护罩。	执行《络筒机安全操作规程》	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护用品。		1	6	2	12	5级	低风险	班组级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
5	焊接作业	作业过程	现场防护不到位	火灾	设置防火布	落实动火管理规定；按规定落实考核	1、车间每季度对全员进行危险源预防控制培训； 2、班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训	佩戴手套、劳保鞋、面罩、护目镜	发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报	3	3	15	135	3级	一般风险	部门级	
6	砂轮机使用作业	作业中	磨件不平稳	机械伤害	安装防飞溅护罩		每季度培训安全操作规程	配备护目镜		1	3	2	6	5级	低风险	班组级	
		作业后	使用完毕关机未清理机台卫生	机械伤害	装设砂轮防护罩	每天进行劳保用品佩戴检查		佩戴护目镜		1	3	2	6	5级		班组级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
7	登高作业	作业前	作业前未检查，登高工具存在隐患	高处坠落		安排专人每月检查保养登高设施	维修人员进行登高作业标准培训	按照要求佩戴好，口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩	视具体情况现场救治或就医治疗	3	3	15	135	3级	一般风险	部门级	
		作业中	登高作业过程中未按照规程系安全带	高处坠落		按危险作业审批单要求实施风险控制检查	作业前讲解安全带在高空作业中的重要性	按照要求佩戴好，口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩		3	3	15	135	3级		部门级	
8	维修作业	维修	防护用品不佩戴，造成触电事故	触电		班前安全会，落实责任人	每季度安全教育培训	按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好	发现有人触电，立即切断电源，将触电者脱离触电现场，由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护，车间立即安排专人拨打急救电话 120 进行求救，并设专人到主要路口迎接，急救员在专业急救人员到来之前不得停止救援	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
9	台钻作业	作业中	现场防护不到位	机械伤害、触电		1、使用前检查各部件是否完好，防护罩是否完好 2、钻孔时要缓慢进刀 3、使用完毕关机清理现场。	每季度安全教育培训	佩戴手套、劳保鞋、护目镜	员工发生事故后，立即切断电源，并根据现场情况报警及救助伤员	1	3	2	6	5 级	低风险	班组级	
10	叉车作业	车辆驾驶	车辆行驶速度快（超载、超高、超宽、未做加固或加固不牢）	车辆伤害		1.1 每月组织一次“7S”检查、每周组织一次日常检查或自查，加强检查力度；1.2 遵守《厂内机动车辆安全操作规程》及相关管理规定。	参加培训持证上岗。			3	6	7	126	3 级	一般风险	部门级	
			车辆安全装置失效，刹车失灵等	车辆伤害		1.1 场内机动车辆必须有资质部门的定期检验报告，驾驶人员必须持证上岗；1.2 车辆行驶前的检查工作，确保车辆安全装置良好。				1	6	7	42	4 级		部门级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
10	叉车作业	装卸	装卸时物料未放平稳,货物倾斜	物体打击		1.1 物料摆放整齐,禁止物料摆放过高,加固工作 1.2 每月组织一次“7S”检查、每周组织一次日常检查或自查,加强检查力度,发现隐患及时整改,并形成检查、整改记录。	每季度安全培训,提高安全意识。			1	6	7	42	4级	一般风险	部门级	
11	调浆作业	印花调浆	操作平台锈蚀损坏,人员坠落	高处坠落		每周检修平台,确保台面完好无损。每周组织一次日常检查或自查,日常检查,发现隐患及时整改。	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	0.5	6	2	6	5级	低风险	班组级	
			地面有水、浆液造成人员摔伤	其他伤害		每天检查,发现问题及时整改	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	2	12	5级		班组级	
		化料	化料时,开水烫伤	灼烫		每天检查,发现问题及时整改	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴防护手套	用大量水冲洗,严重的及时就医	1	6	2	12	5级		班组级	



序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1 2	印花作业	挡车工上机台	机台护栏损坏	高处坠落		每天检查，发现损坏及时修复	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
		挡车工开启蒸化箱	保温层脱落	灼烫		每天检查，发现损坏及时修复	持上岗证上岗；每年开展危险源和岗位规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	2	12	5级		班组级	
		挡车工印花	元气件损坏、线头裸露或湿手操作	触电		每天检查，发现损坏及时修复	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
13	上毯作业	上毯工上毯	轧毯棍挤伤	机械伤害		操作工执行安全操作规程,每周组织一次日常检查或自查,日常检查,发现隐患及时整改	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	穿防砸鞋	视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
			毯子掉落砸伤	其他伤害		执行安全操作规程、行为要规范;每天检查发现问题及时整改	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	穿防砸鞋	视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	2	12	5级		班组级	
			穿毯铁管掉落砸伤	其他伤害		操作工执行安全操作规程,每周组织一次日常检查或自查,日常检查,发现隐患及时整改	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	穿防砸鞋	及时就医	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
14	后整作业	卷曲毯子	注意力不集中,操作失误	机械伤害		每天检查,发现问题及时整改	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
15	收毯作业	推毯	注意力不集中,操作失误	其他伤害		执行安全操作规程、行为要规范;操作时认真仔细。	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	穿防砸鞋	视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	

序号	风险点	作业步骤	危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	可能发生的事故类型及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
16	匹染作业	化料	高温	灼烫		每天检查，发现问题及时整改	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴防护手套	视具体情况现场救治或就医治疗	1	2	2	4	5级	低风险	班组级	
		染色	元气件损坏、线头裸露，湿手操作	触电		每天检查，发现问题及时整改	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	1	2	2	4	5级	低风险	班组级	
			毯子掉落 砸伤	其他伤害		每天检查，发现问题及时整改	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	1	2	2	4	5级		班组级	

## 附件 10 安全检查表分析（SCL）+评价（LEC）记录

单元：方块厂

编号：01

序号	风险点	检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					L	E	C	D	评价级别	风险分级	管控级别	建议改进措施
					工程技术	管理措施	培训教育	个体防护	应急处置								
1	方块机	兑胶房平台护栏	防护栏牢固、无缺失或松动	高处坠落		设置点检表，作业前检查护栏完好性	入职前进行三级安全教育培训；每年组织在岗培训及岗位危险源培训		发生高处坠落事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	1	6	2	12	5级	低风险	班组	
		上胶蒸汽管道	保温层完好无破损，管道无泄漏，阀门灵活有效	灼烫		设置点检表，作业前检查蒸汽管道保温层是否破损			发生灼烫事故后，立即用大量流动干净水冲洗，严重者及时就医	1	6	2	12	5级			
		光幕保护	灵敏有效	机械伤害		设置点检表，作业前确认光幕保护装置有效			发生机械伤害事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	1	6	7	42	4级			
		码垛机防护栏	防护栏牢固、无缺失或松动	机械伤害		设置点检表，作业前检查护栏完好性			发生触电事故时，立即关闭电源，并对人员进行救护，严重的送往医院进行救治	1	6	2	12	5级			
		电气设施	按钮灵敏、无破损，电气线路连接牢固，绝缘层无老化、破损，套管无缺失	触电		设置点检表，作业前检查线路有无破损			发生物体打击事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	1	6	7	42	4级			
		链条	润滑良好，无异响，无断裂，无跑偏	物体打击		设置点检表，作业前检查链条有无断裂			发生起重伤害事故后，立即上报相关部门负责人，同时切断电源、呼唤周围同事检查脉搏；根据情况进行胸外按压和人工呼吸；情节严重的拨打 120 急救电话	1	6	2	12	5级			
		电动葫芦	吊钩无裂痕；钢丝绳无弯曲、打结、脱槽；轮槽、轴、轴套无严重磨损；制动装置反应灵敏、制动效果可靠；手柄外壳完好、方向标志清楚	起重伤害	设置防脱装置	设置点检表，作业前检查吊钩、钢丝绳等有无破损				1	6	7	42	4级			

单元：化纤簇绒厂

车间：化纤厂纺丝车间

编号：01

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有管控措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
编号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	长丝机	蒸汽管道	蒸汽管道完好无泄漏,保温层完好无缺失	灼烫		制定点检表,每班作业前检查蒸汽管道及保温层是否完好	入职前进行三级安全教育,岗中每半年进行1次安全教育		发生灼烫事故时,立即用清水对烫伤处进行冲洗降温,并涂抹烫伤膏	1	6	2	12	5级	低风险	班组	
		电器设施	电气开关完好,电源线连接牢固、绝缘层无老化破损,无裸露接头	触电、火灾		制定点检表,作业前检查电气装置是否完好			发生触电事故时,立即关闭设备电源,或使用绝缘棒等将人员脱离,并对人员进行救治	1	6	7	42	4级		班组	
		平台及护栏	平台清洁、干燥,无杂物,护栏及钢梯台阶完好无裂焊	高处坠落		制定点检表,作业前检查平台及护栏是否完好			发生高处坠落事故时,立即停止作业,对受伤人员进行救治,并上报公司相关负责人,严重的拨打120	3	6	2	36	4级		班组	

单元：化纤簇绒厂

车间：化纤厂纱线整理车间

编号：02

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有管控措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
编号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	加捻机	纱架	纱架锁完好,无变形或松动	物体打击		制定点检表,作业前检查纱架是否牢固	入职前进行三级安全教育,岗中每半年进行1次安全教育		发生物体打击时,立即停止作业,对受伤人员进行救护,严重的送往医院,并上报公司相关负责人	1	6	2	12	5级	低风险	班组	
		纱线锭罐	锭罐完好无破损	机械伤害		制定点检表,作业前检查纱线锭罐是否完好			发生机械伤害事故时,立即停止作业,对受伤人员进行救护,严重的送往医院,并上报公司相关负责人	1	6	2	12	5级		班组	
		电器设施	电气开关完好,电源线连接牢固、绝缘层无老化破损,无裸露接头	触电、火灾		制定点检表,作业前检查电气装置是否完好			发生触电事故时,立即关闭设备电源,或使用绝缘棒等将人员脱离,并对人员进行救治	1	6	7	42	4级		班组	

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有管控措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
编号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
2	定型机	气动装置	气动装置运行正常,压缩气管路连接牢固、无破损	机械伤害		制定点检表,作业前检查气动装置是否完好	入职前进行三级安全教育,岗中每半年进行1次安全教育		发生机械伤害事故时,立即停止作业,对受伤人员进行救护,严重的送往医院,并上报公司相关负责人	3	6	2	36	4级	低风险	班组	
		蒸汽管道	蒸汽管道完好无泄漏,保温层完好无缺失	灼烫		制定点检表,每班作业前检查蒸汽管道及保温层是否完好			发生灼烫事故时,立即用清水对烫伤处进行冲洗降温,并涂抹烫伤膏	1	6	2	12	5级		班组	
		电器设施	电气开关完好,电源线连接牢固、绝缘层无老化破损,无裸露接头	触电、火灾		制定点检表,作业前检查电气装置是否完好			发生触电事故时,立即关闭设备电源,或使用绝缘棒等将人员脱离,并对人员进行救治	1	6	7	42	4级		班组	
		平台及护栏	平台清洁、干燥,无杂物,护栏及钢梯台阶完好无裂焊	高处坠落		制定点检表,作业前检查平台及护栏是否完好			发生高处坠落事故时,立即停止作业,对受伤人员进行救治,并上报公司相关负责人,严重的拨打120	1	6	2	12	5级		班组	

单元：化纤簇绒厂

车间：簇绒厂络筒车间

编号：03

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有管控措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
编号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	络筒机	电器设施	电气开关完好,电源线连接牢固、绝缘层无老化破损,无裸露接头;电气柜内清洁、无积尘,柜门保持关闭	触电、火灾	使用专用耐高温电线、管路,照明灯使用耐高温防爆灯	制定点检表,作业前检查电气装置、电气柜是否完好	入职前进行三级安全教育,岗中每半年进行1次安全教育		发生触电事故时,立即关闭设备电源,或使用绝缘棒等将人员脱离,并对人员进行救治;发生火灾时,立即组织周边人员对初期火灾进行扑救,并上报公司相关负责人,事态严重拨打119	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
		传动装置	转轴安装牢固、无严重磨损,运转正常、无异常噪音	其他伤害		制定点检表,作业前检查转轴是否正常			发生物体打击时,立即停止作业,对受伤人员进行救护,严重的送往医院,并上	1	6	2	12	5级			

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有管控措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
编号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
									报公司相关负责人								

单元：化纤簇绒厂

车间：簇绒厂织机车间

编号：04

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有管控措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
编号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	簇绒织机	电器设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头；光幕、急停装置、开机蜂鸣有效、可靠	触电、火灾、机械伤害		制定点检表，作业前检查各电气装置是否完好	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育		发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人；发生火灾时，立即组织周边人员对初期火灾进行扑救，并上报公司相关负责人，事态严重的应拨打119	1	6	15	90	3级	一般风险	车间	
		登高凳、平台及护栏	登高凳、平台及护栏完好，无裂焊、变形或缺失	高处坠落		制定点检表，作业前检查是否完好			发生高处坠落时，立即对受伤人员进行救护，并上报公司相关负责人，严重的送往医院	1	6	7	42	4级			



单元：化纤簇绒厂

车间：簇绒厂后整车间

编号：05

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有管控措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
编号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	上胶机	平台及护栏	平台及护栏完好，无裂焊、变形或缺失	高处坠落		制定点检表，作业前检查是否完好	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育；每班作业前进行安全规程培训		发生高处坠落时，立即对受伤人员救护，并上报公司相关负责人，严重的送往医院	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
		蒸汽管道	管道无破损或泄漏，设置的保温层完好无破损	灼烫		制定点检表，每班作业前检查管道及保温层是否完好			发生灼烫事故后，立即使用清水对烫伤处进行清洗降温，并涂抹烫伤膏	1	6	2	12	5级			
		电器设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头；光幕、急停装置、开机蜂鸣有效、可靠	触电、火灾、机械伤害		制定点检表，作业前检查各电气装置是否完好			发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人；发生火灾时，立即组织周边人员对初期火灾进行扑救，并上报公司相关负责人，事态严重的应拨打119	1	6	7	42	4级			
		传动装置	链条润滑良好，无严重磨损或断裂	机械伤害		制定点检表，每班作业前检查链条是否完好				1	6	7	42	4级			
2	剪绒机	剪绒刀	安装牢固、无严重磨损	其他伤害	设置防护罩及急停装置	制定点检表，每班作业前及更换刀片后均检查刀具是否牢固、急停装置是否可靠、防护罩是否牢固完好	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育；每班作业前进行安全规程培训		发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
		电气设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头	触电		制定点检表，作业前检查各电气装置是否完好				1	6	7	42	4级			



风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有管控措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
编号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
3	后整卷取机	电气设施	电气开关完好,电源线连接牢固、绝缘层无老化破损,无裸露接头	触电		制定点检表,作业前检查各电气装置是否完好	入职前进行三级安全教育,岗中每半年进行1次安全教育		发生触电事故时,立即关闭设备电源,或使用绝缘棒等将人员脱离,并对人员进行救治;发生机械伤害事故时,立即停止作业,对受伤人员进行救护,严重的送往医院,并上报公司相关负责人	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
		卷取辊	安装牢固、滚轴润滑良好;卷取辊粒韧平面胶皮完好	机械伤害		制定点检表,作业前检查滚轴润滑是否良好,粒韧平面是否无严重磨损	每班作业前进行安全规程培训		发生机械伤害事故时,立即停止作业,对受伤人员进行救护,严重的送往医院,并上报公司相关负责人	1	6	7	42	4级			

单元: 化纤簇绒厂

车间: 生产处

编号: 06

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有管控措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
编号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	叉车	电气开关及充电装置	电气开关完好;线路连接牢固、无松动;绝缘层无老化破损,无裸露接头;电瓶电解液液面正常,无泄漏	触电、火灾		制定点检表,每班作业前检查设备电气开关是否完好,充电前检查线路及电瓶是否正常	持证上岗,职前进行三级安全教育,岗中每半年进行1次安全教育		发生触电事故时,立即关闭设备电源,或使用绝缘棒等将人员脱离,并对人员进行救治;发生火灾事故时,立即组织人员对初期火灾进行扑救,并上报公司相关负责人,严重拨打119	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
		灯具、喇叭、制动	喇叭、灯具均完好;制动装置可靠	车辆伤害		制定点检表,作业前检查灯具、喇叭、制动装置是否正常			发生车辆伤害事故时,立即停止作业,并对受伤人员进行救治,上报公司相关负责人,严重的受伤人员送往医院	1	6	2	12	5级		班组	
		轮胎	轮胎无破损,无异物嵌入;轮毂螺母安装牢固,无松动或缺失	车辆伤害		制定点检表,作业前检查平台及护栏是否完好				1	6	2	12	5级		班组	

单元：化纤簇绒厂

车间：设备处

编号：07

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有管控措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
编号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	电焊机	开关及电气线路	开关无破损，启闭功能完好；设备良好接地；电气线路绝缘层无破损，长度符合标准要求	触电		制定安全操作规程，作业前对设备进行检查，每月组织专项检查。设备开关应无破损、启闭功能完好；设备设备良好接地；电气线路绝缘层无破损，长度不能超过5m	电焊工持证上岗，证书每3年审核1次；岗前进行三级教育培训，岗中进行在岗安全培训及设备危险源培训	防护手套、防护面罩、防毒口罩	发生人员触电时，应及时切断电源，并上报相关负责人，对人员进行现场救护并拨打 120	1	6	7	42	4级	低风险	班组	
		搭铁线	搭铁线绝缘层无破损、老化，连接紧固	触电		加强日常维护；搭铁线绝缘层无破损、老化，连接紧固			发生人员触电时，应及时切断电源，并上报相关负责人，对人员进行现场救护并拨打 120	1	6	7	42	4级			
		焊钳	焊钳与导线连接可靠，导体不外露，钳柄屏护良好	触电		加强日常检查维护；焊钳与导线连接可靠，导体不外露，钳柄屏护良好			发生人员触电时，应及时切断电源，并上报相关负责人，对人员进行现场救护并拨打 120	1	6	7	42	4级			
			焊钳绝缘可靠、隔热层完好，焊钳连接处无过热现象	触电、灼烫		加强日常检查维护；焊钳绝缘可靠、隔热层完好，焊钳连接处无过热现象			发生人员触电时，应及时切断电源，并上报相关负责人，对人员进行现场救护并拨打 120；发生灼烫时，使用烫伤膏对人员伤口进行处理，严重的送往医院进行治疗	1	6	7	42	4级			

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有管控措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
编号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
2	油浸式变压器	设备外观	外壳清洁、无严重渗油；温度表完好，干燥机颜色正常；紧固螺丝安装牢固，无松动或缺失	火灾	设置密封垫	每班巡视 1 次，检查设备外观无异常	持证上岗，入职三级教育培训，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发生电气火灾时，应立即通知车间负责人，按照预案要求组织现场人员进行初期火灾扑救，事态严重的拨打 119	1	6	15	90	3 级	一般风险	部门	
		电气线路及接地	变压器接地良好，高低压套管完好，连接点无过热或氧化	火灾、触电		每班巡视 1 次，每年对接地电阻进行检测			发生触电事故时，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救治，并上报公司相关负责人	1	6	7	42	4 级			
3	高压柜	操作装置及联锁装置	操作装置灵活、可靠；联锁装置齐全、有效；合闸指示牌正确	火灾、触电		每班进行巡视，检查操作装置及联锁装置是否完好	持证上岗，入职三级教育培训，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发生电气火灾时，应立即通知车间负责人，按照预案要求组织现场人员进行初期火灾扑救，事态严重的拨打 119；发生触电事故时，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救治，并上报公司相关负责人	1	6	7	42	4 级	低风险	班组	
4	空压机	设备运行温度及压力	各项温度及压力均在设定值范围内	容器爆炸		运行过程中对设备进行检查，确保各项温度及压力均在设备设定值范围内，保证供风压力满足要求	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次危险源培训及安全操作		发生容器爆炸式立即上报公司相关负责人，并对现场伤员进行紧急救治，严重时拨打 120	1	6	7	42	4 级	一般风险	部门	
		储罐压力	储气罐压力表示数不超过 0.7Mpa	容器爆炸		运行过程中对设备进行检查，确保储气罐内压力不超过 0.7Mpa				1	6	7	42	4 级			

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有管控措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
编号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
4	空压机	管路、阀门、储气罐及压力表等	管路、阀门、储气罐无严重腐蚀或泄漏，安全阀、压力表可靠	容器爆炸		运行过程中对设备进行检查，确保管路阀门、储气罐无严重腐蚀或泄漏；安全阀每年检验一次，压力表每半年检验一次			发生容器爆炸式立即上报公司相关负责人，并对现场伤员进行紧急救治，严重时拨打 120	1	6	15	90	3 级	一般风险	部门	
5	砂轮机	砂轮	安装牢固，无严重磨损或裂纹	机械伤害		制定点检表，作业前检查砂轮是否完好	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次危险源培训及安全操作		发生机械伤害时，立即关闭设备并上报公司相关负责人，对受伤人员进行包扎，伤情严重的送往医院救治	1	6	2	12	5 级	低风险	班组	
		防护罩	安装牢固，无松动或破损	机械伤害		制定点检表，作业前检查防护罩是否完好				1	6	2	12	5 级			

单元：机织厂

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	上胶机	加热辊	预热系统、防护装置、胶液输送管路、阀门等控制系统正常	火灾、灼烫		每天检查,发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩带手套	发生火灾时,利用现场消防设施及时扑救,严重时启动应急预案,并逐级上报;发生灼烫,用大量水冲洗,严重的及时就医	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
		上胶蒸汽管道	蒸汽管路完好无泄漏、保温层完好	灼烫					发生灼烫,用凉水冲洗,涂抹烫伤膏,严重时送医治疗	1	6	2	12	5级		班组级	
		烘箱	本体完好,控温装置正常,电机运转正常,电机防护罩完好	灼烫		每天检查,发现损坏及时修复;每周清理一次;清理时停机清理				1	6	2	12	5级		班组级	
		储布架	支架固定牢固,链条完好,2道防护装置正常、有效	机械伤害		每天检查,发现损坏及时修复			发生机械伤害事故,立即按下急停按钮,对伤口进行消毒、包扎,严重时拨打急救电话送医院救治	1	6	7	42	4级		班组级	

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	上胶机	电器系统	元气件损坏、电线无挤压、无破损、无变色、线头无裸露	触电、火灾	使用专用耐高温电线、管路，照明灯使用耐高温防爆灯	每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。	佩带手套	发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取心肺复苏等急救措施，严重者送医救治	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	
2	剪绒机	剪绒刀、缝纫机	运行良好、无卡顿、无异物、无裂纹	其他伤害	防护罩完好闭合	每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩带手套	发生事故，立即停机，对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重者送医救治	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
		手动葫芦	滚筒及外壳、吊钩等部位良好；钢丝绳无断裂、打结，润滑好；防脱钩装置有效	其他伤害		每天检查，发现损坏及时修复				1	6	7	42	4级		班组级	

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
2	剪绒机	电器系统	元气件损坏、电线无挤压、无破损、无变色、线头无裸露	触电、火灾	使用质量有保证的产品	每天检查,发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发生火灾时,利用现场消防设施及时扑救,严重时启动应急预案,并逐级上报;发生触电,切断电源,使触电者脱离危险区,根据情况采取心肺复苏等急救措施,严重者送医救治	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	
3	阿克明织机	电气设施	元器件无损坏、线头无裸露,控制柜运行正常	触电、火灾	更换老化线路、电器元件、开关等	每天检查,发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发生火灾时,利用现场消防设施及时扑救,严重时启动应急预案,并逐级上报;发生触电,切断电源,使触电者脱离危险区,根据情况采取心肺复苏等急救措施,严重者送医救治	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
3	阿克明织机	热熔刀	刀具固定良好，正常加热	灼烫	显示屏设置灯光报警装置	每天检查，发现损坏及时修复；开底布时及时关闭	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		用大量清水冲洗，严重的及时就医	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
		防护装置	光栅保护、急停开关有效	机械伤害	使用质量有保证的产品	每天检查，发现损坏及时修复			发生机械伤害事故，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治	1	6	2	12	5级		班组级	
		开机蜂鸣器	蜂鸣器正常、有效	机械伤害	使用质量有保证的产品	每天检查，发现损坏及时修复			发生机械伤害事故，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治	1	6	2	12	5级		班组级	
		夹纱器	夹纱器正常、未断裂	机械伤害	安装固定压块	每天检查，发现损坏及时修复			发生机械伤害事故，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治	1	6	2	12	5级		班组级	
		风机	叶片运行正常，滤网无积尘	火灾		每天检查，发现损坏及时修复；每天清理一次滤网			发生火灾事故，使用就近消防器材进行扑救，视情况拨打119	1	6	7	42	4级		班组级	
4	勾线机	夹管器	弹簧正常、有效	机械伤害		每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发生机械伤害，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取急救措施，	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
		电气设施	元器件无损坏、电气线路无老化、裸露	触电					发生机械伤害，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取急救措施，	1	6	7	42	4级		班组级	
		防护装置	皮带运行正常、未跑偏，防护罩完好	机械伤害					发生机械伤害，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取急救措施，	1	6	2	12	5级		班组级	



风险点	检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
								严重者送医救治								
5	络筒机	转辊	运行无异响，缠线均匀	机械伤害		每天检查，发现损坏及时修复；磨损及时更换		发现异常，立即停机，联系维修	1	6	2	12	5级	低风险	班组级	
		电器系统	主机电源、配电柜无漏电，电气线路无老化破损	触电	使用专用耐高温电线、管路，照明灯使用耐高温防爆灯	每周检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取急救措施，严重者送医救治	1	6	7	42	4级		班组级	
		气路、气压	气路通畅，压力表显示正常，气压在0.6-0.6MPa	其他伤害		每天检查，发现损坏及时修复		发生事故，对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重者送医救治	1	6	7	42	4级		班组级	
		防护装置	急停开关有效，防护罩完好	机械伤害				发现异常，立即停机，联系维修	1	6	2	12	5级		班组级	
6	真空热定型机	设备管道	管道接口无漏气	灼烫		每天检查，发现损坏及时修复	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	发现异常，立即关闭阀门	1	6	7	42	4级	一般风险	班组级	

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
6	真空热定型机	电器系统	主机电源、配电柜无漏电，电气线路无老化、破损	触电		每周检查，发现损坏及时修复	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发现异常，联系维修	1	6	7	42	4级	一般风险	班组级	
		锅体	锅体完好无变形、鼓包，密封性良好	其他伤害		每天检查，发现损坏及时修复；每年进行年检			发生事故，对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重者送医救治	1	6	15	90	3级		车间级	
		安全阀、压力表	安全阀能及时起跳、回座灵敏，压力表完好、指示准确，在检验有效期内，铅封完好	其他伤害						1	6	15	90	3级		车间级	
7	叉车	轮胎	是否破损，是否有异物嵌入，轮毂螺母是否松动	车辆伤害		落实开车前检查，驾驶人员持证上岗	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，穿工作服，不穿拖鞋凉鞋	发现异常，降低车速，停至安全区，联系维修	3	6	7	126	3级	一般风险	部门级	
		充电设施电器线路，插头、电瓶	线路有无漏铜，松动，电瓶电解液液面是否正常，是否有泄漏	触电						3	6	7	126	3级		部门级	

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
		灯光、喇叭、制动	是否正常、有效	车辆伤害						1	6	2	12	5级		班组级	
8	电焊机	充电焊机护罩、电焊钳、打铁器	护罩上是否放置金属物品、焊钳是否松动充电器内卫生良好	机械伤害	电焊机上张贴禁止放置金属物标志	电焊机操作员加强日常检查，定期进行检修维护；持证上岗，非专业人员禁止操作	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，穿好工作服，袖口、领口、纽扣系好，规范佩戴好绝缘鞋、绝缘手套、护目镜、口罩	发生机械伤害事故，立即断电停机，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	
		电气线路、按钮、开关	固定牢固、无挤压、无破损、无变色、线头无裸露	触电		做好班前、班中、班后检查，发现异常立即通知电工维修		电线老化、异味等异常情况，要立即停机，呼叫维修工维修	1	6	7	42	4级	班组级			
9	油浸式变压器	外观	外壳清洁，无严重渗油；温度表完好，干燥剂颜色正常	火灾	密封垫，紧固螺丝有效；上层油温不超过85℃	每班巡视一次	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好	车间接到通知，立即带领应急中队赶到现场，指挥员应沉着冷静，根据分工灭火组立即使用灭火器对设备进行灭火。	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
9	油浸式变压器	连接点	变压器接地良好；高低压套管完好，连接点无过热氧化	火灾，触电	焊接牢固，防腐处理；不超负荷运行	每班次巡视一次每年检测一次接地阻值	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好	发现有人触电，立即切断电源，将触电者脱离触电现场，由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护，车间立即安排专人拨打急救电话 120 进行求救，并设专人到主要路口迎接，急救员在专业急救人员到来之前不得停止救援	1	6	7	42	4 级	低风险	班组级	

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
10	高压柜	机构、连锁装置	操作机构完好，合闸指示牌正确 连锁装置齐全可靠	火灾，触电	操作机构灵活 连锁装置有效	按检修计划对设备进行检修	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好	. 车间接到通知，立即带领应急中队赶到现场，指挥员应沉着冷静，根据分工灭火组立即使用灭火器对设备进行灭火。抢险组立即对车间的重要文件、电脑主机等重要物品进行抢救。当火势有进一步扩大时，通信联络组立即拨打 119 报警求救。	1	6	7	42	4 级	低风险	班组级	
11	压缩空气管道	压缩空气管道	管道无漏气无破损	其他伤害	使用质量合格管道	异常情况，要立即停机，呼叫维修工维修	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		异常情况，要立即停机，呼叫维修工维修	1	6	15	90	3 级	一般风险	部门级	

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1 2	手动叉车	液压泵液压油位	保持液压油充足	物体打击	--	专人检查增补液压油或更换液压泵	1、对作业人员进行培训，合格后上岗；2、每季度进行操作规程和岗位危险源培训	佩戴防护手套	发生事故，立即对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重时送医治疗	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	
		滚动轮、脚轮	滚动轮装置有效；脚轮转动正常，无杂物缠绕或过松或过紧	其他伤害	--	作业前检查滑动装置、脚轮是否有效，发现异物缠绕及时清除				1	6	7	42	4级		班组级	
		升降装置	升降装置有效	其他伤害	--	作业前检查升降装置是否有效，发现异常停止使用，并上报联系维修				1	6	7	42	4级		班组级	

单元：印染厂

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
1	印花机	电器设施	元气件完好无损坏、线头无裸露	触电、火灾	更换老化线路、电器元件、开关等	每天检查,发现损坏及时修复	岗前岗位培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位规程培训。		先断电,视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	
		印花蒸气管道	箱体、管道密封,无漏汽	灼烫		每天检查,发现损坏及时修复	持上岗证上岗;每年开展危险源和岗位规程培训	佩戴防护手套	用大量水冲洗,严重的及时就医	1	6	7	42	4级		班组级	
		操作平台护栏	护栏牢固	高处坠落		每天检查,发现损坏及时修复	岗前岗位培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	2	12	5级		班组级	
2	匹染机	电器设施	元气件完好无损坏、线头无裸露	触电、火灾	更换老化线路、电器元件、开关等	每天检查,发现损坏及时修复	岗前岗位培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位规程培训。		先断电,视具体情况现场救治或就医治疗	1	6	7	42	4级	低风险	班组级	

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
2	匹染机	匹染箱体、蒸汽管道	箱体、管道密封，无漏气	灼烫		每天检查，发现损坏及时修复	持上岗证上岗；每年开展危险源和岗位规程培训	佩戴防护手套	用大量水冲洗，严重的及时就医	0 . 5	6	2	6	5级	低风险	班组级	
		操作平台护栏	护栏牢固	高处坠落		每天检查，发现损坏及时修复	岗前岗位培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	0 . 5	6	2	6	5级		班组级	



风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
3	筒纱染色机	机台各防护栏杆及操作台	防护栏牢固无破损	高空坠落	染色机操作台安装护栏	专门负责人每天检查	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训；1.3 岗前岗位培训，合格后上岗；1.4 每年开展危险源和岗位规程培训	佩戴防护用品	机台出现异常防护不到位找维修工处置，发生伤人事故轻者急救员包扎，重者就医	0 · 5	6	7	21	5 级	低风险	班组级	
		电气线路、按钮、开关	电气开关无破损，线头无裸露	火灾，触电	设备安装急停装置，过载保护	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训	佩戴防护用品。	机台发生电器问题找专业电工处置维修	0 · 5	3	7	10.5	5 级		班组级	

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
3	筒纱染色机	蒸汽管道、阀门	保温层完好无脱落	灼烫		每周定期检查，发现损坏及时修复	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训	佩戴防护用品。	出现跑冒滴漏找当班维修工处理，车间备用烫伤膏	1	6	2	12	5 级	低风险	班组级	
		压力表	压力表有效	其它伤害	设备安装防护栏	保全工每天检查设备状态。	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护手套等防护用品。	机台出现异常防护不到位找维修工处置，发生伤人事故轻者急救员包扎，重者就医。	1	6	7	42	4 级		班组级	

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
4	烘干机	蒸汽管道、升温阀门	保温层完好无脱落，升温阀门开关完整有效	其它伤害、灼烫	选用质量合格的机件	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改。	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训；1.3 新员工岗前进行安全教育培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护手套等防护用品。	1.1 机台异响、异味等异常情况，要立即停机，呼叫维修工维修；1.2 发生火灾、触电时，按专项应急预案处置。	1	6	7	42	4 级	低风险	班组级	
		电气线路、按钮、开关	电气开关无破损，线头无裸露	火灾，触电	操作按钮低压控制，线路套管防护	专门负责人每周检查，按计划检修保养	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训		发生触电时，清理现场人员，使触电者脱离现场，设备断电，及时找专业电工处置	1	3	7	21	5 级		班组级	

风险点	检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
5	脱水机	电气线路、按钮、开关	电气开关无破损，线头无裸露	火灾，触电	操作按钮低压控制，线路套管防护	专门负责人每周检查，按计划检修保养	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训	发生触电时，清理现场人员，使触电者脱离现场，设备断电，及时找专业电工处置	1	3	7	21	4 级	低风险	班组级	
6	络筒机	槽筒、张力器	无缠线，无异响	火灾		每天由当班值车工清扫机台卫生；专门负责人每周检查	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护手套等防护用品。	1	3	7	21	4 级	低风险	班组级	
		电气线路、按钮、开关	电气开关无破损，线头无裸露	火灾，触电	装设地线，使用过载开关	1.1 专门负责人每周检查；1.2 交接班制度，发现异常立即通知电工维修	每月对员工进行安全操作规程培训。	监督个人防护使用，工作时佩戴防护手套等防护用品。	1	3	7	21	4 级		班组级	

风险点		检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
7	电焊机	充电焊机护罩、电焊钳、打铁器	护罩上禁止放置金属物品、焊钳紧固无松动 充电器内卫生良好	机械伤害	电焊机上张贴禁止放置金属物标志	电焊机操作员加强日常检查，每周进行检修维护；持证上岗，非专业人员禁止操作	每年对特种作业人员进行安全教育培训，教育员工加强自我防护	按要求穿好工作服，袖口、领口、纽扣系好，规范佩戴好绝缘鞋、绝缘手套、护目镜、口罩		1	6	7	42	4级	低风险	班组级	
		电气线路、按钮、开关	固定牢固、无挤压、无破损、无变色、线头无裸露	触电		做好班前、班中、班后检查，发现异常立即通知电工维修	每季度每月对全员进行危险源预防控制培训；参加公司组织安全培训		电线老化、异味等异常情况，要立即停机，呼叫维修工维修	1	6	7	42	4级		班组级	

风险点 序号	名称	检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					风险评价					风险分级	管控层级	建议改进措施
					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施	L	E	C	D	评价级别			
8	叉车	轮胎	轮胎无破损，无异物嵌入，轮毂螺母紧固无松动	车辆伤害		开车前检查，驾驶人员持证上岗	1.1 对驾驶员进行特种作业人员操作培训；1.2 班组对员工进行操作规程培训；1.3 新员工岗前进行安全教育培训。	不穿戴过度宽松衣服，不穿拖鞋凉鞋	发现异常，降低车速，停至安全区，联系维修	3	6	7	126	3 级	一般风险	部门级	
		灯光、喇叭、制动	灯光、喇叭、制动正常、有效	车辆伤害		开车前检查，驾驶人员持证上岗	1.1 对驾驶员进行特种作业人员操作培训；1.2 班组对员工进行操作规程培训；1.3 新员工岗前进行安全教育培训	不穿戴过度宽松衣服，不穿拖鞋凉鞋	发现异常，降低车速，停至安全区，联系维修	1	6	7	42	4 级		班组级	

附件 11 作业活动风险管控清单

单元：方块厂

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事件类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人	备注
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施				
1	作业活动类	兑胶作业	1	平台作业	高处作业时失足跌落	4级	低风险	高处坠落	设置防护栏和防护门	高处平台作业时严禁站在边缘，作业时关闭平台防护门	入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训	佩戴护目镜、皮手套、水靴、工作服等	发生高处坠落事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	班组	方块车间	孙为民	
			2	兑胶	原料洒溅灼伤皮肤或眼睛	4级		灼烫	兑胶作业为自动化运行	制定岗位操作规程，非岗位人员禁止操作			发生灼烫事故后，立即用大量流动干净水冲洗，严重者及时就医	班组			
			3		粉尘	5级		其他伤害	粉料输送均在全密封设备内进行	设置粉尘清扫制度，每天下班前及时清理现场粉尘；非岗位人员禁止操作				班组			
2	作业活动类	预涂作业	1	预涂	平台作业失足跌落	4级	低风险	高处坠落		平台作业时严禁站在边缘，严禁嬉笑打闹	入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训	佩戴皮手套、劳保鞋、工作服等	发生高处坠落事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	班组	方块车间	孙为民	
			2		设备绞伤	4级		机械伤害		作业时工装束紧袖口和腰襟			发生机械伤害事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	班组			
3	作业活动类	上胶作业	1	上胶	微粒、尘毛	5级	低风险	其他伤害		制定防护用品管理制度，作业时正确佩戴劳动防护用品	入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训	佩戴防尘口罩、工作服、劳保鞋、皮手套等		班组	方块车间	孙为民	
			2		有害气体累积	5级		中毒和窒息	设置废气吸收装置	制定上胶岗位安全操作规程，作业前开启废气吸收装置			发生中毒和窒息事故时，应立即上报公司相关负责人，将人员撤离至自然通风处进行抢救	班组			

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事件类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人	备注
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施				
4	作业活动类	裁断包装作业	1	裁断	微粒、尘毛	5级	低风险	其他伤害		制定防护用品管理制度，作业时正确佩戴劳动防护用品	入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训	佩戴防尘口罩、工作服、劳保鞋、皮手套等	发生机械伤害事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	班组	方块车间	孙为民	
			2		裁刀切手	4级		机械伤害	设置光幕保护	制定岗位安全操作规程，非岗位人员禁止操作，作业时严禁调整设备及产品，严禁触碰裁刀				班组			
			3		设备绞伤	4级		机械伤害		作业时工装束紧袖口、腰襟及裤脚；女工束起长发				班组			
			4	包装	货物散落砸伤	5级	低风险	物体打击	码垛机周边设置防护栏	制定岗位安全操作规程，严禁码垛时进入码垛区			发生物体打击事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	班组			
5	作业活动类	叉车作业	1	货物转运	超速行驶	4级	低风险	车辆伤害	设置限速标识	厂区内行驶不允许超过5KM/H	入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训	穿戴工作服、劳保鞋等	发生车辆伤害时，立即组织人员对受伤人员进行救治，上报公司相关负责人，严重者及时就医	班组	方块车间	孙为民	
			2		违章转运	4级		车辆伤害		制定叉车转运安全操作规程，转运时严禁超高、超宽、超长、超载				班组			



单元：化纤簇绒厂

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的故事类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
1	作业活动类	喷丝板作业	1	上板作业	人员站位不当	4级	低风险	高处坠落	平台设置防护栏	制定岗位安全操作规程，作业时严禁站在平台边缘，设置监护人员	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套	发生高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120	班组	化纤厂纺丝车间	张光利
2	作业活动类	长丝机作业	1	巡检	卷绕机挤压	5级	低风险	机械伤害		制定岗位安全操作规程，设备停稳后方可进行卷绕机卷辊切换	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套	发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	化纤厂纺丝车间	张光利
			2		误碰触蒸汽管道、纺丝辊等高温部件	4级		灼烫	蒸汽管道设置保温层	制定岗位安全操作规程，作业时注意力集中，严禁嬉戏打闹			发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏	班组		
			3		巡检时注意力不集中、站位不当	4级		高处坠落	巡检平台及钢梯设置扶手及护栏	制定岗位安全操作规程，巡检时严禁肢体探出护栏及扶手外			发生高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120	班组		
3	作业活动类	加捻机作业	1	纱架上料	纱线掉落	4级	低风险	物体打击		制定岗位安全操作规程，放置纱线时应停止加料相应的加捻机作业	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套	发生物体打击时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	化纤厂纱线整理车间	张光利
4	作业活动类	定型机作业	1	定型巡检	高温	4级	低风险	灼烫	蒸汽管道设置保温层	制定岗位安全操作规程，严禁徒手碰触高温部件	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套	发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏	班组	化纤厂纱线整理车间	张光利
			2		设备平台巡检时站位不当	4级		其他伤害		制定岗位安全操作规程，作业时注意力集中，严禁嬉戏打闹			发生人员摔倒或掉落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120			

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的故事类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
5	作业活动类	包装作业	1	纱线摆放	纱线掉落	4级	低风险	物体打击		制定岗位安全操作规程，纱线摆放应均匀、对称、整齐，避免料盘重心偏移，严禁纱线摆放超过料盘边缘	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套	发生物体打击时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	化纤厂纱线整理车间	张光利
6	作业活动类	络筒作业	1	络筒	设备绞伤	4级	低风险	机械伤害		制定《络筒操作规程》，作业时穿好工作服，袖口束紧，领口、纽扣系好，女工束起长发；纱线缠绕主轴时，严禁运行过程中调整	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	女工佩戴防护帽	发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	簇绒厂络筒车间	于晓洋
			2		人员绊倒	5级		其他伤害		制定《7S管理标准》，作业时应及时清理地面散落的纱线管			发生人员摔伤时，应立即汇报公司相关负责人，并对受伤人员进行救治，严重的拨打120	班组		
7	作业活动类	织机作业	1	开机	设备绞伤	4级	低风险	机械伤害		制定岗位安全操作规程，开机时应做到前后呼应，确保无人员碰触传动部件	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	女工佩戴防护帽	发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	簇绒厂织机车间	于晓洋
			2	底布更换	违规作业	5级		其他伤害		制定岗位安全操作规程，更换底布前应清理现场，非工作人员不得逗留			发生事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120	班组		
			3	换纱线	纱线或工具掉落伤人	5级		物体打击		作业时严禁抛掷纱线、工具等			发生物体打击时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组		
			4		设备绞伤	4级		机械伤害		接线时设备应停止运行，并设一人看护设备控制台，接线完毕后方可恢复运行			发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组		

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事 故类型及后果	管控措施					管 控 层 级	责 任 单 位	责 任 人
编 号	类 型	名 称	序 号	名 称					工 程 技 术 措 施	管 理 措 施	培 训 教 育 措 施	个 体 防 护 措 施	应 急 处 置 措 施			
7	作业活动类	织机作业	5	巡检	人员滑倒、绊倒	5级	低风险	其他伤害		制定岗位安全操作规程，拆开的包装膜应集中装包，工作场所地面保持清洁、无杂物	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	女工佩戴防护帽	发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人；发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治	班组	簇绒织机车间	于晓洋
			6	织机维修	维修时开机	4级		机械伤害、触电		制定岗位安全操作规程，设备检修前应关闭设备电源，并悬挂停机维修标示牌				班组		
8	作业活动类	上胶	1	上胶巡检	高温	4级	低风险	灼烫		制定岗位安全操作规程，作业时严禁碰触设备高温部件	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴防护手套	发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	簇绒后整车间	刘增安
			2		人员跌倒或摔伤	5级		高处坠落、其他伤害		每班清理巡检用钢梯踏板，确保无杂物；巡检时注意力集中，禁止嬉笑打闹			发生高处坠落等事故时，立即对受伤人员进行救护，并上报公司相关负责人，严重的送往医院	班组		
9	作业活动类	剪绒	1	剪绒	违规作业	4级	低风险	机械伤害、其他伤害		制定岗位安全操作规程，设备运行时严禁开启防护罩、严禁对设备异常情况进行处理；磨刀时严禁手部接触刀具或动作部件	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴防护手套	发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	簇绒后整车间	刘增安
10	作业活动类	后整作业	1	地毯清理	误饮生产用酒精	4级	低风险	中毒和窒息		酒精使用专用器具存放，且由专人负责保管，非作业人员严禁使用生产用酒精	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	穿安全鞋	发生中毒事故时，立即上报公司相关负责人，并拨打120	班组	簇绒后整车间	刘增安
			2	地毯卷取	地毯压脚	5级		物体打击		地毯卷打卷或包装时，两人协同作业，严禁人工搬移成捆地毯			发生机械伤害或物体打击事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组		
			3		设备挤手	4级		机械伤害		地毯打卷时注意力集中，严禁将手伸入滚轴之间				班组		

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事件类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
11	作业活动类	装卸车作业	1	装卸车	违规驾驶	5级	低风险	车辆伤害、物体打击	设置受限区域标线及警示标志	制定岗位安全操作规程，叉车作业时观察行车区域是否有人停留，并鸣笛示警；行驶时限速 5Km/h，过弯时减速慢行；货物重心应在叉车货叉中间，禁止放偏	叉车驾驶人员持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次危险源培训及安全操作规程培训		发生车辆伤害事故时，立即停止作业，并对受伤人员进行救治，上报公司相关负责人，严重的受伤人员送往医院	班组	生产处	李洪义
12	作业活动类	电工作业	1	电气维修	违规作业	4级	低风险	触电、高处坠落		制定岗位安全操作规程，维修电气设备前，关闭设备电源，并悬挂正在检修，禁止合闸的警示标识；进行高处作业时，应执行《高处作业管理制度》，办理审批手续，设置监护人员	持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次安全教育	佩戴绝缘手套、绝缘鞋等防护用品	发生触电事故，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救护，并上报公司相关负责人；发生高处坠落事故的，立即对受伤人员进行包扎处理，严重的拨打 120	班组	设备处	李志国
13	作业活动类	电焊作业	1	电焊	违规作业	5级	低风险	火灾、触电、灼烫	设置专门作业区域，且设置防风、防雨、防火屏障	制定岗位安全操作规程及劳动防护用品管理制度，作业前开具动火作业审批单，在指定区域内进行焊接作业，或对现场进行隔离防护；作业前清理现场，确保无可燃物质存放；严禁无证人员进行焊接作业	持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次安全教育	配备口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩	员工发生触电事故后，发现者应立即拉下电源开关；发现着火后，立即关闭设备电源，并通知第二人报警；使用就近灭火器及消防栓进行灭火；发生灼烫事故后，应立即将伤者脱离高温设备，先用冷水进行清洗，简单处理后送医治疗	班组	设备处	李志国
14	作业活动类	登高作业	1	登高	人员跌落	5级	低风险	高处坠落		执行危险作业审批制度，作业前开具登高作业审批单，现场设置专人监护	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次安全教育	配备安全带等防护用品	发生高处坠落事故的，立即对受伤人员进行包扎处理，严重的拨打 120	班组	设备处	李志国

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事件类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
15	作业活动类	维修作业	1	设备维修	违规作业	5级	低风险	机械伤害、高处坠落		制定岗位安全操作规程，维修设备前，关闭设备电源，并悬挂正在检修，禁止合闸的警示标识；进行高处作业时，应执行《高处作业管理制度》，办理审批手续，设置监护人员	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套、工作鞋等防护用品	发生触电事故，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救护，并上报公司相关负责人；发生高处坠落事故的，立即对受伤人员进行包扎处理，严重的拨打120	班组	设备处	李志国
16	作业活动类	空压机操作	1	空压机操作	违规操作	5级	低风险	容器爆炸		制定岗位安全操作规程，严禁随意更改设备运行参数或调整部件工作状态；严禁设备运行时对异常情况进行处置	持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴手套、工作鞋等防护用品	发生容器爆炸时，立即上报公司相关负责人，并对现场受伤人员进行救护，严重的拨打120、119	班组	设备处	李志国
17	作业活动类	砂轮机作业	1	打磨	违规操作	5级	低风险	机械伤害、物体打击	设置防护罩	制定岗位安全操作规程及劳动防护用品管理制度，作业时严禁使用砂轮侧面进行打磨，严禁人员站在砂轮机正对面，严禁使用砂轮机对体积过大的工件进行打磨	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育	佩戴护目镜	发生机械伤害或物体打击事故时，立即关闭设备并上报公司相关负责人，对受伤人员进行包扎，伤情严重的送往医院救治	班组	设备处	李志国

单元：机织厂

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
1	作业活动类	装卸车作业	1	叉车作业	叉车作业时，行人进入作业区域	3级		车辆伤害	设置受限区域标线，放置警示标志	严格执行车间《叉车安全操作规程》，遵守《内部车辆道路交通安全管理制度》	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，穿工作服，不穿拖鞋凉鞋	员工发生车辆伤害事故后，首先将车辆停稳，禁止车辆移动以防止二次伤害，立即拨打120急救电话，报告伤员位置	车间级	准备车间	马洪民
			2		叉车作业时行驶过快，转弯过急，导致货物歪倒伤人	3级		车辆伤害					立即拨打120急救电话，报告伤员位置	车间级	准备车间	马洪民
			3	人工搬运	搬运货物时，货物倒塌或掉落	5级	一般风险	物体打击		货物摆放整齐，固定牢固，严禁超高	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。	按规定着装，穿工作服，不穿拖鞋凉鞋	发生物体打击事故后，应马上组织抢救伤者，尽量减少移动，首先观察伤者的受伤情况、部位、伤害性质；处于休克状态的伤员要让其安静、保暖、平卧、少动，无论任何物体打击事故，都要及时拨打120急救，用最快	车间级	准备车间	马洪民



风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
													的速度将患者送往医院			
2	作业活动类	砂轮机使用作业	1	磨件	操作时注意力不集中,工件太大,未佩戴劳动保护用品	4级	低风险	机械伤害	安装防飞溅护罩	作业时人员站在砂轮侧面;打磨时力度适中	认真做好岗前岗中培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。	佩戴护目镜、防尘口罩	发生紧急情况,立即关闭设备电源,对伤者止血包扎急救,严重者送医救治	班组级	设备处	孙化明
			2		作业时间过长	4级		灼烫		制定岗位操作规程,严格执行;严禁超负荷作业;作业过程用水不断冷却			发生灼烫,用凉水冲洗,涂抹烫伤膏,严重时送医治疗	班组级	设备处	孙化明
			3	收尾作业	使用完毕机器未停稳做清理工作	4级		机械伤害	装设砂轮防护罩	强化劳保佩戴,加强劳保用品佩戴检查;使用完毕关机清理机台卫生			发生紧急情况,立即关闭设备电源,对伤者止血包扎急救,严重者送医救治	班组级	设备处	孙化明
3	作业活动类	电焊作业	1	作业前	漏电保护装置失灵,电焊机焊钳防护不良,未开具危险作业审批单,未进行隔离防护	3级	一般风险	火灾、灼烫、触电	使用防护装置、漏保装置,设置专门的电焊区域、现场进行隔离、清理	严格遵守电焊机操作规程,作业前检查好机器,开具《动火作业审批单》	持特种作业人员证上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按照要求佩戴好,口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头	现场设置防火布;发生火灾事故,疏散人员,使用灭火器等进行初期灭火;发生灼烫,用凉	部门级	设备处	孙化明

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
												罩	水冲洗,涂抹烫伤膏,严重时送医治疗;发现触电,切断电源,将触电者脱离触电现场,由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护,车间立即安排专人拨打急救电话120进行求救,			
3	作业活动类	电焊作业	2	作业中	室外进行电焊作业未防护,未按要求佩戴防护用品,无证人员违章操作,不在规定区域内进行工作,作业现场未清理	3级	一般风险	火灾、灼烫、触电	使用防护装置,机修室外侧设置防风、防火、防雨屏障,有专门作业区域,定专门作业人员	严格遵守电焊机操作规程,作业前检查好机器	持特种作业人员证上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按照要求佩戴好,口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩	员工发生触电事故后,发现者应立即拉下电源开关;发现着火后,立即关闭设备电源,并通知第二人报警;使用就近灭火器及消防栓进行灭火;员工发生灼烫事故后,应立即将伤者脱离高	部门级	设备处	孙化明



风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
													温设备,先用冷水进行清洗,简单处理后送医治疗			
4	作业活动类	登高作业	1	作业前准备	作业前未检查,登高工具存在隐患	3级	一般风险	高处坠落		安排专人定期检查保养登高设施	认真做好岗前岗中培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按照要求佩戴好,口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩	发生高处坠落事故,根据情况有针对性地采取临时急救措施,如包扎伤口,心肺复苏等,同时拨打医院急救电话120	部门级	设备处	孙化明
			2	登高作业中	登高作业过程中未按照规程系安全带	3级		高处坠落		按危险作业审批单要求实施风险控制检查;作业前开具危险作业票证;作业现场设置监护人				部门级	设备处	孙化明
5	作业活动类	维修作业	1	维修作业中	带电作业	4级	低风险	触电		严格落实班前安全会,落实责任人;作业前确认维修设备已断电,明显位置悬挂“有人工作、禁止合闸”警示牌;严禁湿手操作设备;非岗位人员严禁操作	认真做好岗前岗中培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装,工作服袖口、纽扣全部扣严,绝缘鞋鞋带系紧,绝缘手套完好	发现有人触电,立即切断电源,将触电者脱离触电现场,由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护,车间立即安排专人拨打急救电话120进行求救,并设专人到主	班组级	设备处	孙化明

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
													要路口迎接,急救员在专业急救人员到来之前不得停止救援			
6	作业活动类	气割作业	1	气割作业中	现场防护不到位	3 级	一般风险	火灾	设置防火布	严格落实动火管理规定,作业前开具作业票;按规定落实考核;放置氧气瓶、乙炔瓶时,二者之间应保持 5 米以上,与动火点距离 10m 以上;氧气瓶、乙炔瓶严禁在阳光下曝晒;乙炔气瓶严禁卧放;作业前清理现场的易燃易爆物	持特种作业人员证上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴手套、劳保鞋、面罩、护目镜、防尘口罩	发生火灾时,利用现场消防设施及时扑救,严重时启动应急预案,并逐级上报	部门级	设备处	孙化明
7	作业活动类	送电作业	1	送电中	接触带电体	4 级	低风险	触电		严格落实车间考核制度,加强检查力度	持特种作业人员证上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装,工作服袖口、纽扣全部扣严,绝缘鞋鞋带系紧,绝缘手套完好	发现有人触电,立即切断电源,将触电者脱离触电现场,由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护,车间立即安排专人拨打急救电话 120 进行求救,并	班组级	设备处	孙化明

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
													设专人到主要路口迎接,急救员在专业急救人员到来之前不得停止			
8	作业活动类	上胶作业	1	上胶	作业时加热管、烘箱温度过高、机器有异响	4级	低风险	火灾、灼烫、触电	使用专用耐高温电线、管路,照明灯使用耐高温防爆灯	每天检查,发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	工作服、口罩、手套、安全防护鞋	发生火灾事故,使用就近消防器材进行扑救,视情况拨打119;发生灼烫,用凉水冲洗,涂抹烫伤膏,严重时送医治疗;发生触电,切断电源,使触电者脱离危险区,根据情况采取心肺复苏等急救措施,严重者送医救治	班组级	整修车间	崔玉东

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
			2		高温	4 级		灼烫、其他伤害		巡检时身体部位远离设备高温部位；作业前开启排风扇；夏季高温时车间摆放冰块	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	工作服、口罩、手套、安全防护鞋	发生灼烫，用凉水冲洗，涂抹烫伤膏，严重时送医治疗；发生中暑，迅速将患者抬到通风、阴凉地方，给予降温，严重者送医救治	班组级	整修车间	崔玉东
9	作业活动类	剪绒作业	1	剪绒	操作缝毯机时，当心被针或机针扎伤手；上毯时注意钢管，当心钢管伤人	4 级	低风险	机械伤害、物体打击	加装凸镜，操作时可视钢管附近人员情况	每天检查：手提式缝纫机及线路在使用后要妥善存放好，以防伤人。上毯工应将地毯中穿插的钢管均衡放入升降架内；地毯在运转中作业人员应站在钢管的两端外侧；毯幅如果出现偏移，作业人员要作停机处理，均保持安全距离，防止钢管发生脱落砸伤身体	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。	工作服、口罩、安全防护鞋	发生机械伤害事故，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治；发生物体打击事故，根据情况有针对性地采取临时急救措施，如包扎伤口，心肺复苏等，同时拨打医院急救电话 120	班组级	整修车间	王胜桥

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
10	作业活动类	包装作业	1	运送地毯	铁板车运送地毯前,作业工要穿好防护鞋,人员要在车的后侧、手放在把手的内侧位置推行,不得在两侧或前方拉	4级	低风险	其他伤害		每天检查劳保佩戴,加强现场定置管理检查	认真做好岗前岗中培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。	工作服、口罩、手套	发生事故,对受伤部位进行止血包扎等初级救治,严重者送医救治	班组级	整修车间	王胜桥
11	作业活动类	兑胶作业	1	兑胶	电动葫芦提升机前检查按钮标记与动作是否一致、限位器、吊钩及防脱销、钢丝绳、制动器等电气、机械安全装置是否良好	5级	低风险	其他伤害		每天检查,发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。	工作服、手套、防护套装、防飞溅护目镜。	发生事故,对受伤部位进行止血包扎等初级救治,严重者送医救治	班组级	整修车间	崔玉东
12	作业活动类	络筒机作业	1	上线、穿线	塑料管掉落地上易滑倒	5级	低风险	其他伤害		每天检查,及时清理	认真做好岗前岗中培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴防护手套	发生事故,对受伤部位进行止血包扎等初级救治,严重者送医救治	班组级	准备车间	马洪民

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
13	作业活动类	真空热定型作业	1	卸车	热定型完成,向外拉车时易烫伤	5级	低风险	灼烫		每次作业前认真检查;作业过程严禁擅自离岗;待压力平衡后再取车	持特种作业人员证上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按照要求佩戴好手套	发生灼烫,用凉水冲洗,涂抹烫伤膏,严重时送医治疗	班组级	准备车间	马洪民
14	作业活动类	装卸作业	1	叉车装卸	车轮是否有缠线	4级	低风险	车辆伤害		每次作业前认真检查	认真做好岗前岗中培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发现异常,联系维修	班组级	准备车间	马洪民
15	作业活动类	上线作业	1	登高箱、登高凳	登高箱、登高凳损坏造成跌落	4级	低风险	高处坠落		每天检查,发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴防护手套	发生高处坠落事故,根据情况有针对性地采取临时急救措施,如包扎伤口,心肺复苏等,同时拨打医院急救电话120	班组级	织机车间	王宗坤

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
			2	搬运纱线包	纱线包倒塌或掉落	4级		物体打击		双手拖拽，防止倾倒；每天检查，发现错误立即纠正；纱线包堆垛不超过6包			发生物体打击事故，根据情况有针对性地采取临时急救措施，如包扎伤口，心肺复苏等，同时拨打医院急救电话120	班组级	织机车间	王宗坤
16	作业活动类	匀线作业	1	匀线	导纱辊破损	5级	低风险	其他伤害		每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发生事故，对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重者送医救治	班组级	织机车间	王宗坤

单元：印染厂

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
1	作业活动类	筒纱染色作业	1	挡车工平台工作	上下平台摔伤、平台上有水滑倒摔伤	5级	低风险	高处坠落，其他伤害	安装防护栏以及楼梯	1.1 遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。 1.2 各班安排人员及时清理平台上的积水	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护手套等防护用品。	视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	筒纱染色车间	王宝增
			2	挡车工开关缸盖	开关染缸盖时挤手	5级		机械伤害		遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护手套等防护用品。	车间配有创可贴等医用品，情况严重需紧急送医	班组级	筒纱染色车间	王宝增
			3	挡车工操作控制电脑	操作控制电脑时私自开电箱门	5级		触电	各防护装置齐全有效；漏保试验正常	班组、车间日常检查，落实车间安全管理制度；遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴劳保鞋和防护手套	发生异常立即逐级上报，防止二次事故发生	班组级	筒纱染色车间	王宝增
			4	挡车工染色	向料桶加注染化料使不佩戴防护用品	5级		灼烫		班组、车间两级日常检查，按规定落实考核；遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴口罩和防护手套	视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	筒纱染色车间	王宝增



风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
1	作业活动类	筒纱染色作业	5	机下工上下线	上下线时线筒脱手砸人	5级	低风险	物体打击		操作工执行安全操作规程,每周组织一次日常检查或自查,日常检查,发现隐患及时整改	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用,工作时佩戴防护手套等防护用品。	视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	筒纱染色车间	于镇远
			6		上下线时纱架划伤	5级		其他伤害		操作工执行安全操作规程,每周组织一次日常检查或自查,日常检查,发现隐患及时整改	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用,工作时佩戴防护手套等防护用品。	视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	筒纱染色车间	于镇远
2	作业活动类	脱水作业	1	脱水	开关盖时挤手	5级	低风险	机械伤害		遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用,工作时佩戴防护手套等防护用品。	车间配有创可贴等医用品,情况严重需紧急送医	班组级	筒纱染色车间	谭俊岭
			2		异物飞出	5级		其他伤害		遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用,工作时佩戴防护手套等防护用品。	车间配有创可贴等医用品,情况严重需紧急送医	班组级	筒纱染色车间	谭俊岭

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
												品。				
3	作业活动类	烘干作业	1	烘干	超温运行	5级	低风险	火灾	增加烘干机隔离距离	每周对烘干机死角，管道、风道进行清理，车间进行检查；每周对烘干机内部转动部位轴承检查和保养；每周对烘干机超温运行进行检查	车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；班组每月对班组成员进行危险源预防控制培训；新员工岗前进行安全教育培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护手套等防护用品。	现场指挥为班长启动现场应急预案	班组级	筒纱染色车间	于镇远
4	作业活动类	络筒作业	1	运行时巡检、运行中处理槽筒缠线	不巡检、处理缠线、故障时未停车	5级	低风险	火灾、机械伤害	使用热过载断路器。	制定检修计划，按计划设备检修管理。	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护手套等防护用品。		班组级	筒纱染色车间	朱允富
			2	开机前检查机器各个部位	没有充分检查设备、未及时发现设备隐患	5级		机械伤害	络筒机电箱装设接地线，输送带皮带轮装设防护罩。	执行《络筒机安全操作规程》	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护手套等防护用品。		班组级	筒纱染色车间	朱允富

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
5	作业活动类	焊接作业	1	作业过程	现场防护不到位	3 级	一般风险	火灾	设置防火布	执行动火管理规定；按规定落实考核	1、车间每季度对全员进行危险源预防控制培训； 2、班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训	佩戴手套、劳保鞋、面罩、护目镜	发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报	部门级	设备处	王钟胜
6	作业活动类	砂轮机使用作业	1	作业中	磨件不平稳	5 级	低风险	机械伤害	安装防飞溅护罩		每季度培训安全操作规程	配备护目镜		班组级	设备处	王钟胜
			2	作业后	使用完毕关机未清理机台卫生	5 级	低风险	机械伤害	装设砂轮防护罩	每天进行劳保用品佩戴检查		佩戴护目镜		班组级	设备处	王钟胜
7	作业活动类	登高作业	1	作业前	作业前未检查，登高工具存在隐患	3 级	一般风险	高处坠落		安排专人每月检查保养登高设施	维修人员进行登高作业标准培训	按照要求佩戴好，口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩	视具体情况现场救治或就医治疗	部门级	设备处	王钟胜

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
			2	作业中	登高作业过程中未按照规程系安全带	3级		高处坠落		按危险作业审批单要求实施风险控制检查	作业前讲解安全带在高空作业中的重要性	按照要求佩戴好，口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩		部门级	设备处	王钟胜
8	作业活动类	维修作业	1	维修	防护用品不佩戴，造成触电事故	5级	低风险	触电		每天班前安全会，落实责任人	每季度进行安全教育培训	按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好	发现有人触电，立即切断电源，将触电者脱离触电现场，由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护，车间立即安排专人拨打急救电话120进行求救，并设专人到主要路口迎接，急救员在专业急救人员到来之前不得停止救援	班组级	设备处	王钟胜

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
9	作业活动类	台钻作业	1	作业中	现场防护不到位	5级	低风险	机械伤害、触电		1、使用前检查各部件，防护罩 2、钻孔时要缓慢进刀 3、使用完毕关机清理现场。	每季度进行安全教育培训	佩戴手套、劳保鞋、护目镜	员工发生事故后，立即切断电源，并根据现场情况报警及救助伤员	班组级	设备处	王钟胜
10	作业活动类	叉车作业	1	车辆驾驶	车辆行驶速度快(超载、超高、超宽、未做加固或加固不牢)	3级	一般风险	车辆伤害		1.1 每月组织一次“7S”检查、每周组织一次日常检查或自查，加强检查力度；1.2 遵守《厂内机动车辆安全操作规程》及相关管理规定。	参加培训持证上岗。		视具体情况现场救治或就医治疗	部门级	生产处	尹晓鹏
			2	车辆驾驶	车辆安全装置缺效，刹车失灵等	4级		车辆伤害		1.1 场内机动车辆必须有资质部门的定期检验报告，驾驶人员必须持证上岗；1.2 车辆行驶前的检查工作，确保车辆安全装置良好。			视具体情况现场救治或就医治疗	部门级	生产处	尹晓鹏
			3	装卸	装卸时物料未放平稳，货物倾斜	4级		物体打击		物料摆放整齐，禁止物料摆放过高，加固工作。	每季度进行安全教育培训，提高安全意识。		视具体情况现场救治或就医治疗	部门级	生产处	尹晓鹏

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
1 1	作业活动类	调浆作业	1	印花调浆	操作平台锈蚀损坏, 人员坠落	5 级	低风险	高处坠落		每周检修平台, 确保台面完好无损。每周组织一次日常检查或自查, 日常检查, 发现隐患及时整改。	岗前岗中培训, 合格后上岗; 每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	张大伟
			2	印花调浆	地面有水、浆液造成人员摔伤	5 级	低风险	其他伤害		每天检查, 发现问题及时整改	岗前岗中培训, 合格后上岗; 每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	单伟海
			3	化料	化料时, 开水烫伤	5 级		灼烫		每天检查, 发现问题及时整改	岗前岗中培训, 合格后上岗; 每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴手套	用大量水冲洗, 严重的及时就医	班组级	印花车间	孙福刚
1 2	作业活动类	印花作业	1	挡车工上机台	机台护栏损坏	5 级	低风险	高处坠落		每天检查, 发现损坏及时修复	岗前岗中培训, 合格后上岗; 每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	徐长波

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
			2	挡车工开启蒸化箱	保温层脱落	5级	低风险	灼烫		每天检查，发现损坏及时修复	持上岗证上岗；每年开展危险源和岗位规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	张大伟
			3	挡车工印花	元气件损坏、线头裸露或湿手操作	5级		触电		每天检查，发现损坏及时修复	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	曲怡臻
13	作业活动类	上毯作业	1	上毯工上毯	轧毯棍挤伤	5级	低风险	机械伤害		操作工执行安全操作规程，每周组织一次日常检查或自查，日常检查，发现隐患及时整改；正确使用劳动用品，做到防患于未然。	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	穿防砸鞋	视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	程红安
			2		毯子掉落砸伤	5级		其他伤害		执行安全操作规程、行为要规范；每天检查发现问题及时整改	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	穿防砸鞋	视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	单伟海

风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
			3		穿毯铁管掉落砸伤	5级		其他伤害		操作工执行安全操作规程,每周组织一次日常检查或自查,日常检查,发现隐患及时整改;正确使用劳动用品,做到防患于未然。	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	穿防砸鞋	及时就医	班组级	印花车间	徐长波
14	作业活动类	后整作业	1	卷曲毯子	注意力不集中,操作失误	5级	低风险	机械伤害		每天检查,发现问题及时整改	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	孙东强
15	作业活动类	收毯作业	1	推毯作业	注意力不集中,操作失误	5级	低风险	其他伤害		执行安全操作规程,行为要规范;操作时认真仔细。	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	穿防砸鞋	视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	孙福刚
16	作业活动类	匹染作业	1	化料	高温	5级	低风险	灼烫		每天检查,发现问题及时整改	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴手套	视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	孙福刚
			2	匹染染色	元气件损坏、线头裸露,湿手操作	5级	低风险	触电		每天检查,发现问题及时整改	岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作		视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	曲怡臻



风险点			作业步骤		危险源或潜在事件	评价级别	风险分级	可能发生的事故类型及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
											规程培训					
			3		毯子掉落砸伤	5 级		其他伤害		每天检查，发现问题及时整改	岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	徐长波

附件 12 设备设施风险管控清单

单元: 方块厂

风险点		检查项目			标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
1	设备设施类	方块机	1	兑胶房平台护栏	防护栏牢固、无缺失或松动	5级	低风险	高处坠落		设置点检表，作业前检查护栏完好性	入职前进行三级安全教育培训；每年组织在岗培训及岗位危险源培训		发生高处坠落事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	班组	方块车间	孙为民
			2	上胶蒸汽管道	保温层完好无破损，管道无泄漏，阀门灵活有效	5级		灼烫		设置点检表，作业前检查蒸汽管道保温层是否破损			发生灼烫事故后，立即用大量流动干净水冲洗，严重者及时就医	班组		
			3	光幕保护	灵敏有效	4级		机械伤害		设置点检表，作业前确认光幕保护装置有效			发生机械伤害事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	班组		
			4	码垛机防护栏	防护栏牢固、无缺失或松动	5级		机械伤害		设置点检表，作业前检查护栏完好性			发生触电事故时，立即关闭电源，并对人员进行救护，严重的送往医院进行救治	班组		
			5	电气设施	按钮灵敏、无破损，电气线路连接牢固，绝缘层无老化、破损，套管无缺失	4级		触电		设置点检表，作业前检查线路有无破损			发生物体打击事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	班组		
			6	链条	润滑良好，无异响，无断裂，无跑偏	5级		物体打击		设置点检表，作业前检查链条有无断裂			发生起重伤害事故后，立即上报相关部门负责人，同时切断电源、呼唤周围同事检查脉搏；根据情况进行胸外按压和人工呼吸；情节严重的拨打 120 急救电话	班组		
			7	电动葫芦	吊钩无裂痕；钢丝绳无弯曲、打结、脱槽；轮槽、轴、轴套无严重磨损；制动装置反应灵敏、制动效果可靠；手柄外壳完好、方向标志清楚	4级		起重伤害	设置防脱装置	设置点检表，作业前检查吊钩、钢丝绳等有无破损						

单元：化纤簇绒厂

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施				管控层级	责任单位	责任人	
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施				应急处置措施
1	设备设施类	长丝机	1	蒸汽管道	蒸汽管道完好无泄漏，保温层完好无缺失	5级	低风险	灼烫		制定点检表，每班作业前检查蒸汽管道及保温层是否完好	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育		发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏	班组	化纤厂纺丝车间	张光利
			2	电器设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头	4级		触电、火灾		制定点检表，作业前检查电气装置是否完好			发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治	班组		
			3	平台及护栏	平台清洁、干燥，无杂物，护栏及钢梯台阶完好无裂焊	4级		高处坠落		制定点检表，作业前检查平台及护栏是否完好			发生高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120	班组		
2	设备设施类	加捻机	1	纱架	纱架锁完好，无变形或松动	5级	低风险	物体打击		制定点检表，作业前检查纱架是否牢固	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育		发生物体打击时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	化纤厂纱线整理车间	张光利
			2	纱线锭罐	锭罐完好无破损	5级		机械伤害		制定点检表，作业前检查纱线锭罐是否完好			发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组		
			3	电器设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头	4级		触电、火灾		制定点检表，作业前检查电气装置是否完好			发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治	班组		
3	设备设施类	定型机	1	气动装置	气动装置运行正常，压缩气管路连接牢固、无破损	4级	低风险	机械伤害		制定点检表，作业前检查气动装置是否完好	入职前进行三级教育，每半年进行1次安全教育		发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	化纤厂纱线整理车间	张光利
			2	蒸汽管道	蒸汽管道完好无泄漏，保温层完好无缺失	5级		灼烫		制定点检表，每班作业前检查蒸汽管道及保温层是否完好			发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏	班组		

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
3	设备设施类	定型机	3	电器设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头	4级	低风险	触电、火灾		制定点检表，作业前检查电气装置是否完好	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育		发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治	班组	化纤厂纱线整理车间	张光利
			4	平台及护栏	平台清洁、干燥，无杂物，护栏及钢梯台阶完好无裂焊	5级		高处坠落		制定点检表，作业前检查平台及护栏是否完好			发生高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120	班组		
4	设备设施类	络筒机	1	电器设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头；电气柜内清洁、无积尘，柜门保持关闭	4级	低风险	触电、火灾	使用专用耐高温电线、管路，照明灯使用耐高温防爆灯	制定点检表，作业前检查电气装置、电气柜是否完好	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育		发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生火灾时，立即组织周边人员对初期火灾进行扑救，并上报公司相关负责人，事态严重的应拨打119	班组	簇绒厂络筒车间	于晓洋
			2	传动装置	转轴安装牢固、无严重磨损，运转正常、无异常噪音	5级		其他伤害		制定点检表，作业前检查转轴是否正常			发生物体打击时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组		
5	设备设施类	簇绒织机	1	电器设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头；光幕、急停装置、开机蜂鸣有效、可靠	3级	一般风险	触电、火灾、机械伤害		制定点检表，作业前检查各电气装置是否完好	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育		发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生机械伤害、高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人；发生火灾时，立即组织周边人员对初期火灾进行扑救，并上报公司相关负责人，事态严重的应拨打119	车间	簇绒厂织机车间	于晓洋
			2	登高凳、平台及护栏	登高凳、平台及护栏完好，无裂焊、变形或缺失	4级		高处坠落		制定点检表，作业前检查是否完好				车间		于晓洋

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施				管控层级	责任单位	责任人	
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施				应急处置措施
6	设备设施类	上胶机	1	平台及护栏	平台及护栏完好，无裂焊、变形或缺失	4级	低风险	高处坠落		制定点检表，作业前检查是否完好	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育；每班作业前进行安全规程培训		发生高处坠落时，立即对受伤人员救护，并上报公司相关负责人，严重的送往医院	班组	簇绒后整车间	刘增安
			2	蒸汽管道	管道无破损或泄漏，设置的保温层完好无破损	5级		灼烫		制定点检表，每班作业前检查管道及保温层是否完好			发生灼烫事故后，立即使用清水对烫伤处进行清洗降温，并涂抹烫伤膏	班组		
			3	电器设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头；光幕、急停装置、开机蜂鸣有效、可靠	4级		触电、火灾、机械伤害		制定点检表，作业前检查各电气装置是否完好			发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人；发生火灾时，立即组织周边人员对初期火灾进行扑救，并上报公司相关负责人，事态严重的应拨打119	班组		
			4	传动装置	链条润滑良好，无严重磨损或断裂	4级		机械伤害		制定点检表，每班作业前检查链条是否完好				班组		
7	设备设施类	剪绒机	1	剪绒刀	安装牢固、无严重磨损	4级	低风险	其他伤害	设置防护罩及急停装置	制定点检表，每班作业前及更换刀片后均检查刀具是否牢固、急停装置是否可靠、防护罩是否牢固完好	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育；每班作业前进行安全规程培训		发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	簇绒后整车间	刘增安
			2	电气设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头	4级		触电		制定点检表，作业前检查各电气装置是否完好				班组		

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
8	设备设施类	后整卷取机	1	电气设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头	4级	低风险	触电		制定点检表，作业前检查各电气装置是否完好	入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育；每班作业前进行安全规程培训		发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	簇绒厂后整车间	刘增安
			2	卷取辊	安装牢固、滚轴润滑良好；卷取辊粒韧平面胶皮完好	4级		机械伤害		制定点检表，作业前检查滚轴润滑是否良好，粒韧平面是否无严重磨损			发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组		
9	设备设施类	叉车	1	电气开关及充电装置	电气开关完好；线路连接牢固、无松动；绝缘层无老化破损，无裸露接头；电瓶电解液液面正常，无泄漏	4级	低风险	触电、火灾		制定点检表，每班作业前检查设备电气开关是否完好，充电前检查线路及电瓶是否正常	持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育		发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生火灾事故时，立即组织人员对初期火灾进行扑救，并上报公司相关负责人，事态严重的拨打119	班组	生产处	李洪义
			2	灯具、喇叭、制动	喇叭、灯具均完好；制动装置可靠	5级		车辆伤害		制定点检表，作业前检查灯具、喇叭是否正常；制动装置是否可靠			发生车辆伤害事故时，立即停止作业，并对受伤人员进行救治，上报公司相关负责人，严重的受伤人员送往医院	班组		
			3	轮胎	轮胎无破损，无异物嵌入；轮毂螺母安装牢固，无松动或缺失	5级		车辆伤害		制定点检表，作业前检查平台及护栏是否完好				班组		
10	设备设施类	电焊机	1	开关及电气线路	开关无破损，启闭功能完好；设备良好接地；电气线路绝缘层无破损，长度符合标准要求	4级	低风险	触电		制定安全操作规程，作业前对设备进行检查，每月组织专项检查。设备开关应无破损、启闭功能完好；设备设备良好接地；电气线路绝缘层无破损，长度不能超过5m	电焊工持证上岗；岗前进行三级教育培训，岗中进行在岗安全培训及设备危险源培训		发生人员触电时，应及时切断电源，并上报相关负责人，对人员进行现场救护并拨打120	班组	设备处	李志国



风险点		检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称				工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
10	设备设施类	电焊机	2	搭铁线	搭铁线绝缘层无破损、老化，连接紧固	4级	低风险	触电	加强日常维护；搭铁线绝缘层无破损、老化，连接紧固	电焊工持证上岗，证书每3年审核1次；岗前进行三级教育培训，岗中进行在岗安全培训及设备危险源培训		发生人员触电时，应及时切断电源，并上报相关负责人，对人员进行现场救护并拨打120	班组	设备处	李志国
			3	焊钳	焊钳与导线连接可靠，导体不外露，钳柄屏护良好	4级		触电	加强日常检查维护；焊钳与导线连接可靠，导体不外露，钳柄屏护良好			发生人员触电时，应及时切断电源，并上报相关负责人，对人员进行现场救护并拨打120	班组		
			4		焊钳绝缘可靠、隔热层完好，焊钳连接处无过热现象	4级		触电、灼烫	加强日常检查维护；焊钳绝缘可靠、隔热层完好，焊钳连接处无过热现象			发生人员触电时，应及时切断电源，并上报相关负责人，对人员进行现场救护并拨打120；发生灼烫时，使用烫伤膏对人员伤口进行处理，严重的送往医院进行治疗	班组		
11	设备设施类	油浸式变压器	1	设备外观	外壳清洁、无严重渗油；温度表完好，干燥机颜色正常；紧固螺丝安装牢固，无松动或缺失	3级	一般风险	火灾	设置密封垫	每班巡视1次，检查设备外观无异常		发生电气火灾时，应立即通知车间负责人，按照预案要求组织现场人员进行初期火灾扑救，事态严重的拨打119	部门	设备处	李志国
			2	电气线路及接地	变压器接地良好，高低压套管完好，连接点无过热或氧化	4级		火灾、触电	每班巡视1次，每年对接地电阻进行检测			发生触电事故时，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救治，并上报公司相关负责人	部门		
12	设备设施类	高压柜	1	操作装置及联锁装置	操作装置灵活、可靠；联锁装置齐全、有效；合闸指示牌正确	4级	低风险	火灾、触电	每班进行巡视，检查操作装置及联锁装置是否完好	持证上岗，入职三级培训，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发生电气火灾时，应立即通知车间负责人，按照预案要求组织现场人员进行初期火灾扑救，事态严重的拨打119；发生触电事故时，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救治，并上报公司相关负责人	班组	设备处	李志国

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
13	设备设施类	空压机	1	设备运行温度及压力	各项温度及压力均在设定值范围内	4级	一般风险	容器爆炸		运行过程中对设备进行检查,确保各项温度及压力均在设备设定值范围内,保证供风压力满足要求	入职前进行三级安全教育,岗中每半年进行1次危险源培训及安全操作		发生容器爆炸事故立即上报公司相关负责人,并对现场伤员进行紧急救治,严重时拨打120	部门	设备处	李志国
			2	储罐压力	储气罐压力表示数不超过0.7Mpa	4级		容器爆炸		运行过程中对设备进行检查,确保储气罐内压力不超过0.7Mpa				部门		
			3	管路、阀门、储气罐及压力表等	管路、阀门、储气罐无严重腐蚀或泄漏,安全阀、压力表可靠	3级		容器爆炸		运行过程中对设备进行检查,确保管路阀门、储气罐无严重腐蚀或泄漏;安全阀每年检验一次,压力表每半年检验一次			发生容器爆炸事故立即上报公司相关负责人,并对现场伤员进行紧急救治,严重时拨打120	部门		
14	设备设施类	砂轮机	1	砂轮	安装牢固,无严重磨损或裂纹	5级	低风险	机械伤害		制定点检表,作业前检查砂轮是否完好	入职前进行三级安全教育,岗中每半年进行1次危险源培训及安全操作		发生机械伤害时,立即关闭设备并上报公司相关负责人,对受伤人员进行包扎,伤情严重的送往医院救治	班组	设备处	李志国
			2	防护罩	安装牢固,无松动或破损	5级		机械伤害		制定点检表,作业前检查防护罩是否完好				班组		



单元：机织厂

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
1	设备设施类	上胶机	1	加热辊	预热系统、防护装置、胶液输送管路、阀门等控制系统正常	5级	低风险	火灾、灼烫		每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴防护手套	发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报；发生灼烫，用大量水冲洗，严重的及时就医	班组级	整修车间	崔玉东
			2	上胶蒸汽管道	蒸汽管路完好无泄漏、保温层完好	5级		灼烫					发生灼烫，用凉水冲洗，涂抹烫伤膏，严重时送医治疗	班组级	整修车间	崔玉东
			3	烘箱	本体完好，控温装置正常，电机运转正常，电机防护罩完好	5级		灼烫		每天检查，发现损坏及时修复；每周清理一次；清理时停机清理				班组级	整修车间	崔玉东
			4	储布架	支架固定牢固，链条完好，2道防护装置正常、有效	4级		机械伤害		每天检查，发现损坏及时修复			发生机械伤害事故，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治	班组级	整修车间	崔玉东

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
1	设备设施类	上胶机	5	电器系统	元气件损坏、电线无挤压、无破损、无变色、线头无裸露	4 级	低风险	触电、火灾	使用专用耐高温电线、管路，照明灯使用耐高温防爆灯	每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。	佩戴防护手套	发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取心肺复苏等急救措施，严重者送医救治	班组级	整修车间	崔玉东
2	设备设施类	剪绒机	1	剪绒刀、缝纫机	运行良好、无卡顿、无异物、无裂纹	5 级	低风险	其他伤害	防护罩完好闭合	每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	佩戴防护手套	发生事故，立即停机，对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重者送医救治	班组级	整修车间	王胜桥
			2	手动葫芦	滚筒及外壳、吊钩等部位良好；钢丝绳无断裂、打结，润滑好；防脱钩装置有效	4 级		其他伤害		每天检查，发现损坏及时修复			发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报；发生触电，切	班组级	整修车间	王胜桥
			3	电器系统	元气件损坏、电线无挤压、无破损、无变色、线头无裸露	4 级		触电、火灾	使用质量有保证的产品	每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报；发生触电，切	班组级	整修车间	王胜桥

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
													断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取心肺复苏等急救措施，严重者送医救治			
3	设备设施类	阿克明织机	1	电气设施	元器件无损坏、线头无裸露，控制柜运行正常	5级	低风险	触电、火灾	更换老化线路、电器元件、开关等	每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取心肺复苏等急救措施，严重者送医救治	班组级	织机车间	王宗坤
			2	热熔刀	刀具固定良好，正常加热	5级		灼烫	显示屏设置灯光报警装置	每天检查，发现损坏及时修复；开底布时及时关闭	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		用大量清水冲洗，严重的及时就医	班组级	织机车间	王宗坤
			3	防护装置	光栅保护、急停开关有效	5级		机械伤害	使用质量有保证的产品	每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发生机械伤害事故，立即按下急停按钮，对伤口进行消	班组级	织机车间	王宗坤

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
			4	开机蜂鸣器	蜂鸣器正常、有效	5级		机械伤害	使用质量有保证的产品	每天检查，发现损坏及时修复			毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治	班组级	织机车间	王宗坤
3	设备设施类	阿克明织机	5	夹纱器	夹纱器正常、未断裂	5级	低风险	机械伤害	安装固定压块	每天检查，发现损坏及时修复				班组级	织机车间	王宗坤
			6	风机	叶片运行正常，滤网无积尘	4级		火灾		每天检查，发现损坏及时修复；每天清理一次滤网			发生火灾事故，使用就近消防器材进行扑救，视情况拨打119	班组级	织机车间	王宗坤
4	设备设施类	匀线机	1	夹管器	弹簧正常、有效	5级	低风险	机械伤害		每天检查，发现损坏及时修复	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发生机械伤害，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取急救措施，严重者送医救治	班组级	织机车间	王宗坤
			2	电气设施	元器件无损坏、电气线路无老化、裸露	4级		触电						班组级	织机车间	王宗坤
			3	防护装置	皮带运行正常、未跑偏，防护罩完好	5级		机械伤害						班组级	织机车间	王宗坤

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
5	设备设施类	络筒机	1	转辊	运行无异响，缠线均匀	5级	低风险	机械伤害		每天检查，发现损坏及时修复；磨损及时更换	认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发现异常，立即停机，联系维修	班组级	准备车间	马洪民
			2	电器系统	主机电源、配电柜无漏电，电气线路无老化破损	4级		触电	使用专用耐高温电线、管路，照明灯使用耐高温防爆灯	每周检查，发现损坏及时修复			发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取急救措施，严重者送医救治	班组级	准备车间	马洪民
			3	气路、气压	气路通畅，压力表显示正常，气压在0.4-0.6MPa	4级	低风险	其他伤害		每天检查，发现损坏及时修复			发生事故，对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重者送医救治	班组级	准备车间	马洪民
			4	防护装置	急停开关有效，防护罩完好	5级		机械伤害					发现异常，立即停机，联系维修	班组级	准备车间	马洪民

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
6	设备设施类	真空热定型机	1	设备管道	管道接口无漏气	4级	一般风险	灼烫		每天检查，发现损坏及时修复	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发现异常，立即关闭阀门	班组级	准备车间	马洪民
			2	电器系统	主机电源、配电柜无漏电，电气线路无老化、破损	4级		触电		每周检查，发现损坏及时修复			发现异常，联系维修	班组级	准备车间	马洪民
			3	锅体	锅体完好无变形、鼓包，密封性良好	3级		其他伤害		每天检查，发现损坏及时修复；每年进行年检	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		发生事故，对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重者送医救治	车间级	准备车间	马洪民
			4	安全阀、压力表	安全阀能及时起跳、回座灵敏，压力表完好、指示准确，在检验有效期内，铅封完好	3级		其他伤害						车间级	准备车间	马洪民
7	设备设施类	叉车	1	轮胎	是否破损，是否有异物嵌入，轮毂螺母是否松动	3级	一般风险	车辆伤害		落实开车前检查，驾驶人员持证上岗	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，穿工作服，不穿拖鞋凉鞋	发现异常，降低车速，停至安全区，联系维修	部门级	生产处	万爱芹
			2	充电设施电器线路，插	线路有无漏铜，松动，电瓶电解液液面是否正常，是否有泄漏	3级		触电						部门级	生产处	万爱芹

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
				头、电瓶												
			3	灯光、喇叭、制动	是否正常、有效	5 级		车辆伤害		落实开车前检查，驾驶人员持证上岗	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，穿工作服，不穿拖鞋凉鞋	发现异常，降低车速，停至安全区，联系维修	班组级	生产处	万爱芹
8	设备设施类	电焊机	1	充电焊机护罩、电焊钳、打铁器	护罩上是否放置金属物品、焊钳是否松动 充电器内卫生良好	4 级	低风险	机械伤害	电焊机上张贴禁止放置金属物标志	电焊机操作员加强日常检查，定期进行检修维护；持证上岗，非专业人员禁止操作	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，穿好工作服，袖口、领口、纽扣系好，规范佩戴好绝缘鞋、绝缘手套、护目镜、口罩	发生机械伤害事故，立即断电停机，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治	班组级	设备处	孙化明
			2	电气线路、按钮、开关	固定牢固、无挤压、无破损、无变色、线头无裸露	4 级		触电		做好班前、班中、班后检查，发现异常立即通知电工维修			电线老化、异味等异常情况，要立即停机，呼叫维修工维修	班组级	设备处	孙化明

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
9	设备设施类	油浸式变压器	1	外观	外壳清洁，无严重渗油；温度表完好，干燥剂颜色正常	4级	低风险	火灾	密封垫，紧固螺丝有效；上层油温不超过85℃	每班次巡视一次	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好	车间接到通知，立即带领应急中队赶到现场，指挥员应沉着冷静，根据分工灭火组立即使用灭火器对设备进行灭火。	班组级	设备处	孙化明
			2	连接点	变压器接地良好；高低压套管完好，连接点无过热氧化	4级		火灾，触电	焊接牢固，防腐处理；不超负荷运行	每班次巡视一次 每年检测一次接地阻值	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好	发现有人触电，立即切断电源，将触电者脱离触电现场，由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护，车间立即安排专人拨打急救电话120进行求救，并设专人到主要路口迎接，急救员在专业急救人员到来之前不得停止救援	班组级	设备处	孙化明



风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
10	设备设施类	高压柜	1	机构、连锁装置	操作机构完好，合闸指示牌正确 连锁装置齐全可靠	4 级	低风险	火灾，触电	操作机构灵活 连锁装置有效	按检修计划对设备进行检修	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好	车间接到通知，立即带领应急中队赶到现场，指挥员应沉着冷静，根据分工灭火组立即使用灭火器对设备进行灭火。抢险组立即对车间的重要文件、电脑主机等重要物品进行抢救。当火势有进一步扩大时，通信联络组立即拨打 119 报警求救。	班组级	设备处	孙化明
11	设备设施类	压缩空气管道	1	压缩空气管道	管道无漏气无破损	3 级	一般风险	其他伤害	使用质量合格管道	异常情况，要立即停机，呼叫维修工维修	持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训		异常情况，要立即停机，呼叫维修工维修	部门级	设备处	孙化明
12	设备设施类	手动叉车	1	液压泵液压油位	保持液压油充足	4 级	低风险	物体打击	—	专人检查增补液压油或更换液压泵	1、对作业人员进行培训，合格后上岗；2、每季度进行操作规程和岗位危险源培训	佩戴防护手套	发生事故，立即对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重时送医治疗	班组级	织机车间	王宗坤

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
1 2	设备设施类	手动叉车	2	滚动轮、脚轮	滚动轮装置有效；脚轮转动正常，无杂物缠绕或过松或过紧	4级	低风险	其他伤害	--	作业前检查滑滚动装置、脚轮是否有效，发现异物缠绕及时清除	1、对作业人员进行培训，合格后上岗；2、每季度进行操作规程和岗位危险源培训	佩戴防护手套	发生事故，立即对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重时送医治疗	班组级	织机车间	王宗坤
			3	升降装置	升降装置有效	4级		其他伤害	--	作业前检查升降装置是否有效，发现异常停止使用，并上报联系维修				班组级	织机车间	王宗坤

单元：印染厂

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
1	设备设施类	印花机	6	电器设施	元气件完好无损坏、线头无裸露	4级	低风险	触电、火灾	更换老化线路、电器元件、开关等	每天检查，发现损坏及时修复	岗前岗位培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位规程培训。		先断电，视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	曲怡臻
			7	印花蒸汽管道	箱体、管道密封，无漏汽	4级		灼烫		每天检查，发现损坏及时修复	持上岗证上岗；每年开展危险源和岗位规程培训	佩戴手套	用大量水冲洗，严重的及时就医	班组级	印花车间	张大伟
			8	操作平台护栏	护栏牢固	5级		高处坠落		每天检查，发现损坏及时修复	岗前岗位培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	张大伟
2	设备设施类	匹染机	4	电器设施	元气件完好无损坏、线头无裸露	4级	低风险	触电、火灾	更换老化线路、电器元件、开关等	每天检查，发现损坏及时修复	岗前岗位培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位规程培训。		先断电，视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	曲怡臻
			5	匹染箱体、蒸汽管道	箱体、管道密封，无漏气	5级		灼烫		每天检查，发现损坏及时修复	持上岗证上岗；每年开展危险源和岗位规程培训	佩戴手套	用大量水冲洗，严重的及时就医	班组级	印花车间	张大伟

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
			6	操作平台护栏	护栏牢固	5级		高处坠落		每天检查，发现损坏及时修复	岗前岗位培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位规程培训		视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	张大伟
3	设备设施类	筒纱染色机	1	机台各防护栏杆及操作台	防护栏牢固无破损	5级	低风险	高空坠落	染色机操作台安装护栏	落实专门负责人每天检查	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组成员进行危险源预防控制培训 1.3 岗前岗位培训，合格后上岗；1.4 每年开展危险源和岗位规程培训	佩戴防护手套等劳保用品。	机台出现异常防护不到位找维修工处置，发生伤人事故轻者急救员包扎，重者就医	班组级	筒纱染色车间	丛新强
			2	电气线路、按钮、开关	电气开关无破损，线头无裸露	5级		火灾、触电	设备安装急停装置，过载保护	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组成员进行危险源预防控制培训	佩戴防护手套等劳保用品。	机台发生电器问题找专业电工处置维修	班组级	筒纱染色车间	丛新强
			3	蒸汽管道、阀门	保温层完好无脱落	5级		灼烫		每周定期检查，发现损坏及时修复	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组成员进行危险	佩戴防护手套等劳保用品。	出现跑冒滴漏找当班维修工处理，车间备用烫伤膏	班组级	筒纱染色车间	丛新强

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
											源预防控制培训					
			4	压力表	压力表有效	4级		其它伤害	设备安装防护栏	保全工每天检查设备状态。	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护手套等防护用品。	机台出现异常防护不到位找维修工处置，发生伤人事故轻者急救员包扎，重者就医。	班组级	筒纱染色车间	丛新强
4	设备设施类	烘干机	1	蒸汽管道、升温阀门	保温层完好无脱落，升温阀门开关完整有效	4级	低风险	其它伤害、灼烫	选用质量合格的机件	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改。	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训；1.3 新员工岗前进行安全教育培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护手套等防护用品。	1.1 机台异响、异味等异常情况，要立即停机，呼叫维修工维修；1.2 发生火灾、触电时，按专项应急预案处置。	班组级	筒纱染色车间	丛新强
			2	电气线路、按钮、开关	电气开关无破损，线头无裸露	5级		火灾、触电	操作按钮低压控制，线路套管防护	落实专门负责人每周检查，按计划检修保养	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训		发生触电时，清理现场人员，使触电者脱离现场，设备断电，及时找专业电工处置	班组级	筒纱染色车间	郑兆平

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
5	设备设施类	脱水机	1	电气线路、按钮、开关	电气开关无破损，线头无裸露	4级	低风险	火灾，触电	操作按钮低压控制，线路套管防护	落实专人负责每周检查，按计划检修保养	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训		发生触电时，清理现场人员，使触电者脱离现场，设备断电，及时找专业电工处置	班组级	筒纱染色车间	丛新强
6	设备设施类	络筒机	1	槽筒、张力器	无缠线，无异响	5级	低风险	火灾		每天由当班值车工清扫机台卫生；落实专人负责每周检查	1.1 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；1.2 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训	监督个人防护使用，工作时佩戴防护手套等防护用品。		班组级	筒纱染色车间	丛新强
			2	电气线路、按钮、开关	电气开关无破损，线头无裸露	5级		火灾，触电	装设地线，使用过载开关	1.1 落实专人负责每周检查；1.2 落实交接班制度，发现异常立即通知电工维修	每月对员工进行安全操作规程培训。	监督个人防护使用，工作时佩戴防护手套等防护用品。	发生触电时，清理现场人员，使触电者脱离现场，设备断电，及时找专业电工处置	班组级	筒纱染色车间	郑兆平
7	设备设施类	电焊机	1	充电焊机护罩、电焊钳、打铁器	护罩上禁止放置金属物品、焊钳紧固无松动充电器内卫生良好	4级	低风险	机械伤害		电焊机操作员加强日常检查，每周进行检修维护；持证上岗，非专业人员禁止操作；电焊机上张贴禁止放置金属物标志	每年对特种作业人员进行安全教育培训，教育员工加强自我防护	按要求穿好工作服，袖口、领口、纽扣系好，规范佩戴好绝缘鞋、绝缘手套、护目		班组级	设备处	刘伟

风险点			检查项目		标准	评价级别	风险分级	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术措施	管理措施	培训教育措施	个体防护措施	应急处置措施			
												镜、口罩				
			2	电气线路、按钮、开关	固定牢固、无挤压、无破损、无变色、线头无裸露	4级		触电		班前、班中、班后检查，发现异常立即通知电工维修	每季度每月对全员进行危险源预防控制培训；参加公司组织安全培训		电线老化、异味等异常情况，要立即停机，呼叫维修工维修	班组级	设备处	刘伟
			1	轮胎	轮胎无破损，无异物嵌入，轮毂螺母紧固无松动	3级	一般风险	车辆伤害		开车前检查，驾驶人员持证上岗	1.1 对驾驶员进行特种作业人员操作培训；1.2 班组对员工进行操作规程培训；1.3 新员工岗前进行安全教育培训。	不穿戴过度宽松衣服，不穿拖鞋凉鞋	发现异常，降低车速，停至安全区，联系维修	部门级	生产处	尹晓鹏
8	设备设施类	叉车	2	灯光、喇叭、制动	灯光、喇叭、制动正常、有效	4级		车辆伤害		开车前检查，驾驶人员持证上岗	1.1 对驾驶员进行特种作业人员操作培训；1.2 班组对员工进行操作规程培训；1.3 新员工岗前进行安全教育培训	不穿戴过度宽松衣服，不穿拖鞋凉鞋	发现异常，降低车速，停至安全区，联系维修	班组级	生产处	尹晓鹏

## 附件 13 风险点统计信息表

单元：方块厂

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的故事类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
1	兑胶作业	作业活动类	方块车间	高处坠落、灼烫、其他伤害	1. 高处平台设置防护栏和防护门；作业时严禁站在边缘，作业时关闭平台防护门； 2. 兑胶作业为自动化运行；粉料输送均在全密封设备内进行； 3. 制定岗位操作规程，非岗位人员禁止操作； 4. 设置粉尘清扫制度，每天下班前及时清理现场粉尘； 5. 入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训； 6. 作业时佩戴护目镜、皮手套、水靴、工作服等； 7. 发生高处坠落事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医；发生灼烫事故后，立即用大量流动干净水冲洗，严重者及时就医	班组	方块车间	孙为民	
2	预涂作业	作业活动类	方块车间	高处坠落、机械伤害	1. 平台作业时严禁站在边缘，严禁嬉笑打闹； 2. 作业时工装束紧袖口和腰襟，防止绞入设备； 3. 入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训； 4. 作业时佩戴皮手套、劳保鞋、工作服等； 5. 发生高处坠落事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医；发生机械伤害事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	班组	方块车间	孙为民	
3	上胶作业	作业活动类	方块车间	中毒和窒息、其他伤害	1. 设置废气吸收装置，并在作业前开启； 2. 制定上胶岗位安全操作规程；非岗位人员禁止操作； 3. 作业时正确佩戴防尘口罩、工作服、劳保鞋、皮手套等劳动防护用品； 4. 发生中毒和窒息事故时，应立即上报公司相关负责人，将人员搬离至自然通风处进行抢救	班组	方块车间	孙为民	
4	裁断包装作业	作业活动类	方块车间	机械伤害、物体打击、其他伤害	1. 裁断机设置光幕保护；作业时严禁调整设备及产品，严禁触碰裁刀； 2. 码垛机周边设置防护栏；严禁码垛时进入码垛区； 3. 制定岗位安全操作规程，非岗位人员禁止操作； 4. 作业时工装束紧袖口、腰襟及裤脚；女工束起长发； 5. 制定防护用品管理制度，作业时正确佩戴劳动防护用品； 6. 入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训； 7. 发生机械伤害、物体打击事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医	班组	方块车间	孙为民	
5	叉车作业	作业活动类	方块车间	车辆伤害	1. 厂内设置限速标识；厂区内行驶不允许超过 5KM/H； 2. 制定叉车转运安全操作规程，转运时严禁超高、超宽、超长、超载； 3. 入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训；	班组	方块车间	孙为民	



序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的故事类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
					4. 发生车辆伤害时，立即组织人员对受伤人员进行救治，上报公司相关负责人，严重者及时就医				
6	方块机	设备设施类	方块车间	高处坠落、灼烫、机械伤害、起重伤害、触电、物体打击	1. 设置点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2. 电动葫芦设置防脱钩装置； 3. 入职前进行三级安全教育培训；每年组织在岗培训及岗位危险源培训； 4. 发生高处坠落、机械伤害、物体打击事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医；发生灼烫事故后，立即用大量流动干净水冲洗，严重者及时就医；发生触电事故时，立即关闭电源，并对人员进行救护，严重的送往医院进行救治	班组	方块车间	孙为民	

单元：化纤簇绒厂

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的故事类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
1	喷丝板作业	作业活动类	纺丝车间	高处坠落	1. 平台设置防护栏；作业时严禁站在平台边缘，设置监护人员； 2. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3. 作业时佩戴手套； 4. 发生高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120	班组	化纤厂纺丝车间	张光利	
2	长丝机作业	作业活动类	纺丝车间	高处坠落、灼烫、机械伤害	1. 蒸汽管道设置保温层； 2. 巡检平台及钢梯设置扶手及护栏；巡检时严禁肢体探出护栏及扶手外； 3. 制定岗位安全操作规程，设备停稳后方可进行卷绕机卷辊切换； 4. 作业时注意力集中，严禁嬉戏打闹； 5. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 6. 作业时佩戴手套； 7. 发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人；发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏；发生高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120	班组	化纤厂纺丝车间	张光利	
3	加捻机作业	作业活动类	纱线整理车间	物体打击	1. 制定岗位安全操作规程，放置纱线时应停止加料相应的加捻机作业； 2. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3. 作业时佩戴手套； 4. 发生物体打击事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	化纤厂纱线整理车间	张光利	

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的故事类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
4	定型机作业	作业活动类	纱线整理车间	灼烫、其他伤害	1. 蒸汽管道设置保温层； 2. 制定岗位安全操作规程，严禁徒手碰触高温部件； 3. 作业时注意力集中，严禁嬉戏打闹； 4. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次安全教育； 5. 作业时佩戴手套； 6. 发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏；发生人员摔倒或掉落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打 120	班组	化纤厂纱线整理车间	张光利	
5	包装作业	作业活动类	纱线整理车间	物体打击	1. 制定岗位安全操作规程，纱线摆放应均匀、对称、整齐，避免料盘重心偏移，严禁纱线摆放超过料盘边缘； 2. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次安全教育； 3. 作业时佩戴手套； 4. 发生物体打击事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	化纤厂纱线整理车间	张光利	
6	络筒作业	作业活动类	络筒车间	机械伤害、其他伤害	1. 制定《络筒操作规程》，作业时穿好工作服，袖口束紧，领口、纽扣系好，女工束起长发；纱线缠绕主轴时，严禁运行过程中调整； 2. 制定《7S 管理标准》，作业时应及时清理地面散落的纱线管； 3. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次安全教育； 4. 女工佩戴防护帽； 5. 发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人；发生人员摔伤时，应立即汇报公司相关负责人，并对受伤人员进行救治，严重的拨打 120	班组	簇绒厂络筒车间	于晓洋	
7	织机作业	作业活动类	织机车间	机械伤害、物体打击、其他伤害、触电	1. 制定岗位安全操作规程，开机时应做到前后呼应，确保无人员碰触传动部件； 2. 更换底布前应清理现场，非工作人员不得逗留； 3. 作业时严禁抛掷纱线、工具等； 4. 接线时设备应停止运行，并设一人看护设备控制台，接线完毕后方可恢复运行； 5. 设备检修维修前应关闭设备电源，并悬挂停机维修标示牌； 6. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次安全教育； 7. 女工佩戴防护帽； 8. 发生机械伤害、物体打击事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人；发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治	班组	簇绒厂织机车间	于晓洋	

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的事 故类型及后果	现有风险控制措施	管控 层级	责任 单位	责任 人	备注
8	上胶	作业活动类	后整车间	灼烫、高处坠落、其他伤害	1. 制定岗位安全操作规程，作业时严禁碰触设备高温部件； 2. 每班清理巡检用钢梯踏板，确保无杂物；巡检时注意力集中，禁止嬉笑打闹； 3. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次安全教育； 4. 作业时佩戴防护手套； 5. 发生机械伤害或高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	簇绒厂后整车间	刘增安	
9	剪绒	作业活动类	后整车间	机械伤害、其他伤害	1. 制定岗位安全操作规程，设备运行时严禁开启防护罩、严禁对设备异常情况进行处理；磨刀时严禁手部接触刀具或动作部件； 2. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次安全教育； 3. 作业时佩戴防护手套； 4. 发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	簇绒厂后整车间	刘增安	
10	后整作业	作业活动类	后整车间	中毒和窒息、物体打击、机械伤害	1. 酒精使用专用器具存放，且由专人负责保管，非作业人员严禁使用生产用酒精； 2. 地毯卷打卷或包装时，两人协同作业，严禁人工搬移成捆地毯； 3. 地毯打卷时注意力集中，严禁将手伸入滚轴之间； 4. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次安全教育； 5. 作业时穿安全鞋； 6. 发生中毒事故时，立即上报公司相关负责人，并拨打 120；发生机械伤害或物体打击事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	簇绒厂后整车间	刘增安	
11	装卸车作业	作业活动类	厂区内	车辆伤害、物体打击	1. 设置受限区域标线及警示标志； 2. 制定岗位安全操作规程，叉车作业时观察行车区域是否有人停留，并鸣笛示警；行驶时限速 5Km/h，过弯时减速慢行；货物重心应在叉车货叉中间，禁止放偏； 3. 叉车驾驶人员持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次危险源培训及安全操作规程培训； 4. 发生车辆伤害事故时，立即停止作业，并对受伤人员进行救治，上报公司相关负责人，严重的受伤人员送往医院	班组	生产处	李洪义	
12	电工作业	作业活动类	厂区内	触电、高处坠落	1. 制定岗位安全操作规程，维修电气设备前，关闭设备电源，并悬挂正在检修，禁止合闸的警示标识；进行高处作业时，应执行《高处作业管理制度》，办理审批手续，设置监护人员； 2. 持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次安全教育； 3. 作业时佩戴绝缘手套、绝缘鞋等防护用品； 4. 发生触电事故，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救护，并上报公司相关负责人；发生高处坠落事故的，立即对受伤人员进行包扎处理，严重的拨打 120	班组	设备处	李志国	
13	电焊作业	作业活动类	厂区内	火灾、触电、灼烫	1. 设置专门作业区域，且设置防风、防雨、防火屏障； 2. 作业前开具动火作业审批单，在指定区域内进行焊接作业，或对现场进行隔离防护；作业前清理现场，确保无可燃物质存放；严禁无证人员进行焊接作业；	班组	设备处	李志国	

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的事件类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
					3. 持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 4. 作业时配备口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩； 5. 员工发生触电事故后，发现者应立即拉下电源开关；发现着火后，立即关闭设备电源，并通知第二人报警，使用就近灭火器及消防栓进行灭火；发生灼烫事故后，应立即将伤者脱离高温设备，先用冷水进行清洗，简单处理后送医治疗				
14	登高作业	作业活动类	厂区内	高处坠落	1. 执行危险作业审批制度，作业前开具登高作业审批单，现场设置专人监护； 2. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3. 作业时配备安全带等防护用品； 4. 发生高处坠落事故的，立即对受伤人员进行包扎处理，严重的拨打120	班组	设备处	李志国	
15	维修作业	作业活动类	厂区内	机械伤害、高处坠落	1. 制定岗位安全操作规程，维修设备前，关闭设备电源，并悬挂正在检修，禁止合闸的警示标识；进行高处作业时，应执行《高处作业管理制度》，办理审批手续，设置监护人员； 2. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3. 作业时佩戴手套、工作鞋等防护用品； 4. 发生触电事故，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救护，并上报公司相关负责人；发生高处坠落事故的，立即对受伤人员进行包扎处理，严重的拨打120	班组	设备处	李志国	
16	空压机操作	作业活动类	空压机室	容器爆炸	1. 制定岗位安全操作规程，严禁随意更改设备运行参数或调整部件工作状态；严禁设备运行时对异常情况进行处置； 2. 持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3. 作业时佩戴手套、工作鞋等防护用品； 4. 发生容器爆炸时，立即上报公司相关负责人，并对现场受伤人员进行救护，严重的拨打120	班组	设备处	李志国	
17	砂轮机作业	作业活动类	维修间	机械伤害、物体打击	1. 设置防护罩； 2. 制定岗位安全操作规程及劳动防护用品管理制度，作业时严禁使用砂轮侧面进行打磨，严禁人员站在砂轮机正对面，严禁使用砂轮机对体积过大的工件进行打磨； 3. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 4. 作业时佩戴护目镜； 5. 发生机械伤害或物体打击事故时，立即关闭设备并上报公司相关负责人，对受伤人员进行包扎，伤情严重的送往医院救治	班组	设备处	李志国	
18	长丝机	设备设施类	纺丝车间	灼烫、火灾、触电、高处坠落	1. 制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3. 发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏；发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120	班组	化纤厂纺丝车间	张光利	
19	加捻机	设备设施	纱线整理	物体打击、机械伤害、触电、	1. 制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育；	班组	化纤厂纱	张光利	

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的事 故类型及后果	现有风险控制措施	管控 层级	责任 单位	责任 人	备注
		类	车间	火灾	3.发生物体打击、机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人；发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治		线整理车间		
20	定型机	设备设施类	纱线整理车间	灼烫、机械伤害、触电、火灾、高处坠落	1.制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2.入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3.发生机械伤害、高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人；发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏	班组	化纤厂纱线整理车间	张光利	
21	络筒机	设备设施类	络筒车间	触电、火灾、其他伤害	1.使用专用耐高温电线、管路，照明灯使用耐高温防爆灯； 2.制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 3.入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 4.发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生火灾时，立即组织周边人员对初期火灾进行扑救，并上报公司相关负责人，事态严重的应拨打119；发生物体打击时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	簇绒厂络筒车间	于晓洋	
22	簇绒织机	设备设施类	络筒车间	高处坠落、触电、火灾、机械伤害	1.制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2.入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3.发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生机械伤害、高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人；发生火灾时，立即组织周边人员对初期火灾进行扑救，并上报公司相关负责人，事态严重的应拨打119	车间	簇绒厂织机车间	于晓洋	
23	上胶机	设备设施类	后整车间	高处坠落、灼烫、触电、火灾、机械伤害	1.制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2.入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3.发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生机械伤害、高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人；发生火灾时，立即组织周边人员对初期火灾进行扑救，并上报公司相关负责人，事态严重的应拨打119；发生灼烫事故后，立即使用清水对烫伤处进行清洗降温，并涂抹烫伤膏	班组	簇绒厂后整车间	刘增安	
24	剪绒机	设备设施类	后整车间	触电、其他伤害	1.设置防护罩及急停装置； 2.制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 3.入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 4.发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	簇绒厂后整车间	刘增安	

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的事件类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
25	后整卷取机	设备设施类	后整车间	触电、机械伤害	1. 制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3. 发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人	班组	簇绒厂后整车间	刘增安	
26	叉车	设备设施类	厂区内	触电、火灾；车辆伤害	1. 制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2. 持证上岗，入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3. 发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治；发生火灾事故时，立即组织人员对初期火灾进行扑救，并上报公司相关负责人，事态严重的拨打119；发生车辆伤害事故时，立即停止作业，并对受伤人员进行救治，上报公司相关负责人，严重的受伤人员送往医院	班组	生产处	李洪义	
27	电焊机	设备设施类	厂区内	触电、灼烫	1. 制定安全操作规程，作业前对设备进行检查，每月组织专项检查； 2. 电焊工持证上岗；岗前进行三级教育培训，岗中进行在岗安全培训及设备危险源培训； 3. 发生人员触电时，应及时切断电源，并上报相关负责人，对人员进行现场救护并拨打120；发生灼烫时，使用烫伤膏对人员伤口进行处理，严重的送往医院进行治疗	班组	设备处	李志国	
28	油浸式变压器	设备设施类	配电室	火灾、触电	1. 设置密封垫； 2. 每班巡视1次，检查设备有无异常； 3. 持证上岗，入职三级教育培训，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训； 4. 发生电气火灾时，应立即通知车间负责人，按照预案要求组织现场人员进行初期火灾扑救，事态严重的拨打119；发生触电事故时，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救治，并上报公司相关负责人	部门	设备处	李志国	
29	高压柜	设备设施类	配电室	火灾、触电	1. 每班进行巡视，检查操作装置及联锁装置是否完好； 2. 持证上岗，入职三级培训，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训； 3. 发生电气火灾时，应立即通知车间负责人，按照预案要求组织现场人员进行初期火灾扑救，事态严重的拨打119；发生触电事故时，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救治，并上报公司相关负责人	班组	设备处	李志国	
30	空压机	设备设施类	空压机室	容器爆炸	1. 运行过程中对设备进行检查，确保各项指标满足要求； 2. 安全阀每年检验一次，压力表每半年检验一次； 3. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次危险源培训及安全操作； 4. 发生容器爆炸事故立即上报公司相关负责人，并对现场伤员进行紧急救治，严重时拨打120	部门	设备处	李志国	
31	砂轮机	设备设施类	维修间	机械伤害	1. 制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2. 入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3. 发生机械伤害时，立即关闭设备并上报公司相关负责人，对受伤人员进行包扎，伤情严重的送往医院救治	班组	设备处	李志国	

单元：机织厂

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的故事类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
1	装卸车作业	作业活动类	准备车间	车辆伤害 物体打击	1. 设置叉车受限区域标线，放置警示标志 2. 严格执行车间《叉车安全操作规程》，遵守《内部车辆道路交通安全管理制度》 3. 货物摆放整齐，固定牢固，严禁超高 4. 持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 5. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 6. 司机按规定着装，穿工作服，不穿拖鞋凉鞋 7. 发生物体打击事故后，应马上组织抢救伤者，尽量减少移动，首先观察伤者的受伤情况、部位、伤害性质；处于休克状态的伤员要让其安静、保暖、平卧、少动，无论任何物体打击事故，都要及时拨打 120 急救，用最快的速度将患者送往医院	车间级	准备车间	马洪民	
2	砂轮机使用作业	作业活动类	设备处	机械伤害 灼烫	1. 砂轮机装设砂轮防护罩等防飞溅护罩 2. 作业时人员站在砂轮侧面；打磨时力度适中 3. 制定岗位操作规程，严格执行；严禁超负荷作业；作业过程用水不断冷却 4. 强化劳保佩戴，加强劳保用品佩戴检查；使用完毕关机清理机台卫生 5. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 6. 作业时佩戴护目镜、防尘口罩 7. 发生灼烫，用凉水冲洗，涂抹烫伤膏，严重时送医治疗 8. 发生紧急情况，立即关闭设备电源，对伤者止血包扎急救，严重者送医救治	班组级	设备处	孙化明	
3	电焊作业	作业活动类	厂区	火灾、灼烫、触电	1. 作业时使用防护装置、漏保装置，设置专门的电焊区域、现场进行隔离、清理 2. 机修室外侧设置防风、防火、防雨屏障，有专门作业区域，定专门作业人员 3. 严格遵守电焊机操作规程，作业前检查好机器，开具《动火作业审批单》 4. 作业人员持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 5. 作业时按照要求佩戴好，口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩 6. 现场设置防火布；发生火灾事故，疏散人员，使用灭火器等进行初期灭火；发生灼烫，用凉水冲洗，涂抹烫伤膏，严重时送医治疗；发现触电，切断电源，将触电者脱离触电现场，由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护，车间立即安排专人拨打急救电话 120 进行求救，	部门级	设备处	孙化明	
4	登高作业	作业活动类	厂区	高处坠落	1. 安排专人每月检查保养登高设施 2. 按危险作业审批单要求实施风险控制检查；作业前开具危险作业票证；作业现场设置监护人 3. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 4. 作业时按照要求佩戴好，口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩	部门级	设备处	孙化明	

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的故事类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
					5. 发生高处坠落事故，根据情况有针对性地采取临时急救措施，如包扎伤口，心肺复苏等，同时拨打医院急救电话 120				
5	维修作业	作业活动类	厂区	触电	1. 严格落实班前安全会，落实责任人；作业前确认维修设备已断电，明显位置悬挂“有人工作、禁止合闸”警示牌；严禁湿手操作设备；非岗位人员严禁操作 2. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 3. 按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好 4. 发现有人触电，立即切断电源，将触电者脱离触电现场，由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护，车间立即安排专人拨打急救电话 120 进行求救，并设专人到主要路口迎接，急救员在专业急救人员到来之前不得停止救援	班组级	设备处	孙化明	
6	气割作业	作业活动类	厂区	火灾	1. 作业时设置防火布 2. 严格落实动火管理规定，作业前开具作业票；按规定落实考核；放置氧气瓶、乙炔瓶时，二者之间应保持 5 米以上，与动火点距离 10m 以上；氧气瓶、乙炔瓶严禁在阳光下曝晒；乙炔气瓶严禁卧放；作业前清理现场的易燃易爆物 3. 作业人员持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 4. 作业时佩戴手套、劳保鞋、面罩、护目镜、防尘口罩 5. 发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报	部门级	设备处	孙化明	
7	送电作业	作业活动类	厂区	触电	1. 严格落实车间考核制度，加强检查力度 2. 作业人员持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 3. 作业人员按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好 4. 发现有人触电，立即切断电源，将触电者脱离触电现场，由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护，车间立即安排专人拨打急救电话 120 进行求救，并设专人到主要路口迎接，急救员在专业急救人员到来之前不得停止	班组级	设备处	孙化明	
8	上胶作业	作业活动类	整修车间	火灾、灼烫、触电、其他伤害	1. 电线使用专用耐高温电线、管路，照明灯使用耐高温防爆灯 2. 每天检查加热管、烘箱，发现损坏及时修复 3. 巡检时身体部位远离设备高温部位；作业前开启排风扇；夏季高温时车间摆放冰块 4. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 5. 作业人员工作服、口罩、手套、安全防护鞋 6. 发生火灾事故，使用就近消防器材进行扑救，视情况拨打 119；发生灼烫，用凉水冲洗，涂抹烫伤膏，严重时送医治疗；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取心肺复苏等急救措施，严重者送医救治	班组级	整修车间	崔玉东	
9	剪绒作业	作业活动类	整修车间	机械伤害、物体打击	1. 加装凸镜，操作时可视钢管附近人员情况 2. 每天检查：手提式缝纫机及线路在使用后要妥善存放好，以防伤人。上毯工应将地毯中穿插的钢管均衡放入升降架内；地毯在运转中作业人员应站在钢管的两端外侧；	班组级	整修车间	王胜桥	



序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的事 故类型及后果	现有风险控制措施	管控 层级	责任 单位	责任人	备注
					毯辐如果出现偏移，作业人员要作停机处理，均保持安全距离，防止钢管发生脱落砸伤身体 3. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。 4. 作业时穿戴好工作服、口罩、安全防护鞋 5. 发生机械伤害事故，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治；发生物体打击事故，根据情况有针对性地采取临时急救措施，如包扎伤口，心肺复苏等，同时拨打医院急救电话 120				
10	包装作业	作业活动类	整修车间	其他伤害	1. 每天检查劳保佩戴，加强现场定置管理检查 2. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。 3. 作业时穿戴好工作服、口罩、手套 4. 发生事故，对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重者送医救治	班组级	整修车间	王胜桥	
11	兑胶作业	作业活动类	整修车间	其他伤害	1. 每天检查，发现电动葫芦损坏及时修复 2. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。 3. 作业时穿戴好工作服、口罩、手套、防护套装、防飞溅护目镜。 4. 发生事故，对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重者送医救治	班组级	整修车间	崔玉东	
12	络筒机作业	作业活动类	准备车间	其他伤害	1. 每天检查，及时清理塑料管 2. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 3. 作业时佩戴防护手套 4. 发生事故，对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重者送医救治	班组级	准备车间	马洪民	
13	真空热定型作业	作业活动类	准备车间	灼烫	1. 每次作业前认真检查；作业过程严禁擅自离岗；待压力平衡后再取车 2. 作业人员持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 3. 按照要求佩戴好手套 4. 发生灼烫，用凉水冲洗，涂抹烫伤膏，严重时送医治疗	班组级	准备车间	马洪民	
14	装卸作业	作业活动类	准备车间	车辆伤害	1. 每次作业前认真检查车辆 2. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培 3. 车辆发现异常，联系维修	班组级	准备车间	马洪民	
15	上线作业	作业活动类	织机车间	高处坠落 物体打击	1. 每天检查登高箱、登高凳，发现损坏及时修复 2. 双手拖拽纱线包，防止倾倒；每天检查，发现错误立即纠正；纱线包堆垛不超过 6 包 3. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 4. 作业时佩戴防护手套 5. 发生高处坠落事故，根据情况有针对性地采取临时急救措施，如包扎伤口，心肺复苏等，同时拨打医院急救电话 120 6. 发生物体打击事故，根据情况有针对性地采取临时急救措施，如包扎伤口，心肺复苏等，同时拨打医院急救电话 120	班组级	织机车间	王宗坤	

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的安全事故类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
16	匀线作业	作业活动类	织机车间	其他伤害	<ol style="list-style-type: none"> <li>每天检查导纱辊，发现损坏及时修复</li> <li>认真做好岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训</li> <li>发生事故，对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重者送医救治</li> </ol>	班组级	织机车间	王宗坤	
17	上胶机	设备设施类	整修车间	火灾、灼烫 机械伤害、触电	<ol style="list-style-type: none"> <li>设备使用专用耐高温电线、管路，照明灯使用耐高温防爆灯</li> <li>每天检查设备，发现损坏及时修复；每周清理一次设备；清理时停机清理</li> <li>认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训</li> <li>作业时佩戴手套</li> <li>发生灼烫，用凉水冲洗，涂抹烫伤膏，严重时送医治疗</li> <li>发生机械伤害事故，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治</li> <li>发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报</li> <li>发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取心肺复苏等急救措施，严重者送医救治</li> </ol>	班组级	整修车间	崔玉东	
18	剪绒机	设备设施类	整修车间	其他伤害 触电、火灾	<ol style="list-style-type: none"> <li>设备防护罩完好闭合</li> <li>使用质量有保证的电器产品</li> <li>每天检查设备，发现损坏及时修复</li> <li>认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训</li> <li>发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取心肺复苏等急救措施，严重者送医救治</li> </ol>	班组级	整修车间	王胜桥	
19	阿克明织机	设备设施类	织机车间	触电、火灾 灼烫 机械伤害	<ol style="list-style-type: none"> <li>及时更换老化线路、电器元件、开关等</li> <li>显示屏设置灯光报警装置</li> <li>使用质量有保证的电器产品</li> <li>夹纱器安装固定压块</li> <li>每天检查设备，发现损坏及时修复</li> <li>开底布时及时关闭热熔刀；每天清理一次滤网</li> <li>认真做好岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训</li> <li>发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取心肺复苏等急救措施，严重者送医救治</li> <li>发生灼烫时，用大量清水冲洗，严重的及时就医</li> <li>发生机械伤害事故，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治</li> </ol>	班组级	织机车间	王宗坤	

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的事 故类型及后果	现有风险控制措施	管控 层级	责任 单位	责任人	备注
20	匀线机	设备设施类	织机车间	机械伤害 触电	1. 每天检查,发现损坏及时修复 认真做好岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 2. 发生机械伤害,立即按下急停按钮,对伤口进行消毒、包扎,严重时拨打急救电话送医院救治;发生触电,切断电源,使触电者脱离危险区,根据情况采取急救措施,严重者送医救治	班组级	织机车间	王宗坤	
21	络筒机	设备设施类	准备车间	机械伤害 触电 其他伤害	1. 使用专用耐高温电线、管路,照明灯使用耐高温防爆灯 2. 每天检查设备,发现损坏及时修复;转辊磨损及时更换 3. 发现设备异常,立即停机,联系维修 4. 发生触电,切断电源,使触电者脱离危险区,根据情况采取急救措施,严重者送医救治 5. 发生其他事故,对受伤部位进行止血包扎等初级救治,严重者送医救治	班组级	准备车间	马洪民	
22	真空热定型机	设备设施类	准备车间	灼烫 触电 其他伤害	1. 每天检查设备,发现损坏及时修复;设备每年进行年检 2. 作业人员持特种作业人员证上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 3. 发现异常,立即关闭管道阀门,联系维修 4. 发生事故,对受伤部位进行止血包扎等初级救治,严重者送医救治	车间级	准备车间	马洪民	
23	叉车	设备设施类	生产处	车辆伤害 触电	1. 落实开车前检查,驾驶人员持证上岗 2. 持特种作业人员证上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 3. 按规定着装,穿工作服,不穿拖鞋凉鞋 4. 发现异常,降低车速,停至安全区,联系维修	部门级	生产处	万爱芹	
24	电焊机	设备设施类	设备处	机械伤害 触电	1. 电焊机上张贴禁止放置金属物标志 2. 电焊机操作员加强日常检查,定期进行检修维护;持证上岗,非专业人员禁止操作 3. 做好班前、班中、班后检查,发现异常立即通知电工维修 4. 作业人员持特种作业人员证上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 5. 按规定着装,穿好工作服,袖口、领口、纽扣系好,规范佩戴好绝缘鞋、绝缘手套、护目镜、口罩 6. 发生机械伤害事故,立即断电停机,对伤口进行消毒、包扎,严重时拨打急救电话送医院救治 7. 电线老化、异味等异常情况,要立即停机,呼叫维修工维修	班组级	设备处	孙化明	
25	油浸式变压器	设备设施类	设备处	火灾,触电	1. 密封垫,紧固螺丝有效;上层油温不超过 85℃ 2. 各连接点焊接牢固,防腐处理;设备不超负荷运行 3. 每班巡视一次,每年检测一次接地阻值 4. 持特种作业人员证上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 5. 按规定着装,工作服袖口、纽扣全部扣严,绝缘鞋鞋带系紧,绝缘手套完好 6. 车间接到事故通知,立即带领应急中队赶到现场,指挥员应沉着冷静,根据分工	班组级	设备处	孙化明	

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的事故类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
					灭火组立即使用灭火器对设备进行灭火 7. 发现有人触电，立即切断电源，将触电者脱离触电现场，由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护，车间立即安排专人拨打急救电话 120 进行求救，并设专人到主要路口迎接，急救员在专业急救人员到来之前不得停止救援				
26	高压柜	设备设施类	设备处	火灾, 触电	1. 操作机构灵活连锁装置有效 2. 按检修计划对设备进行检修 3. 持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 4. 按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好 5. 车间接到事故通知，立即带领应急中队赶到现场，指挥员应沉着冷静，根据分工灭火组立即使用灭火器对设备进行灭火。抢险组立即对车间的重要文件、电脑主机等重要物品进行抢救。当火势有进一步扩大时，通信联络组立即拨打 119 报警求救。	班组级	设备处	孙化明	
27	压缩空气管道	设备设施类	设备处	其他伤害	1. 使用质量合格管道 2. 设备异常情况，要立即停机，呼叫维修工维修 3. 持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	部门级	设备处	孙化明	
28	手动叉车	设备设施类	织机车间	物体打击 其他伤害	1. 专人检查增补液压油或更换液压泵 2. 作业前检查滑滚动装置、脚轮是否有效，发现异物缠绕及时清除 3. 作业前检查升降装置是否有效，发现异常停止使用，并上报联系维修 4. 对作业人员进行培训，合格后上岗；每季度进行操作规程和岗位危险源培训 5. 作业时佩戴防护手套 6. 发生事故，立即对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重时送医治疗	班组级	织机车间	王宗坤	

单元：印染厂

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的故事类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
1	筒纱染色作业	作业活动类	筒纱染色车间	高处坠落, 其他伤害 机械伤害 触电 灼烫 物体打击	8. 设备安装防护栏以及楼梯 9. 各防护装置齐全有效; 漏保试验正常 10. 使用质量合格的劳保用品 11. 遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。各班安排人员及时清理平台上的积水 12. 班组、车间日常检查, 车间安全管理制度 13. 操作工执行安全操作规程, 每周组织一次日常检查或自查, 日常检查, 发现隐患及时整改 14. 岗前岗中培训, 合格后上岗; 每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 15. 作业佩戴劳保鞋和防护手套等劳动防护用品 16. 车间配有创可贴等医用品, 情况严重需紧急送医; 发生异常立即逐级上报, 防止二次事故发生; 视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	筒纱染色车间	王宝增、于镇远	
2	脱水作业	作业活动类	筒纱染色车间	机械伤害 其他伤害	9. 遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。 10. 岗前岗中培训, 合格后上岗; 每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 11. 监督个人防护使用, 工作时佩戴防护手套等防护用品。 12. 车间配有创可贴等医用品, 情况严重需紧急送医	班组级	筒纱染色车间	谭俊岭	
3	烘干作业	作业活动类	筒纱染色车间	火灾	7. 增加烘干机隔离距离 8. 每周对烘干机死角, 管道、风道进行清理, 车间进行检查; 每周对烘干机内部转动部位轴承检查和保养; 每周对烘干机超温运行进行检查 9. 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训; 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训; 新员工岗前进行安全教育培训 10. 监督个人防护使用, 工作时佩戴防护手套等防护用品 11. 现场指挥为班长启动现场应急预案	班组级	筒纱染色车间	于镇远	
4	络筒作业	作业活动类	筒纱染色车间	火灾, 机械伤害	6. 设备安装热过载断路器 7. 络筒机电箱装设接地线, 输送带皮带轮装设防护罩 8. 制定检修计划, 按计划进行设备检修管理; 执行《络筒机安全操作规程》 9. 岗前岗中培训, 合格后上岗; 每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 10. 监督个人防护使用, 工作时佩戴防护手套等防护用品	班组级	筒纱染色车间	朱允富	
5	焊接作业	作业活动类	设备处	火灾	5. 作业地点设置防火布 6. 作业时执行动火管理规定; 按规定考核 7. 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训; 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训 8. 作业时佩戴手套、劳保鞋、面罩、护目镜 9. 发生火灾时, 利用现场消防设施及时扑救, 严重时启动应急预案, 并逐级上报	班组级	设备处	王钟胜	

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的故事类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
6	砂轮机使用作业	作业活动类	设备处	机械伤害	6. 设备装设砂轮防护罩，防飞溅护罩 7. 监督劳保佩戴，每天检查劳保用品佩戴 8. 每季度培训安全操作规程 9. 作业时佩戴护目镜	部门级	设备处	王钟胜	
7	登高作业	作业活动类	设备处	高处坠落	5. 按危险作业审批单要求实施风险控制检查 6. 安排专人每月检查保养登高设施 7. 维修人员进行登高作业标准培训，作业前讲解安全带在高空作业中的重要性 8. 视具体情况现场救治或就医治疗	部门级	设备处	王钟胜	
8	维修作业	作业活动类	设备处	触电	7. 班前安全会，落实责任人 8. 每季度安全教育培训 9. 按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好 10. 发现有人触电，立即切断电源，将触电者脱离触电现场，由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护，车间立即安排专人拨打急救电话 120 进行求救，并设专人到主要路口迎接，急救员在专业急救人员到来之前不得停止救援	班组级	设备处	王钟胜	
9	台钻作业	作业活动类	设备处	机械伤害、触电	6. 使用前检查各部件，防护罩 7. 钻孔时要缓慢进刀 8. 使用完毕关机清理现场 9. 每季度进行安全教育培训 10. 作业时佩戴手套、劳保鞋、护目镜 11. 员工发生事故后，立即切断电源，并根据现场情况报警及救助伤员	班组级	设备处	王钟胜	
10	叉车作业	作业活动类	生产处	车辆伤害 物体打击	5. 每月组织一次“7S”检查、每周组织一次日常检查或自查，加强检查力度 6. 遵守《厂内机动车辆安全操作规程》及相关管理规定 7. 场内机动车辆必须有资质部门的定期检验报告，驾驶人员必须持证上岗 8. 车辆行驶前的检查工作，确保车辆安全装置良好 9. 物料摆放整齐，禁止物料摆放过高，加固工作 10. 司机参加培训持证上岗；每季度进行安全教育培训，提高安全意识 11. 视具体情况现场救治或就医治疗	部门级	生产处	尹晓鹏	
11	调浆作业	作业活动类	印花车间	高处坠落 其他伤害 灼烫	5. 每周检修平台，确保台面完好无损。每周组织一次日常检查或自查，日常检查，发现隐患及时整改 6. 岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 7. 视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	张大伟 单伟海 孙福刚	
12	印花作业	作业活动类	印花车间	高处坠落 灼烫 触电	5. 每天检查设备，发现损坏及时修复 6. 持上岗证上岗，岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训	班组级	印花车间	徐长波 张大伟 曲怡臻	

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的事故类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
					7. 视具体情况现场救治或就医治疗				
13	上毯作业	作业活动类	印花车间	机械伤害 其他伤害	5. 操作工执行安全操作规程,每周组织一次日常检查或自查,日常检查,发现隐患及时整改;正确使用劳动用品,做到防患于未然 6. 岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 7. 作业时穿防砸鞋 8. 视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	程红安 单伟海 徐长波	
14	后整作业	作业活动类	印花车间	机械伤害	4. 每天检查,发现问题及时整改 5. 岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 6. 视具体情况现场救治或就医治疗	班组级	印花车间	孙东强	
15	收毯作业	作业活动类	印花车间	其他伤害	7. 执行安全操作规程,行为要规范;操作时认真仔细 8. 岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 9. 作业时穿防砸鞋 10. 视具体情况现场救治或就医治疗	车间级	印花车间	孙福刚	
16	匹染作业	作业活动类	印花车间	灼烫 触电 其他伤害	4. 每天检查,发现问题及时整改 5. 岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 6. 作业时佩戴手套 7. 视具体情况现场救治或就医治疗	车间级	印花车间	孙福刚 曲怡臻 徐长波	
17	印花机	设备设施类	印花车间	触电、火灾 灼烫 高处坠落	9. 及时更换老化线路、电器元件、开关等 10. 每天检查,发现损坏及时修复 11. 持上岗证上岗;岗前岗位培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位规程培训 12. 作业时佩戴手套 13. 发生触电事故,先断电,视具体情况现场救治或就医治疗 14. 发生灼烫事故,用大量水冲洗,严重的及时就医	班组级	印花车间	曲怡臻 张大伟	
18	匹染机	设备设施类	印花车间	触电、火灾 灼烫 高处坠落	1. 及时更换老化线路、电器元件、开关等 2. 每天检查,发现损坏及时修复 3. 持上岗证上岗;岗前岗位培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位规程培训 4. 作业时佩戴手套 5. 发生触电事故,先断电,视具体情况现场救治或就医治疗 6. 发生灼烫事故,用大量水冲洗,严重的及时就医	班组级	印花车间	曲怡臻 张大伟	
19	筒纱染色机	设备设施类	筒纱染色车间	高空坠落 火灾、触电 灼烫 其它伤害	11. 落实专人负责,保全工每天检查 12. 班组每天检查一次;车间每周检查一次,发现异常立即整改 13. 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训;班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训;岗前岗位培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位规程培训 14. 作业时佩戴防护手套等劳保用品 15. 机台出现异常防护不到位找维修工处置,发生伤人事故轻者急救员包扎,重者就	班组级	筒纱染色车间	丛新强 张大伟	

序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的安全事故类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
					医				
20	烘干机	设备设施类	筒纱染色车间	其它伤害、灼烫 火灾,触电	3. 选用质量合格的机件 4. 操作按钮低压控制, 线路套管防护 5. 班组每天检查一次; 车间每周检查一次, 发现异常立即整改 6. 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训; 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训; 新员工岗前进行安全教育培训 7. 监督个人防护使用, 工作时佩戴防护手套等防护用品 8. 机台异响、异味等异常情况, 要立即停机, 呼叫维修工维修; 发生火灾、触电时, 按专项应急预案处置	班组级	筒纱染色车间	丛新强 郑兆平	
21	脱水机	设备设施类	筒纱染色车间	火灾, 触电	6. 操作按钮低压控制, 线路套管防护 7. 落实专人负责每周检查, 按计划检修保养 8. 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训; 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训 9. 发生触电时, 清理现场人员, 使触电者脱离现场, 设备断电, 及时找专业电工处置	班组级	筒纱染色车间	丛新强	
22	络筒机	设备设施类	筒纱染色车间	火灾, 触电	1. 设备装设地线, 使用过载开关 2. 每天由当班值车工清扫机台卫生; 落实专人负责每周检查; 落实交接班制度, 发现异常立即通知电工维修 3. 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训; 班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训 4. 发生触电时, 清理现场人员, 使触电者脱离现场, 设备断电, 及时找专业电工处置	班组级	筒纱染色车间	丛新强 郑兆平	
23	电焊机	设备设施类	设备处	机械伤害 触电	5. 电焊机操作员加强日常检查, 每周进行检修维护; 持证上岗, 非专业人员禁止操作; 电焊机上张贴禁止放置金属物标志 6. 班前、班中、班后检查, 发现异常立即通知电工维修 7. 每年对特种作业人员进行安全教育培训, 教育员工加强自我防护 8. 每季度每月对全员进行危险源预防控制培训; 参加公司组织安全培训 9. 按要求穿好工作服, 袖口、领口、纽扣系好, 规范佩戴好绝缘鞋、绝缘手套、护目镜、口罩 10. 电线老化、异味等异常情况, 要立即停机, 呼叫维修工维修	班组级	设备处	刘伟	
24	叉车	设备设施类	生产处	车辆伤害	8. 开车前检查, 驾驶人员持证上岗 9. 对驾驶员进行特种作业人员操作培训; 班组对员工进行操作规程培训; 新员工岗前进行安全教育培训	部门级	生产处	尹晓鹏	



序号	风险点	类型	区域位置	可能发生的事故类型及后果	现有风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注
					10. 不穿戴过度宽松衣服，不穿拖鞋凉鞋 11. 发现异常，降低车速，停至安全区，联系维修				

附件 14 重大风险监控情况汇总表

序号	名称	类型	区域位置	可能发生的事故类型及后果	主要风险控制措施	管控层级	责任单位	责任人	备注

本项目无重大风险

附件 15 危险源统计表

单元：方块厂

序号	风险点名称	各等级危险源数量				合计	备注
		红（1级）	橙（2级）	黄（3级）	蓝（4级、5级）		
1	兑胶作业	0	0	0	3	3	
2	预涂作业	0	0	0	2	2	
3	上胶作业	0	0	0	2	2	
4	裁断包装作业	0	0	0	4	4	
5	叉车作业	0	0	0	2	2	
6	方块机	0	0	0	7	7	
合计		0	0	0	20	20	

单元：化纤簇绒厂

序号	风险点名称	各等级危险源数量				合计	备注
		红（1级）	橙（2级）	黄（3级）	蓝（4级、5级）		
1	喷丝板作业	0	0	0	1	1	
2	长丝机作业	0	0	0	3	3	
3	加捻机作业	0	0	0	1	1	
4	定型机作业	0	0	0	2	2	
5	包装作业	0	0	0	1	1	
6	络筒作业	0	0	0	2	2	
7	织机作业	0	0	0	6	6	
8	上胶	0	0	0	2	2	

序号	风险点名称	各等级危险源数量				合计	备注
		红（1级）	橙（2级）	黄（3级）	蓝（4级、5级）		
9	剪绒	0	0	0	1	1	
10	后整作业	0	0	0	3	3	
11	装卸车作业	0	0	0	1	1	
12	电工作业	0	0	0	1	1	
13	电焊作业	0	0	0	1	1	
14	登高作业	0	0	0	1	1	
15	维修作业	0	0	0	1	1	
16	空压机操作	0	0	0	1	1	
17	砂轮机作业	0	0	0	1	1	
18	长丝机	0	0	0	3	3	
19	加捻机	0	0	0	3	3	
20	定型机	0	0	0	4	4	
21	络筒机	0	0	0	2	2	
22	簇绒织机	0	0	1	1	2	
23	上胶机	0	0	0	4	4	
24	剪绒机	0	0	0	2	2	
25	后整卷取机	0	0	0	2	2	
26	叉车	0	0	0	3	3	
27	电焊机	0	0	0	4	4	

序号	风险点名称	各等级危险源数量				合计	备注
		红（1级）	橙（2级）	黄（3级）	蓝（4级、5级）		
28	油浸式变压器	0	0	1	1	2	
29	高压柜	0	0	0	1	1	
30	空压机	0	0	1	2	3	
31	砂轮机	0	0	0	2	2	
合计		0	0	3	63	66	

单元：机织厂

序号	风险点名称	各等级危险源数量				合计	备注
		红（1级）	橙（2级）	黄（3级）	蓝（4级、5级）		
1	装卸车作业	0	0	2	1	3	
2	砂轮机使用作业	0	0	0	3	3	
3	电焊作业	0	0	2	0	2	
4	登高作业	0	0	2	0	2	
5	维修作业	0	0	0	1	1	
6	气割作业	0	0	1	0	1	
7	送电作业	0	0	0	1	1	
8	上胶作业	0	0	0	2	2	
9	剪绒作业	0	0	0	1	1	
10	包装作业	0	0	0	1	1	
11	兑胶作业	0	0	0	1	1	
12	络筒机作业	0	0	0	1	1	

序号	风险点名称	各等级危险源数量				合计	备注
		红（1级）	橙（2级）	黄（3级）	蓝（4级、5级）		
13	真空热定型作业	0	0	0	1	1	
14	装卸作业	0	0	0	1	1	
15	上线作业	0	0	0	2	2	
16	匀线作业	0	0	0	1	1	
17	上胶机	0	0	0	5	5	
18	剪绒机	0	0	0	3	3	
19	阿克明织机	0	0	0	6	6	
20	匀线机	0	0	0	3	3	
21	络筒机	0	0	0	4	4	
22	真空热定型机	0	0	2	2	4	
23	叉车	0	0	2	1	3	
24	电焊机	0	0	0	2	2	
25	油浸式变压器	0	0	0	2	2	
26	高压柜	0	0	0	1	1	
27	压缩空气管道	0	0	1	0	1	
28	手动叉车	0	0	0	3	3	
合计		0	0	12	49	61	

单元：印染厂






序号	风险点名称	各等级危险源数量				合计	备注
		红（1级）	橙（2级）	黄（3级）	蓝（4级、5级）		
1	筒纱染色作业	0	0	0	6	6	
2	脱水作业	0	0	0	2	2	
3	烘干作业	0	0	0	1	1	
4	络筒作业	0	0	0	2	2	
5	焊接作业	0	0	1	0	1	
6	砂轮机使用作业	0	0	0	2	2	
7	登高作业	0	0	2	0	2	
8	维修作业	0	0	0	1	1	
9	台钻作业	0	0	0	1	1	
10	叉车作业	0	0	1	2	3	
11	调浆作业	0	0	0	3	3	
12	印花作业	0	0	0	3	3	
13	上毯作业	0	0	0	3	3	
14	后整作业	0	0	0	1	1	
15	收毯作业	0	0	0	1	1	
16	匹染作业	0	0	0	3	3	
17	印花机	0	0	0	3	3	
18	匹染机	0	0	0	3	3	
19	筒纱染色机	0	0	0	4	4	

序号	风险点名称	各等级危险源数量				合计	备注
		红（1级）	橙（2级）	黄（3级）	蓝（4级、5级）		
20	烘干机	0	0	0	2	2	
21	脱水机	0	0	0	1	1	
22	络筒机	0	0	0	2	2	
23	电焊机	0	0	0	2	2	
24	叉车	0	0	1	1	2	
合计		0	0	5	49	54	



## 附件 16 风险点告知警示牌

## 方块机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
方块机	兑胶房平台护栏	防护栏牢固、无缺失或松动	高处坠落	低风险	班组	孙为民	1、设置点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2、电动葫芦设置防脱钩装置； 3、入职前进行三级安全教育培训；每年组织在岗培训及岗位危险源培训
	上胶蒸汽管道	保温层完好无破损，管道无泄漏，阀门灵活有效	灼烫		班组	孙为民	
	光幕保护	灵敏有效	机械伤害		班组	孙为民	
	码垛机防护栏	防护栏牢固、无缺失或松动	机械伤害		班组	孙为民	
	电气设施	按钮灵敏、无破损，电气线路连接牢固，绝缘层无老化、破损，套管无缺失	触电		班组	孙为民	
	链条	润滑良好，无异响，无断裂，无跑偏	物体打击		班组	孙为民	
	电动葫芦	吊钩无裂痕；钢丝绳无弯曲、打结、脱槽；轮槽、轴、轴套无严重磨损；制动装置反应灵敏、制动效果可靠；手柄外壳完好、方向标志清楚	起重伤害		班组	孙为民	
					应急措施		
<div><div> 当心坠落</div><div> 当心高温表面</div><div> 当心机械伤人</div><div> 当心触电</div><div> 当心落物</div><div> 当心吊物</div></div>					1、发生高处坠落、机械伤害、物体打击事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医； 2、发生灼烫事故后，立即用大量流动干净水冲洗，严重者及时就医； 3、发生触电事故时，立即关闭电源，并对人员进行救护，严重的送往医院进行救治 应急电话：0631-5223676		

## 兑胶作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
兑胶	平台作业	高处作业时失足跌落	高处坠落	低风险	班组	孙为民	1、高处平台设置防护栏和防护门；作业时严禁站在边缘，作业时关闭平台防护门；
	兑胶	原料洒溅灼伤皮肤或眼睛	灼烫		班组	孙为民	2、兑胶作业为自动化运行；粉料输送均在全密封设备内进行；
		粉尘	其他伤害		班组	孙为民	3、制定岗位操作规程，非岗位人员禁止操作；
					4、设置粉尘清扫制度，每天下班前及时清理现场粉尘；		
					5、入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训；		
					6、作业时佩戴护目镜、皮手套、水靴、工作服等		
					应急措施		
					1、发生高处坠落事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医；		
					2、发生灼烫事故后，立即用大量流动干净水冲洗，严重者及时就医		
					应急电话：0631-5223676		



当心坠落



当心高温表面



注意防尘





必须戴防护手套



必须戴防尘口罩




## 预涂作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
预涂作业	预涂	平台作业失足跌落	高处坠落	低风险	班组	孙为民	1、平台作业时严禁站在边缘，严禁嬉笑打闹； 2、作业时工装束紧袖口和腰襟，防止绞入设备； 3、入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训； 4、作业时佩戴皮手套、劳保鞋、工作服等
		设备绞伤	机械伤害		班组	孙为民	
<div> 当心坠落</div> <div> 当心机械伤人</div>					应急措施		
					1、发生高处坠落事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医； 2、发生机械伤害事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医 应急电话：0631-5223676		

## 上胶作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
上胶作业	上胶	微粒、尘毛	其他伤害	低风险	班组	孙为民	1、设置废气吸收装置，并在作业前开启； 2、制定上胶岗位安全操作规程；非岗位人员禁止操作； 3、作业时正确佩戴防尘口罩、工作服、劳保鞋、皮手套等劳动防护用品
		有害气体累积	中毒和窒息		班组	孙为民	
					应急措施		
<div><div><p>注意防尘</p></div><div><p>当心中毒</p></div><div><p>必须戴防尘口罩</p></div><div><p>注意通风</p></div></div>					发生中毒和窒息事故时，应立即上报公司相关负责人，将人员搬离至自然通风处进行抢救 应急电话：0631-5223676		




## 裁断包装作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
裁断包装作业	裁断	微粒、尘毛	其他伤害	低风险	班组	孙为民	1、裁断机设置光幕保护；作业时严禁调整设备及产品，严禁触碰裁刀； 2、码垛机周边设置防护栏；严禁码垛时进入码垛区； 3、制定岗位安全操作规程，非岗位人员禁止操作； 4、作业时工装束紧袖口、腰襟及裤脚；女工束起长发； 5、制定防护用品管理制度，作业时正确佩戴劳动防护用品； 6、入职前进行三级安全教育，每年组织岗中安全教育及本岗位危险源培训
		裁刀切手	机械伤害		班组	孙为民	
		设备绞伤	机械伤害		班组	孙为民	
	包装	货物散落砸伤	物体打击		班组	孙为民	
					应急措施		
<div><div> 注意防尘</div><div> 当心机械伤人</div><div> 当心落物</div></div>					发生机械伤害、物体打击事故时，及时对人员受伤部位进行救护，上报公司相关负责人，严重者及时就医 应急电话：0631-5223676		

## 长丝机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
长丝机	蒸汽管道	蒸汽管道完好无泄漏，保温层完好无缺失	灼烫	低风险	班组	张光利	1、制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育
	电器设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头	触电、火灾		班组	张光利	
	平台及护栏	平台清洁、干燥，无杂物，护栏及钢梯台阶完好无裂焊	高处坠落		班组	张光利	
					应急措施		
<div> 当心高温表面</div> <div> 当心触电</div> <div> 当心坠落</div> <div> 当心火灾</div>					1、发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏； 2、发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治； 3、发生高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120 应急电话：0631-5223676		

## 长丝机作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
长丝机作业	巡检	卷绕机挤伤	机械伤害	低风险	班组	张光利	1、蒸汽管道设置保温层； 2、巡检平台及钢梯设置扶手及护栏；巡检时严禁肢体探出护栏及扶手外； 3、制定岗位安全操作规程，设备停稳后方可进行卷绕机卷辊切换； 4、作业时注意力集中，严禁嬉戏打闹； 5、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 6、作业时佩戴手套
		误碰触蒸汽管道、纺丝辊等高温部件	灼烫		班组	张光利	
		巡检时注意力不集中、站位不当	高处坠落		班组	张光利	
					<b>应急措施</b> 1、发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏； 2、发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治； 3、发生高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120 <b>应急电话：0631-5223676</b>		
<div></div> <div>当心机械伤人    当心高温表面    当心坠落</div>							






## 加捻机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
加捻机	纱架	纱架锁完好，无变形或松动	物体打击	低风险	班组	张光利	1、制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育
	纱线锭罐	锭罐完好无破损	机械伤害		班组	张光利	
	电器设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头	触电、火灾		班组	张光利	
					<b>应急措施</b> 1、发生物体打击、机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人； 2、发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治 <b>应急电话：0631-5223676</b>		



## 加捻机作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
加捻机作业	纱架上料	纱线掉落	物体打击	低风险	班组	张光利	1、制定岗位安全操作规程，放置纱线时应停止加料相应的加捻机作业； 2、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3、作业时佩戴手套
					<b>应急措施</b> 1、发生物体打击、机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人 <b>应急电话：0631-5223676</b>		

## 定型机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
定型机	气动装置	气动装置运行正常，压缩气管路连接牢固、无破损	机械伤害	低风险	班组	张光利	1、制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育
	蒸汽管道	蒸汽管道完好无泄漏，保温层完好无缺失	灼烫		班组	张光利	
	电器设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头	触电、火灾		班组	张光利	
	平台及护栏	平台清洁、干燥，无杂物，护栏及钢梯台阶完好无裂焊	高处坠落		班组	张光利	
					应急措施		
<div></div>					1、发生机械伤害、高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人； 2、发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治； 3、发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏 应急电话：0631-5223676		

## 定型机作业风险点公告警示牌



风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
定型机作业	定型巡检	高温	灼烫	低风险	班组	张光利	1、蒸汽管道设置保温层； 2、制定岗位安全操作规程，严禁徒手碰触高温部件； 3、作业时注意力集中，严禁嬉戏打闹；
		设备平台巡检时站位不当	其他伤害		班组	张光利	4、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 5、作业时佩戴手套
<div> 当心高温表面</div> <div> 当心坠落</div>					应急措施		
					1、发生灼烫事故时，立即用清水对烫伤处进行冲洗降温，并涂抹烫伤膏； 2、发生人员摔倒或掉落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救治，并上报公司相关负责人，严重的拨打120 应急电话：0631-5223676		





## 络筒机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
络筒机	电器设施	电气开关完好, 电源线连接牢固、绝缘层无老化破损, 无裸露接头; 电气柜内清洁、无积尘, 柜门保持关闭	机械伤害	低风险	班组	于晓洋	1、使用专用耐高温电线、管路, 照明灯使用耐高温防爆灯; 2、制定点检表, 作业前检查各部件是否完好有效; 3、入职前进行三级安全教育, 岗中每半年进行 1 次安全教育
	传动装置	转轴安装牢固、无严重磨损, 运转正常、无异常噪音	灼烫		班组	于晓洋	
					应急措施		
					1、发生触电事故时, 立即关闭设备电源, 或使用绝缘棒等将人员脱离, 并对人员进行救治; 2、发生火灾时, 立即组织周边人员对初期火灾进行扑救, 并上报公司相关负责人, 事态严重的应拨打 119; 3、发生物体打击时, 立即停止作业, 对受伤人员进行救护, 严重的送往医院, 并上报公司相关负责人 应急电话: 0631-5223676		





## 络筒作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
络筒作业	络筒	设备绞伤	机械伤害	低风险	班组	于晓洋	1、制定《络筒操作规程》，作业时穿好工作服，袖口束紧，领口、纽扣系好，女工束起长发；纱线缠绕主轴时，严禁运行过程中调整； 2、制定《7S 管理标准》，作业时应及时清理地面散落的纱线管； 3、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行 1 次安全教育； 4、女工佩戴防护帽
		人员绊倒	其他伤害		班组	于晓洋	
<div></div>					应急措施		
					1、发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人； 2、发生人员摔伤时，应立即汇报公司相关负责人，并对受伤人员进行救治，严重的拨打 120 应急电话：0631-5223676		

## 簇绒织机风险点公告警示牌





风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
簇绒织机	电器设施	电气开关完好, 电源线连接牢固、绝缘层无老化破损, 无裸露接头; 光幕、急停装置、开机蜂鸣有效、可靠	机械伤害	一般风险	车间	于晓洋	1、制定点检表, 作业前检查各部件是否完好有效; 2、入职前进行三级安全教育, 岗中每半年进行 1 次安全教育
	登高凳、平台及护栏	登高凳、平台及护栏完好, 无裂焊、变形或缺失	灼烫		车间	于晓洋	
					应急措施		
<div></div>					1、发生触电事故时, 立即关闭设备电源, 或使用绝缘棒等将人员脱离, 并对人员进行救治; 2、发生火灾时, 立即组织周边人员对初期火灾进行扑救, 并上报公司相关负责人, 事态严重的应拨打 119; 3、发生物体打击时, 立即停止作业, 对受伤人员进行救护, 严重的送往医院, 并上报公司相关负责人 <b>应急电话: 0631-5223676</b>		

## 织机作业风险点公告警示牌




风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
织机作业	开机	设备绞伤	机械伤害	低风险	班组	于晓洋	1、制定岗位安全操作规程，开机时应做到前后呼应，确保无人员碰触传动部件； 2、更换底布前应清理现场，非工作人员不得逗留； 3、作业时严禁抛掷纱线、工具等； 4、接线时设备应停止运行，并设一人看护设备控制台，接线完毕后方可恢复运行； 5、设备检修维修前应关闭设备电源，并悬挂停机维修标示牌； 6、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 7、女工佩戴防护帽
	底布更换	违规作业	其他伤害		班组	于晓洋	
	换纱线	纱线或工具掉落伤人	物体打击		班组	于晓洋	
		设备绞伤	机械伤害		班组	于晓洋	
	巡检	人员滑倒、绊倒	其他伤害		班组	于晓洋	
	织机维修	维修时开机	机械伤害、触电		班组	于晓洋	
					应急措施		
<div><div><div>当心机械伤人</div></div><div><div>当心落物</div></div><div><div>当心触电</div></div><div><div>当心滑跌</div></div></div>					1、发生机械伤害、物体打击事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人； 2、发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治 应急电话：0631-5223676		





## 上胶机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
上胶机	平台及护栏	平台及护栏完好，无裂焊、变形或缺失	高处坠落	低风险	班组	刘增安	1、制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 2、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育
	蒸汽管道	管道无破损或泄漏，设置的保温层完好无破损	灼烫		班组	刘增安	
	电器设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头；光幕、急停装置、开机蜂鸣有效、可靠	触电、火灾、机械伤害		班组	刘增安	
	传动装置	链条润滑良好，无严重磨损或断裂	机械伤害		班组	刘增安	
					应急措施		
<div></div>					1、发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治； 2、发生机械伤害、高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人； 3、发生火灾时，立即组织周边人员对初期火灾进行扑救，并上报公司相关负责人，事态严重的应拨打119； 4、发生灼烫事故后，立即使用清水对烫伤处进行清洗降温，并涂抹烫伤膏 应急电话：0631-5223676		


## 上胶作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
上胶作业	上胶巡检	高温	灼烫	低风险	班组	刘增安	1、制定岗位安全操作规程，作业时严禁碰触设备高温部件； 2、每班清理巡检用钢梯踏板，确保无杂物；巡检时注意力集中，禁止嬉笑打闹； 3、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 4、作业时佩戴防护手套
		人员跌倒或摔伤	高处坠落、其他伤害		班组	刘增安	
<div><div> 当心坠落</div><div> 当心高温表面</div><div> 当心滑跌</div></div>				<b>应急措施</b> 发生机械伤害或高处坠落事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人 <b>应急电话：0631-5223676</b>			

## 剪绒机风险点公告警示牌





风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
剪绒机	剪绒刀	安装牢固、无严重磨损	高处坠落	低风险	班组	刘增安	1、设置防护罩及急停装置； 2、制定点检表，作业前检查各部件是否完好有效； 3、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育
	电气设施	电气开关完好，电源线连接牢固、绝缘层无老化破损，无裸露接头	灼烫		班组	刘增安	
					应急措施		
<div></div>					1、发生触电事故时，立即关闭设备电源，或使用绝缘棒等将人员脱离，并对人员进行救治； 2、发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人 应急电话：0631-5223676		

## 剪绒作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
剪绒作业	剪绒	违规作业	机械伤害、其他伤害	低风险	班组	刘增安	1、制定岗位安全操作规程，设备运行时严禁开启防护罩、严禁对设备异常情况进行处理；磨刀时严禁手部接触刀具或动作部件； 2、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 3、作业时佩戴防护手套
					<b>应急措施</b> 发生机械伤害事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人 <b>应急电话：0631-5223676</b>		

## 后整作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
后整作业	地毯清理	误饮生产用酒精	中毒和窒息	低风险	班组	刘增安	1、酒精使用专用器具存放，且由专人负责保管，非作业人员严禁使用生产用酒精； 2、地毯卷打卷或包装时，两人协同作业，严禁人工搬移成捆地毯； 3、地毯打卷时注意力集中，严禁将手伸入滚轴之间； 4、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次安全教育； 5、作业时穿安全鞋
	地毯卷取	地毯压脚	物体打击		班组	刘增安	
		设备挤手	机械伤害		班组	刘增安	
				<b>应急措施</b> 1、发生中毒事故时，立即上报公司相关负责人，并拨打120； 2、发生机械伤害或物体打击事故时，立即停止作业，对受伤人员进行救护，严重的送往医院，并上报公司相关负责人 <b>应急电话：0631-5223676</b>			



## 油浸式变压器风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
油浸式变压器	设备外观	外壳清洁、无严重渗油；温度表完好，干燥机颜色正常；紧固螺丝安装牢固，无松动或缺失	火灾	一般风险	部门	李志国	1、设置密封垫； 2、每班巡视1次，检查设备有无异常； 3、持证上岗，入职三级教育培训，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训
	电气线路及接地	变压器接地良好，高低压套管完好，连接点无过热或氧化	火灾、触电		部门	李志国	
					应急措施		
					1、发生电气火灾时，应立即通知车间负责人，按照预案要求组织现场人员进行初期火灾扑救，事态严重的拨打119； 2、发生触电事故时，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救治，并上报公司相关负责人 应急电话：0631-5223676		



## 高压柜风险点公告警示牌





风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
高压柜	操作装置及联锁装置	操作装置灵活、可靠；联锁装置齐全、有效；合闸指示牌正确	火灾、触电	低风险	班组	李志国	1、每班进行巡视，检查操作装置及联锁装置是否完好； 2、持证上岗，入职三级培训，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训
					应急措施		
					1、发生电气火灾时，应立即通知车间负责人，按照预案要求组织现场人员进行初期火灾扑救，事态严重的拨打119； 2、发生触电事故时，立即关闭电源或使用绝缘棒将人员脱离，对人员进行救治，并上报公司相关负责人 <b>应急电话：0631-5223676</b>		









## 空压机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
空压机	设备运行温度及压力	各项温度及压力均在设定值范围内	容器爆炸	一般风险	部门	李志国	1、运行过程中对设备进行检查，确保各项指标满足要求； 2、安全阀每年检验一次，压力表每半年检验一次； 3、入职前进行三级安全教育，岗中每半年进行1次危险源培训及安全操作
	储罐压力	储气罐压力表示数不超过 0.7Mpa	容器爆炸		部门	李志国	
	管路、阀门、储气罐及压力表等	管路、阀门、储气罐无严重腐蚀或泄漏，安全阀、压力表可靠	容器爆炸		部门	李志国	
					应急措施		
					发生容器爆炸事故立即上报公司相关负责人，并对现场伤员进行紧急救治，严重时拨打 120 应急电话：0631-5223676		







## 砂轮机使用作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
砂轮机使用作业	磨件	操作时注意力不集中,工件太大,未佩戴劳动防护用品	机械伤害	低风险	班组	孙化明	13. 砂轮机装设砂轮防护罩等防飞溅护罩 14. 作业时人员站在砂轮侧面;打磨时力度适中 15. 制定岗位操作规程,严格执行;严禁超负荷作业;作业过程用水不断冷却 16. 强化劳保佩戴,加强劳保用品佩戴检查;使用完毕关机清理机台卫生
		作业时间过长	灼烫		班组	孙化明	17. 认真做好岗前岗中培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 18. 作业时佩戴护目镜、防尘口罩
	收尾作业	使用完毕机器未停稳做清理工作	机械伤害		班组	孙化明	
					应急措施		
<div><div> 当心机械伤人</div><div> 当心烫手</div><div> 必须戴防护眼镜</div><div> 必须戴防尘口罩</div></div>					1. 发生灼烫,用凉水冲洗,涂抹烫伤膏,严重时送医治疗 2. 发生紧急情况,立即关闭设备电源,对伤者止血包扎急救,严重者送医救治 应急电话: 0631-5223676		

## 电焊作业风险点公告警示牌







风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
电焊作业	作业前	漏电保护装置失灵,电焊机焊钳防护不良,未开具危险作业审批单,未进行隔离防护	机械伤害	一般风险	部门	孙化明	12. 作业时使用防护装置、漏保装置,设置专门的电焊区域、现场进行隔离、清理 13. 机修室外侧设置防风、防火、防雨屏障,有专门作业区域,定专门作业人员 14. 严格遵守电焊机操作规程,作业前检查好机器,开具《动火作业审批单》 15. 作业人员持特种作业人员证上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 16. 作业时按照要求佩戴好,口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩
	作业中	室外进行电焊作业未防护,未按要求佩戴防护用品,无证人员违章操作,不在规定区域内进行工作,作业现场未清理	灼烫		部门	孙化明	
					<b>应急措施</b> 现场设置防火布;发生火灾事故,疏散人员,使用灭火器等进行初期灭火;发生灼烫,用凉水冲洗,涂抹烫伤膏,严重时送医治疗;发现触电,切断电源,将触电者脱离触电现场,由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护,车间立即安排专人拨打急救电话 120 进行求救 <b>应急电话: 0631-5223676</b>		
<div><div> 当心机械伤人</div><div> 当心烫手</div><div> 必须戴防尘口罩</div><div> 必须戴防护眼镜</div><div> 必须穿防护鞋</div><div> 必须戴防护手套</div></div>							

## 登高作业风险点公告警示牌






风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
登高作业	作业前准备	作业前未检查,登高工具存在隐患	高处坠落	一般风险	部门	孙化明	11. 安排专人每月检查保养登高设施 12. 按危险作业审批单要求实施风险控制检查;作业前开具危险作业票证;作业现场设置监护人
	登高作业中	登高作业过程中未按照规程系安全带	高处坠落		部门	孙化明	13. 认真做好岗前岗中培训,合格后上岗,每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 14. 作业时按照要求佩戴好,口罩、绝缘手套、绝缘鞋、护目镜、头罩
					<div>应急措施</div> <div>发生高处坠落事故,根据情况有针对性地采取临时急救措施,如包扎伤口,心肺复苏等,同时拨打医院急救电话 120 应急电话: 0631-5223676</div>		
<div><div><div>当心坠落</div></div><div><div>必须戴防护眼镜</div></div><div><div>必须戴防尘口罩</div></div><div><div>必须穿防护鞋</div></div><div><div>必须戴防护手套</div></div><div><div>必须戴防护帽</div></div></div>							






## 上胶作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
上胶作业	上胶	作业时加热管、烘箱温度过高、机器有异响	火灾、灼烫、触电	低风险	班组	崔玉东	11. 电线使用专用耐高温电线、管路，照明灯使用耐高温防爆灯 12. 每天检查加热管、烘箱，发现损坏及时修复 13. 巡检时身体部位远离设备高温部位；作业前开启排风扇；夏季高温时车间摆放冰块 14. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 15. 作业人员工作服、口罩、手套、安全防护鞋
		高温	灼烫、其他伤害		班组	崔玉东	
					<b>应急措施</b> 发生火灾事故，使用就近消防器材进行扑救，视情况拨打 119；发生灼烫，用凉水冲洗，涂抹烫伤膏，严重时送医治疗；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取心肺复苏等急救措施，严重者送医救治 <b>应急电话：0631-5223676</b>		
<div><div><div>当心火灾</div></div><div><div>当心烫手 Warning High</div></div><div><div>当心触电</div></div><div><div>必须戴防口罩</div></div><div><div>必须穿防护鞋</div></div><div><div>必须戴防护手套</div></div></div>							




## 剪绒作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
剪绒作业	剪绒	操作缝毯机时，当心被针或机针扎伤手；上毯时注意钢管，当心钢管伤人	机械伤害、物体打击	低风险	班组	王胜桥	12. 加装凸镜，操作时可视钢管附近人员情况 13. 每天检查：手提式缝纫机及线路在使用后要妥善存放好，以防伤人。上毯工应将地毯中穿插的钢管均衡放入升降架内；地毯在运转中作业人员应站在钢管的两端外侧；毯辐如果出现偏移，作业人员要作停机处理，均保持安全距离，防止钢管发生脱落砸伤身体 14. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训。 15. 作业时穿戴好工作服、口罩、安全防护鞋
    					<b>应急措施</b> 发生机械伤害事故，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治；发生物体打击事故，根据情况有针对性地采取临时急救措施，如包扎伤口，心肺复苏等，同时拨打医院急救电话 120 <b>应急电话：0631-5223676</b>		





## 上胶机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
上胶机	加热辊	预热系统、防护装置、胶液输送管路、阀门等控制系统正常	火灾、灼烫	低风险	班组	崔玉东	15. 设备使用专用耐高温电线、管路，照明灯使用耐高温防爆灯 16. 每天检查设备，发现损坏及时修复；每周清理一次设备；清理时停机清理 17. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 18. 作业时佩戴手套
	上胶蒸汽管道	蒸汽管路完好无泄漏、保温层完好	灼烫		班组	崔玉东	
	烘箱	本体完好，控温装置正常，电机运转正常，电机防护罩完好	灼烫		班组	崔玉东	
	储布架	支架固定牢固，链条完好，2道防护装置正常、有效	机械伤害		班组	崔玉东	
	电器系统	元气件损坏、电线无挤压、无破损、无变色、线头无裸露	触电、火灾		班组	崔玉东	
					应急措施		
<div><div> 当心高温表面</div><div> 当心机械伤人</div><div> 当心触电</div><div> 当心火灾</div><div> 必须戴防护手套</div></div>					<div>1. 发生机械伤害事故，立即按下急停按钮，对伤口进行消毒、包扎，严重时拨打急救电话送医院救治</div> <div>2. 发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报</div> <div>3. 发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取心肺复苏等急救措施，严重者送医救治</div> <div>应急电话：0631-5223676</div>		

## 剪绒机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
剪绒机	剪绒刀、缝纫机	运行良好、无卡顿、无异物、无裂纹	其他伤害	低风险	班组	王胜桥	6. 设备防护罩完好闭合
	手动葫芦	滚筒及外壳、吊钩等部位良好；钢丝绳无断裂、打结，润滑好；防脱钩装置有效	其他伤害		班组	王胜桥	7. 使用质量有保证的电器产品 8. 每天检查设备,发现损坏及时修复
	电器系统	元气件损坏、电线无挤压、无破损、无变色、线头无裸露	触电、火灾		班组	王胜桥	9. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位安全操作规程培训
					应急措施		
<div><div><div>当心火灾</div></div><div><div>当心触电</div></div><div><div>注意安全</div></div></div>					发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取心肺复苏等急救措施，严重者送医救治 应急电话：0631-5223676		

## 阿克明织机风险点公告警示牌



风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
阿克明织机	电气设施	元器件无损坏、线头无裸露，控制柜运行正常	触电、火灾	低风险	班组	王宗坤	16. 及时更换老化线路、电器元件、开关等 17. 显示屏设置灯光报警装置 18. 使用质量有保证的电器产品 19. 夹纱器安装固定压块 20. 每天检查设备，发现损坏及时修复 21. 开底布时及时关闭热熔刀；每天清理一次滤网 22. 认真做好岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训
	热熔刀	刀具固定良好，正常加热	灼烫		班组	王宗坤	
	防护装置	光栅保护、急停开关有效	机械伤害		班组	王宗坤	
	开机蜂鸣器	蜂鸣器正常、有效	机械伤害		班组	王宗坤	
	夹纱器	夹纱器正常、未断裂	机械伤害		班组	王宗坤	
	风机	叶片运行正常，滤网无积尘	火灾		班组	王宗坤	
					应急措施		
<div></div>					发生火灾时，利用现场消防设施及时扑救，严重时启动应急预案，并逐级上报；发生触电，切断电源，使触电者脱离危险区，根据情况采取心肺复苏等急救措施，严重者送医救治 应急电话：0631-5223676		










## 真空热定型机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
真空热定型机	设备管道	管道接口无漏气	灼烫	一般风险	班组	马洪民	5. 每天检查设备，发现损坏及时修复；设备每年进行年检 6. 作业人员持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 7. 发现异常，立即关闭管道阀门，联系维修
	电器系统	主机电源、配电柜无漏电，电气线路无老化、破损	触电		班组	马洪民	
	锅体	锅体完好无变形、鼓包，密封性良好	其他伤害		车间	马洪民	
	安全阀、压力表	安全阀能及时起跳、回座灵敏，压力表完好、指示准确，在检验有效期内，铅封完好	其他伤害		车间	马洪民	
<div></div>					应急措施		
					发生事故，对受伤部位进行止血包扎等初级救治，严重者送医救治 应急电话：0631-5223676		





## 油浸式变压器风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
油浸式变压器	外观	外壳清洁，无严重渗油；温度表完好，干燥剂颜色正常	火灾	低风险	班组	孙化明	8. 密封垫，紧固螺丝有效；上层油温不超过 85℃ 9. 各连接点焊接牢固，防腐处理；设备不超负荷运行 10. 每班巡视一次，每年检测一次接地阻值 11. 持特种作业人员证上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训
	连接点	变压器接地良好；高低压套管完好，连接点无过热氧化	火灾，触电		班组	孙化明	按规定着装，工作服袖口、纽扣全部扣严，绝缘鞋鞋带系紧，绝缘手套完好
<div></div>					应急措施		
					1. 车间接到事故通知，立即带领应急中队赶到现场，指挥员应沉着冷静，根据分工灭火组立即使用灭火器对设备进行灭火 2. 发现有人触电，立即切断电源，将触电者脱离触电现场，由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护，车间立即安排专人拨打急救电话 120 进行求救，并设专人到主要路口迎接，急救员在专业急救人员到来之前不得停止救援 应急电话：0631-5223676		



## 筒纱染色作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
筒纱染色作业	挡车工平台工作	上下平台摔伤、平台上有水滑倒摔伤	高处坠落,其他伤害	低风险	班组	于镇远	17. 设备安装防护栏以及楼梯 18. 各防护装置齐全有效;漏保试验正常 19. 使用质量合格的劳保用品 20. 遵守《筒纱染色机、烘箱、脱水机安全操作规程》。各班安排人员及时清理平台上的积水 21. 班组、车间日常检查,车间安全管理制度 22. 操作工执行安全操作规程,每周组织一次日常检查或自查,日常检查,发现隐患及时整改 23. 岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训 24. 作业佩戴劳保鞋和防护手套等劳动防护用品
	挡车工开关缸盖	开关染缸盖时挤手	机械伤害		班组	于镇远	
	挡车工操作控制电脑	操作控制电脑时私自开电箱门	触电		班组	于镇远	
	挡车工染色	向料桶加注染化料使不佩戴防护用品	灼烫		班组	于镇远	
	机下工上下线	上下线时线筒脱手砸人	物体打击		班组	于镇远	
	机下工上下线	上下线时纱架划伤	其他伤害		班组	于镇远	
					应急措施		
<div><div><div>当心机械伤人</div></div><div><div>当心烫手</div></div><div><div>当心落物</div></div><div><div>当心触电</div></div><div><div>当心坠落</div></div><div><div>必须穿防护鞋</div></div><div><div>必须戴防护手套</div></div></div>					车间配有创可贴等医用品,情况严重需紧急送医;发生异常立即逐级上报,防止二次事故发生;视具体情况现场救治或就医治疗 应急电话:0631-5223676		



## 维修作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
维修作业	维修	防护用品不佩戴,造成触电事故	机械伤害	低风险	班组	王钟胜	16. 班前安全会,落实责任人 17. 每季度安全教育培训 18. 按规定着装,工作服袖口、纽扣全部扣严,绝缘鞋鞋带系紧,绝缘手套完好
   					<b>应急措施</b> 发现有人触电,立即切断电源,将触电者脱离触电现场,由急救员现场开展人工呼吸及心脏复苏急救的救护,车间立即安排专人拨打急救电话 120 进行求救,并设专人到主要路口迎接,急救员在专业急救人员到来之前不得停止救援 <b>应急电话: 0631-5223676</b>		

## 叉车作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
叉车作业	违章驾驶	车辆行驶速度快(超载、超高、超宽、未做加固或加固不牢)	车辆伤害	一般风险	部门	尹晓鹏	12. 每月组织一次“7S”检查、每周组织一次日常检查或自查,加强检查力度 13. 遵守《厂内机动车辆安全操作规程》及相关管理规定 14. 场内机动车辆必须有资质部门的定期检验报告,驾驶人员必须持证上岗 15. 车辆行驶前的检查工作,确保车辆安全装置良好 16. 物料摆放整齐,禁止物料摆放过高,加固工作 17. 司机参加培训持证上岗;每季度进行安全教育培训,提高安全意识
	车辆安全装置	车辆安全装置缺效,刹车失灵等	车辆伤害		部门	尹晓鹏	
	装卸时物料是否放平稳	装卸时物料未放平稳,货物倾斜	物体打击		部门	尹晓鹏	
					<div></div> <div>当心车辆      当心落物</div>		
					应急措施 视具体情况现场救治或就医治疗 应急电话: 0631-5223676		

## 调浆作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
调浆作业	印花调浆操作	操作平台锈蚀损坏,人员坠落	高处坠落	低风险	班组	张大伟	8. 1.每周检修平台,确保台面完好无损.每周组织一次日常检查或自查,日常检查,发现隐患及时整改 9. 岗前岗中培训,合格后上岗;每年开展危险源和岗位安全操作规程培训
	印花调浆操作	地面有水、浆液造成人员摔伤	其他伤害		班组	单伟海	
	印花调浆操作	化料时,开水烫伤	灼烫		班组	孙福刚	
<div></div>					应急措施		
					视具体情况现场救治或就医治疗 应急电话: 0631-5223676		




## 印花作业风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
印花作业	挡车工印花	机台护栏损坏	高处坠落	低风险	班组	徐长波	8. 每天检查设备，发现损坏及时修复 9. 持上岗证上岗，岗前岗中培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位安全操作规程培训
	挡车工开启蒸化箱	保温层脱落	灼烫		班组	张大伟	
	挡车工印花	元气件损坏、线头裸露或湿手操作	触电		班组	曲怡臻	
<div><div><div>当心机械伤人</div></div><div><div>当心落物</div></div></div>					应急措施		
					视具体情况现场救治或就医治疗 应急电话：0631-5223676		





## 印花机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
印花机	电器设施	元气件完好无损坏、线头无裸露	触电、火灾	低风险	班组	曲怡臻	19. 及时更换老化线路、电器元件、开关等
	印花蒸汽管道	箱体、管道密封，无漏汽	灼烫		班组	张大伟	20. 每天检查，发现损坏及时修复
	操作平台护栏	护栏牢固	高处坠落		班组	张大伟	21. 持上岗证上岗；岗前岗位培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位规程培训
				22. 作业时佩戴手套			
					应急措施		
					1. 发生触电事故，先断电，视具体情况现场救治或就医治疗		
					2. 发生灼烫事故，用大量水冲洗，严重的及时就医		
					应急电话：0631-5223676		

## 匹染机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施	
匹染机	电器设施	元器件完好无损坏、线头无裸露	触电、火灾	低风险	班组	曲怡臻	7. 及时更换老化线路、电器元件、开关等	
	匹染箱体、蒸汽管道	箱体、管道密封，无漏气	灼烫		班组	张大伟	8. 每天检查，发现损坏及时修复	
	操作平台护栏	护栏牢固	高处坠落		班组	张大伟	9. 持上岗证上岗；岗前岗位培训，合格后上岗，每年开展危险源和岗位规程培训	
				10. 作业时佩戴手套				
<div><div> 当心火灾</div><div> 当心触电</div><div> 当心坠落</div></div>					应急措施			
					1. 发生触电事故，先断电，视具体情况现场救治或就医治疗			
					2. 发生灼烫事故，用大量水冲洗，严重的及时就医			
					应急电话：0631-5223676			

## 筒纱染色机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
筒纱染色机	机台各防护栏杆及操作台	防护栏牢固无破损	高空坠落	低风险	班组	丛新强	23. 落实专门负责人，保全工每天检查 24. 班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改 25. 车间每季度对全员进行危险源预防控制培训；班组每月对班组员工进行危险源预防控制培训；岗前岗位培训，合格后上岗；每年开展危险源和岗位规程培训 26. 作业时佩戴防护手套等劳保用品
	电气线路、按钮、开关	电气开关无破损，线头无裸露	火灾，触电		班组	丛新强	
	蒸汽管道、阀门	保温层完好无脱落	灼烫		班组	丛新强	
	压力表	压力表有效	其它伤害		班组	丛新强	
					应急措施		
<div><div> 当心触电</div><div> 当心火灾</div><div> 当心坠落</div><div> 当心高温</div></div>					机台出现异常防护不到位找维修工处置，发生伤人事故轻者急救员包扎，重者就医 应急电话：0631-5223676		

## 电焊机风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
电焊机	充电焊机护罩、电焊钳、打铁器	护罩上禁止放置金属物品、焊钳紧固无松动充电器内卫生良好	机械伤害	低风险	班组	刘伟	11. 电焊机操作员加强日常检查，每周进行检修维护；持证上岗，非专业人员禁止操作；电焊机上张贴禁止放置金属物标志 12. 班前、班中、班后检查，发现异常立即通知电工维修 13. 每年对特种作业人员进行安全教育培训，教育员工加强自我防护 14. 每季度每月对全员进行危险源预防控制培训；参加公司组织安全培训 15. 按要求穿好工作服，袖口、领口、纽扣系好，规范佩戴好绝缘鞋、绝缘手套、护目镜、口罩
	电气线路、按钮、开关	固定牢固、无挤压、无破损、无变色、线头无裸露	触电		班组	刘伟	
					<b>应急措施</b> 电线老化、异味等异常情况，要立即停机，呼叫维修工维修 应急电话：0631-5223676		

## 叉车风险点公告警示牌

风险点	作业步骤/检查项目	主要危险源	易发生的事故类型	风险分级	管控层级	责任人	管控措施
叉车	轮胎	轮胎无破损，无异物嵌入，轮毂螺母紧固无松动	车辆伤害	一般风险	部门	尹晓鹏	12. 开车前检查，驾驶人员持证上岗
	灯光、喇叭、制动	灯光、喇叭、制动正常、有效	车辆伤害		部门	尹晓鹏	13. 对驾驶员进行特种作业人员操作培训；班组对员工进行操作规程培训；新员工岗前进行安全教育培训 14. 不穿戴过度宽松衣服，不穿拖鞋凉鞋
<div> 当心车辆</div>					应急措施		
					发现异常，降低车速，停至安全区，联系维修 应急电话：0631-5223676		