

ICS 43.020  
T00

# DB37

山 东 省 地 方 标 准

DB 37/T 3292—2018

---

## 汽车整车制造行业生产安全事故隐患排查 治理体系实施指南

Guidelines for implementation of management system of safety accident hidden  
troubles in vehicle manufacturing industry

地方标准信息服务平台

2018 - 06 - 12 发布

2018 - 07 - 12 实施

---

山东省质量技术监督局 发布

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由山东省安全生产监督管理局提出。

本标准由山东安全生产标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：上汽通用东岳汽车有限公司。

本标准主要起草人：宋超、孙德松、王海波。

地方标准信息服务平台

## 引 言

本标准是依据山东省地方标准《生产安全事故隐患排查治理体系通则》和《工贸企业生产安全隐患排查治理体系细则》的要求，融合职业健康安全管理体系及安全生产标准化等相关要求，结合汽车整车制造行业安全生产特点编制而成。

本标准用于指导山东省汽车整车制造行业企业开展事故隐患排查治理工作，保证各类安全措施有效全面的实施，最大限度地降低安全生产事故发生的可能性，保障作业人员的安全，促进企业安全发展。

地方标准信息服务平台

# 汽车整车制造行业生产安全事故隐患排查治理体系实施指南

## 1 范围

本标准规定了汽车整车制造行业企业隐患排查治理体系建设的工作方法、实施步骤、确定同类型企业常用的隐患排查项目清单、明确隐患排查的组织实施、隐患治理和验收及相关配套制度、记录文件的具体要求等。

本标准适用于山东省内汽车整车制造行业企业事故隐患排查治理体系的建设。

## 2 规范性引用文件

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

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

## 3 术语和定义

DB37/T 2883-2016及DB37/T 3011-2017界定的术语和定义适用于本文件。

## 4 基本要求

### 4.1 成立组织机构

成立由总经理为主席的职业健康安全管理委员会（以下简称安委会）、安全科、专业小组、生产车间、岗位人员组成的事故隐患排查治理组织机构，形成各级组织负责、各专业技术支持、全员参与隐患排查和治理工作，确保隐患排查活动涉及企业各区域、场所、岗位、各项作业活动和管理活动，使隐患得到全面治理。

### 4.2 职责

#### 4.2.1 安委会（总经理为主席）

安委会负责统筹体系建设的计划制定、人员配置、财务资源等事项，负责指导和协调体系建设、实施的各项工作。

——总经理是隐患排查治理体系的主要负责人，对体系的有效性应承担责任。

——确保可获得建立、实施、保持和改善隐患排查治理体系所需的资源。

——明确涉及各部门、各岗位安全职责。

——审批企业上报的重大事故隐患和隐患治理资金，对隐患治理工作组织实施。

——确保全员参与隐患排查治理，确保小组其他成员履行职责。

#### 4.2.2 安全科职责

- 负责起草隐患排查治理体系建设工作方案和有关文件，跟踪、监督检查各层级、各专业小组分工任务开展情况，并及时向安委会汇报；
- 负责制定员工安全事故隐患排查提交和整改跟踪的激励机制，组织对员工提出的安全事故隐患整改建议进行评审和奖励；
- 收集跟踪重大事故隐患信息，并向安委会汇报跟踪情况。

#### 4.2.3 专业小组职责

企业内部结合风险特点，成立防火防爆与应急、人机工程、厂内机动车辆、化学品安全管理、高空与吊装作业、受限空间、职业健康安全设计（GDHS）、职业健康、能量控制、高风险特种设备管理等安全专业小组，各专业小组按专业职责，制定安全隐患排查计划，检查、督促、协调本专业安全隐患的排查整改工作。

#### 4.2.4 生产车间职责

各生产车间是事故隐患排查治理的责任主体，车间各级管理者按规定频次开展现场安全巡视，并跟踪本区域发现的安全问题整改情况，对发现的安全事故隐患进行整改、验证。

#### 4.2.5 岗位人员职责

岗位人员应掌握本岗位涉及的风险分布情况、风险后果、可能存在的隐患及典型控制措施等相关知识。

- 熟悉本人作业有关危险源的检查控制内容，当班检查控制情况，发现隐患应立即上报，并协助整改，若不能及时整改，则采取临时措施避免事故发生；
- 企业鼓励所有员工对企业内发现的任何安全事故隐患都有责任和权力提出，对现场安全生产违章行为都有责任和权力进行制止。

#### 4.3 组织培训

企业应将事故隐患排查治理体系培训纳入年度安全培训计划，分层次、分阶段组织全体员工进行培训，使其掌握隐患排查治理的内容与标准、工作程序、方法及应急措施等，并保留培训记录。

#### 4.4 落实责任

- 各工厂针对车间隐患排查治理要求，建立过程绩效考核标准，并每月考核；
- 员工履行隐患排查治理职责，质量不佳的，参照员工绩效考评标准进行考核；
- 员工未按照要求履行职责，造成后果的，参照企业员工管理手册进行相应奖惩。

### 5 隐患分级与分类

5.1 DB37/T 2883-2016“6 隐患分级与分类”内容适用于本标准。

5.2 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5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；
- 涉及燃爆气体区域（如：汽油加注区域、调漆间、喷漆室等）未设置可燃气体泄漏报警装置，或防爆电气设备设施的；
- 使用易燃易爆稀释剂（如天拿水）清洗设备设施，未采取有效措施及时清除集聚在地沟、地坑等有限空间内的可燃气体；
- 存在粉尘爆炸危险的场所，未制定粉尘清扫制度，作业现场积尘未及时规范清理；
- 未对有限空间作业场所进行辨识，并设置明显安全警示标志；
- 未落实作业审批制度，擅自进入有限空间作业；
- 天然气（煤气）加热炉燃烧器操作部位未设置可燃气体泄漏报警装置，或燃烧系统未设置防突然熄火或点火失败的安全装置；
- 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。

## 6 工作程序和内容

### 6.1 编制排查项目清单和排查计划

各车间、部门和各专业小组应依据确定的各类风险点的控制措施和基础安全管理要求，编制排查项目清单，并制定排查计划。检查内容及检查频次需符合6.2的要求。

### 6.2 隐患排查

#### 6.2.1 排查类型

排查类型主要包括日常隐患排查、综合性隐患排查、专业性隐患排查、专项或季节性隐患排查、节假日隐患排查、专家诊断性检查和事故类比隐患排查等。

6.2.1.1 日常隐患排查是指由班组长及以上人员定期对其负责管理的区域进行隐患排查。汽车整车制造行业企业的日常隐患排查遵循以下特点：（检查内容及要求参见附录B和附录C）

- 员工层级隐患排查以设备点检与交接班检查为主（负有巡查任务的按岗位职责要求）；
- 班组层级隐患排查以一班三检为主；
- 车间层级隐患排查每周进行1次，每月覆盖整个车间；
- 工厂层级隐患排查每周进行1次，每季度覆盖整个工厂。

6.2.1.2 综合性隐患排查是由安全管理部门联合各生产区域开展的，针对设备设施本质安全和落实安全管理制度和隐患排查治理执行情况的联合检查，每季度覆盖整个企业不少于1次。

6.2.1.3 专业性隐患排查是指安全专业小组组织的专业排查。专业小组自行制定排查计划，宜每季度排查一次。

6.2.1.4 季节性排查是指根据山东省气候特点，针对两个时段（5月1日至10月31日，11月1日至4月30日，各地可根据气象条件自行调节）开展的专项隐患排查。

- 5月1日至10月31日以防雷击、防触电、防暑降温、防汛防台、防食物中毒为主；
- 11月1日至次年4月30日以防雪、防滑、防冻、防火、防大风为主，检查内容参见附录C冬季五防检查表。

6.2.1.5 专项和节假日隐患排查主要是指生产线长时间停线和节假日期间，汽车整车制造行业企业惯例进行检修改造，需在停线前、改造期间和复工前进行专项隐患排查。

- 停线前隐患排查以重点防火部位、消防应急准备为主；
- 改造期间隐患排查以高风险作业为主；
- 复工隐患排查以设备设施变化点和员工状态为主。

6.2.1.6 事故类比隐患排查是对企业内和同类企业发生事故后的举一反三的安全检查。

### 6.3 实施排查

- 6.3.1 各层级、各专业小组应该依据既定的检查计划，现场走动观察交流，落实检查内容，覆盖检查区域。
- 6.3.2 隐患排查发现问题，需立即与现场人员进行交流，了解隐患产生原因，听取现场人员对隐患的理解。
- 6.3.3 隐患排查发现问题及交流情况需进行记录，必要时保留图像记录。
- 6.3.4 实施排查时，要严格按照频次执行，各层级现场排查周期及要求见附录 B。

### 6.4 隐患治理

#### 6.4.1 隐患治理建议

根据排查出的隐患类别，现场交流提出治理建议，对于当场不能立即整改的，由隐患排查组织部门下达隐患整改通知单，按照管控层级下发至隐患所在位置责任部门进行整改。

#### 6.4.2 隐患治理要求

DB37/T 3011—2017 “6.4.1 隐患治理要求”内容适用于本标准。

#### 6.4.3 隐患治理流程

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。

- 通报隐患信息。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在目视墙上向从业人员进行通报；
- 下发隐患整改通知。隐患排查组织部门通过制发隐患整改通知书，将治理建议传达给治理责任单位和主要责任人；
- 实施隐患治理。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，参考治理建议制定可靠的治理措施并落实；
- 治理情况反馈。隐患存在单位在规定的期限内将治理情况反馈至隐患整改通知单下发部门验收，未能及时整改完成的应说明原因与整改通知制发部门协同解决；
- 隐患整改通知制发部门应当对隐患整改效果组织验收。

#### 6.4.4 一般隐患治理

由企业各级（公司、部门、车间、班组等）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。

#### 6.4.5 重大隐患上报及治理

6.4.5.1 根据本标准第 5.1.2 条判定属于重大事故隐患的，企业应当及时组织评估，并编制事故隐患评估报告书。

6.4.5.2 “细则 6.4.5.3 重大隐患上报和 6.4.5.4 重大隐患治理”内容适用于本标准。

#### 6.4.6 隐患治理验收

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并出具验收意见，实现闭环管理。重大隐患治理工作结束后，企业应组织对治理情况进行复查评估。对政府督办的重大隐患，按政府有关规定执行。

### 7 文件管理

DB37/T 3011-2017 “7 文件管理”内容适用于本标准。

### 8 隐患排查的效果

通过隐患排查治理体系的建设，企业应至少在以下方面有所改进：

- 风险管控能力得到加强和提升；
- 隐患排查治理制度进一步完善；
- 各级排查责任得到进一步落实；
- 员工隐患排查水平进一步提高；
- 对隐患频率较高的风险重新进行评价、分级，并制定完善控制措施；
- 生产安全事故明显减少；
- 职业健康安全管理水平进一步提升。

### 9 持续改进

DB37/T 2883-2016 “10 持续改进”内容适用于本标准。

地方标准信息服务平台



附 录 A  
(资料性附录)  
隐患排查治理绩效考核

序号	检查项目	细分条目	分值	记录
1	隐患排查计划制定	三全：计划未覆盖全区域、全业务、全时段	扣2分/处	
2		三关注：未关注巡视区域内的安全较高风险管理内容、变化点、公司近期工作重点	扣2分/处	
3		未制定隐患排查计划的	扣2分/处	
4	隐患排查实施	未执行隐患排查计划的	扣10分/处	
5		执行排查计划，但执行状态差	扣5分/处	
6		未将隐患与员工进行交流的	扣2分/处	
7	隐患排查问题改进	对检查的问题未进行整理的	扣2分/处	
8		问题描述模糊，表述不明的	扣2分/处	
9	隐患排查评审改进	隐患未及时通报责任人整改的	扣2分/处	
10		对隐患整改情况未及时进行验证关闭的	扣2分/处	
11		未按照要求对下属隐患排查质量进行评审的	扣2分/处	
12		发现问题未及时上报	扣2分/处	

附 录 B  
(资料性附录)  
每日安全巡视检查表

工段:                      班次:		工段长签字:						
日期:		0 表示好, X 表示不好。						
检查项目		周一	周二	周三	周四	周五	周六	周日
检查区域 (班组)								
近期安全关注点								
变化点	本班安全变化点现场安全控制情况							
PPE	岗位 PPE 现场张贴并根据工艺变化及时更新 (安全人)							
	员工按照岗位安全人标准佩带劳防用品							
操作	员工标准化操作执行情况							
	员工危害因素辨识知晓情况抽查							
	员工安全信息的传达、培训效果抽查 (请填写抽查岗位)							
	抽查岗位 SOP/SOS 是否有缺陷							
设备设施	员工 TPM 实施及班组长确认情况抽查							
	抽查现场二次保护、急停开关、光栅、光幕、安全联锁装置等安全装置外观及自检反馈正常。							
	抽查电动工具/气动工具/其它工具和移动电器的常规检查执行及状态。							
化学品	化学品标签清晰完整							
	现场岗位是否有化学品安全使用说明书							

工段:                      班次:		工段长签字:						
日期:		0 表示好, X 表示不好。						
检查项目		周一	周二	周三	周四	周五	周六	周日
检查区域 (班组)								
化学品	员工是否了解本岗位的化学品特性							
	现场化学品的存放是否定置和限量							
	应急物资满足要求							
消防	消防疏散通道畅通, 无物品阻挡。							
	消防器材前通道畅通, 无物品阻挡							
	消防设备设施日常点检执行							
生产区域	工作区域清洁, 并无发滑液体							
	物品定置摆放							
	人行通道, 车辆通道无占道、阻挡							
班组休息区域检查	班组长隐患排查执行, 问题发现, 问题跟踪目视情况							
	抽查新员工/新设备/新工艺/新材料岗前培训情况							
	安全信息传达记录 (安委会会议纪要、安全主题、事故信息等)							
	交接班记录对当班安全事件, 未解决安全问题记录清楚							
<p>注1: 每周记录与员工 (2人) 的安全信息交流 (包括正面与负面)</p> <p>注2: 空白栏更改为近期安全关注点;</p> <p>注3: TOP问题或高关注问题应由区域在下面固定检查项中添加, 下面固定检查项中不适用部分可以删减, 但是添加项和删减项需要经过区域主管和安全工程师审核;</p> <p>注4: “抽查岗位SOP/SOS是否有缺陷” 需要填写抽查岗位和判断结果</p>								

附 录 C  
(资料性附录)  
各层级现场隐患排查要求

级别	周期	重点关注	记录处置
班组长	1. 每班一次; 2. 每次覆盖管理区域; 3. 使用隐患排查检查表	1. 每次巡视与员工交流不少于 2 名, 每周至少记录 2 名员工 (2 人) 的安全信息交流; 2. 人的不安全行为和物的不安全状态并现场纠正; 3. 岗位危害因素的更新需求和控制效果	班组目视墙; 更新危害因素辨识清单及控制策划; 班组内不能立即解决的问题, 报告值班经理; 一周内未能解决问题, 报告给部门安全工程师
工段长	1. 每班一次; 2. 每次覆盖管理区域; 3. 使用隐患排查检查表	1. 每次巡视与员工交流不少于 2 名, 每周至少记录 2 名员工 (2 人) 的安全信息交流; 2. 观察好的安全实践, 并对其进行认可和鼓励; 3. 发现待改进问题; 4. 安全关注问题的解决和纠正情况;	工段目视墙(或班组目视墙); 班组内不能立即解决的问题, 报告值班经理; 一周内未能解决问题, 报告给部门安全工程师
值班经理	1. 每班一次; 2. 制定计划, 每月两次覆盖其管理的全部区域, 每次有重点; 3. 使用口袋卡	1. 每次巡视与员工交流不少于 2 名, 每周至少记录 2 名员工 (2 人) 的安全信息交流; 2. 观察好的安全实践, 并对其进行认可和鼓励; 3. 发现待改进问题, 并分析问题产生原因; 4. 安全关注问题的解决和纠正情况;	在部门晨会汇报; 将信息发送给班组, 由班组在目视墙上公示
高级经理	1. 每周一次; 2. 制定计划, 每月一次覆盖其管理的全部区域, 每次有重点。3. 使用口袋卡	1. 与巡视区域的工段长或班组长一起进行; 2. 每次巡视与员工交流不少于 2 名, 每周至少记录 2 名员工 (2 人) 的安全信息交流; 3. 观察好的方面和待改进方面, 分析问题产生原因, 确定部门总体改进方向; 4. 着重于流程的执行情况及流程缺陷;	部门晨会汇报, 并跟踪部门内 7 天未解决问题。最近一次隐患排查发现在部门安全信息墙上公示, 包括部门内各层级 7 天未解决问题。部门内两周未解决问题, 报告给工厂工程师。
总监	1. 每周一次; 2. 制定计划, 每季度一次覆盖其管理的全部区域, 每次有重点。3. 使用口袋卡	1. 应选择与巡视区域的高级经理或值班经理或安全工程师一起进行; 2. 每次巡视与员工交流不少于 2 名, 每周至少记录 2 名员工 (2 人) 的安全信息交流; 3. 其它同高级经理 2.3.4. 项	公司晨会汇报, 并跟踪 7 天未解决问题, 各部门上升问题。
总经理	每年覆盖全公司	同高级经理 2.3.4. 项	公司综合例会; 将信息发送给工厂。

附 录 D  
(资料性附录)  
冬季五防检查表 (示例)

序号	检查要素	检查要求	结果
1	防雪 防冻 防滑	制定积雪清理方案、明确应急组织机构及人员，完成应急人员培训	
2		清雪工具配备到位，融雪剂/铲雪车配备到位	
3		车辆（班车、物流车、公务车等）维护及车况（防雪、防冻）检查	
4		室外作业员工劳防用品配备	
5		管路伴热带、保温排查	
6		备用发电设施状态确认	
7		关注车间/辅房门窗及时关闭的状态确认（每次降雪降温时）	
8	防风	梯台、屋面通道清理，高空坠落物排查	
9		施工围挡加固，定期检查确认（接到大风预警信息时）	
10	防火	检查更换老化线路	
11		关注加热设备的使用，值班室/站房等区域的取暖设备要进行状态评估	
12		关注物流仓库、各部门小库房的消防安全，严禁化学品随意存放；小仓库除照明外，严禁使用其他电气设备；小仓库应每周进行点检	
13		关注施工区域工地、工棚的用电安全，清理不规范的临时线路，控制电暖气等取暖设备的使用	
14		关注停车场的可燃物清理问题（含临时停车区），要及时清理落叶等可燃物	
15		关注各重点防火部位、设施站房的防火安全	
16		关注 24 小时常开电气设备的状态	
17		关注非工作时间电器设备断电状态检查	
18		关注小家电使用状态	

附 录 E  
(资料性附录)  
现场类隐患排查项目清单

现场类隐患排查清单																
风险点				排查内容与排查标准					日常排查			综合性排查	专业（专项）排查			
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查	
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度	
1	作业活动	开卷线-行车操作	四级	冲压车间>开卷线	1	行车操作	与叉车交叉作业/行车上物体/吊物掉落, 行车未按路线运行	工程技术措施	无							
								管理措施	1. 吊卷人员及叉车人员互相避让, 互相确认, 一方停止后方可继续; 2. 固化行车运行程序, 只能在预定路线运行。	√	√	√	√			
								培训教育措施	提前确认周围环境	√	√	√	√			
								个体防护措施	反光背心、安全帽	√	√	√	√			
								应急处置措施	急停按钮	√	√	√	√	√		
				冲压车间>开卷线	2	行车操作	行车上物体/吊物掉落, 行车未按路线运	工程技术措施	有（雷达报警）	√	√	√	√	√		

现场类隐患排查清单															
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查			
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）行	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
							管理措施	1. 行车运行时，小车下方禁止有人；2. 与被吊物体保持 4M 以上安全距离；3. 固化行车运行程序，只能在预定路线运行	√	√	√	√			
							培训教育措施	注意观察避让	√	√	√	√			
							个体防护措施	反光背心安全帽	√	√	√	√			
							应急处置措施	急停按钮	√	√	√	√		√	
2	作业活动	开卷线-压机操作	四级	冲压车间>开卷线	1	压机操作	工程技术措施	有（滑块锁定）	√	√	√	√		√	
							管理措施	1. 进入压机，安全锁定；2. 佩戴安全帽和防割手套	√	√	√	√			
							培训教育措施	进入压机进行安全锁定	√	√	√	√			
							个体防护措施	安全锁；/安全帽/防割手套	√	√	√	√			
							应急处置措施	急停按钮	√	√	√	√		√	
3	作业活	开卷线-	四级	冲压车间>开卷	1	叉车操作	碰到行人或行车吊运物	工程技术措施	有（红绿灯警示）	√	√	√	√	√	

现场类隐患排查清单															
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查			
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件 (人、物、作业环境、管理)	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
	动	叉车操作		线				管理措施	1、叉车转弯时减速、鸣笛、打转向灯；2、在转弯处贴警示标语，提醒行人注意叉车；3、车辆经过路口时通过凸面镜观察周围环境；4、在临近出口处增加报警装置；5、在地面上增加“慢”标识。遇到交叉作业情况，叉车让行车先行	√	√	√	√		
								培训教育措施	车间内行走规范	√	√	√	√		
								个体防护措施	安全帽	√	√	√	√		
								应急处置措施	报警灯/急停按钮	√	√	√	√		√
4	作业活动	压机线-行车操作	三级	冲压车间>压机线	1	行车操作	行车上物体/吊物掉落,模具被钢丝绳拉偏	工程技术措施	有（雷达警示）	√	√	√	√	√	
								管理措施	拆装 4 根钢丝绳时手指确认，拆完后将 4 根钢丝绳放到模具侧面中心处，并用卡扣捆扎在一起	√	√	√	√		
								培训教育措施	吊模时手指确认，卡扣捆扎	√	√	√	√		
								个体防护措施	安全帽	√	√	√	√		



现场类隐患排查清单															
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查			
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件 (人、物、作业环境、管理)	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
5	作业活动	压机线-线末收料	三级	冲压车间>压机线	1	线末收料	两人同时检查零件 翻转零件容易割伤 旁边人员	应急处置措施	急停按钮	√	√	√	√		√
								工程技术措施	无						
								管理措施	翻转零件时两人进行交流，并注意周边环境	√	√	√	√		
								培训教育措施	人员相互交流	√	√	√	√		
								个体防护措施	防割手套	√	√	√	√		
					应急处置措施	急停按钮	√	√	√	√		√			
					2	线末收料	线末空间狭小，零件搬运易割伤	工程技术措施	无						
								管理措施	1. 线末搬运零件注意周围环境，避免磕碰 2. 零件搬运时，注意行人	√	√	√	√		
								培训教育措施	注意观察周围人员环境	√	√	√	√		
								个体防护措施	防割手套	√	√	√	√		
应急处置措施	急停按钮	√	√	√				√		√					
6	作业	模具	三级	冲压车间>	1	行车操作	行车上物体掉落，模	工程技术措施	有（雷达警示）	√	√	√	√	√	

现场类隐患排查清单															
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查			
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
	活动	维修-行车操作		模具维修			具被钢丝绳拉偏	管理措施	拆装 4 根钢丝绳时手指确认，拆完后将 4 根钢丝绳放到模具侧面中心处，并用卡扣捆扎在一起	√	√	√	√		
								培训教育措施	吊模时手指确认，卡扣捆扎	√	√	√	√		
								个体防护措施	安全帽	√	√	√	√		
								应急处置措施	急停按钮	√	√	√	√		√
7	作业活动	模具维修-焊接操作	三级	冲压车间>模具维修	1	焊接操作	操作方法不正确/佩戴焊帽后视线不清	工程技术措施	无						
								管理措施	佩带焊接手套、焊接面罩、扣好纽扣，清除焊渣应带防护眼镜，增加遮光挡板	√	√	√	√		
								培训教育措施	按要求穿戴 PPE	√	√	√	√		
								个体防护措施	手套/面罩	√	√	√	√		
								应急处置措施	无						
8	作业活动	模具维修-打	四级	冲压车间>模具维修	1	打磨操作	打磨时粉尘进眼，打磨时用力不均崩损飞出伤眼	工程技术措施	无						
								管理措施	打磨时佩带眼镜，培训员工打磨时用力适当，避免过大压力	√	√	√	√		

现场类隐患排查清单																	
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查					
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件 (人、物、作业环境、管理)	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查		
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度		
		磨操作						培训教育措施	按要求穿戴 PPE	√	√	√	√				
								个体防护措施	眼镜	√	√	√	√				
								应急处置措施	无								
9	作业活动	模具维修-试模压机操作	三级	冲压车间>模具维修	1	试模压机操作	设备动作, 人员未执行安全锁定	工程技术措施	有(滑块锁定)	√	√	√	√	√			
								管理措施	将滑块开关转至锁紧状态, 悬挂安全锁, 待锁紧指示灯变绿后, 再进入工作	√	√	√	√				
								培训教育措施	按要求锁定	√	√	√	√				
								个体防护措施	安全锁/安全帽	√	√	√	√				
								应急处置措施	急停按钮	√	√	√	√				√
10	作业活动	模具维修-数控铣床操作	四级	冲压车间>模具维修	1	数控铣床操作	安装固定方箱及虎钳时, 吊环螺栓损坏滑丝	工程技术措施	无								
								管理措施	按 TPM 要求, 使用前点检	√	√	√	√				
								培训教育措施	按要求点检	√	√	√	√				
								个体防护措施	无	√	√	√	√				
								应急处置措施	急停按钮	√	√	√	√				√

现场类隐患排查清单																			
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查							
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件 (人、物、作业环境、管理)	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查				
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度				
								置措施											
1 1	作业活动	设备维修-压机线维修	四级	冲压车间>设备维修	1	压机线维修	湿式离合器制动器摩擦片更换	工程技术措施	无										
								管理措施	作业前进行安全锁定,释放液压与气动装置能量,释放机械势能	√	√	√	√						
								培训教育措施	SOP 文件	√	√	√	√						
								个体防护措施	安全帽、安全锁	√	√	√	√						
							应急处置措施	无											
					2	压机线维修	滑块内维修作业	工程技术措施	无										
								管理措施	1. 工作前确认滑块已过载 2. 操作和监护人员必须听从滑块内工作人员指挥 3. 滑块内人员观察时必须安全位置 4. 对油管进行拆卸检查时确认管路内压力为0	√	√	√	√						
								培训教育措施	SOP 文件	√	√	√	√						
个体防护措施	安全帽、安全锁	√	√	√				√	√										

现场类隐患排查清单															
风险点					排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查		
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
								应急处置措施	无						
								工程技术措施	有(能量锁定)	√	√	√	√		
					3	压机线维修	维修液压管路	管理措施	1. 关闭润滑及液压泵站，将所有管路内压力释放，观察压力表确定示数为0；2. 工作前必须进行操作模式锁定，监护人测试能否开启开启泵站 3. 工作时戴好安全眼镜，防止化学品伤害；拆卸时两人配合一人扶住管路，一人进行缓慢拆除先卸掉管路内的余压。	√	√	√	√		
								培训教育措施	SOP 文件	√	√	√	√		
								个体防护措施	安全帽、安全锁	√	√	√	√		
								应急处置措施	无						
1 2	作业	模具	四级	冲压车间	1	行车维修	行车轨道螺栓检查	工程技术措施	有(安全警示)	√	√	√	√	√	

现场类隐患排查清单															
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查			
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理） 紧固	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
	活动	维修-行车维修		设备维修				管理措施	1. 作业区域设置包含所有坠物范围 2. 攀爬楼梯时工具放置于工具包中, 攀爬直梯时保证手脚三点接触, 抓紧踩牢, 防止滑倒 3. 验证安全锁定的可靠性, 携带对应行车遥控器 4. 工具做好防坠落, 人员佩戴安全带, 选择合适的挂钩点挂牢固	√	√	√	√		
								培训教育措施	SOP 文件	√	√	√	√		
								个体防护措施	安全帽、安全锁、安全带	√	√	√	√		
								应急处置措施	无						
								工程技术措施	无						
13	作业活动	底板-搬运零件	三级	车身车间>底板工段	1	搬运零件	料箱盖板砸伤手部人: 手部位于挤压点位置 物: 料箱损坏	管理措施	1. 使用料箱前检查料箱盖板, 如有损坏及时向物流报修 2. 打开料箱时, 双手配合操作, 一手开启盖板一手扶住盖板轻放到底端后放手。	√	√	√	√		

现场类隐患排查清单															
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件 (人、物、作业环境、管理)	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
								培训教育措施	手部严谨靠近料箱盖板两侧挤压点处	√	√	√	√		
								个体防护措施	无						
								应急处置措施	无						
				车身车间>底板工段	2	搬运零件	踩踏料架滑倒摔伤人：未按要求检查地刹或踩踏料架 物：踩踏料架、地刹不到位	工程技术措施	无						
								管理措施	1. 物流倒料后, 员工首次取料时确认地刹踩踏情况; 2. 按要求取料, 禁止随意踩踏料架、料箱	√	√	√	√		
								培训教育措施	无						
								个体防护措施	无						
								应急处置措施	无						
								车身车间>	3	搬运零件	多层料架(下落、反	工程技术措施	无		

现场类隐患排查清单															
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
				底板工段			弹）砸伤人：身体部位处于档板活动范围内；手部放于挤压点位置 物：气弹簧失效/结构损坏	管理措施	1. 使用料架前检查气弹簧状态，确保两侧气弹簧状态良好，若无法有效弹起或存在料架其它问题，则停止使用及时拉动班组长向物流报修，严禁私自处理；2. 打开料架档板时，应用手抓住档板中部扶手或绿色标识区，确保气弹簧缓慢打开至限位，过程中注意手扶，不要让活塞杆自由冲出，避免反弹碰伤、挤压；3. 手部严禁靠近料箱盖板两侧挤压点处，关闭档板操作应由物流员工执行。	√	√	√	√		
								培训教育措施	无						
								个体防护措施	无						
								应急处置措施	《安全事故上报处理流程》						
				车身车间	4	搬运零件	多层料架反弹砸伤	工程技术措施	无						



现场类隐患排查清单																			
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查							
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查				
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度				
				底板工段			人：身体部位处于挡板活动范围内 物：固定插销失效	管理措施	1. 打开料架挡板前，应确认两侧固定插销结构完好、有效； 2. 发现问题及时拉动班组长进行处理、确认； 3. 开启固定插销过程中，身体部位严禁处于料架活动范围内。	√	√	√	√						
				车身车间 底板工段	5	搬运零件	金属料箱挡板砸伤人：身体处于挡板活动半径内 物：挡板两侧插销存在脱落缺失	培训教育措施	无										
								个体防护措施	无										
								应急处置措施	无										
								工程技术措施	无										
								管理措施	1. 打开料架挡板前，应确认两侧固定插销结构完好、有效；2. 严禁单手操作，应双手握住挡板两侧缓慢放下，防止因无法控制下落的挡板，产生砸伤风险；3. 员工身体离箱体不能过近，身体应处于挡板活动半径以外的位置避免砸伤。	√	√	√	√						
								培训教	无										

现场类隐患排查清单																
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查				
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查	
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度	
								育措施								
								个体防护措施	无							
								应急处置措施	无							
				车身车间 底板工段	6	搬运零件	料车碰撞挤压人：人员处在挤压点位置	工程技术措施	无							
								管理措施	1. 上料时注意物流料车上料，站在导向杆或料箱、防撞柱外侧位置，防止挤压碰撞； 2. 严禁身体各区域暴露在物料小车活动范围内； 3. 对无导向杆区域，员工操作时注意观察物流上料，远离物料存放区域。	√	√	√	√			
								培训教育措施	无							
								个体防护措施	无							
								应急处置措施	无							
				车身车间 	7	搬运零件	钣金割伤人：未佩戴	工程技术措施	无							

现场类隐患排查清单															
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
				底板工段			防割手套/防割手套破损	管理措施	1. 上岗操作拿取物料前确认防割手套的状态,发现磨损及时进行更换; 2. 按工艺文件要求及顺序正确拿取物料,确保拿捏牢靠,避免物料滑落割伤; 3. 员工严禁将物料从料箱中将物料搭在箱壁上待用,使物料钣金超出料箱料架。	√	√	√	√		
								培训教育措施	行走时注意周围环境,不允许穿越工位,钣金不允许超出料箱料架	√	√	√	√		
								个体防护措施	防割手套	√	√	√	√		
								应急处置措施	无						
								工程技术措施	无						
14	作业活动	底板-零件拼装	四级	车身车间>底板工段	1	零件拼装	钣金割伤物料与身体距离过近	管理措施	1. 员工上料时大件物料注意双手拿取物料,抓取牢靠防止在手中滑动,员工拿取物料距离身体保持 20CM 安全距离	√	√	√	√		

现场类隐患排查清单																		
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查						
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件 (人、物、作业环境、管理)	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查			
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度			
								培训教育措施	需要翻转或转身操作时注意确认周边人员状态,避免给他人造成伤害	√	√	√	√					
								个体防护措施	无									
								应急处置措施	无									
				车身车间>底板工段	2	零件拼装	被零件割伤手人:未佩戴防割手套/防割手套破损物:钣金有快口	工程技术措施	无									
								管理措施	1.佩戴防割手套,检查是否存在破损,发现问题及时更换 2.搬运时稳定拿取物料,防止物料滑动;避免动作过大,双手拿料避让零件快口,按照要求拿捏零件合适位置	√	√	√	√					
								培训教育措施	无									
								个体防护措施	无									
								应急处置措施	无									
								车身车间>	3	零件拼装	零件坠落人:员工未	工程技术措施	无					

现场类隐患排查清单																	
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查					
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查		
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度		
				底板工段			按照要求搬运物料，注意力分散 环境工作区域狭小	管理措施	1. 员工搬运物料时注意可靠拿取，避免松脱滑落； 2. 搬运过程中注意脚底无障碍物，转身时注意周围无碰撞物，防止物料与周边设备设施发生碰撞脱落。	√	√	√	√				
				车身车间 底板工段	4	零件拼装	夹头弹开砸伤手部人：使用身体部位进行敲击物工装故障，夹头卡死	培训教育措施	无								
								个体防护措施	无								
								应急处置措施	无								
								工程技术措施	无								
								管理措施	1. 工装夹头卡住时必须进行能源关闭并锁定后，方可开始排除故障； 2. 需要敲击夹头时应使用工具，不得使用手或其他身体部位进行敲击。	√	√	√	√				
								培训教育措施	无								
								个体防护措施	无								
								应急处置	无								

现场类隐患排查清单															
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
							置措施								
				车身车间 底板工段	5	零件拼装	夹头夹伤手部 人：手放在了夹头运动范围内 物：夹头为运动机构，关闭速度快	工程技术措施	无						
			管理措施					1、关闭工装时手部应离开夹头操作范围，并注意周围人和物 2、调节夹头关闭速度，使其缓慢加紧；（有光栅、光幕保护的应站在在斑马线外）	√	√	√	√			
			培训教育措施					无							
			个体防护措施					无							
			应急处置措施					无							
				车身车间 底板工段	6	零件拼装	夹头夹伤手部 人：夹头为运动机构 物：关闭速度快单手 RUNBAR 失效或被屏蔽	工程技术措施	无						
			管理措施					1. TPM 时检查 RUNBAR 的有效性，如有问题报告班组长并停止使用该设备； 2. RUNBAR 屏蔽应按照流程要求进行，并安排专人进行监护。	√	√	√	√			
			培训教育措施					无							
			个体防					无							

现场类隐患排查清单															
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查			
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
								护措施							
								应急处置措施	无						
				车身车间>底板工段	7	零件拼装	夹头夹伤手部人:多人操作物:夹头为运动机构,关闭速度快	工程技术措施	无						
			管理措施					1、操作工装时注意观察周围人和物,提醒他人远离夹具活动范围。2、工位操作保证一人一Runbar。	√	√	√	√			
			培训教育措施					无							
			个体防护措施					无							
			应急处置措施					无							
15	作业活动	底板-吊取零件		车身车间>底板工段	1	吊取零件	物料脱落砸伤人:吊具挂钩未挂到位/人员出于吊具轨迹范围内物:夹头断裂、松动,夹头未夹紧/吸盘漏	工程技术措施	无						
								管理措施	1.物料起吊前确认挂钩挂靠到位; 2.开班TPM检查夹头是否松动,损坏,吸盘是否存在磨损漏气情况,发现问题及时报修; 3.吊料移动过程中严禁人员位于吊具行走轨迹下方。	√	√	√	√		

现场类隐患排查清单															
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查			
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理） 气	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
								培训教育措施	人员操作时单手扶料，保持与零件 1m 间隔距离远离坠落区	√	√	√	√		
								个体防护措施	无						
								应急处置措施	无						
								工程技术措施	无						
				车身 车间> 底板 工段	2	吊取零件	吊具坠落 砸伤 人：未及时将物料与吊具脱开物：二次保护失效	管理措施	1. 开班按照 TPM 检查保险钢丝绳、鸡心圈、是否磨损脱落，U 型夹头是否松动脱落，发现问题及时维修； 2. 随行吊具与使用时注意与机运线保持同步，及时将吊具松脱，避免机运线与吊具设备发生拖拽，导致吊具坠落。	√	√	√	√		
								培训教育措施	人员不得处于吊具活动范围内，防止碰伤，坠落砸伤	√	√	√	√		
								个体防护措施	无						
								应急处置措施	无						
				车身	3	吊取	吊具挤伤	工程技	无						



现场类隐患排查清单															
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件 (人、物、作业环境、管理)	管控措施		班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称				1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
				车间>底板工段		零件	人：身体部位处于位于吊具与托架或工装之间	术措施							
								管理措施	1. 吊具下降前确认周边无其他人员； 2. 手部及脚步等身体部位与吊具下降位置保持一定距离，避免挤伤。	√	√	√	√		
								培训教育措施	无						
								个体防护措施	无						
								应急处置措施	无						
				车身车间>底板工段	4	吊取零件	吊具吊料割伤/碰伤人：人员位于吊具轨迹活动范围内	工程技术措施	无						
								管理措施	1. 上升时缓慢将吊具升起，提升高度不得超过人体胸部以上位置 2. 吊料移动过程中确认周围人员状态，严禁人员位于吊具行走轨迹上。	√	√	√	√		
								培训教育措施	1 禁止员工单手操作吊具，单手操作不易保持吊具平衡，易碰伤周围员工； 2 使用吊具后禁止吊具悬空，需放置在指定位置，否则吊具晃动易与员	√	√	√	√		

现场类隐患排查清单														
风险点				排查内容与排查标准				日常排查			综合性排查	专业（专项）排查		
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤检查名称		危险源或潜在事件（人、物、作业环境、管理）	管控措施	班组巡查	车间巡查	工厂巡查	工厂级	工艺小组检查	专业小组检查
					序号	名称			1次/班	1次/月	1次/季度	1次/年	1次/年	1次/季度
							工或工件干涉，造成划伤。							
							个体防护措施	无						
							应急处置措施	无						
<p>注1：排查类型主要包括日常隐患排查、综合性隐患排查、专业或专项隐患排查、季节性隐患排查等。</p> <p>注2：组织级别一般包括公司级、部门级、车间级、班组级，也可结合本单位机构设置情况对组织级别进行调整。</p> <p>注3：根据排查类型、排查周期、组织级别对排查内容与排查标准进行勾选。</p>														

附 录 F  
(资料性附录)  
现场类隐患排查项目清单

序号	排查项目	排查内容与排查标准	日常检查		综合性检查	
			班组	车间	公司	
			每日	月	季度	
1	组织机构和职责	按规定建立安全生产管理组织机构（含职业健康管理机构）				√
		按规定配备安全管理人员（含职业健康管理人员）。				√
		按规定建立、健全安全生产责任制				√
		建立的安全生产责任制“横向到边、纵向到底”，进行层层分解（包括单位主要负责人、安全负责人、厂长、处室负责人、车间主任、班组长、员工）。				√
2	法律法规与安全管理 制度	按规定建立、健全安全管理制度，如建设项目安全设施和职业病防护设施“三同时”管理、生产设备设施报废管理、隐患排查治理、应急管理、事故管理、安全培训教育、特种作业人员管理、安全投入、相关方管理、作业安全管理、职业健康管理等。				√
		按规定制定、完善安全操作规程，如覆盖主要设备设施生产作业和具有安全风险的作业活动的安全操作规程等。				√
		制定的安全操作规程按照有关规定在现场或者设备区域进行张贴，方便指导操作的。				√
		按规定制定制度编制、发布、修订等制度，或按照制度执行，如制度编制、发布、修订等过程规范，制度（文件）试行、现行有效或过期废止标识清楚，过期废止回收销毁等规定明确，制度（文件）发布后宣贯、执行检查到位；记录（台账、档案）的数量、格式、内容明确，填写规范等。				√
		及时将识别和获取的安全生产法律法规与其他要求融入到企业安全生产管理制度中。				√
		其他不符合国家、行业要求的安全管理制度				√

序号	排查项目	排查内容与排查标准	日常检查	综合性检查	
			班组	车间	公司
			每日	月	季度
3	安全投入	按制定安全费用提取与使用管理制度；		√	√
		冶金、机械等企业按国家相关规定提取安全投入资金，其他行业企业保证必要的安全投入等；		√	√
		建立安全费用投入台帐。		√	√
		明确安全投入范围，安全投入使用范围或使用金额不符合要求等。		√	√
		缴纳足额的保险费（工伤保险等）。		√	√
4	教育培训	主要负责人和安全生产管理人员接受培训，按规定取证，取证后按规定进行再培训教育，培训教育学时够。		√	√
		生产单位主要负责人和安全生产管理人员具备与所从事的生产经营活动相适应的安全生产知识和管理能力。		√	√
		按规定取证，证件有效，证件与实际岗位相符、证件符合国家有关规定和要求。	√	√	√
		开展日常教育、“三级”教育、“四新”教育、转岗、重新上岗等安全培训教育，安全培训教育规定时间或内容符合要求。	√	√	√
5	相关方管理	对相关方有关安全资质和能力确认，或相关方具备合格资质；			√
		制定承包商等相关方安全管理制度，明确相关方责任和义务			√
		按规定签订安全协议，或在劳动、租赁合同中约定各自的安全生产管理职责等。			√
		按规定对相关方人员进行安全教育、监督管理等。	√	√	√
6	个体防护装备	按规定选用、配备、按期发放所需的个体防护装备。	√	√	√
		选用规定品牌所需的个体防护装备，按要求配备所需的个体防护装备，	√	√	√
		按要求定期发放所需的个体防护装备，建立个体防护装备发放记录	√	√	√
		按规定正确使用个体防护装备，个体防护装备日常检查到位	√	√	√
		按规定对个体防护装备实施有效管理。	√	√	√

序号	排查项目	排查内容与排查标准	日常检查		
			综合性检查		
			班组	车间	公司
			每日	月	季度
7	职业健康	按及时、如实向所在地安全监督管理部门申报危害因素岗位，申报内容齐全			√
		按规定对危害因素进行定期检测评价，检测评价因素齐全			√
		对存在粉尘、有害物质、噪声、高温等职业危害因素的场所和岗位按规定进行专门管理和控制。			√
		与从业人员订立劳动合同（含聘用合同）时，将工作过程中可能产生的职业危害及其后果、职业危害防护措施和待遇等如实以书面形式告知从业人员，并在劳动合同中写明。			√
		按规定建立职业健康档案，开展职业健康体检，或体检结果通知劳动者等			√
		按相关规定将职业病患者调离原岗位	√	√	√
		按规定将职业危害检测结果公布、存入档案。	√	√	√
8	应急管理	按规定设置或指定应急管理事机构，配备应急管理人员，按规定建立专兼职应急救援队伍；			√
		定期组织专兼职应急救援队伍和人员进行训练。			√
		按规定制定各类应急预案，对预案进行有效管理（论证、评审、修订、备案和持续改进等）			√
		按规定进行应急演练或对应急演练进行评估和总结		√	√
		企业应组织生产安全事故应急演练，并对演练效果进行评估。根据评估结果，修订、完善应急预案，改进应急管理工作			√
		建立应急设施，配备应急装备、物资，按规定进行经常性的检查、维护、保养和管理			√
9	事故管理	按规定及时向上级单位和有关政府部门报告，并保护事故现场及有关证据。		√	√
		按照相关法律法规、管理制度的要求，组织事故调查组或配合政府和有关部门对事故、事件进行调查、处理、分析等。		√	√