

16 事故整改和预防措施

1.0 事故整改

1.1 对发生的事故都要逐项分析研究，并落实整改措施。做到“四定”、“三不推”（即定措施、定负责人、定资金落实、定完成期限）和（凡班员能整改的不推给班组、班组能整改的不推给车间、车间能整改的不推给公司）。

1.2 对较严重威胁安全生产但有整改条件的事故项目，由安全部门下达《事故整改通知书》，限期整改，整改单位在期限内整改后，要将“整改回执”上报安全部门，（整改回执上写明整改过程、方法）由安全部门组织验收。

1.3 对整改技术条件暂不具备整改重大事故的，应积极采取有效应急防范措施，并纳入计划，限期解决或停产。

1.4 对公司无能力解决的重大事故，除采取有效防范措施外，再书面向公司和政府安全监督管理部门报告。

1.5 发生的事故整改情况，报告上一级主管部门，再由厂级检查，由安全部门存档，各类重大隐患及整改情况均由安全部门汇总存档。

2.0 事故预防措施

2.1 规章制度管理措施

安全生产规章制度是企业安全管理的基础，其作为有效约束、控制违章指挥、违章作业这种人为不安全行为的主要措施，是各级领导、管理人员和每一个员工在安全工作上的规范标准和行为准则，而健全和落实规章制度，则是预防事故的必需条件。如果公司内部安全工作

实际和生产发展情况，以及市场经济发展带来新的要求，对公司安全生产规章制度需要进行了重新修订、汇编，形成一套完整的安全制度体系，从而使公司的安全生产有章可循，安全管理达到了制度化、标准化。

2.2 安全培训教育措施

违章作业究其根源，在于操作者安全意识的淡薄。要控制和防止违章作业，就必须认真抓好安全教育，本公司坚持实施新入厂职工三级安全教育，坚持对调岗和换岗职工的三级安全教育，提高职工的安全意识。

2.2.1 首先要抓好领导和管理人员教育培训。公司安全管理人员参加了成都市危化品生产管理的培训，并取得了相关的安全管理资格证。

2.2.2 车间、部门一级安全员，班组一级安全员得到了公司有关部门组织进行安全培训。通过学习培训，有效地增强了公司领导、安全员、管理人员的安全管理知识和安全意识。其次，公司还积极组织职工进行日常性安全教育，要求各生产班组每周进行安全学习活动，员工之间交流安全生产经验、心得。

2.2.3 公司也积极组织职工进行生产技能和安全知识学习，通过派出去（南充市应急管理局组织的培训学习班）培训学习和公司内部组织培训学习，如安全月活动，积极促进职工，特别是生产技术骨干的生产技术技能水平，从而使职工对安全生产形成深刻的思想认识。除此之外，公司还借鉴其它单位的事故进行认真学习，通过事故分析会，对职工进行事故教训教育，使职工从血的事实中吸取教训，对认识提

高警觉，明确违章作业与事故之间的因果关系，克服侥幸心理和麻痹思想。

3.0 工程技术措施

我们在控制人的不安全行为的同时，认真消除机械设备的不安全状态，因为它是造成机械伤害事故的直接原因之一，加强机械设备的安全状态，有效地控制了操作者冒险作业的不安全行为，以防止事故的再次发生。

4.0 生产设备、装置防护措施

4.1 反应釜（含蒸馏釜）

设置报警联动系统，针对压力、温度等参数实施控制，当超出设定的范围是，系统自动联动，切断物料添加、停止化学反应、冷却降温，确保安全。

4.2 机械设备的使用

必须根据其运行和操作情况，按照有关安全技术要求，认真落实安全防护措施。（例如，对人体可能触及的机械转动部分，传动系统，必须设置安全防护罩，从而有效地把人体与机械运动部分隔离，避免发生接触形成伤害）。

4.3 对机械设备要做好日常性检查和维护保养工作

检查其操作机构以及相关的配置是否达到配置要求，检查保险装置和制动装置，是否正常，是否处于受控状态，消除隐患和带病运行情况，从而使机械设备处于安全状态下运行，防止设备出现失控、误操作等情况，对操作者造成伤害。做好生产环境的安全检查，检查区

域布置是否合理，特别是设备的区域布置，使得其工艺流程直线化，减少和消除因机械设备布置不合理而影响操作人员的操作和通行。

5.0 对发生事故的单位、班组则按规定实行相应的处罚。将安全工作与经济奖罚直接挂钩，能有效激发职工对安全生产的自觉性和积极性，在企业内部形成一个安全工作层层落实、人人有责的良好安全局面，对预防事故也能起到积极的促进作用。

机械伤害事故具有一定的危害性和随机性。引起事故的直接原因是人的不安全行为和机械的不安全状态。但是只要设备的管理者与操作者遵守规章制度，遵守安全操作规程，事故是可以预防和避免的。在机械设备伤害事故中，人是第一因素。只要我们在日常生产过程中，防微杜渐，警钟长鸣，常抓不懈，认真加强安全管理工作，落实各项安全预防措施，控制违章作业等各项不安全行为，消除机械设备不安全状态，我们就能有效地预防机械伤害事故的发生。

6.0 相关/支持文件

6.1 《生产设备设施操作规程》

6.2 《工艺操作规程》