风险分级管控

单梁式起重机风险分级管控清单

日期： 编制：郑根荣 审核： 批准：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 风险点 | 检查项目 | 潜在风险 | 主要危害后果 | 主要控制措施 | 风险等级 | 主要单位/责任人 |
|  | 设  备  设  施 | 钢丝绳 | 钢丝绳有无断裂、润滑是否良好 | 物体打击、高处坠落、机械伤害 | 1、钢丝绳是否在卷筒上正常缠绕。钢丝绳无扭结，小滚筒安装固定良好，刚丝绳无灼伤，无明显的散股、无严重磨损、腐蚀、缺陷，断丝根数不超过标准，无整股折断。钢丝绳在一个捻距内折断达19丝时，钢丝绳表面有明显磨损时，均应立即更换。 | 一般风险 | 郑根荣 |
| 吊钩 | 坠落、剪切、打击、触电、碰撞、挤压或故障 | 物体打击、高处坠落、机械伤害 | 1、每日检查吊钩防脱钩装置情况；  2、定期检查吊钩磨损、塑性变形、扭转变形情况；  3、及时更换出现缺陷吊钩；吊钩无裂纹或变形，轴承回转灵活、平滑，吊钩螺母锁紧装置良好;挂钩各联结件无纹或变形，联结良好;吊带无严重磨损和断股。 | 低风险 |
| 制动装置 | 支持停止、落重都正常运行 | 物体打击、高处坠落、机械伤害 | 1、日常检查，严格按照规程执行操作，  2、进行操作规程培训  3、穿戴工作服，带绝缘手套，  4、制定应急救预案，对轻伤人员现场简单处理后送往就近医院，如有重伤者及时拨打120并向有关单位报告 | 低风险 |  |

焊接安全风险分级管控清单

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 风险点 | 部位 | 潜在危险 | 主要危害后果 | 主要控制措施 | 风险等级 | 责任人 |
|  | 焊接 | 作业前准备 | 作业区放置易燃物品，被焊接飞溅引燃 | 火灾 | 易燃物品严禁存放作业现场，作业前及时清理易燃物品 | 较大 | 王刚 |
| 拿取物料 | 各板件搬抬，拿取发生跌落或划伤手部，徒手把持物件不稳，发生物件失落砸伤事故 | 其他伤害 | 1.制定各类手动的工具操作规程，加强日常巡检视察  2.作业人员规范穿着工作服、安全帽、防护手套。 | 较大 |
| 点火 | 气瓶操作不当，气焊点火不当发生气体回火，发生气瓶爆炸 | 火灾爆炸 | 可燃气体气瓶增加阻火器 | 较大 |
| 焊接 | 作业人员未规范佩戴劳动防护用品，发生焊接飞溅灼烫机弧光伤眼 | 灼烫，其他伤害 | 1.加强现场管理，规范作业行为，  2.作业人员规范穿着工作服、安全帽、防护手套。 |
| 焊机各接线端子防护缺失，裸露带电体，一次线大于5米，电气线路绝缘损坏 | 触电 | 对易受损伤的电气线路进行套管防护 | 较大 |
| 焊接飞溅及人员触碰刚刚结束的焊后部位，发生烫伤 | 灼烫 | 1.增加警示标识；  2参加三级安全教育培训；上岗前安全理论，技能培训定期培训岗位安全操作规程 | 较大 |
| 作业通风 | 焊接作业现场通风不良 | 其他伤害 | 安装排风扇等通风装置，佩戴防毒面罩 | 较大 |
| 气瓶存放 | 气瓶储存不当，未规定单独区域存放，露天太阳直射存放等 | 火宅爆炸、中毒窒息 | 气瓶储存时，可燃气体与助燃气体隔离存放，应保持直立位置，且应有防止倾倒的措施 | 较大 |

下料组折弯切割安全风险分级管控清单

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 风险点 | 检查项目 | 潜在危险 | 主要危害后果 | 主要控制措施 | 风险等级 | 责任人 |
|  | 机械伤害 | 板材折弯 | 安装中折弯机误动作，手部处于挤压点上，照成手部挤压 | 夹伤、截肢等重大伤害 | 增加安全光电，进行连锁控制 | 较大 | 王刚 |
| 折弯中，板材翻转将手部挤在板材与机体间 | 夹伤、截肢等重大伤害 | 增加安全光电，进行连锁控制 | 较大 |
| 板材切割 | 1.场所潮湿易导电，电线无套管或绝缘层损坏，易导电环境未采用安全电压，设施无漏保，维保修理未断电，违规用电等触电事故；  2.危险部位无防护，冒险接近设备切、挤压、卷入、带电、激光射线等危险区，或违章操作、引发机爆炸、中毒窒息械伤害等事故；  3.液氮及其它辅助气瓶无防倾倒措施，气瓶倒地阀门损坏，气体泄漏中毒窒息、冻伤，气瓶飞出导致物体打击事故。  4.搬抬板材注意力不集中、板材滑跌、未戴护具接触锋利面、搬运重量超限、板材放置不稳或倾斜角度不对、外力碰撞倾倒等因素引发物体打击、割伤等伤害。  5.切割易燃可燃物料或作业时周围放置易燃可燃材料  6.检修未停机断电，冒险接近设备旋转、碰撞、挤压、激光射线等  危险区，进入机器内检修未落实护措施; | 触电事故、机械伤害、爆炸、中毒窒息、物体打击、割伤 | 1、张贴警示标志如“当心机械伤害”“当心冻伤”等，督促遵守;  2、作业人应清楚本岗位危险因素和安全操作技能，并主动学习安全知识、经安全培训合格后方可上岗作业，部门负责人应定期对作业人进行安全教育，并根据作业人的安全技能合理安排工作;  3、操作员应严格落实岗位日常安全检查:作业前检查设备电气线路、传动受力部件、防护装置、启动开关等重要部件是否正常，并试运行，如发现异常、立即上报处理，禁止设备带病作业;  4、液氮及辅助气体罐应直立放置，罐体应远离热源、明火、热表面，安装稳固防倾倒、存放处通风良好、温湿度正常，定期检查减压阀、单向阀、压力表、管道及接口、通风、防倾倒等安全措施，罐内氮不得少于0.05MPA)  5、按规定检查及穿戴防护品，严格遵守安全操作规程，杜绝“三违”;  6、作业中必须集中精力，不得做与工作无关的事，并留意设备状态;  7、设备通电时，禁止接近切割、挤压、转动咬合、带电等危险区域，禁止他人接近机器及擅自操作，不得屏蔽安全防护装置;  8、操作员必须做好设备的日常维护保养并如实记录;  9、设备维保及调整必须停机断电、上锁挂牌并设置专人监护; | 较大 |

喷塑安全风险分级管控清单

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 风险点 | 检查项目 | 潜在危险 | 主要危害后果 | 主要控制措施 | 风险等级 | 责任人 |
|  | 机械伤害 | 喷涂作业 | 1.未检查机器是否正常  2.未正确佩戴防护用品 | 触电、中毒、窒息 | 1.严格按照操作规程进行操作；  2.开机前检查；  3.空机试运行；  4.操作规程操作人员进行岗位工艺流程培训、防静电服、过滤式防尘面罩和防化学护目镜； | 较大 | 郑根荣 |
| 喷涂作业区通风 | 通风不良导致中毒和窒息，风量不够导致易燃物品积聚而引起火灾和爆炸 | 火灾、中毒、窒息和其他爆炸 | 1.通风装置的过滤绵应及时更换，风管定期清理，防止污染物沉淀，保障涂装室内微负压，  2.粉末静电喷涂通风管道应保持一定的风速，同时应有良好接地，防止粉尘积聚后通火花爆炸。 |
| 喷涂 | 静电产生的火花引燃可燃气体导致火宅和爆炸 | 火灾、其他爆炸 | 1.喷漆设备、供漆容器及输漆管路应有可靠的导除静电装置，进入喷漆室的人预案应接受消除静电处置；  2..喷漆室的可燃气体浓度检测和报警装置应与自动停止供料、切断电源装置、自助灭火器装置等联琐；  3.与静电喷漆室相关连的通风管道应安装自动防火调节阀； |
| 粉末静电喷涂 | 静电火花导致粉尘爆炸 | 其他爆炸 | 1.喷粉区内所有导体应可靠接地，挂具与工件的接触区域应采用尖刺或刀刃状，  2.喷粉室室体及通风管道内壁应光滑，不积聚粉尘；  3.基本封闭的喷粉室应设置泄压装置，应安装火灾报警装置，该装置与切断电源机自动灭火器、工件输送的控制装置连锁； |
| 喷烘两用喷漆室 | 可燃沉淀物受高温物体或火花影响而导致火宅和爆炸 | 火灾、其他爆炸 | 1.喷烘两用喷漆室内表面应经常清理，以减少可燃物的沉淀，  2.喷漆设备、烘干设备和通风系统、电加热系统应与检测和报警装置联锁，加热系统应与温度控制装置联锁，烘干设备处于运行或带电状态时，喷漆设备应自锁或整体移出  3.烘干设备运行前应移走室内所有易燃可燃物品，  4.使用燃气加热系统的点火、熄火保护装置应灵敏可靠。 |
| 浸涂槽 | 槽体周边可燃气体积聚遇高温物体或火花而引起 | 火灾、其他爆炸 | 1.浸涂槽容积超过2立方米时应设置底部排放装置和转移槽，底部排放管能在5分钟之内排空槽液，  2.容积小于0.6立方米或液体表面积小于1平方米的敞口小型槽应设置盖板； |