危 险 源 告 知 卡

弋阳县众源商砼有限公司

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 焊接作业 | | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1. 地线未连接 2. 违反氩弧焊工焊接操作规程 3. 焊接完成后，焊接工件未放置合理位置 |
| 风险点编号 |  | | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 触电、火灾 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1. 焊机外壳必须正确可靠接地。电源为单相或三相三线制时，电焊机外壳和二次线应安装保护接地；电源为三相四线制中性点接地系统时，电焊机外壳应接到零干线上 2. 推电源闸刀开关要一次推足，然后开启焊机；停机时，先要关闭焊机，再拉断电源开关。焊机出了故障应及时维修；移动焊机位置，须停机断电；焊接中突然停电，应立即关闭焊机 3. 整理、布置好工位，保证足够的操作空间，保持通道畅通；确认设备操作开关、按钮完好、灵活、安全、无缺损。电气系统要定期检查，除尘，及时更换失效元件，注意检查接地线是否牢固 |
| 1111 | | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 定期进行触电演练，按照《车间安全事故应急救援预案》进行处置 |
| 管控责任人 | | 叶华 | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 | |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 等离子切割作业 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1. 启动电源擅自开工触电危险 2. 工装放置切割触电危险、高温灼伤 3. 工件打磨磨光机防护罩缺失 4. 作业后现场整理断电，触电危险、落物伤人 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 触电、火灾 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1. 未经检查设备严禁开工 2. 定期对员工设备保养学习 3. 设备可靠接地，劳保用品符合国家标准 4. 作业前检查磨光机防护罩是否牢固 不得使用有缺口的打磨片 5. 不得随意拆除设备安全防护装置 6. 作业后及时清理现场无触电隐患 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 定期进行触电演练，按照《车间安全事故应急救援预案》进行处置 |
| 管控责任人 | 王国良 | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 机加工作业 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1. 设备防护不足，设备未点检 2. 未佩戴防护用具，未按操作规程操作 3. 工具摆放不牢靠，砸伤人员 4. 未及时清理现场，关闭设备 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 机械伤害、物体打击 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1. 制定设备点检卡、点检规定 2. 强化班组管理，严格按要求执行 3. 加强设备保养维护，定期检修 4. 增加防护网等防护措施 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 1.立即制止、整改、配劳保，配急救药箱  2.立即修复，修复不好禁止使用 |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 焊接作业 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1.地线未连接  2.违反氩弧焊工焊接操作规程  3.焊接完成后，焊接工件未放置合理位置 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 触电、火灾 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 4.焊机外壳必须正确可靠接地。电源为单相或三相三线制时，电焊机外壳和二次线应安装保护接地；电源为三相四线制中性点接地系统时，电焊机外壳应接到零干线上  5.推电源闸刀开关要一次推足，然后开启焊机；停机时，先要关闭焊机，再拉断电源开关。焊机出了故障应及时维修；移动焊机位置，须停机断电；焊接中突然停电，应立即关闭焊机  6.整理、布置好工位，保证足够的操作空间，保持通道畅通；确认设备操作开关、按钮完好、灵活、安全、无缺损。电气系统要定期检查，除尘，及时更换失效元件，注意检查接地线是否牢固 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 定期进行触电演练，按照《车间安全事故应急救援预案》进行处置 |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 打磨作业 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1. 脚踢电源线触电、着火 2. 打磨机旋转绞伤 3. 滑落砸伤 4. 确认设备操作开关、按钮完好、灵活、安全、无缺损 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 触电、火灾 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1. 操作前要紧身防护服，袖口扣紧，上衣下摆不能敞开，严禁戴手套 2. 设备只能交由专业和经认证的人员打开，在打开之前，断开电源插头，关闭电源开关，等两分钟以使电容器完全放电 3. 应使用完好无损的连接线，包括保护接线端和安全插头，设备正确连接到保护接地端 4. 将各种废弃物放入指定的收集箱内 5. 工作完毕，立即关闭电源，不得任其空转 6. 下班前整理布置好工位，清理生产现场的屑子 7. 将各种废弃物放入指定的收集箱内 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 定期进行触电演练，按照《车间安全事故应急救援预案》进行处置 |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 其他表面处理作业 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1.引线作业，脚踢电源线触电、着火  2.表面抛光，打磨机旋转绞伤  3.打磨停机周转，滑落砸伤 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 火灾,触电、机械伤害 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1.确认设备操作开关、按钮完好、灵活、安全、无缺损  2.电气系统要定期检查，除尘，及时更换失效元件  3.注意检查接地线是否牢固  4.停机后，将设备各部位停在起始位置  5.下班前，清理干净设备的工作台面及设备外表面  6.应使用完好无损的连接线，包括保护接线端和安全插头，设备正确连接到保护接地端 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 1 .发生机械伤害后，现场操作负责人应立即报告车间，车间应立即拨打120救护中心与医院取得联系(医院在附后的直接送往医院)  2.启动《车间安全事故应急救援预案》，实施救援。若触电者呼吸、心跳均停止，应同时交替进行口对口人工呼吸和心脏挤压，并打电话呼叫救护车 |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 其他检漏试验 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1. 引线启动检漏仪，脚踢电源线触电、着火 2. 检查护罩，护罩完好有效 3. 充气检漏作业，盖板未盖严 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 火灾,触电、机械伤害 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1. 整理、布置好工位，保证足够的操作空间，保持通道畅通 2. 确认设备操作开关、按钮完好、灵活、安全、无缺损 3. 开机前检查开关位置是否再正常范围内 4. 设置防护罩，严格执行各项规章制度和岗位安全操作规程 5. 按设备点检卡要求检查设备，并规范的填写好设备维护保养记录 6. 每次在启动真空泵、压缩机之前都要观察油位是否在油标的中线，如在低线位上应加油后再使用，油的型号要符合产品说明书的规定 7. 充气不得高于规定压力 8. 充气要缓慢升压所有螺栓必须全部拧紧 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 1 .发生机械伤害后，现场操作负责人应立即报告车间，车间应立即拨打120救护中心与医院取得联系(医院在附后的直接送往医院)  2.启动《车间安全事故应急救援预案》，实施救援。若触电者呼吸、心跳均停止，应同时交替进行口对口人工呼吸和心脏挤压，并打电话呼叫救护车 |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 焊接设备 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1. 焊机外壳必须正确可靠接地；电源为单相或三相三线制时，电焊机外壳和二次线应安装保护接地；电源为三相四线制中性点接地系统时，电焊机外壳应接到零干线上；永久性的接地应定期检查 2. 焊接变压器一次绕组与外壳间绝缘电阻值≥1MΩ 3. 焊机一次线必须采用三芯（四芯）铜芯橡胶电线或绝缘良好的多股铜线。 4. 焊机二次线要连接紧固，接头≤3个，截面符合焊机容量 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 触电 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1. 设置防护罩，严格执行各项规章制度和岗位安全操作规程。做好设备日常保养维护，确保设备完好 2. 电源线、焊接电缆与焊机连接处的裸露接线板均应有安全防护罩、板。 3. 对员工进行设备操作规程及使用风险的培训 4. 作业人员应穿戴劳保防护用品 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 1.启动《车间安全事故应急救援预案》，实施救援。若触电者呼吸、心跳均停止，应同时交替进行口对口人工呼吸和心脏挤压，并打电话呼叫救护车 |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 工业风扇 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1. 定位防护罩齐全，开关灵敏可靠；利用基本绝缘加保护接地和漏电保护器来防止触电 2. 开关护罩必须完好无损；有足够强度，与叶片间隙适当；不允许与转动件磨擦 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 触电、机械伤害 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1. 设置防护罩，严格执行各项规章制度和岗位安全操作规程。做好设备日常保养维护，确保设备完好   2.做好设备日常保养维护，确保设备完好  3.严格执行各项规章制度和岗位安全操作规程 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 1. 启动《车间安全事故应急救援预案》，实施救援。若触电者呼吸、心跳均停止，应同时交替进行口对口人工呼吸和心脏挤压，并打电话呼叫救护车   2 .发生机械伤害后，现场操作负责人应立即报告车间，车间应立即拨打120救护中心与医院取得联系(医院在附后的直接送往医院) |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 锯床 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1. 离合器动作灵敏、可靠、无连冲；键、销、弹簧无断裂；牵引电磁铁触点无粘连 2. 急停按钮灵敏、醒目、安装位置有效(大型前后/剪板宽≥2.5m两侧安装)刚性离合器可免装 3. 电气接地移动开关电源线为三芯橡套电缆，外加蛇形套管保护；线路有砸压可能时，应采用槽钢或穿钢管保护；设备金属件均应可靠接地，电气控制有效 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 触电、机械伤害 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1. 作业过程中发现作业条件发生变化，不能充分满足安全作业时，应停止作业，并重新制定防措施，及时清理现场工件及现场环境 2. 定期检查保养维护 3. 设置接地、接地线必须符合标准 4. 锯床传动部分必须加防护罩 5. 保证灯泡亮度适中，可以正常工作，不影响视线 6. 定期对灯泡钨丝、线路进行检查，及时更换 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 1.启动《车间安全事故应急救援预案》，实施救援。若触电者呼吸、心跳均停止，应同时交替进行口对口人工呼吸和心脏挤压，并打电话呼叫救护车  2 .发生机械伤害后，现场操作负责人应立即报告车间，车间应立即拨打120救护中心与医院取得联系(医院在附后的直接送往医院) |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 剪板机 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1.离合器动作灵敏、可靠、无连冲；键、销、弹簧无断裂；牵引电磁铁触点无粘连  2.急停按钮，灵敏、醒目、安装位置有效(大型前后/剪板宽≥2.5m两侧安装)刚性离合器可免装  3.电气接地，移动开关电源线为三芯橡套电缆，外加蛇形套管保护；线路有砸压可能时，应采用槽钢或穿钢管保护；设备金属件均应可靠接地，电气控制有效 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 触电、机械伤害 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1.做好设备日常保养维护，确保设备完好  2.严格执行各项规章制度和岗位安全操作规程  3.作业过程中发现作业条件发生变化，不能充分满足安全作业时，应停止作业，并重新制定防措施，及时清理现场工件及现场环境  4. 剪板机传动部分必须加防护罩 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 1.启动《车间安全事故应急救援预案》，实施救援。若触电者呼吸、心跳均停止，应同时交替进行口对口人工呼吸和心脏挤压，并打电话呼叫救护车  2 .发生机械伤害后，现场操作负责人应立即报告车间，车间应立即拨打120救护中心与医院取得联系(医院在附后的直接送往医院) |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 普通加工设备 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1. 防护罩盖栏，机床周围的各种坑、沟围栏防护齐全  2. 防夹卡具松脱装置，易产生松动的连接部位有防松脱装置  3. 限位联锁操作手柄，操作手柄定位可靠，与图文标示相符  4. 电器箱线，机床电器箱门关闭严密，门前0.8m内无杂物、工件，箱门开启方便  5.机床照明，局部或移动照明采用36v或24v安全电压，变压器外壳接PE，次级线不接零 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 触电、机械伤害 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1.设置防护罩，严格执行各项规章制度和岗位安全操作规程  2.严格执行各项规章制度和岗位安全操作规程  3.线路必须有穿线管防护  4.保证灯泡亮度适中，可以正常工作，不影响视线。采用节能、质量好的灯泡，延长灯泡寿命  5.作业前检查限位是否正常，如损坏及时处理。无法处理时联系维修进行处理 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 1.启动《车间安全事故应急救援预案》，实施救援。若触电者呼吸、心跳均停止，应同时交替进行口对口人工呼吸和心脏挤压，并打电话呼叫救护车  2 .发生机械伤害后，现场操作负责人应立即报告车间，车间应立即拨打120救护中心与医院取得联系(医院在附后的直接送往医院) |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 砂轮机 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1. 接地线、电源线，PE连接可靠，电气设备完好有效，电气线路穿管敷设。 2. 加工区护罩完好有效 3. 托架完好 4. 砂轮片无裂纹，破损，受潮受冻；橡胶结合剂的要禁油，树脂结合剂的要禁碱类接触 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 触电、机械伤害 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1. 设置防护罩，严格执行各项规章制度和岗位安全操作规程。做好设备日常保养维护，确保设备完好 2. 做好设备日常保养维护，确保设备完好 3. 不准使用超过存放期的砂轮 4. （树脂结合剂的1年，橡胶结合剂的2年） 5. 砂轮机的开口应尽可能朝墙，不能正对人行道或设备及操作人员 6. 定期进行接地电阻检测 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 1.启动《车间安全事故应急救援预案》，实施救援。若触电者呼吸、心跳均停止，应同时交替进行口对口人工呼吸和心脏挤压，并打电话呼叫救护车  2 .发生机械伤害后，现场操作负责人应立即报告车间，车间应立即拨打120救护中心与医院取得联系(医院在附后的直接送往医院) |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 厂内车辆 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1. 动力系统，运转平稳，没有异响，起动、熄火正常，点火、燃料、润滑、冷却系统性能正常良好，线路、管道无漏电、漏水、漏油现象 2. 电气系统，转向、制动灯要完好并有牢固可靠的保护罩，仪表性能良好；喇叭灵敏，音量不得超过105dB(A)；蓄电池与盖板要留有15mm间隙，绝缘层牢固，不得脱落和移动 3. 传动系统，运转平稳。离合器分离彻底，接合平稳，不打滑、无异常声响。变速器不跳档，不乱档；传动运转平稳，行驶不抖动，无异常声响 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 车辆伤害 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1. 设置车辆责任人，按照维护保养计划定期保养并记录，第一时间联系维修异常状况 2. 组织车辆责任人学习车辆组成结构以及简单维修技巧 3. 定期维护保养，谨慎驾驶 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 1.发生交通事故，立即停车，保护现场，开启闪光灯，在来车方向  50-100米设警示标识  2.造成人员伤亡的，抢救伤员、立即报告上级领导  .有人员伤亡的，应先救人，立即拨打“120”  3.开启闪光灯，在来车方向150米以外处设警示标志  4.车上人员迅速转移到应急车道，车辆能移动的移至不妨碍通行处 |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 手持电动扳手、手电钻 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1. 绝缘检测手持电动工具每三个月进行一次绝缘电阻测量，并符合要求 2. 类电动工具的电源线必须采用三芯（单相工具）或四芯（三相工具）多股铜芯橡套线 3. 电动工具的开关应灵敏可靠，插头无破损，规格与负载匹配 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 触电、机械伤害 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1. 定期进行巡检，发现问题立即整改，加强防护措施 2. 带电部分与外壳间绝缘电阻:Ⅰ类≥2MΩ、Ⅱ类≥7MΩ；Ⅲ类≥1MΩ 3. 长度不超过6米，中间不允许有接头及破损；其中，黄绿双色线在任何情况下只能用作PE线 4. 电动工具的防护罩、盖及手柄应完好，无破损、变形、松动 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 1.启动《车间安全事故应急救援预案》，实施救援。若触电者呼吸、心跳均停止，应同时交替进行口对口人工呼吸和心脏挤压，并打电话呼叫救护车  2 .发生机械伤害后，现场操作负责人应立即报告车间，车间应立即拨打120救护中心与医院取得联系(医院在附后的直接送往医院) |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 手持打磨机、磨光机 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1.检测手持电动工具每三个月进行一次绝缘电阻测量，并符合要求  2.动工具的电源线必须采用三芯（单相工具）或四芯（三相工具）多股铜芯橡套线  3.工具的开关应灵敏可靠，插头无破损，规格与负载匹配 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 触电、机械伤害 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1.进行巡检，发现问题立即整改，加强防护措施  2.部分与外壳间绝缘电阻:Ⅰ类≥2MΩ、Ⅱ类≥7MΩ；Ⅲ类≥1MΩ  3.不超过6米，中间不允许有接头及破损；其中，黄绿双色线在任何情况下只能用作PE线  4.工具的防护罩、盖及手柄应完好，无破损、变形、松动 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 1.启动《车间安全事故应急救援预案》，实施救援。若触电者呼吸、心跳均停止，应同时交替进行口对口人工呼吸和心脏挤压，并打电话呼叫救护车  2 .发生机械伤害后，现场操作负责人应立即报告车间，车间应立即拨打120救护中心与医院取得联系(医院在附后的直接送往医院) |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |

**车间风险告知**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 钻床 | | | | | 危险源或潜在事件/标准 | 1.PE连接可靠，电气设备完好有效，电气线路穿管敷设  2.防护措施安全有效  3.操作手柄要定位可靠，与图文标示相符。手轮在快速进给时能及时脱开  4.限位装置灵敏可靠。急停开关灵敏、醒目、安装位置有效 |
| 风险点编号 |  | | | | |
| 风险级别 | 蓝色 | | | | |
| 黄花 | 2103421_153539113439_2 | | 黄花就 | | 】品 |
| 可能发生的事故类型及后果 | 触电、机械伤害 |
| 11 | 5999da0d16c12081 | | 1cb07f1b3652aa3e | | 51001f1abab70173 | 管控措施 | 1.作业前检查接地是否正无法处理时联系维修人员进行处理。发现不良，先处理再进行工作。定期进行接地电阻检测  2.作业前检查操作手柄及开关是否正常，如损坏及时处理。无法处理时联系设备部进行处理  3.做好设备日常保养维护，确保设备完好 |
| 1111 | | 22222 | | 333 | |
| 责任单位 | 车间 | | | | | 应急处置措施 | 1.启动《车间安全事故应急救援预案》，实施救援。若触电者呼吸、心跳均停止，应同时交替进行口对口人工呼吸和心脏挤压，并打电话呼叫救护车  2 .发生机械伤害后，现场操作负责人应立即报告车间，车间应立即拨打120救护中心与医院取得联系(医院在附后的直接送往医院) |
| 管控责任人 |  | | | | |
|  | | | | |
| 检查人 |  | | | | |