

DB37

山 东 省 地 方 标 准

DB 37/T 3654—2019

电子元器件加工企业安全生产风险管控和 隐患排查治理体系建设实施指南

Implementary guidelines for the management and control system of risk and the
system of screening and elimination of hidden risk for work safety of electronic
compent processing businesses

2019 - 08 - 30 发布

2019 - 09 - 30 实施

山东省市场监督管理局 发 布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 风险识别 1

5 风险管控 2

6 隐患排查 2

7 隐患治理 2

8 工作保障 2

附 录 A （规范性附录） 正确使用说明 3

附 录 B （资料性附录） 体系建设资料示例 7

前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由山东省应急管理厅提出并监督实施。

本标准由山东安全生产标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：山东电力研究院、威海原真电子有限公司、山东省应急管理厅、山东省卫生健康委员会、威海市应急管理局。

本标准主要起草人：王坤、张永、江红、张东、郑晓辉、龙国栋、耿小英、谢连科、马新刚、臧玉魏、张国英、林杉。

电子元器件加工企业安全生产风险管控和隐患排查治理体系建设实施指南

1 范围

本标准规定了电子元器件加工企业安全生产风险管控和隐患排查治理体系建设实施过程中风险识别、风险管控、隐患排查、隐患治理和工作保障。

本标准适用于电子元器件加工企业安全生产风险管控和隐患排查治理体系建设。

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。

- GB 6441 企业职工伤亡事故分类
- GB/T 13861 生产过程危险和有害因素分类与代码
- DB37/T 2882 安全生产风险分级管控体系通则
- DB37/T 2883 生产安全事故隐患排查治理体系通则

3 术语和定义

DB37/T 2882、DB37/T 2883界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

电子元器件加工企业 `electronic component processing businesses`
从事电子元器件生产加工的企业。

3.2

风险管控 `risk management and control`
企业针对危险源采取各种风险控制措施，使生产过程中潜在的各类事故风险降低至可接受程度，甚至达到消除事故风险发生可能性的工作过程。

3.3

隐患排查 `screening for hidden risk`
企业组织安全生产管理人员、岗位作业人员等，对本单位可见的、物的管控措施的状态以及人的行为管控措施的执行情况进行检查的工作过程。

4 风险识别

4.1 危险源辨识

企业应整理、分析生产工艺及设备、原辅材料及产品、作业活动、生产管理以及事故案例等资料，对照GB 6441、GB/T 13861等的规定，辨识企业可能发生的安全生产事故及其根源、状态或行为。

4.2 确定重点风险管控对象

根据事故发生后的严重程度，确定企业应重点管控（或防范）的对象（火灾、爆炸、触电、机械伤害、中毒和窒息等安全生产事故），不进行事故风险分级。

5 风险管控

5.1 可见的、物的管控

企业针对重点管控对象，按照国家、行业、地方等安全生产法律、法规、标准、规范等的规定，设置或配置安全防护设施、应急设施、安全标示、风险告知牌/栏/卡、防护用品等可见的、物的管控措施。

5.2 人的行为管控

企业根据生产实际和风险管控需要，确定一线生产人员的安全作业要求和安全管理人員的管理职责或措施。一线生产人员严格遵守安全作业要求；安全管理人员制定具有针对性、可行的管理措施，并组织实施。

6 隐患排查

6.1 线生产人员

一线生产人员在作业前或作业结束后排查相应的安全作业要求。

6.2 安全管理人员

安全管理人员每周排查一次生产人员安全作业要求执行情况，每月排查一次可见的、物的管控措施的状态。

7 隐患治理

可立即整改的隐患，应立即整改；不能立即整改的，限期整改。对于企业现有能力不能整改的，应制定整改计划，并落实完善的应急保障措施。

8 工作保障

体系建设应以解决生产过程中存在的安全问题为根本目的，企业全员全过程参与。建设成果应切合实际、突出重点、简便易行。企业需及时查找体系运行过程中存在的问题与不足，持续改进。

附 录 A
(规范性附录)
正确使用说明

A.1 标准的适用性

本标准规定了电子元器件加工企业开展安全生产风险管控和隐患排查治理体系建设的基本内容和要求，主要适用于省内年主营业务收入2 000万元以下的电子元器件加工企业，2 000万元以上的企业可参照执行。电子元器件为电子元件和器件的总称，常见的有电阻器、电容器、电感器、变压器、继电器、集成电路、二级管、三级管、保险元件、开关、接插件、传感器、发光器件、石英晶体、电声器件等。

A.2 风险管控与隐患排查的关系

企业应正确理解风险管控与隐患排查的关系，隐患排查为风险管控的组成部分，是落实安全生产责任、确保管控措施持续有效的工作形式。本标准将风险管控划分为可见的、物的管控和人的行为管控两类，隐患排查应围绕人的行为管控措施实施。在体系建设期，企业应先设置或配置可见的、物的管控措施，后续可见的、物的管控措施状态（是否缺失、有效等）的检查应列为人的行为管控措施。本标准将人的行为管控划分为一线生产人员的安全作业行为、安全管理人员的组织管理措施两部分，可见的、物的管控措施状态的检查主要归于组织管理措施，责任人为安全管理人员；在不影响生产人员生产的前提下，部分措施的状态检查可转化为一线生产人员作业行为，由生产人员辅助实施，如作业前开启通风实施、通风设施运行参数的检查和设定等。

A.3 危险源与隐患的关系

危险源为导致安全生产事故发生的根源、状态或行为。隐患包括可见的、物的管控措施无效、缺失，人的不安全作业行为以及管理人员的失责行为。企业应区分危险源与隐患，管控措施应针对危险源提出，管控措施不落实视为隐患，见示例。

示例：在含有易燃易爆物品的场所实施动火作业可导致火灾或爆炸，可将易燃易爆物品作为根源（或能量源），易燃易爆物品在气、固、液状态下超量视为危险状态，动火作业为危险行为；易燃易爆物品的替代、量的控制、执行动火作业安全规定为管控策略，具体措施应符合相关规定；所有管控措施不执行、状态无效等为隐患，如未针对易燃易爆物品的贮存和使用作出安全规定、未设置有效的机械通风设施、未配置或佩戴适用的防护用品、消防设施设置不规范或维护不及时等。

A.4 危险源的辨识方法

企业应充分地辨识危险源，科学、准确、具体的危险源辨识结果可保障管控措施具有较强的针对性、可行性、可操作性。辨识时，宜以作业岗位或内容为主线，尽可能细致地划分作业步骤，分析各步骤相应的使用设备、设施、工艺、原辅材料等，逐步查找、确认危险源及其可能发生的安全生产事故，正常作业、非正常作业或非周期性作业状态下均应辨识。事故类别可按照GB 6441的规定进行确定。电子元器件加工企业可能发生的安全生产事故包括但不限于以下内容：

- a) 储存、使用易燃、易爆化学物质（酒精、汽油、压缩气体类物品等），可造成火灾、爆炸；

- b) 使用各类电器设备或设施，可造成触电（电击、电伤）；
- c) 接触热工设备（电烙铁、烘干箱、小锡炉等）以及酸、碱等具有较强腐蚀性液体，可造成灼烫；
- d) 接触各类设备运动（静止）部件、工具、加工件，可造成机械伤害（手外伤、撕裂伤等）；
- e) 热处理、化学处理、油漆、涂装、焊接、清洗、刻蚀、溅射、塑封、注塑等工艺过程可能产生化学物质，呼吸道吸入可造成中毒和窒息；
- f) 其它：
 - 1) 激光打印、激光切割、激光焊接等使用激光设备，人体接触激光可造成眼、皮肤损伤等；
 - 2) 紫外线光刻、固化、清洗、改质、消毒以及电焊等工序，人体接触紫外线可造成职业性电光性眼炎、职业性电光性皮炎、职业性白内障等；
 - 3) 磨削加工、电火花加工、喷砂、焊接、涂装、投料、注塑、破碎、研磨等工艺过程可能产生粉尘，呼吸道吸入可造成尘肺或其他肺部损伤；
 - 4) 使用氩弧焊、溅射设备等有强电磁波辐射的设备，可造成人体生物学效应。

A.5 可见的、物的管控措施

企业应按照消防、危险化学品、电器设施、特种设备、机械传动设备、安全色及安全标示、防护用品、洁净厂房等相关的规定，结合企业实际，确定管控措施。凡相关法律、法规、标准、规范等的规定为强制执行的，必须列为管控措施。可见的、物的管控措施由企业一并设置或配置，原则上必须落实到位，不落实则不具备开展隐患排查的条件。对于短期内不能落实的，应制定相应的整改计划，落实整改期间各项应急保障措施，并作为后续隐患排查治理的重点关注对象。电子元器件加工企业可见的、物的管控措施包括但不限于以下内容：

- a) 设置安全防护设施：
 - 1) 储存、使用易燃、易爆化学物质（酒精、汽油、压缩气体类物品等）的建筑（工作间、储存间、分配间等）内，应设局部通风系统或全室排风系统，防烟、排烟设施。工作间内选用的设备应采取相应的防火、防爆、防静电措施；
 - 2) 储存酸、碱或其他具有较强腐蚀性液体的设备、储罐，应采取防溢出、防渗漏措施；
 - 3) 电器设施设备的外露可导电部分应可靠接地，用电设备设漏电保护装置、总开关控制等，线路规范压线，作穿管保护；
 - 4) 传动性机件或尖锐的棱、角、突起设备应设置可靠的防护装置。易受车辆撞击的设备及门框、柱、墙等建筑部位，应设置防撞设施。
 - 5) 存放粉粒状或毒性材料的容器，应良好密闭；袋装粉料的拆包、倒包应在有负压的专门装置中进行，混料机应采用密闭排风围罩，或在进、出料口分别设置排风罩；工具磨床、砂轮机产生磨削粉尘的设备应设局部排风除尘装置；
 - 6) 批量生产的喷漆或喷涂作业，应在有排风的喷漆室、喷涂室或喷漆柜、喷涂柜内进行，烘干箱（室）应设置上送下排式排风系统；
 - 7) 半导体圆片粘片、硅片处理、气相清洗、红外热熔、热风平整等产生有机溶剂蒸气的作业点，均应设排风装置。刻蚀工艺过程操作现场应单独设置局部排气装置。再流焊、波峰焊、浸锡焊以及手工焊接等作业点，应设排风装置或烟雾净化装置。电焊、气焊等离子切割等产生金属蒸气的工作点，应设下排风装置；
 - 8) 风机、空气压缩机、超声焊等设备进、排气管路上应采取消声措施，空气压缩机、气体压缩机、造型机、压力机等产生的振动应予以控制；
 - 9) 射频和微波设备应设置局部或全室屏蔽；

- 10) 除 1 类设备外, 其余各类激光设备应放置在专门房间或可靠的防护围栏内。激光作业间应处于关闭状态, 并有良好的通风和照明。激光设备的安装应使其射束的传播途径高于或低于人眼的高度的位置。高能激光设备射束靶上方应设排风装置;
 - 11) 布置有较强紫外线辐射设备的工作间, 其墙面应涂有对紫外线有较好吸收性的涂料。使用波长 200 nm 以下短波紫外线的设备, 应设置局部或全室排风装置。
- b) 设置应急设施:
- 1) 储存、使用易燃、易爆化学物品(酒精、汽油、压缩气体类物品等)的储存间、分配间等, 应设置气体泄漏报警装置及联动控制系统、适用的灭火器材等;
 - 2) 储存液态有毒物质的场所应设置围堰或导流槽(沟), 围堰的容积应不小于最大单罐地上部分储量;
 - 3) 储存、使用酸、碱或其他具有较强腐蚀性液体的设备、储罐, 应就近设置紧急冲淋装置及洗眼器, 保证不间断供水;
 - 4) 在生产过程中可能突然逸出大量有害气体或易造成急性中毒气体的作业场所, 应设置事故通风装置及与其连锁的自动报警装置;
 - 5) 安全出口、疏散通道应设应急照明。
- c) 设置安全标志:
- 1) 储存、使用易燃、易爆化学物品的场所, 应设置“禁止烟火”禁止标识;
 - 2) 可造成人员机械伤害的设备, 应设置“当心机械伤人”或“当心机械伤人”警告标识;
 - 3) 储存、使用酸、碱或其他腐蚀性液体的设备、储罐等, 应设置“当心腐蚀”警告标识, “戴防护手套”、“戴防护眼镜”等指令标识;
 - 4) 热工设备(电烙铁、烘干箱、小锡炉等)或其场所, 应设置“当心烫伤”警告标识;
 - 5) 电气开关、配电箱等电器设施, 应设置“当心触电”警告标识;
 - 6) 存在紫外、微波、激光、电焊弧光等光辐射的作业场所, 应设置“当心紫外线”、“当心激光”、“当心微波”或“当心弧光”警告标识, “必须戴遮光护目镜”、“必须穿防护服”指令标识;
 - 7) 产生粉尘的场所, 应设置“粉尘有害”警告标识, “戴防尘口罩”指令标识;
 - 8) 产生有毒气体的场所, 应设置“当心中毒”警告标识, “注意通风”、“戴防毒面具”指令标识;
 - 9) 产生噪声的场所, 应设置“噪声有害”警告标识, “戴防噪耳塞”指令标识。
- d) 设置风险告知牌/栏/卡:
- 1) 车间醒目位置设置风险及管控措施信息公告栏/卡;
 - 2) 岗位醒目位置应设作业行为管控要点告知牌;
 - 3) 产生或使用高毒物质的场所, 应设置职业病危害告知卡, 明确有害物质名称、危害及防范措施等。
- e) 配备防护用品:
- 1) 为接触噪声的人员配备防噪耳塞;
 - 2) 为接触粉尘的人员配备防尘口罩;
 - 3) 为接触化学有毒物质的人员配备防毒口罩、防护眼镜、化学品防护服、防化学品手套等;
 - 4) 为接触紫外线、微波、激光、电焊弧光等光辐射的人员配备遮光护目镜、防护服等。

注: 超过职业接触限值的必须配备适用的防护用品。特种作业防护执行相关规定。

A.6 人的行为管控措施

A.6.1 一线生产人员安全作业要求

企业可参照工业企业安全自查通用指引要点，结合生产实际和风险管控需要，提炼、归纳、总结一线生产人员安全作业要求，可按作业前、作业过程中、作业结束后三个阶段予以明确。一线生产人员应对自身的安全作业行为负责。一线生产人员安全作业要求包括但不限于以下内容：

- a) 安全作业行为通用要求：
 - 1) 作业场所已设置安全防护设施的，作业前确认其处于可用、在用状态；
 - 2) 已领用个体防护用品的，作业前必须穿戴好个体防护用品；
 - 3) 发现可见的、物的管控措施异常的，必须及时告知安全管理人员；
 - 4) 作业过程中不准从事与工作无关的活动，严格按照操作规程作业。
- b) 可能发生火灾、爆炸的危险区域内禁止吸烟、动火；
- c) 除专业电气人员外，其他人不准靠近或接触有电设备（安全电压的设备除外）的带电部分；
- d) 涉及易燃、易爆化学物品以及酸、碱等腐蚀性液体接卸、储存、使用等环节的人员，必须熟知其理化特性或毒性、危害性质及途径以及安全注意事项；
- e) 可能造成机械伤害的设备运转时，作业人员必须与其（或转到部位）保持一定的安全空间。

A.6.2 安全管理人员的组织管理措施

安全管理人员应针对以下方面制定具体的组织管理措施：

- a) 规范易燃、易爆化学物品以及酸、碱等腐蚀性液体接卸、储存、使用等；
- b) 组织落实可见的、物的管控措施，并加强维护与管理，确保其完备、有效；
- c) 组织实施对作业人员作业行为的监督管理，确保其履行相应安全职责；
- d) 组织开展企业全员的安全教育知识宣传与培训，提高员工的安全意识和安全知识；
- e) 组织开展安全生产风险应急处置演练，提高企业应对风险的处置能力；
- f) 监督管理外协单位或个人入厂作业，并做好相应的监护及安全保障措施；
- g) 结合企业实际，制定可行的安全管理制度、规定等，以保障所有管控措施的落实；
- h) 执行国家、行业、地方等安全法律、法规、标准、规范等的其他相关规定；如针对动火作业、危险化学品等的管理规定。

A.7 隐患排查的形式和内容

企业宜实施两种排查方式，分别为由一线生产人员实施的隐患排查、安全管理人员实施的隐患排查，具体内容见本标准6的规定。本标准附录B中给出了相关内容，供企业参考。涉及消防、电气等的专项检查，由企业专业技术人员按照有关规定进行检查，并承担相应责任；企业未配置专业技术人员的，可委托专业机构或人员进行检查，企业负监督实施责任。对于安全管理人员制定的管理措施，不宜采用固定形式或频次的排查方式，企业应及时的自查，确保管理措施完善且具有较强的适用性，并接受安全生产监督管理部门的检查。所有隐患排查项目均为可付诸实施的内容，必要时将管控措施的检查予以转化，见示例1、示例2。

示例1：如相关标准要求消防通道宽度不小于4米，企业应在落实可见的、物的管控措施时保障4米及以上消防通道，隐患排查时排查内容可转化为消防通道是否占用。

示例2：如相关标准要求叉车行驶时货叉离地间距为20厘米，企业可在落实可见的、物的管控措施时，在叉车适当的位置设置货叉离地间距为20厘米的标示，隐患排查时排查内容可转化为叉车行驶前应将货叉降至20厘米标示处等。

附 录 B
（资料性附录）
体系建设资料示例

B.1 概述

本标准以某电子元器件加工企业体系建设资料为示例。企业职工14人，主要从事电子感应器及相关产品、汽车空调模块的生产、销售等。

B.2 可能发生的事故及其危险源

用电设备或配电装置漏电、线路绝缘破损等可导致触电、火灾；不规范储存、使用危险化学品（醚类、酒精等）可导致火灾、爆炸、中毒和窒息等。

B.3 可见的、物的管控措施

B.3.1 安全防护设施

危险化学品设专用存放柜存放，并设置机械通风设施。焊锡、浸渍、烘干作业岗位或设备处设置机械通风设施。线路作穿管保护，用电设备设置漏电保护、开关控制等。

B.3.2 应急设施

配电箱、仓库等重点防火部位设置灭火器。车间设置公用的应急药箱、便携式洗眼器。

B.3.3 安全标示

配电箱、电气开关设“当心触电”警告标识。焊锡、浸渍、烘干作业岗位以及危险化学品储存间醒目位置设置“当心中毒”警告标识，“注意通风”、“戴防毒面具”指令标识。

B.3.4 风险告知牌/卡/栏

车间公共区域设风险及管控措施告知栏。岗位醒目位置设置安全作业行为告知牌/卡。

B.3.5 防护用品

为焊锡、浸渍、烘干作业岗位人员配备3M 6200自吸过滤式防毒面具。为焊锡岗位配备3M 9001自吸过滤式防尘口罩。

B.4 人的行为管控措施

B.4.1 焊锡

作业前佩戴好防尘口罩、开启机械通风设施、检查电烙铁电源线是否完好。

B.4.2 浸渍

作业前佩戴好防毒面具、开启机械通风设施。

B.4.3 烘干

作业前佩戴好防毒面具、开启机械通风设施。

B.4.4 其它

进入化学品仓库前不携带火种、开启通风设施。安全用电。

B.4.5 组织管理措施

制定风险管控制度、隐患排查治理制度，包括安全防护设施、应急设施、防护用品、安全标示等的维护与管理、应急演练、考核奖惩、安全教育培训等措施。

B.5 安全生产风险及管控措施信息告知

主要安全生产风险及管控措施告知内容见表B.1。

表B.1 公司安全生产风险及其管控措施告知一览表

风险点	可能发生的事 故类型	危险源	管控措施					
			可见的、物的管控措施				人的行为管控措施	
			安全防护设施	应急设施	安全标志	防护用品	组织管理	一线生产
焊锡	其它(肺部损伤)	二氧化锡	设强制排风设施,排风罩口应靠近焊接点		“粉尘有害”、“注意通风”、“戴防尘口罩”	配备 3M 9001 自吸过滤式防尘口罩	1.每周排查一次(不定时抽查)安全作业行为; 2.每周排查一次可见的物、管控措施状态,发现问题立即维护或更换,确保其完备、有效。主要检查灭火器、通风设施、应急设施等。 3.委托区供电局进行电气检查:每月一次。出现电气故障情况下即时检查,检查时指定专人陪同、监护。 4.委托有资质的职业卫生技术服务机构进行职业卫生检测:每年一次; 5.委托职业健康检查机构进行职业健康查检查:每两年一次; 6.利用班前会、安全活动月(日)等,组织开展安全知识培训; 7.组织员工开展火灾、中毒等事故应急演练:每年一次; 8.及时制修订相关管理制度 责任人:体系建设领导小组	作业前:1.佩戴好防尘口罩; 2.开启机械通风设施;3.检查电烙铁电源线是否完好 责任人:焊锡作业人员
	触电	电烙铁电源线绝缘破损						
浸渍	中毒和窒息	浸渍剂,含双酚A环氧树脂、丁基缩水醚、多醚胺等	设通风柜,柜内浸渍作业		“当心中毒”、“注意通风”、“戴防毒面具”	配备 3M 6200 自吸过滤式防毒面具		作业前:1.佩戴好防毒面具; 2.开启机械通风设施 责任人:浸渍作业人员
烘干	中毒和窒息	浸渍剂,含双酚A环氧树脂、丁基缩水醚、多醚胺等	烘干箱上方设强制排风设施		“当心中毒”、“注意通风”、“戴防毒面具”	配备 3M 6200 自吸过滤式防毒面具		作业前:1.佩戴好防毒面具; 2.开启机械通风设施 责任人:烘干作业人员
电器设施	触电、火灾	带电电器设施漏电	线路穿管保护;用电设备设漏电保护、开关控制等	设置二氧化碳灭火器	配电箱、电气开关设“当心触电”警告标识			作业过程中: 安全用电 责任人:用电设备操作人员
仓库	火灾、爆炸、中毒和窒息	危险化学品(醚类、酒精等)	设专用存放柜,机械通风设施	设干粉灭火器	醒目位置设“当心中毒”、“当心爆炸”警告标识,“注意通风”、“戴防毒面具”指令标识	配备 3M 6200 自吸过滤式防毒面具		进入仓库前: 1.不准携带火种;2.开启通风设施;3.佩带防毒面具 责任人:进入仓库的人员

B.6 生产人员行为管控要求告知

生产人员安全作业行为要求见表B.2。企业根据实际，制作告知牌，并在岗位或车间醒目位置进行告知。

表B.2 安全作业行为要求一览表

焊锡作业前“三必须”	浸渍作业前“二必须”
必须：佩戴好防尘口罩； 必须：开启机械通风设施； 必须：检查电烙铁电源线是否完好。	必须：佩戴好防毒面具； 必须：开启机械通风设施。
烘干岗位“二必须”	进入化学品仓库“一不准、一必须”
必须：佩戴好防毒面具； 必须：开启机械通风设施。	不准：携带火种、吸烟； 必须：开启机械通风设施。

B.7 隐患排查实施检查表

B.7.1 岗位隐患排查表

岗位隐患排查表见表B.3至表B.5。

表B.3 岗位隐患排查表（一）

岗位名称：焊锡 排查频次：作业前 记录时间： 年 月 日

序号	检查内容	检查人	判定	备注
1	已佩戴好防尘口罩			
2	已开启机械通风设施			
3	检查电烙铁电源线是否完好			
说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。				
检查情况记录：				

表B.4 岗位隐患排查表（二）

岗位名称：浸渍 排查频次：作业前 记录时间： 年 月 日

序号	检查内容	检查人	判定	备注
1	已佩戴好防毒面具			
2	已开启机械通风设施			
说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。				
检查情况记录：				

表B.5 岗位隐患排查表（三）

序号	检查内容	检查人	判定	备注
1	已佩戴好防毒面具			
2	已开启机械通风设施			
说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。				
检查情况记录：				

B.7.2 领导小组隐患排查表

领导小组隐患排查表见表B.6、表B.7。

表B.6 领导小组隐患排查表（一）

排查内容：岗位作业行为执行情况 排查频次：每周一次 记录时间： 年 月 日

序号	检查内容	检查人	判定	备注
一、焊锡				
1	作业人员是否佩戴了防尘口罩			
2	作业工人是否从事与工作无关的活动			
二、浸渍				
3	作业人员是否佩戴了防毒面具			
4	作业工人是否从事与工作无关的活动			
三、烘干				
5	作业人员是否佩戴了防毒面具			
6	作业工人是否从事与工作无关的活动			
四、电器设施				
7	作业工人是否存在违规使用电器设施或误操作电气开关的现象			
五、仓库				
8	进入仓库人员是否存在不佩戴防毒面具的现象			
9	进入仓库人员是否存在不开启通风设施的现象			
说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。				
检查情况记录：				

注：如岗位检查内容少，作业人员可不再进行岗位检查，领导小组实施每周一次作业行为检查即可。

表B.7 领导小组隐患排查表(二)

排查内容：可见的、物的管控措施状态 排查频次：每月一次 记录时间： 年 月 日

序号	检查内容	检查人	判定	备注
一、焊锡				
1	机械排风设施（1台）是否正常			
2	安全标示（3个）是否完好			
3	行为管控告知牌（1个）是否完好			
4	防尘口罩是否完好			
二、浸渍				
5	机械排风设施（1台）是否正常			
6	安全标示（3个）是否完好			
7	行为管控告知牌（1个）是否完好			
8	防毒面具是否完好			
三、烘干				
9	机械排风设施（1台）是否正常			
10	安全标示（3个）是否完好			
11	行为管控告知牌（1个）是否完好			
12	防毒面具是否完好			
四、电器设施				
13	二氧化碳灭火器（4个）、干粉灭火器（2个）是否有效、完好			
五、仓库				
14	存放柜通风设施（1台）是否正常			
15	干粉灭火器（2个）是否完好、有效			
说明：检查结果符合要求的，在判定栏内打“√”；存在问题隐患的，在判定栏内打“×”，并在下栏作好记录，描述清楚隐患状态。检查发现的问题隐患，能当场整改的当场整改，整改完成后在下栏做好记录；不能当场整改的，立即向领导汇报。				
检查情况记录：				

B.8 隐患治理及完成情况记录单

隐患治理及完成情况记录单样式见表B.8。

表B.8 隐患治理及完成情况记录单

单位：

序号	隐患内容	发现人员	发现时间	计划整改时间	整改责任人	整改实施情况	整改日期	验收人	是否完全消除	未消除原因及相应控制措施

B.9 安全生产风险管控制度

见示例。

示例：某公司安全生产风险管控制度

第一章 总 则

第一条 为落实公司安全生产责任制，加强安全生产风险管控，有效遏制各类安全生产事故的发生，特结合公司实际，制定本制度。

第二条 本制度适用于公司安全生产风险管控，公司涉及的主要安全生产风险见表 B.1。管控工作包括安全防护设施维护与管理、应急设施及措施、安全警示与告知、个体防护、宣传教育培训等。

第二章 职责分工

第三条 公司成立双重预防体系建设领导小组，由公司总经理任组长，副总经理为副组长，车间负责人为小组成员。领导小组主要职责：认真贯彻国家、行业、地方有关安全生产法律、法规、规章、标准；定期研究、制订安全生产有关文件，并组织落实；当安全生产风险发生重大变化时及时作出修改补充。

第四条 公司总经理任组长，对公司安全生产风险管控各项工作全面负责。副组长协助组长开展风险管控工作。小组成员按照公司各项安全生产文件具体开展安全生产各项工作。

第五条 凡有岗位变动，均以本制度规定的职责范围，对照落实相应的职能部门和责任人。

第三章 安全防护设施维护与管理

第六条 本制度所称安全防护设施包括配置在生产设备上起安全保护作用的防护罩、连锁保护装置等，以及作业场所设置的机械通风装置、除尘、降噪设施等。

第七条 公司各类安全防护设施须定期维护和保养，确保其正常投入使用。发现损坏或失效应及时维修。安全防护设施不准随意拆除、挪用或弃置不用，检修或维护完毕后，必须复原。

第八条 特种设备以及用电用气设施涉及的安全防护设施，应按照相关规定，定期进行专业检查和校验。

第九条 各类安全防护设施应建立台帐，登记相关信息、历次维护保养、检查校验等情况，并归档。

第四章 防护用品管理

第十条 领导小组负责个体防护用品的计划、审批、购买、验收、发放、使用和监督管理等工作，应以实物的形式发放符合要求的防护用品，如防护手套、防毒面具、防护鞋、防噪耳塞等。

第十一条 应建立防护用品管理台帐，详细记录姓名、工种、品名、发放标准、领用时间等事项。发放标准执行国家或行业标准，不得降低标准或减少劳动防护用品种类。

第十二条 防毒面具、防尘（毒）口罩、防噪耳塞、防化学手套等特殊防护用品，使用前要注意检查，使用中要注意维护，使用后要注意保养。

第五章 安全标示与告知管理

第十三条 公司涉及主要安全风险告知见表 B.1、表 B.2。领导小组应在厂区醒目位置设置公告栏，公布公司存在的主要安全生产风险、规章制度、操作规程等内容。

第十四条 给类危险因素应按照有关标准要求，设定正确、醒目的安全标示、安全色等。

第十五条 维护和检修可能产生职业病危害的装置时，应在工作区域设置相应的禁止标识。

第六章 应急救援管理

第十六条 领导小组针对火灾、触电、中毒和窒息等安全生产风险制定可操作的应急预案或现场处置方案，并落实相应

的应急保障工作，定期组织员工开展应急演练。

第十七条 消防设施、紧急洗眼器等应急设施建立台帐，由领导小组成员定期检查更换，确保其有效可用。

第七章 日常培训

第十八条 凡新入厂的职工必须接受公司安全教育。培训内容包括公司有关安全生产文件制度、岗位操作规程、安全生产风险及其管控措施等。

第十九条 在新工艺、新技术、新设备、新产品投产前，要按新的安全操作规程，对有关人员进行安全技术教育，考试合格后方可上岗操作。

第二十条 培训过程中有关影像资料、课件、材料等应及时归档保存。

第八章 考核奖惩

第二十一条 公司应经常性的对本单位安全生产双重预防体系工作进行检查，持续改进。

第二十二条 公司应对安全生产双重预防体系建设工作情况考核，对做出突出贡献的予以表彰和奖励；对于违反法律、法规对生产及劳动者健康造成严重损害的追究责任和处罚。

第九章 附则

第二十三条 本制度由公司领导小组负责解释并监督执行。

B.10 隐患排查治理制度

见示例。

示例：某公司隐患排查治理制度

第一章 总 则

第一条 为及时消除公司安全生产隐患，有效遏制各类生产安全事故，制定本制度。

第二条 本制度适用于公司安全生产风险隐患排查治理。

第二章 职责分工

第三条 领导小组负责编制岗位隐患排查治理检查表（每岗一表，单独成册）、领导小组人员隐患排查治理检查表，明确检查内容，落实责任人，并督促责任人及时排查隐患，并予以治理。

第四条 各责任人按照隐患排查治理表排查，发现问题，上报领导小组并配合完成相应整改工作。

第五条 领导小组应做好其他安全管理工作的检查，包括组织培训、安全生产相关制度制定、定期委托有资质的机构进行职业病危害检测、职业健康检查、电气专业检查等。

第三章 排查方式

第六条 焊锡、浸渍、烘干等岗位员工每日岗前检查。排查内容见表 B.3 至表 B.5。

第七条 领导小组针对员工作业行为管控措施执行情况每周检查一次。排查内容见表 B.6。

第八条 领导小组针对可见的、物的管控措施状态（是否完好或正常）每月检查一次。排查内容见表 B.7。

第四章 隐患治理

第九条 发现隐患，领导小组应组织员工或相关人员完成隐患治理，做到闭环。

第十条 按照表 B.8 记录隐患排查相关信息。表 B.3 至表 B.7 及时留存归档。

第十一条 其他安全管理工作检查发现问题的，领导小组立即落实执行。

第五章 考核奖惩

第十二条 对及时发现隐患的给予以一定奖励。对不严格实施隐患排查治理的从严处罚。

第六章 附则

第十三条 本制度由公司领导小组负责解释并监督执行。
