ICS 91.100.10
Q11

DB37

山　东　省　地　方　标　准

DB 37/T 3152—2018

水泥制造行业企业生产安全事故隐患排查治理体系实施指南

Implementation guidelines for the system of screening for and elimination of hidden risks of work safety accidents of cement manufacturing industry commerce

2018－02－24 发布　　2018－03－24 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。

本标准起草单位：沂南中联水泥有限公司。

本标准主要起草人：刘相奎、何勇、王广军、于观华、侯战。

引　言

本标准是依据国家安全生产法律法规、标准规范及山东省地方标准《生产安全事故隐患排查治理体系通则》和《工贸企业生产安全事故隐患排查治理体系细则》的要求，充分借鉴和吸收事故预防原理和水泥制造行业隐患排查治理的先进管理经验，结合山东省水泥制造行业安全生产特点编制而成。

本标准用于规范和指导山东省水泥制造行业生产经营单位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。

水泥制造行业企业生产安全事故隐患排查治理体系实施指南

1 范围

本标准规定了水泥制造行业企业生产安全事故隐患排查治理体系建设的术语和定义、基本要求、隐患分级和分类、工作程序和内容、文件管理、隐患排查的效果、持续改进内容。

本标准适用于指导山东省内水泥制造行业企业生产安全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、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 健全机构

企业应成立由主要负责人担任组长，分管安全生产负责人和安全管理部门负责人等为主要成员的隐患排查治理体系建设领导小组；成立由分管安全生产负责人单位组长，专兼职安全管理人员、各部门负责人以及设备、工艺、电气等各类专业技术人员为主要成员的隐患排查治理体系建设专业工作小组。领导小组负责统筹体系建设的计划制定、人员配置、财务资源等事项，指导和协调体系建设的各项工作；各专业小组负责责任范围内的体系建设与运行。

企业全员应全面参与隐患排查活动的实施中，确保隐患排查治理涉及企业各区域、场所、岗位、各项作业活动和管理活动，使风险得到全面、有效控制。

4.1.1 职责

4.1.1.1 企业主要负责人主要职责

——组织建立隐患排查治理团队，对相关责任人予以授权；

——审批各类隐患排查治理方案，并组织或监督落实；

——将隐患排查治理工作纳入到其日常工作的范围中，亲自定期组织或参与检查；

——利用公司安全生产委员会专题会议、安全例会等，听取各基层单位隐患排查治理工作汇报，及时准确把握情况，根据公司管理现状和外部环境，发出明确的指令；

——对重大隐患上报进行审批，明确整改期限、整改责任人、整改方案，确保重大隐患整改所需

资金的充足。

4.1.1.2 安全管理部门主要职责

——编制年度安全生产隐患排查计划和方案 ，组织相关人员结合企业实际情况，细化各类隐患排查标准，确定隐患排查的频次，并根据法律、法规和规范要求及时修订；
——按照制定的安全生产隐患排查计划和方案，组织或督促各级人员开展事故隐患排查治理，监督、检查事故隐患治理情况和各项措施落实情况，对隐患整改进度予以监督和考核；
——负责事故隐患的收集归档，以及对检查的各类事故隐患进行排查落实，对于现场发现的重要隐患及时上报；
——发现危及人身安全的重大事故隐患或紧急情况时，要立即下达停产、停工处理指令，不得违章指挥；
——协调事故隐患整改工作，对于事故隐患整改所需要的物资、人力资源等予以协调；
——对危及人身安全的隐患或紧急情况，做好应急预案；
——定期向领导汇报重大事故隐患整改进展情况和事故隐患排查治理总结，为公司决策提供参考。

4.1.1.3 各部门（车间）主要职责

是事故隐患排查治理的责任主体，具体负责所辖范围内各类事故隐患的排查治理，负责组织一般事故隐患的评估，并对自行管理的事故隐患进行整改、验证等工作。

4.1.1.4 各基层单位员工主要职责

是隐患排查治理工作的主要力量，在日常的各项工作中，应按照责任制、相关规章制度的要求，随时发现和处理各种隐患和事故苗头；对于自己不能解决的及时上报，同时采取临时性的控制措施，并注意做好记录，为统计分析隐患留下资料。

4.2 安全管理一体化

企业应按照DB37/T 3011-2017第4.2条要求将隐患排查治理体系与企业安全生产标准化、职业健康安全管理体系等相融合，形成一体化的安全管理体系。

4.3 激励约束

企业应按照DB37/T 3011-2017第4.3条要求建立激励约束机制，督促企业全员参与隐患排查治理体系建设。

4.4 完善制度

企业应建立事故隐患排查治理制度，明确隐患排查治理组织机构、排查要求、考核办法等内容。

5 隐患分类与分级

5.1 隐患分级

5.1.1 一般事故隐患

DB37/T 2883-2017第6.1.2条适用于本条款。

5.1.2 重大事故隐患

是指危害和整改难度较大，无法立即整改排除，应当全部或者局部停产停业，并经过一定时间整改治理方能排除的隐患，或者因外部因素影响致使生产经营单位自身难以排除的隐患。

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事故隐患；

——涉及危险化学品重大危险源的事故隐患；

——涉及具有中毒、爆炸、火灾等危险的场所，长期滞留人员在 10 人及以上的事故隐患；

——危害和整改难度较大，一定时间得不到整改的事故隐患；

——因外部因素影响致使生产经营单位自身难以排除的事故隐患；

——涉及预热器清结皮、水泥筒型库清库等作业的事故隐患；

——设区的市级以上负有安全监管职责的部门认定的重大事故隐患。

5.2 隐患分类

DB37/T 3011-2017第5.2条适用于本条款。

6 工作程序和内容

6.1 编制排查项目清单

DB37/T 3011-2017第6.1条适用于本条款（参见附录A）。

6.2 制定排查计划

DB37/T 3011-2017第6.2条适用于本条款。

6.3 隐患排查

6.3.1 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。

6.3.1.1 日常隐患排查是指班组、岗位员工的交接班检查和班中巡回检查，以及基层单位领导和工艺、设备、电气、仪表、安全等专业技术人员的日常性检查。日常隐患排查要加强对带式输送机防护装置、煤磨等重点防火区域、脱硝系统等关键装置、要害部位、关键环节的检查和巡查。

6.3.1.2 综合性隐患排查是指以保障安全生产为目的，以安全责任制、各项专业管理制度和安全生产管理制度落实情况为重点，各有关专业和部门共同参与的全面排查。

6.3.1.3 专业或专项隐患排查主要是指：

——对工艺、设备、电气、自控仪表、建筑结构、消防与公辅等分别进行的专业排查，主要包括电气专业排查、消防专业排查、锅炉专业排查、起重机械专业排查等；

——根据行业特点对有限空间作业、粉尘防爆等所涉及的场所、环境、人员、设备设施和所有作业及管理活动进行的专项隐患排查，主要包括脱硝系统专业排查、煤粉制备系统专项排查等；

——在连续运行装置开停车前、新装置竣工及试运行等时期进行的专项隐患排查。

6.3.1.4 季节性排查是指根据各季节特点开展的专项隐患检查，主要包括：

——春季以防雷、防火、防静电、防解冻泄漏、防解冻坍塌为重点；

——夏季以防雷暴、防设备容器高温超压、防大风、防洪、防暑降温为重点；
——秋季以防雷暴、防火、防静电、防凝保温为重点；
——冬季以防火、防爆、防雪、防冻防凝、防滑、防静电为重点。

6.3.1.5 节假日隐患排查主要是指节前对安全、保卫、消防、生产准备、备用设备、应急预案等进行检查，特别对节日各级管理人员、检修队伍的值班安排和安全措施、应急预案的落实情况等进行重点检查。

6.3.1.6 专家诊断性检查是指技术力量不足或安全生产管理经验欠缺的企业委托安全生产专家排查隐患，鼓励企业尤其是隐患排查治理体系建设基础薄弱的小微企业，与外部专业机构签订服务协议，委托其为企业安全生产工作提供技术、管理服务，进行专家诊断性检查。

6.3.1.7 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。

6.3.2 排查要求

DB37/T 3011-2017第6.3.2条适用于本条款。

6.3.3 组织级别

企业根据排查类型不同的由以下组织机构负责组织：
——日常隐患排查的组织级别为班组级、岗位级；
——综合性隐患排查的组织级别为公司级、部门级；
——专业性隐患排查的组织级别为部门级，按照专业类别划分；
——装置开、停车、煤粉制备系统、回转窑、锅炉等专项排查的组织级别为部门级，按照类别划分；
——新装置施工期间或竣工时及试运行等时期专项排查的组织级别为部门级，按照职责分工；
——季节性隐患排查的组织级别为部门级、班组级；
——节假日隐患排查的组织级别为公司级、部门级。

6.3.4 排查周期

企业应根据法律、法规要求，结合企业生产工艺特点，确定综合、专业、专项、季节、日常等隐患排查类型的周期。具体包括：
——操作人员现场巡检间隔根据各企业实际情况确定，针对风险较大的设备设施，巡检间隔一般不得大于 2 小时，煤磨等重点防火区域、脱硝系统等关键装置、要害部位、关键环节、危险化学品重大危险源的操作人员现场巡检间隔不得大于 1 小时，宜采用不间断巡检方式进行现场巡检；
——基层车间（装置，下同）直接管理人员(主任、工艺设备技术人员)、电气、仪表等专业人员每天至少一次对装置现场进行相关专业检查；
——班组应结合岗位责任制检查，至少每周组织一次隐患排查，并和日常交接班检查和班中巡回检查中发现的隐患一起进行汇总；基层单位（车间）应结合岗位责任制检查，至少每月组织一次综合性隐患排查；
——应根据季节性特征及本单位的生产实际，每季度开展一次有针对性的季节性隐患排查；重大活动及节假日前应进行一次隐患排查；
——工艺、设备、电气、仪表等专业技术人员至少每半年组织一次专业性隐患排查，公司级综合性隐患排查至少每季度组织一次；
——当获知同类企业发生伤亡及泄漏、火灾爆炸等事故时，应举一反三，及时进行事故类比隐患专项排查；

——对于区域位置、工艺技术等不经常发生变化的，可依据实际情况确定排查周期，如果发生变化，应及时进行隐患排查。

6.3.5 确定排查项目

DB37/T 3011-2017第6.3.5条适用于本条款。

6.4 隐患治理

6.4.1 隐患治理建议

6.4.1.1 按照隐患排查治理要求，各相关层级的组织部门和单位对照确定的排查项目清单进行隐患排查并记录，生产现场类隐患宜保留影像记录。

6.4.1.2 评价出的不可接受风险，视同事故隐患。

6.4.1.3 根据评价或排查出的隐患类别，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或者责任人员进行整改。

6.4.2 隐患治理要求

DB37/T 3011-2017第6.4.1条适用于本条款。

6.4.3 隐患治理流程

DB37/T 3011-2017第6.4.2条适用于本条款。

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 重大隐患治理

6.4.5.1 重大隐患评估

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，并编制重大事故隐患评估报告书。评估报告书应包括隐患的类别、影响范围和风险程度以及对事故隐患的监控措施、治理方式、治理期限的建议等内容。

6.4.5.2 重大隐患治理方案

DB37/T 3011-2017第6.4.4.2条适用于本条款。

6.4.5.3 重大隐患治理实施

DB37/T 3011-2017第6.4.4.3条适用于本条款。企业应指定专人负责重大隐患治理跟踪检查，严格监督整改措施落实，确保整改质量，如期完成整改。

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，并将治理结果向当地县（市、区）人民政府负有安全生产监督管理职责的部门报告。

7 文件管理

DB37/T 3011-2017 第 7 条适用于本条款。

8 隐患排查的效果

DB37/T 3011-2017第8条适用于本条款，同时应包括：

——隐患排查项目清单更加系统、全面，组织级别、排查周期制定依据更加明确；

——隐患排查治理职责分工更加明确，隐患排查治理效果得到提升；

——制定完整、易操作的隐患排查治理流程，制定统一的体现隐患排查全过程的记录文件模板，规范档案管理；

——完善隐患排查治理部门沟通协调机制，隐患治理及时有效；

——与当地县（市、区）人民政府负有安全生产监督管理职责的部门建立重大隐患治理沟通机制，重大隐患的治理在外部监督、指导下，治理效果得到提升。

9 持续改进

DB37/T 3011-2017第9条适用于本条款。

附 录 A
（资料性附录）
隐患排查项目清单

A.1 生产现场类隐患排查项目清单

（记录受控号）单位：生产品质部原料车间

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	1	检查电机、链条等转动部位	私自拆卸防护装置，接触设备转动部位	工程技术措施	电机轴承、链条等安装防护罩、防护网	√	√	√	√	√	√	√		
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	1	检查电机、链条等转动部位	私自拆卸防护装置，接触设备转动部位	安全管理措施	检修拆除的防护装置在作业结束后及时恢复；严禁设备运转中拆除防护罩、防护网观察转动部位	√	√	√	√	√	√	√		
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	1	检查电机、链条等转动部位	私自拆卸防护装置，接触设备转动部位	个体防护措施	巡检人员工作服做到“三紧”：领口紧、袖口紧、下摆紧	√	√		√	√	√	√		
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	2	检查皮带机	人员从皮带机上方跨越	工程技术措施	皮带机滚筒、托辊等转动部位安装防护装置	√	√	√	√	√	√	√		
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	2	检查皮带机	人员从皮带机上方跨越	安全管理措施	制定《皮带输送机安全操作规程》；禁止私自拆除皮带机各部位防护网、防护罩	√	√	√	√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	2	检查皮带机	人员从皮带机上方跨越	培训教育措施	培训皮带机械伤害事故案例	√	√		√	√	√	√		
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	3	检查破碎机锤头、锤盘	未停电挂牌，设备启动	安全管理措施	进入破碎机前落实停送电手续，两停两挂	√	√		√	√	√	√		
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	4	检查破碎机锤头、锤盘	板喂机存有石料	安全管理措施	清理板喂机、破碎机上部及两侧石块后方可进入破碎机	√	√		√	√	√	√		
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	4	检查破碎机锤头、锤盘	板喂机存有石料	个体防护措施	穿戴好安全帽、工作服、劳保鞋等防护用品	√	√		√	√	√	√		
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	5	紧固破碎机、板喂机壳体螺栓	工具使用不当、作业人员配合不当	安全管理措施	使用梅花敲击扳手，不得使用活口扳手;作业人员加强配合，敲击时注意力集中，不得打闹	√	√		√	√	√	√		
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	5	紧固破碎机、板喂机壳体螺栓	工具使用不当、作业人员配合不当	个体防护措施	使用手锤、大锤人员禁止戴手套	√	√		√	√	√	√		
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	6	巡检途中行走	照明不良，地面有杂物、积水等	安全管理措施	电气定期进行照度测量，保证足够的照明；及时清理地面杂物、积水；定期开展职场标准化检查	√	√		√	√	√	√		
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	6	巡检途中行走	照明不良，地面有杂物、积水等	个体防护措施	穿戴好安全帽、工作服、劳保鞋等防护用品	√	√		√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-01	作业活动类	破碎机大院巡检	一般风险	原料班组	7	检查、清理积料、漏料、堵料	设备运转中清料	安全管理措施	制定《卫生清扫安全操作规程》、《皮带输送安全操作规程》，设备运转中严禁清扫卫生；破碎机被堵时，应先切断电源再进行清理；严禁将手伸入破碎机内清理物料；破碎完成后，应先切断电源，挂牌上锁后再清理卫生。	√	√		√	√	√	√		
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	1	破碎机设备停机	未停电挂牌	工程技术措施	配备现场操作箱和急停按钮				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	1	破碎机设备停机	未停电挂牌	安全管理措施	办理停电手续，在配电柜上挂停电牌，摇出高压柜手车；板喂机也停机挂牌				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	2	破碎机紧固各部螺栓	高处作业未系安全带、站位不当	工程技术措施	作业前清理作业区域杂物，在破碎机壳体上焊安全带挂点				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	2	破碎机紧固各部螺栓	高处作业未系安全带、站位不当	培训教育措施	培训安全带使用方法，组织安全带系挂技能比赛				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	2	破碎机紧固各部螺栓	高处作业未系安全带、站位不当	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带，高挂抵用，穿戴好劳保用品				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	3	破碎机检查、更换柱销、三角带、链条等	手持物体方法有误	安全管理措施	作业人员之间做好配合，指令清晰，沟通到位				√	√	√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	3	破碎机检查、更换柱销、三角带、链条等	手持物体方法有误	个体防护措施	戴好防护手套				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	4	进破碎腔检修	照明不良，动作不稳，未注意脚下	工程技术措施	清理腔内物料；使用安全电压照明；必要时铺设架板				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	4	进破碎腔检修	照明不良，动作不稳，未注意脚下	安全管理措施	外部设专人监护				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	5	破碎机壳体、锤头、转子的拆卸安装	使用汽车吊安全装置失效、钢丝绳破损等；手拉葫芦链条存在缺陷，挂点不牢固等	工程技术措施	汽车吊安全装置齐全，钢丝绳防脱装置、完好；根据吊物重量选择汽车吊和手拉葫芦；手拉葫芦挂点焊接牢固				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	5	破碎机壳体、锤头、转子的拆卸安装	使用汽车吊安全装置失效、钢丝绳破损等；手拉葫芦链条存在缺陷，挂点不牢固等	安全管理措施	作业前检查吊车、手拉葫芦安全性；吊物下严禁有人，严禁出现起重作业“十不准”行为；专人操作、专人指挥；破碎机外部设专人监护				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	5	破碎机壳体、锤头、转子的拆卸安装	使用汽车吊安全装置失效、钢丝绳破损等；手拉葫芦链条存在缺陷，挂点不牢固等	培训教育措施	培训手拉葫芦安全操作规程				√	√	√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	5	破碎机壳体、锤头、转子的拆卸安装	使用汽车吊安全装置失效、钢丝绳破损等；手拉葫芦链条存在缺陷，挂点不牢固等	个体防护措施	穿戴好劳保用品				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	6	破碎机壳体、锤头、转子的拆卸安装	转子转动	工程技术措施	现场配备急停按钮			√	√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	6	破碎机壳体、锤头、转子的拆卸安装	转子转动	安全管理措施	转子用机械方法固定，不固定时禁止人员站在上面；禁止同时检修篦板和反击板				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	7	锤头更换	液压系统拆卸时，吊装作业协调不好，使用敲击工具不当	工程技术措施	使用汽车吊吊住锤头，防止锤头突然甩出				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	7	锤头更换	液压系统拆卸时，吊装作业协调不好，使用敲击工具不当	安全管理措施	敲击工具应检查安全牢靠，打击时抓牢，人员避免正对打击区域；				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	7	锤头更换	液压系统拆卸时，吊装作业协调不好，使用敲击工具不当	个体防护措施	使用手锤时禁止戴手套				√	√	√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	8	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	工程技术措施	气瓶安装防震圈、安全帽，使用气瓶车或气瓶架固定；氧气瓶、乙炔瓶间距 5m 以上，距明火 10m 以上				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	8	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查气瓶、气线无泄漏				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	8	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	培训教育措施	培训气割作业安全操作规程，作业人员持证上岗				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	8	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	9	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	工程技术措施	一次线 5m 以内，二次线 30m 以内				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	9	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查电焊机，技术装备部定期检验，张贴检验合格标签后，车间方可领用；				√	√	√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	9	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	培训教育措施	培训电焊作业安全操作规程，作业人员持焊工证上岗				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	9	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√	√	√	
YL-1-02	作业活动类	石灰石破碎机检修作业	较大风险	原料车间	10	工作结束清理现场	未清点人员就关闭破碎机人孔门	安全管理措施	作业完毕清点人员和工具，办理工作票关闭手续				√	√	√	√	√	
YL-1-03	作业活动类	原料堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	原料班组	1	启动前行或倒车	未确认周边情况	工程技术措施	车辆喇叭、灯光完好				√	√	√	√		
YL-1-03	作业活动类	原料堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	原料班组	1	启动前行或倒车	未确认周边情况	安全管理措施	车辆启动前观察周边情况，笛示警，“车动人不动，人动车不动”				√	√	√	√		
YL-1-03	作业活动类	原料堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	原料班组	1	启动前行或倒车	未确认周边情况	培训教育措施	外来司机学习《外来司机安全告知》，司机持证上岗				√	√	√	√		
YL-1-03	作业活动类	原料堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	原料班组	2	车辆行走	车速过快、刹车失灵	安全管理措施	生产区域限速 5Km/h，张贴限速标志，车辆定期维护保养				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-03	作业活动类	原料堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	原料班组	2	车辆行走	车速过快、刹车失灵	培训教育措施	外来司机学习《外来司机安全告知》，司机持证上岗				√	√	√	√		
YL-1-03	作业活动类	原料堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	原料班组	3	辅材承运车辆卸料作业	车辆未停稳就卸车或卸车时车辆停靠位置不合适、地面坡度大	工程技术措施	选用自卸车				√	√	√	√		
YL-1-03	作业活动类	原料堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	原料班组	3	辅材承运车辆卸料作业	车辆未停稳就卸车或卸车时车辆停靠位置不合适、地面坡度大	安全管理措施	卸车时选择合适地点停靠，停稳后启动自卸程序				√	√	√	√		
YL-1-03	作业活动类	原料堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	原料班组	3	辅材承运车辆卸料作业	车辆未停稳就卸车或卸车时车辆停靠位置不合适、地面坡度大	培训教育措施	司机学习卸车操作要点，持证上岗				√	√	√	√		
YL-1-03	作业活动类	原料堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	原料班组	4	煤场人工卸料	卸车时人员站位不当、打开车门速度过快	安全管理措施	制定了《沂南中联煤场卸车安全告知书》，卸车时人员站在车门侧面，缓慢打开车门				√	√	√	√		
YL-1-03	作业活动类	原料堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	原料班组	4	煤场人工卸料	卸车时人员站位不当、打开车门速度过快	培训教育措施	外来司机学习《沂南中联煤场卸车安全告知书》，掌握卸车要点				√	√	√	√		
YL-1-03	作业活动类	原料堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	原料班组	4	煤场人工卸料	卸车时人员站位不当、打开车门速度过快	个体防护措施	卸车人员必须佩戴安全帽，穿反光背心				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-03	作业活动类	原料堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	原料班组	5	清理车底、车斗物料	车辆运行中清理	安全管理措施	严禁车辆发动状态清料				√	√	√	√		
YL-1-03	作业活动类	原料堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	原料班组	5	清理车底、车斗物料	车辆运行中清理	个体防护措施	清料人员佩戴安全帽，穿反光背心				√	√	√	√		
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	1	车辆启动	未确认周边情况	工程技术措施	车辆喇叭、灯光完好，安装倒车影像				√	√	√	√		
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	1	车辆启动	未确认周边情况	安全管理措施	车辆启动前观察周边情况，笛示警，“车动人不动，人动车不动”，制定《铲车司机岗位安全操作规程》				√	√	√	√		
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	1	车辆启动	未确认周边情况	培训教育措施	铲车司机持证上岗，学习掌握《铲车司机岗位安全操作规程》				√	√	√	√		
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	2	车辆运行	车速过快、刹车失灵	安全管理措施	生产区域限速 5Km/h，张贴限速标志，制定《装载机安全操作规程》、《铲车司机岗位安全操作规程》，车辆定期维护保养				√	√	√	√		
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	2	车辆运行	车速过快、刹车失灵	培训教育措施	铲车司机持证上岗，学习掌握《装载机安全操作规程》、《铲车司机岗位安全操作规程》				√	√	√	√		
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	3	车辆运行	距建筑物、其他车辆距离过近	工程技术措施	堆棚各支柱刷黑黄色警示漆				√	√	√	√		
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	3	车辆运行	距建筑物、其他车辆距离过近	安全管理措施	与建筑物或其他车辆保持距离，必要时选择安全位置停车等待				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	3	车辆运行	距建筑物、其他车辆距离过近	培训教育措施	铲车司机持证上岗，学习掌握《装载机安全操作规程》、《铲车司机岗位安全操作规程》				√	√	√	√		
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	4	堆料、铲料作业	车辆爬升角度过大	安全管理措施	控制料堆角度，合理规划铲料顺序				√	√	√	√		
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	4	堆料、铲料作业	车辆爬升角度过大	培训教育措施	铲车司机持证上岗，学习掌握《装载机安全操作规程》、《铲车司机岗位安全操作规程》				√	√	√	√		
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	5	运料	工作装置升的太高或铲斗向后倾斜太多	安全管理措施	搬运不稳定的载荷时，严禁将工作装置升的太高或铲斗向后倾斜太多				√	√	√	√		
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	5	运料	工作装置升的太高或铲斗向后倾斜太多	培训教育措施	铲车司机持证上岗，学习掌握《装载机安全操作规程》、《铲车司机岗位安全操作规程》				√	√	√	√		
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	6	机口卸料	铲车距机口位置过近	安全管理措施	明确铲车卸车停靠位置范围，机口使用砖和混凝土砌筑隔离矮墙				√	√	√	√		
YL-1-04	作业活动类	原料堆棚铲车作业	一般风险	原料班组	6	机口卸料	铲车距机口位置过近	培训教育措施	铲车司机持证上岗，学习掌握《装载机安全操作规程》、《铲车司机岗位安全操作规程》				√	√	√	√		
YL-1-05	作业活动类	原料辅材机口日常巡检、维护作业	一般风险	原料班组	1	焊补下料口等	未停机进行电焊作业	安全管理措施	维修作业落实两停两挂，锁闭上方阀门，落实停送电手续				√	√	√	√		
YL-1-05	作业活动类	原料辅材机口日常巡检、维护作业	一般风险	原料班组	1	焊补下料口等	未停机进行电焊作业	培训教育措施	作业人员持焊工证上岗				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-05	作业活动类	原料辅材机口日常巡检、维护作业	一般风险	原料班组	1	焊补下料口等	未停机进行电焊作业	个体防护措施	穿戴好安全帽、工作服、劳保鞋等劳动防护用品				√	√	√	√		
YL-1-05	作业活动类	原料辅材机口日常巡检、维护作业	一般风险	原料班组	2	清理卫生	皮带运行中打扫卫生	工程技术措施	皮带转动部位安装防护网			√	√	√	√	√		
YL-1-05	作业活动类	原料辅材机口日常巡检、维护作业	一般风险	原料班组	2	清理卫生	皮带运行中打扫卫生	安全管理措施	制定《安全生产奖惩管理制度》、《岗位安全操作规程》，明确设备运行中严禁打扫卫生				√	√	√	√		
YL-1-05	作业活动类	原料辅材机口日常巡检、维护作业	一般风险	原料班组	2	清理卫生	皮带运行中打扫卫生	培训教育措施	培训相关事故案例				√	√	√	√		
YL-1-05	作业活动类	原料辅材机口日常巡检、维护作业	一般风险	原料班组	2	清理卫生	皮带运行中打扫卫生	个体防护措施	工作服三紧：“领口紧、袖口紧、下摆紧”				√	√	√	√		
YL-1-05	作业活动类	原料辅材机口日常巡检、维护作业	一般风险	原料班组	3	巡检	玩手机等，注意力不集中，未注意来往车辆	安全管理措施	制定《安全生产奖惩管理制度》，明确劳动纪律，合理安排工作时间，避免疲劳作业				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-05	作业活动类	原料辅材机口日常巡检、维护作业	一般风险	原料班组	4	清理堵料、废铁等	未停机清理	安全管理措施	设备停机挂牌后方可清理				√	√	√	√		
YL-1-06	作业活动类	原料辅材机口内部检维修作业	一般风险	原料班组	1	设备停机	设备未停机、停电就开展作业	安全管理措施	堆取料机、输送皮带落实两停两挂，落实停送电手续				√	√	√	√		
YL-1-06	作业活动类	原料辅材机口内部检维修作业	一般风险	原料班组	2	设置警戒	未设置警戒，向下料口内放料	工程技术措施	机口外部拉警戒线，在醒目位置防止六合一声光报警灯				√	√	√	√		
YL-1-06	作业活动类	原料辅材机口内部检维修作业	一般风险	原料班组	2	设置警戒	未设置警戒，向下料口内放料	安全管理措施	下料口外部设置警戒，将作业内容告知铲车司机；在交接班时安排专人将作业情况向铲车司机交接				√	√	√	√		
YL-1-06	作业活动类	原料辅材机口内部检维修作业	一般风险	原料班组	3	清理积料、检修作业	站位不当	个体防护措施	并佩戴好安全劳保用品，且安全绳的松紧度必须合适				√	√	√	√		
YL-1-07	作业活动类	石灰石预均化堆场巡检	一般风险	原料班组	4	巡检大车行走机构	站位不当，接触行走轮	安全管理措施	与行走、转动部位保持安全距离，发现问题需处理时，必须落实停送电手续，两停两挂				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-07	作业活动类	石灰石预均化堆场巡检	一般风险	原料班组	5	巡检料爬等部位	人员易接近的堆、取料设备或运动件外露的输送设备未设置防护网、急停装置等隔离防护装置。	工程技术措施	堆、取料机行走路线端部，应设置警示灯和人员行走安全警示线；取料机刮板开敞侧运动外缘应设置隔离防护装置或加装自动报警或急停装置，当人员接近时可自动报警或紧急停机。			√	√	√	√	√		
YL-1-07	作业活动类	石灰石预均化堆场巡检	一般风险	原料班组	5	巡检料爬等部位	人员易接近的堆、取料设备或运动件外露的输送设备未设置防护网、急停装置等隔离防护装置。	安全管理措施	合理安排巡检路线；巡检人员保证充足的休息，巡检时注意力集中				√	√	√	√		
YL-1-07	作业活动类	石灰石预均化堆场巡检	一般风险	原料班组	6	检查、清理积料、漏料、堵料	设备运转中清料	安全管理措施	制定《卫生清扫安全操作规程》、《皮带输送安全操作规程》，设备运转中严禁清扫卫生				√	√	√	√		
YL-1-08	作业活动类	石灰石预均化堆场堆取料作业	一般风险	原料班组	1	开机前警示	作业区域内有其他人员	安全管理措施	开机前鸣警示铃，提醒周围人员撤离；确认无人后方可操作				√	√	√	√		
YL-1-08	作业活动类	石灰石预均化堆场堆取料作业	一般风险	原料班组	2	设备操作	堆料机、取料机交叉作业	安全管理措施	合理规划布料机、取料机工作范围，避免交叉作业				√	√	√	√		
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	1	设备停机	设备电源带电、设备突然启动	安全管理措施	设备检修作业落实两停两挂，将作业情况通知相关人员，落实停送电手续				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	1	设备停机	设备电源带电、设备突然启动	培训教育措施	培训《石灰石堆取料机安全操作规程》和《石灰石堆取料机岗位安全操作规程》				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	1	设备停机	设备电源带电、设备突然启动	个体防护措施	穿戴好安全帽、工作服、劳保鞋等防护用品				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	2	检查、紧固各部连接件	临边作业未系安全带	安全管理措施	高处作业办理工作票，作业人员系安全带，安全带高挂低用				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	3	设备润滑	设备运转中加油	安全管理措施	制定《设备润滑安全操作规程》，明确设备运转时禁止对运转部位（如连杆、曲轴、齿轮等）进行加油				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	3	设备润滑	设备运转中加油	培训教育措施	培训《设备润滑安全操作规程》				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	4	制动器调整，更换闸带	停机位置不对，未刹楔铁	安全管理措施	作业人员相互沟通，确认合适的停机位置，停稳后刹好楔铁				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	5	电力液压推动器、液耦检查油位，补换油	未注意脚下，人员站位不当	安全管理措施	清理地面杂物和油污，选择合适地点站位观察				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	6	更换行走部件	千斤顶泄油，支撑点不牢固	安全管理措施	千斤顶载荷量富足，选择支点牢固处停车，穿戴好劳保用品；制作专用支架；作业人员协调配合、行动一致				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	7	刮板装置检修	启动设备时周围有人	工程技术措施	现场设置急停按钮			√	√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	7	刮板装置检修	启动设备时周围有人	安全管理措施	刮板装置检修需转动方位时，只允许专人现场点动。应先确认转动区无人无物后方可转动。				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	8	吊装部件	手拉葫芦安全性不足，作业行为不当	安全管理措施	选用合格的手拉葫芦，挂点牢固，作业人员相互配合、提醒				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	8	吊装部件	手拉葫芦安全性不足，作业行为不当	培训教育措施	培训《手拉葫芦作业安全操作规程》				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	9	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	工程技术措施	气瓶安装防震圈、安全帽，使用气瓶车或气瓶架固定；氧气瓶、乙炔瓶间距 5m 以上，距明火 10m 以上			√	√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	9	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查气瓶、气线无泄漏				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	9	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	培训教育措施	培训气割作业安全操作规程，作业人员持证上岗				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	9	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	10	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	工程技术措施	一次线 5m 以内，二次线 30m 以内			√	√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	10	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查电焊机,技术装备部定期检验，张贴检验合格标签后，车间方可领用；				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	10	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	培训教育措施	培训电焊作业安全操作规程，作业人员持焊工证上岗				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	10	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	11	高处作业	高处作业未系安全带	安全管理措施	高处作业办理工作票，作业人员系安全带，安全带高挂低用				√	√	√			
YL-1-09	作业活动类	石灰石堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	12	试车	检修遗留物品，安全装置未恢复，未按规定程序试车	安全管理措施	设备检修完毕，应先做单项试车，然后联动试车。设备试车，应按规定程序进行。检修完毕，安全装置应及时恢复。				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-10	作业活动类	焊补圆堆下料口	一般风险	原料班组	1	设备停机	设备未停机、停电就开展作业	安全管理措施	堆取料机、输送皮带落实两停两挂，落实停送电手续				√	√	√	√		
YL-1-10	作业活动类	焊补圆堆下料口	一般风险	原料班组	2	设置警戒	未设置警戒，向下料口内放料	安全管理措施	下料口外部设置警戒，将作业内容告知岗位人员；非岗位人员不得操作堆取料机				√	√	√	√		
YL-1-10	作业活动类	焊补圆堆下料口	一般风险	原料班组	3	人员进入	站位不当、未佩戴安全带	个体防护措施	佩戴好五点式双挂钩安全带，合理站位				√	√	√	√		
YL-1-11	作业活动类	联合预均化堆场巡检	一般风险	原料班组	1	巡检大车行走机构	站位不当，接触行走轮	安全管理措施	与行走、转动部位保持安全距离，发现问题需处理时，必须落实停送电手续，两停两挂				√	√	√	√		
YL-1-11	作业活动类	联合预均化堆场巡检	一般风险	原料班组	2	巡检料爬等部位	人员易接近的堆、取料设备或运动件外露的输送设备未设置防护网、急停装置等隔离防护装置	工程技术措施	堆、取料机行走路线端部， 应设置警示灯和人员行走安全警示线；取料机刮板开敞侧运动外缘应设置隔离防护装置或加装自动报警或急停装置，当人员接近时可自动报警或紧急停机。			√	√	√	√	√		
YL-1-11	作业活动类	联合预均化堆场巡检	一般风险	原料班组	2	巡检料爬等部位	人员易接近的堆、取料设备或运动件外露的输送设备未设置防护网、急停装置等隔离防护装置	安全管理措施	合理安排巡检路线；巡检人员保证充足的休息，巡检时注意力集中				√	√	√	√		
YL-1-11	作业活动类	联合预均化堆场巡检	一般风险	原料班组	3	巡检皮带	从皮带上方跨越	工程技术措施	皮带转动部位安装防护网			√	√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-11	作业活动类	联合预均化堆场巡检	一般风险	原料班组	3	巡检皮带	从皮带上方跨越	安全管理措施	制定《皮带输送安全操作规程》；禁止私自拆除皮带机各部位防护网、防护罩；禁止从皮带上方跨越				√	√	√	√		
YL-1-11	作业活动类	联合预均化堆场巡检	一般风险	原料班组	4	检查、清理积料、漏料、堵料	设备运转中清料	安全管理措施	制定《卫生清扫安全操作规程》、《皮带输送安全操作规程》，设备运转中严禁清扫卫生				√	√	√	√		
YL-1-12	作业活动类	长堆堆取料作业	一般风险	原料班组	1	开机前警示	作业区域内有其他人员	安全管理措施	开机前鸣警示铃，提醒周围人员撤离；确认无人后方可操作				√	√	√	√		
YL-1-12	作业活动类	长堆堆取料作业	一般风险	原料班组	2	设备操作	堆料机、取料机交叉作业	安全管理措施	合理规划布料机、取料机工作范围，避免交叉作业				√	√	√	√		
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	1	设备停机	设备电源带电、设备突然启动	安全管理措施	设备检修作业落实两停两挂，将作业情况通知相关人员				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	1	设备停机	设备电源带电、设备突然启动	培训教育措施	培训《石灰石堆取料机安全操作规程》和《石灰石堆取料机岗位安全操作规程》				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	1	设备停机	设备电源带电、设备突然启动	个体防护措施	穿戴好安全帽、工作服、劳保鞋等防护用品				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	2	检查、紧固各部连接件	临边作业未系安全带	安全管理措施	高处作业办理工作票，作业人员系安全带，安全带高挂低用				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	3	设备润滑	设备运转中加油	安全管理措施	制定《设备润滑安全操作规程》，明确设备运转时禁止对运转部位（如连杆、曲轴、齿轮等）进行加油				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	3	设备润滑	设备运转中加油	培训教育措施	培训《设备润滑安全操作规程》				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	4	制动器调整，更换闸带	停机位置不对，未刹楔铁	安全管理措施	作业人员相互沟通，确认合适的停机位置，停稳后刹好楔铁				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	5	电力液压推动器、液耦检查油位，补换油	未注意脚下，人员站位不当	安全管理措施	清理地面杂物和油污，选择合适地点站位观察				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	6	更换行走部件	千斤顶泄油，支撑点不牢固	安全管理措施	千斤顶载荷量富足，选择支点牢固处停车，穿戴好劳保用品；制作专用支架；作业人员协调配合、行动一致				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	7	吊装部件	手拉葫芦安全性不足，作业行为不当	安全管理措施	选用合格的手拉葫芦，挂点牢固，作业人员相互配合、提醒				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	7	吊装部件	手拉葫芦安全性不足，作业行为不当	培训教育措施	培训《手拉葫芦作业安全操作规程》				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	8	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	工程技术措施	气瓶安装防震圈、安全帽，使用气瓶车或气瓶架固定；氧气瓶、乙炔瓶间距 5m 以上，距明火 10m 以上			√	√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	8	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	安全管理措施	办理作业票，清理周围可燃物；作业前检查气瓶、气线无泄漏				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	8	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	培训教育措施	培训气割作业安全操作规程，作业人员持证上岗				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	8	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	9	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	工程技术措施	一次线 5m 以内，二次线 30m 以内			√	√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	9	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	安全管理措施	办理作业票,清理周围可燃物；作业前检查电焊机，技术装备部定期检验，张贴检验合格标签后，车间方可领用；				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	9	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	培训教育措施	培训电焊作业安全操作规程，作业人员持焊工证上岗				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	9	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√			
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	10	高处作业	高处作业未系安全带	安全管理措施	高处作业办理工作票，作业人员系安全带，安全带高挂低用				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-13	作业活动类	长堆堆取料机检维修	低风险	原料巡检工	11	试车	检修遗留物品，安全装置未恢复，未按规定程序试车	安全管理措施	设备检修完毕，应先做单项试车，然后联动试车。设备试车，应按规定程序进行。检修完毕，安全装置应及时恢复。				√	√	√			
YL-1-14	作业活动类	焊补长堆下料口	一般风险	原料班组	1	设备停机	设备未停机、停电就开展作业	安全管理措施	堆取料机、输送皮带落实两停两挂，落实停送电手续				√	√	√	√		
YL-1-14	作业活动类	焊补长堆下料口	一般风险	原料班组	2	设置警戒	未设置警戒，向下料口内放料	安全管理措施	下料口外部设置警戒，将作业内容告知岗位人员；非岗位人员不得操作堆取料机				√	√	√	√		
YL-1-14	作业活动类	焊补长堆下料口	一般风险	原料班组	3	人员进入	站位不当、未佩戴安全带	个体防护措施	佩戴好五点式双挂钩安全带，合理站位				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	1	设备停机	设备未停机、停电就开展作业	工程技术措施	现场配备急停按钮和拉绳开关				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	1	设备停机	设备未停机、停电就开展作业	安全管理措施	放空皮带上方物料，落实停送电手续和两停两挂，将拉绳开关拉起				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	2	设置警戒	未设置警戒，皮带下方有无关人员经过或停留	安全管理措施	拉警戒线,清理周围无关人员，皮带下方严禁站人				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	3	连接临时用电	临时用电线路不规范	工程技术措施	临时用电的单项和混用线路采用五线制；临时用电设施安有漏电保护器，移动工具、手持工具应一机一闸一保护				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	3	连接临时用电	临时用电线路不规范	安全管理措施	接线前检查电气设施、线路安全性，制定《临时用电安全管理制度》、执行临时用电审批手续，公司电工负责接线				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	3	连接临时用电	临时用电线路不规范	培训教育措施	电工接受外部培训，考试合格后持证上岗，定期参加复训				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	4	割开皮带	断点两头未固定	工程技术措施	使用专用夹板对断点两头进行固定				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	4	割开皮带	断点两头未固定	安全管理措施	对外委作业单位和人员进行资质审核，落实外围检修项目管理流程；皮带两端均固定好后方可割开皮带				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	4	割开皮带	断点两头未固定	培训教育措施	对外委作业人员进行安全培训和技术交底				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	4	割开皮带	断点两头未固定	个体防护措施	作业人员佩戴安全帽、手套				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	5	皮带吊运	吊装作业规程落实不到位、作业人员配合不当、站位不合适	工程技术措施	选用合格的汽车吊，资质证照齐全				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	5	皮带吊运	吊装作业规程落实不到位、作业人员配合不当、站位不合适	安全管理措施	落实《起重作业安全操作规程》，作业人员与栏杆保持安全距离，使用对讲机与司机沟通；先吊旧皮带，再吊新皮带				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	5	皮带吊运	吊装作业规程落实不到位、作业人员配合不当、站位不合适	培训教育措施	汽车吊司机持证上岗，对汽车吊司机进行安全技术交底				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	5	皮带吊运	吊装作业规程落实不到位、作业人员配合不当、站位不合适	个体防护措施	作业人员佩戴安全帽、手套				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	6	皮带铺设	皮带校正人员与皮带操作人员配合不当	工程技术措施	现场设置急停按钮，皮带安装拉绳开关，拉绳开关间距 25m 以内，拉绳长度适宜				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	6	皮带铺设	皮带校正人员与皮带操作人员配合不当	安全管理措施	皮带操作采用点动，采用多次点动、缓慢前进的方式，作业人员之间相互配合和提醒，非本岗位人员不得操作皮带机；新皮带就位后停电挂牌				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	7	新皮带固定	未对新皮带进行固定或固定方式不当	工程技术措施	使用合格的倒链进行固定				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	7	新皮带固定	未对新皮带进行固定或固定方式不当	安全管理措施	倒链挂点牢固、松紧适宜，皮带道木或钢板平稳放置				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	8	皮带接头处理	砂轮机安全性差或使用不当	安全管理措施	选用合格的砂轮机、接线无裸露、防护罩完好，遵守《砂轮机安全操作规程》				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	8	皮带接头处理	砂轮机安全性差或使用不当	培训教育措施	培训《砂轮机安全操作规程》				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	9	皮带硫化等	硫化机安全性不符合要求、使用不当	工程技术措施	选用合格的硫化机				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	9	皮带硫化等	硫化机安全性不符合要求、使用不当	安全管理措施	落实开工审批制定，外委单位工器具经检验合格后方可开工使用				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	9	皮带硫化等	硫化机安全性不符合要求、使用不当	培训教育措施	外委作业人员加强学习，具有硫化机操作经验				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	9	皮带硫化等	硫化机安全性不符合要求、使用不当	个体防护措施	作业人员佩戴防护手套				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	10	皮带胶接	周围存在明火	安全管理措施	作业区域禁止烟火、作业人员禁止抽烟				√	√	√	√		
YL-1-15	作业活动类	更换原料皮带	一般风险	原料班组	11	工完场清、试车	安全装置未恢复就开机	安全管理措施	检修结束清理周边杂物，恢复安全防护设施，试车时现场巡检工与中控沟通到位，人员撤离到安全位置				√	√	√	√		
YL-1-16	作业活动类	原料调配站日常巡检维护作业	一般风险	原料班组	1	焊补下料溜子、三通管等	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	安全管理措施	作业前对工器具进行检查，使用合格的工器具，电焊、气割前清理周围可燃物，落实相关操作规程				√	√	√	√		
YL-1-16	作业活动类	原料调配站日常巡检维护作业	一般风险	原料班组	1	焊补下料溜子、三通管等	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	培训教育措施	电焊、气割作业人员持证上岗，按时复训				√	√	√	√		
YL-1-16	作业活动类	原料调配站日常巡检维护作业	一般风险	原料班组	1	焊补下料溜子、三通管等	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	个体防护措施	佩戴好安全帽、护目镜、电焊面罩、手套等防护用品				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-16	作业活动类	原料调配站日常巡检维护作业	一般风险	原料班组	2	巡检收尘器	护笼、栏杆损坏	工程技术措施	按照 GB4053 标准设置、制作护栏、栏杆			√	√	√	√	√		
YL-1-16	作业活动类	原料调配站日常巡检维护作业	一般风险	原料班组	2	巡检收尘器	护笼、栏杆损坏	安全管理措施	经常性检查维护防护装置、扶好扶手				√	√	√	√		
YL-1-16	作业活动类	原料调配站日常巡检维护作业	一般风险	原料班组	2	巡检收尘器	护笼、栏杆损坏	个体防护措施	佩戴好安全帽				√	√	√	√		
YL-1-16	作业活动类	原料调配站日常巡检维护作业	一般风险	原料班组	3	皮带秤维修作业	设备未停机、停电就开展作业	工程技术措施	现场配备急停按钮和拉绳开关			√	√	√	√	√		
YL-1-16	作业活动类	原料调配站日常巡检维护作业	一般风险	原料班组	3	皮带秤维修作业	设备未停机、停电就开展作业	安全管理措施	放空皮带上方物料，落实停送电手续和两停两挂，关闭皮带秤上方下料管道阀门				√	√	√	√		
YL-1-16	作业活动类	原料调配站日常巡检维护作业	一般风险	原料班组	4	上下楼梯	上下楼梯未扶扶手	工程技术措施	按照 GB4053 标准设置、制作护栏、栏杆			√	√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-16	作业活动类	原料调配站日常巡检维护作业	一般风险	原料班组	4	上下楼梯	上下楼梯未扶扶手	安全管理措施	开展行为安全检查，指导员工建立安全行为习惯				√	√	√	√		
YL-1-16	作业活动类	原料调配站日常巡检维护作业	一般风险	原料班组	5	人员行走	照明不良，地面有杂物、积水等	安全管理措施	电气定期进行照度测量，保证足够的照明；及时清理地面杂物、积水；定期开展职场标准化检查				√	√	√	√		
YL-1-16	作业活动类	原料调配站日常巡检维护作业	一般风险	原料班组	5	人员行走	照明不良，地面有杂物、积水等	个体防护措施	穿戴好安全帽、工作服、劳保鞋等防护用品				√	√	√	√		
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	1	作业前准备	安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	安全管理措施	作业前进行风险分析，制定安全施工方案，成立清库工作小组，办理开工审批和工作许可，分管生产领导批准后方可作业，清仓过程统一指挥，设置监护人，其他事项参考《水泥筒型库清库作业安全管理制度》、《水泥筒型库情况作业安全操作规程》				√	√	√	√		
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	1	作业前准备	安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	培训教育措施	对作业人员进行技术交底和培训				√	√	√	√		
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	1	作业前准备	安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	应急处置措施	铲车在现场待命，随时准备放料				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、仓底卸料口、充气设备等	安全管理措施	关闭相关设备，将仓内物料放空（至放不出料为止），库底物料料位低于库门时，打开仓门人孔，设置警戒线和警示标志，遵守《水泥筒型库清库作业安全管理制度》及相关法规的其他要求				√	√	√	√		
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、仓底卸料口、充气设备等	培训教育措施	培训《水泥筒型库清库作业安全管理制度》、《水泥筒型库情况作业安全操作规程》、《高处作业安全操作规程》等规章、规程、法规、标准				√	√	√	√		
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、仓底卸料口、充气设备等	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、安全绳，安全带高挂抵用，应选好安全绳固定点				√	√	√	√		
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、仓底卸料口、充气设备等	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场				√	√	√	√		
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	3	进入前准备	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	工程技术措施	以自然通风为主，时间不充足等特殊情况下采取机械通风			√	√	√	√	√		
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	3	进入前准备	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	安全管理措施	落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定，对有限空间内气体进行检测合格后方可进入，作业过程中也要定时检测，氧气浓度不低于19.5%、温度不高于35度方可进入				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	3	进入前准备	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	培训教育措施	培训有限空间作业相关法规、操作规程及制度				√	√	√	√		
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	3	进入前准备	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场				√	√	√	√		
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	4	清除仓壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳，未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	安全管理措施	自上而下清理，确认爬梯牢固可靠；保持足够照明				√	√	√	√		
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	4	清除仓壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳，未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、安全绳，安全带高挂抵用，应选好安全绳固定点；严禁多人共用安全绳				√	√	√	√		
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	4	清除仓壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳，未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场				√	√	√	√		
YL-1-17	作业活动类	原料调配站清仓作业	一般风险	原料班组	5	清理仓底堆积物料	物料松软，未将站立处物料清理，未铺设木板或跳板等	安全管理措施	清理仓底堆积物料时，先将库内立脚处物料清理干净，铺好木板或跳板等，站在木板或跳板上进行作业				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-18	作业活动类	原料辊压机巡检	一般风险	原料班组	1	上下楼梯	上下楼梯未扶扶手	工程技术措施	按照 GB4053 标准设置、制作护栏、栏杆			√	√	√	√	√		
YL-1-18	作业活动类	原料辊压机巡检	一般风险	原料班组	1	上下楼梯	上下楼梯未扶扶手	安全管理措施	开展行为安全检查，指导员工建立安全行为习惯				√	√	√	√		
YL-1-18	作业活动类	原料辊压机巡检	一般风险	原料班组	2	人员行走	照明不良，地面有杂物、积水等	安全管理措施	电气定期进行照度测量，保证足够的照明；及时清理地面杂物、积水；定期开展职场标准化检查				√	√	√	√		
YL-1-18	作业活动类	原料辊压机巡检	一般风险	原料班组	2	人员行走	照明不良，地面有杂物、积水等	个体防护措施	穿戴好安全帽、工作服、劳保鞋等防护用品				√	√	√	√		
YL-1-18	作业活动类	原料辊压机巡检	一般风险	原料班组	3	检查、清理积料、漏料、堵料	设备运转中清料	安全管理措施	制定《卫生清扫安全操作规程》、《皮带输送安全操作规程》，设备运转中严禁清扫卫生				√	√	√	√		
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	1	放空物料	未对物料进行放空，重量失衡引起“飞车”	工程技术措施	安装逆止器			√	√	√	√			
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	1	放空物料	未对物料进行放空，重量失衡引起“飞车”	安全管理措施	至少转动两周圈，对物料进行放空				√	√	√			
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	2	设备停主电机、开辅传	使用主电机转动提升机，速度过快	安全管理措施	落实两停两挂，关闭主电机、使用辅传，专人操作，开启辅传前使用对讲机沟通确认				√	√	√			
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	3	料斗固定	未使用厚壁钢管、手拉葫芦等进行固定	工程技术措施	安装逆止器			√	√	√	√			
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	3	料斗固定	未使用厚壁钢管、手拉葫芦等进行固定	安全管理措施	使用厚壁钢管、手拉葫芦等进行固定，禁止作业人员将头部伸入提升机内				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	4	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	工程技术措施	气瓶安装防震圈、安全帽，使用气瓶车或气瓶架固定；氧气瓶、乙炔瓶间距 5m 以上，距明火 10m 以上				√	√	√			
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	4	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查气瓶、气线无泄漏				√	√	√			
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	4	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	培训教育措施	培训气割作业安全操作规程，作业人员持证上岗				√	√	√			
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	4	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√			
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	5	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	工程技术措施	一次线 5m 以内，二次线 30m 以内				√	√	√			
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	5	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查电焊机，技术装备部定期检验，张贴检验合格标签后，车间方可领用；				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	5	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	培训教育措施	培训电焊作业安全操作规程，作业人员持焊工证上岗				√	√	√			
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	5	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√			
YL-1-19	作业活动类	原料提升机焊补	低风险	原料巡检工	6	工作结束清理现场	未清点人员就开启提升机	安全管理措施	作业完毕清点人员和工具，办理工作票关闭手续				√	√	√			
YL-1-20	作业活动类	原料 V 选焊补	低风险	原料巡检工	1	设备停机	未关闭相关设备	安全管理措施	关闭高温风机及入 V 选闸阀，开启冷风阀降温，关闭动选，料饼提升机，两停两挂，V 内温度在 35 度以下方可长时间作业				√	√	√			
YL-1-20	作业活动类	原料 V 选焊补	低风险	原料巡检工	2	安装照明	照明不良或照明线路不规范	安全管理措施	使用 24V 安全电压照明，线路无裸露，行灯固定牢固，临时用电线路架设规范				√	√	√			
YL-1-20	作业活动类	原料 V 选焊补	低风险	原料巡检工	3	进出 V 选	未系安全带、安全绳	安全管理措施	办理作业许可，制定《高处作业安全管理制度》				√	√	√			
YL-1-20	作业活动类	原料 V 选焊补	低风险	原料巡检工	3	进出 V 选	未系安全带、安全绳	培训教育措施	系安全带、安全绳，高挂抵用，挂点牢固				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-20	作业活动类	原料V选焊补	低风险	原料巡检工	4	焊补磨损部位	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	安全管理措施	作业前对工器具进行检查，使用合格的工器具，电焊、气割前清理周围可燃物，落实相关操作规程				√	√	√			
YL-1-20	作业活动类	原料V选焊补	低风险	原料巡检工	4	焊补磨损部位	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	培训教育措施	电焊、气割作业人员持证上岗，按时复训				√	√	√			
YL-1-20	作业活动类	原料V选焊补	低风险	原料巡检工	4	焊补磨损部位	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	个体防护措施	佩戴好安全帽、护目镜、电焊面罩、手套等防护用品				√	√	√			
YL-1-21	作业活动类	原料辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	原料巡检工	1	设备停机	辊压机、细粉提升机等相关设备未停电停机	安全管理措施	执行停送电手续，辊压机、细粉提升机等相关设备两停两挂				√	√	√			
YL-1-21	作业活动类	原料辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	原料巡检工	2	搭设架板	架板强度不够、有裂缝、未铺满或未固定	工程技术措施	铺设架板，架板强度足够、无裂缝、铺满布置，两端予以固定				√	√	√			
YL-1-21	作业活动类	原料辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	原料巡检工	3	拆耐磨板	未使用手拉葫芦防护或手拉葫芦安全性能差	安全管理措施	使用手拉葫芦对耐磨板进行固定，作业前检查手拉葫芦，选用无隐患的手拉葫芦				√	√	√			
YL-1-21	作业活动类	原料辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	原料巡检工	3	拆耐磨板	未使用手拉葫芦防护或手拉葫芦安全性能差	培训教育措施	培训《手拉葫芦安全操作规程》				√	√	√			
YL-1-21	作业活动类	原料辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	原料巡检工	4	焊补耐磨板	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	安全管理措施	作业前对工器具进行检查，使用合格的工器具，电焊、气割前清理周围可燃物，落实相关操作规程				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-21	作业活动类	原料辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	原料巡检工	4	焊补耐磨板	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	培训教育措施	电焊、气割作业人员持证上岗，按时复训				√	√	√			
YL-1-21	作业活动类	原料辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	原料巡检工	4	焊补耐磨板	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	个体防护措施	佩戴好安全帽、护目镜、电焊面罩、手套等防护用品				√	√	√			
YL-1-22	作业活动类	原料粉煤灰打灰作业	低风险	原料巡检工	1	连接打灰管道	未使用抱箍进行防护	工程技术措施	卸料时锁紧防脱扣装置				√	√	√			
YL-1-22	作业活动类	原料粉煤灰打灰作业	低风险	原料巡检工	1	连接打灰管道	未使用抱箍进行防护	安全管理措施	制定《粉煤灰卸车安全操作规程》，卸灰时人员远离 6 米以上				√	√	√			
YL-1-22	作业活动类	原料粉煤灰打灰作业	低风险	原料巡检工	1	连接打灰管道	未使用抱箍进行防护	培训教育措施	打灰处张贴《粉煤灰卸车安全告知》和警示标志				√	√	√			
YL-1-22	作业活动类	原料粉煤灰打灰作业	低风险	原料巡检工	1	连接打灰管道	未使用抱箍进行防护	个体防护措施	作业人员佩戴好安全帽				√	√	√			
YL-1-22	作业活动类	原料粉煤灰打灰作业	低风险	原料巡检工	2	卸灰	罐车压力表失效、卸灰压力过大、速度过快	工程技术措施	控制手油门，使卸灰压力保持 145-165KPa，一般卸料速度 1.2T/min。				√	√	√			
YL-1-22	作业活动类	原料粉煤灰打灰作业	低风险	原料巡检工	2	卸灰	罐车压力表失效、卸灰压力过大、速度过快	安全管理措施	定期对车辆、罐体、压力表等安全附件进行检查，确保安全性能完好。制定《粉煤灰卸车安全操作规程》，卸灰时人员远离 6 米以上				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-22	作业活动类	原料粉煤灰打灰作业	低风险	原料巡检工	2	卸灰	罐车压力表失效、卸灰压力过大、速度过快	培训教育措施	打灰处张贴《粉煤灰卸车安全告知》和警示标志				√	√	√			
YL-1-22	作业活动类	原料粉煤灰打灰作业	低风险	原料巡检工	2	卸灰	罐车压力表失效、卸灰压力过大、速度过快	个体防护措施	作业人员佩戴好安全帽				√	√	√			
YL-1-23	作业活动类	原料循环风机尾排风机维修	低风险	原料巡检工	1	设备停机	风机未停电停机	安全管理措施	执行停送电手续，设备两停两挂				√	√	√			
YL-1-23	作业活动类	原料循环风机尾排风机维修	低风险	原料巡检工	2	通风检测	未落实“先通风、再检测、后作业”程序	安全管理措施	打开人孔门进行自然通风，作业前 30 分钟内进行检测，氧气浓度在 19.5%以上时方可进入，作业过程中定时检测				√	√	√			
YL-1-23	作业活动类	原料循环风机尾排风机维修	低风险	原料巡检工	2	通风检测	未落实“先通风、再检测、后作业”程序	培训教育措施	培训《有限空间作业安全管理制度》、《工贸企业有限空间作业安全管理与监督暂行规定》等相关制度、法规				√	√	√			
YL-1-23	作业活动类	原料循环风机尾排风机维修	低风险	原料巡检工	3	焊补风机叶片	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	安全管理措施	作业前对工器具进行检查，使用合格的工器具，落实相关操作规程				√	√	√			
YL-1-23	作业活动类	原料循环风机尾排风机维修	低风险	原料巡检工	3	焊补风机叶片	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	培训教育措施	电焊作业人员持证上岗，按时复训				√	√	√			
YL-1-23	作业活动类	原料循环风机尾排风机维修	低风险	原料巡检工	3	焊补风机叶片	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	个体防护措施	佩戴好安全帽、电焊面罩、手套等防护用品				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-23	作业活动类	原料循环风机尾排风机维修	低风险	原料巡检工	3	焊补风机叶片	电焊作业产生粉尘在有限空间内集聚	安全管理措施	人孔门保持打开状态				√	√	√			
YL-1-23	作业活动类	原料循环风机尾排风机维修	低风险	原料巡检工	3	焊补风机叶片	电焊作业产生粉尘在有限空间内集聚	个体防护措施	佩戴好防尘口罩，滤棉及时更换				√	√	√			
YL-1-24	作业活动类	原料技改下料收尘管道	低风险	原料巡检工	1	设备停机	相关设备未停机挂牌	安全管理措施	落实停送电程序，相关设备两停两挂				√	√	√			
YL-1-24	作业活动类	原料技改下料收尘管道	低风险	原料巡检工	2	吊装管道	吊装设备安全性差、未落实操作规程	安全管理措施	作业前检查吊装设备、工器具，使用手拉葫芦时选择牢固的挂点				√	√	√			
YL-1-24	作业活动类	原料技改下料收尘管道	低风险	原料巡检工	2	吊装管道	吊装设备安全性差、未落实操作规程	培训教育措施	培训《起重工器具安全管理制度》、《手拉葫芦安全操作规程》				√	√	√			
YL-1-24	作业活动类	原料技改下料收尘管道	低风险	原料巡检工	3	管道焊接	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	安全管理措施	作业前对工器具进行检查，使用合格的工器具，落实相关操作规程				√	√	√			
YL-1-24	作业活动类	原料技改下料收尘管道	低风险	原料巡检工	3	管道焊接	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	培训教育措施	电焊作业人员持证上岗，按时复训				√	√	√			
YL-1-24	作业活动类	原料技改下料收尘管道	低风险	原料巡检工	3	管道焊接	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	个体防护措施	佩戴好安全帽、电焊面罩、手套等防护用品				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-24	作业活动类	原料技改下料收尘管道	低风险	原料巡检工	4	高处作业	高处作业未系安全带	培训教育措施	培训《高处作业安全操作规程》、《高处作业安全管理制度》，落实工作许可制度				√	√	√			
YL-1-24	作业活动类	原料技改下料收尘管道	低风险	原料巡检工	4	高处作业	高处作业未系安全带	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、选择牢固的挂点、高挂低用				√	√	√			
YL-1-25	作业活动类	废气处理巡检	一般风险	原料班组	1	上下楼梯	上下楼梯未扶扶手	工程技术措施	按照 GB4053 标准设置、制作护栏、栏杆		√		√	√	√	√		
YL-1-25	作业活动类	废气处理巡检	一般风险	原料班组	1	上下楼梯	上下楼梯未扶扶手	安全管理措施	开展行为安全检查，指导员工建立安全行为习惯		√		√	√	√	√		
YL-1-25	作业活动类	废气处理巡检	一般风险	原料班组	2	人员行走	照明不良，地面有杂物、积水等	安全管理措施	电气定期进行照度测量，保证足够的照明；及时清理地面杂物、积水；定期开展职场标准化检查		√		√	√	√	√		
YL-1-25	作业活动类	废气处理巡检	一般风险	原料班组	2	人员行走	照明不良，地面有杂物、积水等	个体防护措施	穿戴好安全帽、工作服、劳保鞋等防护用品		√		√	√	√	√		
YL-1-25	作业活动类	废气处理巡检	一般风险	原料班组	3	检查、清理积料、漏料、堵料	设备运转中清料	安全管理措施	制定《卫生清扫安全操作规程》、《皮带输送安全操作规程》、《空气输送斜槽安全操作规程》，设备运转中严禁清扫卫生		√		√	√	√	√		
YL-1-25	作业活动类	废气处理巡检	一般风险	原料班组	3	检查、清理积料、漏料、堵料	设备运转中清料	培训教育措施	培训皮带机械伤害事故案例		√		√	√	√	√		
YL-1-26	作业活动类	窑尾收尘器灰斗焊补	一般风险	原料班组	1	设备停机	设备未停机挂牌	安全管理措施	落实停送电手续，收尘器两停两挂		√		√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-26	作业活动类	窑尾收尘器灰斗焊补	一般风险	原料班组	2	放空灰斗内积料	未放空就打开人孔门，物料冲出	安全管理措施	放空物料，敲打下料溜子和斜槽判断是否放空；人员站在人孔门侧面，缓慢打开人孔门		√		√	√	√	√		
YL-1-26	作业活动类	窑尾收尘器灰斗焊补	一般风险	原料班组	2	放空灰斗内积料	未放空就打开人孔门，物料冲出	个体防护措施	穿戴好安全帽、工作服、劳保鞋等防护用品		√		√	√	√	√		
YL-1-26	作业活动类	窑尾收尘器灰斗焊补	一般风险	原料班组	3	检查灰斗	未落实“先通风、再检测、后作业”程序	安全管理措施	打开人孔门进行自然通风，作业前 30 分钟内进行检测，氧气浓度在 19.5%以上时方可进入，作业过程中定时检测		√		√	√	√	√		
YL-1-26	作业活动类	窑尾收尘器灰斗焊补	一般风险	原料班组	3	检查灰斗	未落实“先通风、再检测、后作业”程序	培训教育措施	培训《有限空间作业安全管理制度》、《工贸企业有限空间作业安全管理与监督暂行规定》等相关制度、法规		√		√	√	√	√		
YL-1-26	作业活动类	窑尾收尘器灰斗焊补	一般风险	原料班组	4	电焊作业	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	安全管理措施	作业前对工器具进行检查，使用合格的工器具，落实相关操作规程		√		√	√	√	√		
YL-1-26	作业活动类	窑尾收尘器灰斗焊补	一般风险	原料班组	4	电焊作业	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	培训教育措施	电焊作业人员持证上岗，按时复训		√		√	√	√	√		
YL-1-26	作业活动类	窑尾收尘器灰斗焊补	一般风险	原料班组	4	电焊作业	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	个体防护措施	佩戴好安全帽、电焊面罩、手套等防护用品		√		√	√	√	√		
YL-1-27	作业活动类	窑尾收尘器更换收尘袋	低风险	原料巡检工	1	设备停机	设备未停机挂牌	安全管理措施	落实停送电手续，收尘器两停两挂				√	√	√			
YL-1-27	作业活动类	窑尾收尘器更换收尘袋	低风险	原料巡检工	2	打开收尘顶盖	气割、手持电动工具、气动扳手等工具安全性差、使用不当	安全管理措施	选用安全性能完好的工器具，技术装备部定期对相关工器具进行检查，张贴检验合格标示				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-27	作业活动类	窑尾收尘器更换收尘袋	低风险	原料巡检工	2	打开收尘顶盖	气割、手持电动工具、气动扳手等工具安全性差、使用不当	培训教育措施	气割作业人员经过培训考核合格，持证上岗				√	√	√			
YL-1-27	作业活动类	窑尾收尘器更换收尘袋	低风险	原料巡检工	3	进入箱体	未搭设架板，行走未注意脚下、速度过快	安全管理措施	搭设架板，保证足够的行走宽度，架板两端固定				√	√	√			
YL-1-27	作业活动类	窑尾收尘器更换收尘袋	低风险	原料巡检工	4	更换收尘袋	作业人员抽烟、动用明火等	安全管理措施	禁止烟火，必须动火时办理作业许可，采取隔离防护措施				√	√	√			
YL-1-27	作业活动类	窑尾收尘器更换收尘袋	低风险	原料巡检工	4	更换收尘袋	作业人员抽烟、动用明火等	应急处置措施	动火作业现场配备灭火器				√	√	√			
YL-1-28	作业活动类	原料铰刀拉链机空气斜槽清堵	低风险	原料巡检工	1	设备停机	设备未停机挂牌	安全管理措施	落实停送电手续，铰刀、拉链机、斜槽风机等相关设施两停两挂；空气斜槽运行中清料时禁止将头部伸入检修口内观察				√	√	√			
YL-1-28	作业活动类	原料铰刀拉链机空气斜槽清堵	低风险	原料巡检工	2	打开检修	工具使用不当	安全管理措施	正确使用手锤、扳手、活口等工具				√	√	√			
YL-1-28	作业活动类	原料铰刀拉链机空气斜槽清堵	低风险	原料巡检工	3	清料作业	压缩空气等使用不当	安全管理措施	压缩空气开启不宜过猛，选择合适的压力，气管连接处绑紧				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-28	作业活动类	原料铰刀拉链机空气斜槽清堵	低风险	原料巡检工	4	工完场清	工具遗留在设施内或检修口未关严就开机	安全管理措施	作业完清点工器具				√	√	√			
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	1	作业前准备	相关方选择不当、安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	安全管理措施	选用具有备高空作业工程专业承包资质的相关方，作业前进行风险分析，制定安全施工方案，成立清库工作小组，办理开工审批和工作许可，总经理批准后方可作业，清库过程统一指挥，设置监护人，其他事项见《水泥筒型库清库作业安全管理制度》、《水泥筒型库情况作业安全操作规程》						√	√	√	√
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	1	作业前准备	相关方选择不当、安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	培训教育措施	对作业人员进行技术交底和培训						√	√	√	√
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	1	作业前准备	相关方选择不当、安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	应急处置措施	铲车在现场待命，随时准备放料						√	√	√	√
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、库底卸料口、充气设备等	安全管理措施	关闭相关设备，将库内物料放空（至放不出料为止），库底物料料位低于库门时，打开库门，设置警戒线和警示标志，遵守《水泥筒型库清库作业安全管理制度》及相关法规的其他要求						√	√	√	√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、库底卸料口、充气设备等	培训教育措施	培训《水泥筒型库清库作业安全管理制度》、《水泥筒型库情况作业安全操作规程》、《高处作业安全操作规程》等规章、规程、法规、标准						√	√	√	√
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、库底卸料口、充气设备等	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、安全绳，安全带高挂抵用，应选好安全绳固定点						√	√	√	√
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、库底卸料口、充气设备等	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场						√	√	√	√
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	3	人员进入	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	工程技术措施	以自然通风为主，时间不充足等特殊情况下采取机械通风						√	√	√	√
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	3	人员进入	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	安全管理措施	落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定，对有限空间内气体进行检测合格后方可进入，作业过程中也要定时检测，氧气浓度不低于19.5%、温度不高于35度方可进入						√	√	√	√
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	3	人员进入	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	培训教育措施	培训有限空间作业相关法规、操作规程及制度						√	√	√	√
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	3	人员进入	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场						√	√	√	√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	4	清除库壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳，未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	安全管理措施	自上而下清理，确认爬梯牢固可靠；保持足够照明						√	√	√	√
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	4	清除库壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳，未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、安全绳，安全带高挂抵用，应选好安全绳固定点；严禁多人共用安全绳						√	√	√	√
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	4	清除库壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳，未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场						√	√	√	√
YL-1-29	作业活动类	原料各筒型库清库作业	重大风险	公司	5	清理库底堆积物料	物料松软，未将站立处物料清理，未铺设木板或跳板等	安全管理措施	清理库底堆积物料时，先将库内立脚处物料清理干净，铺好木板或跳板等，站在木板或跳板上进行作业						√	√	√	√
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	工程技术措施	测试各处联锁正常。	√	√	√	√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全管理措施	班组每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	培训教育措施	加大安全操作技能培训考核；设备联锁安全基础知识培训；开展基础性电气安全基础知识培训。	√	√		√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	应急处置措施	发现联锁异常，立即停用，由专业人员进行处置。	√	√	√	√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	2	车辆输送	移动前确认观察车辆监控运行区域无人及障碍物， 确认后先鸣喇叭后开车，开车前务必确认抱闸刹车正常，防止刹车失灵。	工程技术措施	测试各处监控正常。	√	√	√	√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	2	车辆输送	移动前确认观察车辆监控运行区域无人及障碍物， 确认后先鸣喇叭后开车，开车前务必确认抱闸刹车正常，防止刹车失灵。	安全管理措施	验料人员每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	2	车辆输送	移动前确认观察车辆监控运行区域无人及障碍物， 确认后先鸣喇叭后开车，开车前务必确认抱闸刹车正常，防止刹车失灵。	个体防护措施	司机系好安全带	√	√		√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	2	车辆输送	移动前确认观察车辆监控运行区域无人及障碍物， 确认后先鸣喇叭后开车，开车前务必确认抱闸刹车正常，防止刹车失灵。	应急处置措施	发现监控异常，采用人工观察走行，并由专业人员进行监控维护。	√	√		√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	3	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	工程技术措施	护栏焊接牢固	√	√	√	√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	3	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	安全管理措施	提醒司机注意保持距离,避免撞坏栏杆。	√	√		√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	3	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	应急处置措施	严禁倚靠护栏，发现隐患及时由专业人员进行处置。	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	4	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	4	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	4	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	培训教育措施	进行提升设备点检维护知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，事故案例培训教育	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	4	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口,安全帽系好帽带，戴好防护手套；	√	√		√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	4	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	应急处置措施	停止提升作业，故障消除，恢复后生产	√	√		√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	5	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的螺栓	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	5	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	6	头、尾轮	咬合部位防护齐全有效，连接无松动，润滑良好。	工程技术措施	防护罩齐全有效	√	√	√	√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	6	头、尾轮	咬合部位防护齐全有效，连接无松动，润滑良好。	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	7	链条	咬合部位防护齐全有效，销子齐全、无缺损，润滑达标。	工程技术措施	选用符合强度要求的销子并可靠安装，防护罩齐全有效	√	√	√	√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	7	链条	咬合部位防护齐全有效，销子齐全、无缺损，润滑达标。	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	8	板页	板页强度符合要求，防护齐全有效。	工程技术措施	板页强度符合要求，密闭防护。	√	√	√	√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	8	板页	板页强度符合要求，防护齐全有效。	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	9	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	9	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位每班检查一次。	√	√		√	√				
YL-2-01	设备设施类	重型板式喂料机	较大风险	原料车间	9	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	1	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	工程技术措施	采用质量可靠的密封胶垫	√	√	√	√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	1	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	安全管理措施	落实专人定期检查密封	√	√		√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	1	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	应急处置措施	机体密封不严出现物料往外飞溅时，要立刻停止粉碎机运行，进行检修密封处置。	√	√		√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	2	固定门手柄	卡槽牢固可靠；手柄杆无变形；螺栓润滑适当	工程技术措施	可靠焊接	√	√	√	√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	2	固定门手柄	卡槽牢固可靠；手柄杆无变形；螺栓润滑适当	安全管理措施	定期检查维护	√	√		√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	2	固定门手柄	卡槽牢固可靠；手柄杆无变形；螺栓润滑适当	应急处置措施	手柄变形松动，门子关闭不严不能开机，运行过程中时要立即采取紧急停机措施。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	3	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	3	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	3	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	培训教育措施	进行提升设备点检维护知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，事故案例培训教育	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	3	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口,安全帽系好帽带，戴好防护手套；	√	√		√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	3	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	应急处置措施	停止提升作业，故障消除，恢复后生产	√	√		√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	4	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的螺栓	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	4	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	5	传动三角带	三角带质量符合要求，无裂纹、毛刺等，连接松紧适当，防护完全、有效。	工程技术措施	皮带质量符合要求，防护完全有效。	√	√	√	√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	5	传动三角带	三角带质量符合要求，无裂纹、毛刺等，连接松紧适当，防护完全、有效。	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	6	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√	√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	6	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	护栏缺损、平台晃动不得上下及站人，由专业人员进行处置	√	√		√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	7	操作、作业平台	无晃动、平面无杂物垃圾；安全护栏牢固可靠	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√	√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	8	液压系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	工程技术措施	选用符合要求液压元件，做好防护。	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	8	液压系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	应急处置措施	液压系统组件、管路异常及及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施。	√	√		√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	9	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
YL-2-02	设备设施类	单段锤式破碎机	一般风险	原料班组	9	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	工程技术措施	选用质量合格的皮带及粘合剂	√	√	√	√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	安全管理措施	落实专门负责人定期检查	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	培训教育措施	对职工进行皮带机械伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	应急处置措施	发现接头有开裂等异常情况时不得启动皮带机或采取紧急停机措施；	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	2	头、尾轮	机头、机尾、托辊等转动部位设置防护网，牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√	√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	2	头、尾轮	机头、机尾、托辊等转动部位设置防护网，牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	2	头、尾轮	机头、机尾、托辊等转动部位设置防护网，牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	个体防护措施	巡检人员穿戴好劳保用品，工作服做到“三紧”：领口紧、袖口紧、下摆紧	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	2	头、尾轮	机头、机尾、托辊等转动部位设置防护网，牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	应急处置措施	护栏缺损不得开机或停止运行，由专业人员进行处置	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	3	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	3	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	3	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	培训教育措施	进行提升设备点检维护知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，事故案例培训教育	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	3	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口,安全帽系好帽带，戴好防护手套	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	3	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	应急处置措施	停止提升作业，故障消除，恢复后生产	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	4	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的螺栓	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	4	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	5	配重轮	密封隔离，并上锁	工程技术措施	封闭隔离，并上锁	√	√	√	√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	5	配重轮	密封隔离，并上锁	安全管理措施	停机后方可入内清扫	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	5	配重轮	密封隔离，并上锁	个体防护措施	佩戴安全帽、劳保鞋	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	6	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛；带式输送机在巡检通道一侧或两侧设置拉绳开关，拉绳开关每个 25m 设置一个	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	6	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛；带式输送机在巡检通道一侧或两侧设置拉绳开关，拉绳开关每个 25m 设置一个	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	6	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛；带式输送机在巡检通道一侧或两侧设置拉绳开关，拉绳开关每个 25m 设置一个	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	7	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	7	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位每班检查一次。	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	7	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	8	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；3、辊支架应固定牢固无松动；4、托辊支架无变形现象。	工程技术措施	选用材质、质量过硬的托辊及支架	√	√	√	√	√				
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	8	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；3、辊支架应固定牢固无松动；4、托辊支架无变形现象。	安全管理措施	实行分工负责,严格落实岗查、日查、周查，发现异常立即修复更换。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-03	设备设施类	石灰石皮带机	较大风险	原料车间	8	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；3、辊支架应固定牢固无松动；4、托辊支架无变形现象。	应急处置措施	托辊异响、损坏；皮带支架变形的不得开机或采取紧急停机措施，由专业人员进行处置	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	1	走梯	走梯踏板牢固、可靠；踏板上无杂物；扶手护栏牢固可靠、无变形开焊。	工程技术措施	选用防滑踏板；牢固焊接	√	√	√	√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	1	走梯	走梯踏板牢固、可靠；踏板上无杂物；扶手护栏牢固可靠、无变形开焊。	安全管理措施	定期检查维护	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	1	走梯	走梯踏板牢固、可靠；踏板上无杂物；扶手护栏牢固可靠、无变形开焊。	培训教育措施	加强布料机系统操作技能培训考核；设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	1	走梯	走梯踏板牢固、可靠；踏板上无杂物；扶手护栏牢固可靠、无变形开焊。	应急处置措施	护栏缺损、走梯晃动不得上下及站人，由专业人员进行处置	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	2	安全护栏	堆取料机行走路线端部设置防护栏，取料刮板机取料侧运动外缘设置防护栏杆，无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√	√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	2	安全护栏	堆取料机行走路线端部设置防护栏，取料刮板机取料侧运动外缘设置防护栏杆，无缺损、变形、松动，防护严密可靠	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	2	安全护栏	堆取料机行走路线端部设置防护栏，取料刮板机取料侧运动外缘设置防护栏杆，无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	护栏缺损、平台晃动人员禁止通行及上下，必须由专业人员进行检修处置；止挡器出现移位、损坏时不得使用，或者立即采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	3	操作平台	平台牢固可靠、表面无垃圾杂物	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	3	操作平台	平台牢固可靠、表面无垃圾杂物	个体防护措施	按要求穿好工作服,纽扣系好,袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	4	轨道止挡器	牢固可靠，安全色醒目	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√	√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	5	轨道齿轮	固定螺栓齐全、无缺损、断裂；齿轮润滑达标。	工程技术措施	选用符合强度要求的螺栓并可靠安装	√	√	√	√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	6	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	6	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位每班检查一次。	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	6	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	7	滑环连接	密封良好，密封外壳接地良好	工程技术措施	采用材质、质量可靠的密封外壳，接地良好	√	√	√	√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	7	滑环连接	密封良好，密封外壳接地良好	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	7	滑环连接	密封良好，密封外壳接地良好	应急处置措施	发现密封件损坏或接地不良及时检修。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	8	限位、光电开关	安装牢固，测试灵敏；	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	8	限位、光电开关	安装牢固，测试灵敏；	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	8	限位、光电开关	安装牢固，测试灵敏；	应急处置措施	限位、光电开关缺损，液压系统组件、管路异常及及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	9	液压张紧装置	管路、管节无松动、裂纹、破损	工程技术措施	选用符合要求液压元件，做好防护	√	√	√	√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	9	液压张紧装置	管路、管节无松动、裂纹、破损	安全管理措施	定期检查、清理更换	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	10	旋转装置	连接紧密，润滑良好，防护完全有效	工程技术措施	防护齐全有效	√	√	√	√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	10	旋转装置	连接紧密，润滑良好，防护完全有效	安全管理措施	定期润滑、检查	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	11	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	11	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	11	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	培训教育措施	进行提升设备点检维护知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，事故案例培训教育	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	11	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口,安全帽系好帽带，戴好防护手套；	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	11	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	应急处置措施	停止提升作业，故障消除，恢复后生产	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	12	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的螺栓	√	√	√	√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	12	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	13	机头	密封良好，咬合处防护齐全有效	工程技术措施	壳体密闭，咬合处防护齐全有效	√	√	√	√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	13	机头	密封良好，咬合处防护齐全有效	安全管理措施	岗位日常点检，	√	√		√	√				
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	14	机尾	密封良好，咬合处防护齐全有效	工程技术措施	壳体密闭，咬合处防护齐全有效	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-04	设备设施类	混匀堆取料机	较大风险	原料车间	14	机尾	密封良好，咬合处防护齐全有效	安全管理措施	岗位日常点检，	√	√		√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。	√		√	√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位职工班班点检，定期检查与加油。	√			√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	通风机点检维护安全教育。	√			√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品，并佩戴好 3M 防护口罩及耳塞，冬季时工作棉袄、棉安全帽穿戴规范。	√			√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	应急处置措施	通知机修查找原因	√			√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	2	电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。检修时必须停机并挂检修牌。	√		√	√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	2	电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位职工班班点检，定期检查与加油。	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	2	电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	电机点检维护及电气安全教育。	√			√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	3	罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	工程技术措施	年检符合特种设备使用要求	√		√	√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	3	罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	安全管理措施	定期检查罐体表面有无变形开裂。检查附件是否正常。	√			√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	3	罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	培训教育措施	压力容器安全培训。	√			√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	3	罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品，并佩戴好 3M 防护口罩。	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	3	罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	应急处置措施	发现泄漏及时关闭进气阀，联系维检处置	√			√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	4	安全泄爆阀	安全阀压力大时泄爆正常	工程技术措施	年检符合特种设备使用要求	√		√	√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	4	安全泄爆阀	安全阀压力大时泄爆正常	安全管理措施	定期检查加油润滑。	√			√	√				
YL-2-05	设备设施类	原料辅材收尘区域	低风险	原料巡检工	4	安全泄爆阀	安全阀压力大时泄爆正常	应急处置措施	发现安全阀不起作用，及时关闭进气阀，停用储气罐，放散储气，更换安全阀。	√			√	√				
YL-2-06	设备设施类	原料辅材堆棚	较大风险	原料车间	1	煤堆棚	煤粉堆积时间不超过1个月，通风通畅，周围区域无明火、抽烟等现象	安全管理措施	制定《消防安全管理制度》，明确煤粉存放时限；合理安排生产采购计划，避免煤粉长时间堆积；煤堆棚周边区域禁止烟火	√	√		√	√				
YL-2-06	设备设施类	原料辅材堆棚	较大风险	原料车间	1	煤堆棚	煤粉堆积时间不超过1个月，通风通畅，周围区域无明火、抽烟等现象	应急处置措施	设置消防栓、灭火器，消防栓主管路保持常开，水带对折后盘卷，枪头完好	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-06	设备设施类	原料辅材堆棚	较大风险	原料车间	2	煤堆棚	煤堆场配备消防栓，消防栓水压正常，水带、枪头等配套设施齐全完好，水带对折后盘卷	安全管理措施	定期检查、试验水压	√	√		√	√				
YL-2-06	设备设施类	原料辅材堆棚	较大风险	原料车间	3	各堆棚	物料堆积高度过高，角度大于休止角	安全管理措施	制定《料堆作业安全管理制度》，根据物料休止角，明确不同物料堆放最大角度	√	√		√	√				
YL-2-06	设备设施类	原料辅材堆棚	较大风险	原料车间	3	各堆棚	物料堆积高度过高，角度大于休止角	培训教育措施	培训铲车司机物料堆放相关知识	√	√		√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	工程技术措施	测试各处联锁正常。	√	√	√	√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全管理措施	班组每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	培训教育措施	加大安全操作技能培训考核；设备联锁安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训。	√	√		√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	个体防护措施	强化安全操作意识，确保安全联锁条件	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	应急处置措施	发现联锁异常，立即停用，由专业人员进行处置。	√	√		√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	2	车辆输送	移动前确认观察车辆监控运行区域无人及障碍物， 确认后先鸣铃后开车，开车前务必确认抱闸刹车正常，防止刹车失灵。	工程技术措施	测试各处监控正常。	√	√	√	√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	2	车辆输送	移动前确认观察车辆监控运行区域无人及障碍物， 确认后先鸣铃后开车，开车前务必确认抱闸刹车正常，防止刹车失灵。	安全管理措施	班组每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	2	车辆输送	移动前确认观察车辆监控运行区域无人及障碍物， 确认后先鸣铃后开车，开车前务必确认抱闸刹车正常，防止刹车失灵。	个体防护措施	司机系好安全带	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	2	车辆输送	移动前确认观察车辆监控运行区域无人及障碍物， 确认后先鸣铃后开车，开车前务必确认抱闸刹车正常，防止刹车失灵。	应急处置措施	发现监控异常，采用人工观察走行，并由专业人员进行监控维护。	√	√		√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	3	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象。	工程技术措施	护栏焊接牢固	√	√	√	√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	3	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象。	安全管理措施	班组每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	3	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象。	应急处置措施	严禁倚靠护栏，发现隐患及时由专业人员进行处置。	√	√		√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	4	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	4	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	4	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	培训教育措施	进行提升设备点检维护知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，事故案例培训教育	√	√		√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	4	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口,安全帽系好帽带，戴好防护手套；	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	4	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	应急处置措施	停止提升作业，故障消除，恢复后生产	√	√		√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	5	传动三角带	三角带质量符合要求，无裂纹、毛刺等，连接松紧适当，防护完全、有效。	工程技术措施	皮带质量符合要求，防护完全有效。	√	√	√	√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	5	传动三角带	三角带质量符合要求，无裂纹、毛刺等，连接松紧适当，防护完全、有效。	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	6	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	6	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位每班检查一次。	√	√		√	√				
YL-2-07	设备设施类	新型中型板式喂料机	较大风险	原料车间	6	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-08	设备设施类	装卸车辆	较大风险	原料车间	1	车辆输送	移动前确认观察车辆监控运行区域无人及障碍物， 确认后先鸣铃后开车，开车前务必确认抱闸刹车正常，防止刹车失灵。	工程技术措施	测试各处监控正常。	√	√	√	√	√				
YL-2-08	设备设施类	装卸车辆	较大风险	原料车间	1	车辆输送	移动前确认观察车辆监控运行区域无人及障碍物， 确认后先鸣铃后开车，开车前务必确认抱闸刹车正常，防止刹车失灵。	安全管理措施	班组每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
YL-2-08	设备设施类	装卸车辆	较大风险	原料车间	1	车辆输送	移动前确认观察车辆监控运行区域无人及障碍物， 确认后先鸣铃后开车，开车前务必确认抱闸刹车正常，防止刹车失灵。	培训教育措施	加强车辆安全操作培训，强化安全意识	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-08	设备设施类	装卸车辆	较大风险	原料车间	1	车辆输送	移动前确认观察车辆监控运行区域无人及障碍物， 确认后先鸣铃后开车，开车前务必确认抱闸刹车正常，防止刹车失灵。	个体防护措施	穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带,戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√	√		√	√				
YL-2-08	设备设施类	装卸车辆	较大风险	原料车间	1	车辆输送	移动前确认观察车辆监控运行区域无人及障碍物， 确认后先鸣铃后开车，开车前务必确认抱闸刹车正常，防止刹车失灵。	应急处置措施	发现监控异常，采用人工观察走行，并由专业人员进行监控维护。	√	√		√	√				
YL-2-08	设备设施类	装卸车辆	较大风险	原料车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	工程技术措施	护栏焊接牢固	√	√	√	√	√				
YL-2-08	设备设施类	装卸车辆	较大风险	原料车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	安全管理措施	班组每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
YL-2-08	设备设施类	装卸车辆	较大风险	原料车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	应急处置措施	严禁倚靠护栏，发现隐患及时由专业人员进行处置。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	1	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	工程技术措施	采用质量可靠的密封胶垫	√	√	√	√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	1	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	安全管理措施	落实专人定期检查密封	√	√		√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	1	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	培训教育措施	强化粉碎机系统操作技能培训考核;设备安全基础知识培训;强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√		√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	1	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	个体防护措施	按要求佩戴 3M 专用防护耳罩，穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带,戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣；	√	√		√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	1	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	应急处置措施	机体密封不严出现物料往外飞溅时,要立刻停止粉碎机运行,进行检修密封处置。	√	√		√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	2	固定门手柄	卡槽牢固可靠；手柄杆无变形；螺栓润滑适当	工程技术措施	可靠焊接	√	√	√	√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	2	固定门手柄	卡槽牢固可靠；手柄杆无变形；螺栓润滑适当	安全管理措施	定期检查维护	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	2	固定门手柄	卡槽牢固可靠；手柄杆无变形；螺栓润滑适当	应急处置措施	手柄变形松动，门子关闭不严不能开机，运行过程中时要立即采取紧急停机措施。	√	√		√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	3	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	采用符合工程要求的液力耦合器；牢固焊接护罩	√	√	√	√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	3	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	3	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	应急处置措施	液力耦合器渗油、温度过高、护罩开焊晃动时不能开机。运行过程中突然出现泄压保护，要立即停机并设立警戒线。	√	√		√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	4	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√	√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	4	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	护栏缺损、平台晃动不得上下及站人，由专业人员进行处置	√	√		√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	5	操作、作业平台	无晃动、平面无杂物垃圾；安全护栏牢固可靠	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	6	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	6	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	6	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	培训教育措施	进行提升设备点检维护知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，事故案例培训教育	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	6	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口,安全帽系好帽带，戴好防护手套；	√	√		√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	6	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	应急处置措施	停止提升作业，故障消除，恢复后生产	√	√		√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	7	传动三角带	三角带质量符合要求，无裂纹、毛刺等，连接松紧适当，防护完全、有效。	工程技术措施	皮带质量符合要求，防护完全有效。	√	√	√	√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	7	传动三角带	三角带质量符合要求，无裂纹、毛刺等，连接松紧适当，防护完全、有效。	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	8	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
YL-2-09	设备设施类	碎煤机、页岩破碎机	一般风险	原料班组	8	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	工程技术措施	选用质量合格的皮带及粘合剂	√	√	√	√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	安全管理措施	落实专门负责人定期检查	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	培训教育措施	对职工进行皮带机械伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	个体防护措施	按要求穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	应急处置措施	发现接头有开裂等异常情况时不得启动皮带机或采取紧急停机措施；	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	2	安全护栏、护网	机头、机尾、托辊等转动部位设置防护网，牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√	√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	2	安全护栏、护网	机头、机尾、托辊等转动部位设置防护网，牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	2	安全护栏、护网	机头、机尾、托辊等转动部位设置防护网，牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	个体防护措施	巡检人员穿戴好劳保用品，工作服做到“三紧”：领口紧、袖口紧、下摆紧	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	2	安全护栏、护网	机头、机尾、托辊等转动部位设置防护网，牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	应急处置措施	护栏缺损不得开机或停止运行，由专业人员进行处置	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	3	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛；带式输送机在巡检通道一侧或两侧设置拉绳开关，拉绳开关每个 25m 设置一个	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	3	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛；带式输送机在巡检通道一侧或两侧设置拉绳开关，拉绳开关每个 25m 设置一个	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	3	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛；带式输送机在巡检通道一侧或两侧设置拉绳开关，拉绳开关每个 25m 设置一个	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	4	头、尾轮	咬合部位防护齐全有效，连接无松动，润滑良好。	工程技术措施	防护罩齐全有效	√	√	√	√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	4	头、尾轮	咬合部位防护齐全有效，连接无松动，润滑良好。	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	5	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	5	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	5	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	培训教育措施	进行提升设备点检维护知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，事故案例培训教育	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	5	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口,安全帽系好帽带，戴好防护手套；	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	5	电机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	应急处置措施	停止提升作业，故障消除，恢复后生产	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	6	配重轮	密封隔离，并上锁	工程技术措施	封闭隔离，并上锁	√	√	√	√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	6	配重轮	密封隔离，并上锁	安全管理措施	停机后方可入内清扫	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	6	配重轮	密封隔离，并上锁	个体防护措施	佩戴安全帽、劳保鞋	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	7	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	7	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位每班检查一次。	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	7	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	8	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；3、辊支架应固定牢固无松动；4、托辊支架无变形现象。	工程技术措施	选用材质、质量过硬的托辊及支架	√	√	√	√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	8	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；3、辊支架应固定牢固无松动；4、托辊支架无变形现象。	安全管理措施	实行分工负责,严格落实岗查、日查、周查，发现异常立即修复更换。	√	√		√	√				
YL-2-10	设备设施类	生料皮带机	较大风险	原料车间	8	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；3、辊支架应固定牢固无松动；4、托辊支架无变形现象。	应急处置措施	托辊异响、损坏；皮带支架变形的不得开机或采取紧急停机措施，由专业人员进行处置	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	1	走梯	走梯踏板牢固、可靠；踏板上无杂物；扶手护栏牢固可靠、无变形开焊。	工程技术措施	选用防滑踏板；牢固焊接	√	√	√	√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	1	走梯	走梯踏板牢固、可靠；踏板上无杂物；扶手护栏牢固可靠、无变形开焊。	安全管理措施	定期检查维护	√	√		√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	1	走梯	走梯踏板牢固、可靠；踏板上无杂物；扶手护栏牢固可靠、无变形开焊。	培训教育措施	加强布料机系统操作技能培训考核；设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√		√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	1	走梯	走梯踏板牢固、可靠；踏板上无杂物；扶手护栏牢固可靠、无变形开焊。	个体防护措施	按要求穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	1	走梯	走梯踏板牢固、可靠；踏板上无杂物；扶手护栏牢固可靠、无变形开焊。	应急处置措施	护栏缺损、走梯晃动不得上下及站人，由专业人员进行处置	√	√		√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	2	安全护栏	堆取料机行走路线端部设置防护浪，取料刮板机开敞侧运动外缘设置防护栏杆，无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√	√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	2	安全护栏	堆取料机行走路线端部设置防护浪，取料刮板机开敞侧运动外缘设置防护栏杆，无缺损、变形、松动，防护严密可靠	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	2	安全护栏	堆取料机行走路线端部设置防护浪，取料刮板机开敞侧运动外缘设置防护栏杆，无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	护栏缺损、平台晃动人员禁止通行及上下，必须由专业人员进行检修处置；止挡器出现移位、损坏时不得使用，或者立即采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	3	操作平台	平台牢固可靠、表面无垃圾杂物	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√	√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	4	轨道止挡器	牢固可靠，安全色醒目	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√	√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	5	轨道齿条	固定螺栓齐全、无缺损、断裂；齿条润滑达标。	工程技术措施	选用符合强度要求的螺栓并可靠安装	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	6	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	6	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位每班检查一次。	√	√		√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	6	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	7	移动电缆	绝缘层无老化、破损；支撑轮牢固可靠、滑行顺畅	工程技术措施	采用材质、质量可靠的电缆及滑轮支架	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	7	移动电缆	绝缘层无老化、破损；支撑轮牢固可靠、滑行顺畅	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换	√	√		√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	7	移动电缆	绝缘层无老化、破损；支撑轮牢固可靠、滑行顺畅	应急处置措施	发现移动电缆绝跃层损坏、滑动支撑组件损坏禁止启用设备，将控制开关回到“零”位。	√	√		√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	8	限位、光电开关	安装牢固，测试灵敏；	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	8	限位、光电开关	安装牢固，测试灵敏；	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	8	限位、光电开关	安装牢固，测试灵敏；	应急处置措施	限位、光电开关缺损，液压系统组件、管路异常及及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	9	液压系统	管路、管节无松动、裂纹、破损	工程技术措施	选用符合要求液压元件，做好防护	√	√	√	√	√				
YL-2-11	设备设施类	侧式悬臂堆料机、侧式刮板取料机、桥式刮板取料机	较大风险	原料车间	9	液压系统	管路、管节无松动、裂纹、破损	安全管理措施	定期检查、清理更换	√	√		√	√				
YL-2-12	设备设施类	定量给料机	一般风险	原料班组	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√	√	√				
YL-2-12	设备设施类	定量给料机	一般风险	原料班组	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-12	设备设施类	定量给料机	一般风险	原料班组	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	培训教育措施	加强设备操作技能培训考核；设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√		√	√				
YL-2-12	设备设施类	定量给料机	一般风险	原料班组	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	个体防护措施	按要求穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√	√		√	√				
YL-2-12	设备设施类	定量给料机	一般风险	原料班组	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	护栏缺损、平台晃动人员禁止通行及上下，必须由专业人员进行检修处置	√	√		√	√				
YL-2-12	设备设施类	定量给料机	一般风险	原料班组	2	操作平台	平台牢固可靠、表面无垃圾杂物	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√	√	√				
YL-2-12	设备设施类	定量给料机	一般风险	原料班组	3	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
YL-2-12	设备设施类	定量给料机	一般风险	原料班组	3	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位每班检查一次。	√	√		√	√				
YL-2-12	设备设施类	定量给料机	一般风险	原料班组	3	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。	√		√	√	√				
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位职工班班点检，定期检查与加油。	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	通风机点检维护安全教育。	√			√	√				
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品，并佩戴好 3M 防护口罩及耳塞，冬季时工作棉袄、棉安全帽穿戴规范。	√			√	√				
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	应急处置措施	通知机修查找原因	√			√	√				
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	2	电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。检修时必须停机并挂检修牌。	√		√	√	√				
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	2	电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位职工班班点检，定期检查与加油。	√			√	√				
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	2	电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	电机点检维护及电气安全教育。	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	3	罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	工程技术措施	年检符合特种设备使用要求	√		√	√	√				
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	3	罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	安全管理措施	定期检查罐体表面有无变形开裂。检查附件是否正常。	√			√	√				
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	3	罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	培训教育措施	压力容器安全培训。	√			√	√				
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	3	罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品，并佩戴好 3M 防护口罩。	√			√	√				
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	3	罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	应急处置措施	发现泄漏及时关闭进气阀，联系维检处置	√			√	√				
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	4	安全泄爆阀	安全阀压力大时泄爆正常	工程技术措施	年检符合特种设备使用要求	√		√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	4	安全泄爆阀	安全阀压力大时泄爆正常	安全管理措施	定期检查加油润滑。	√			√	√				
YL-2-13	设备设施类	原料调配站收尘区域	低风险	原料巡检工	4	安全泄爆阀	安全阀压力大时泄爆正常	应急处置措施	发现安全阀不起作用，及时关闭进气阀，停用储气罐，放散储气，更换安全阀。	√			√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	工程技术措施	测试各处联锁正常。	√	√	√	√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全管理措施	班组每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	培训教育措施	加大安全操作技能培训考核；设备联锁安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	个体防护措施	强化安全操作意识，确保安全联锁条件	√	√		√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	应急处置措施	发现联锁异常，立即停用，由专业人员进行处置。	√	√		√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	2	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	2	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	2	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	培训教育措施	进行提升设备点检维护知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，事故案例培训教育	√	√		√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	2	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口,安全帽系好帽带，戴好防护手套；	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	2	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	应急处置措施	停止提升作业，故障消除，恢复后生产	√	√		√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	3	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齐型联轴器润滑良好	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的螺栓	√	√	√	√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	3	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齐型联轴器润滑良好	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	4	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	采用符合工程要求的液力耦合器；牢固焊接护罩	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	4	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	5	制动器	制动盘磨损在控制范围内＜3mm；紧固件齐全无松动；	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的制动盘	√	√	√	√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	5	制动器	制动盘磨损在控制范围内＜3mm；紧固件齐全无松动；	安全管理措施	岗位每班点检，专业点检人员每天检测及时调整	√	√		√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	6	胶带	胶带无破损	工程技术措施	安装到位，尺寸、材质符合要求	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	6	胶带	胶带无破损	安全管理措施	岗位每班日常点检，专业点检人员定期检测、调整更换。	√	√		√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	7	钢丝绳	绳端紧固件无松动；润滑良好，不缺油；钢丝绳磨损情况，无断股，无磨损；钢丝绳的直径磨损，不得超过原直径的 7 %，每一捻内断丝不超过 10 %	工程技术措施	提升机构设有测速、超速开关装置，行程监测装置，偏荷载检测，荷载检测，辅助传动电机等。	√	√	√	√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	8	提升机架	润滑良好，不缺油；无偏移	工程技术措施	安装到位，尺寸、材质符合要求	√	√	√	√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	9	料斗	无较大裂纹，开焊，完整牢固；销子无松动破损	工程技术措施	安装到位，尺寸、材质符合要求	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	10	头、尾轮	咬合部位防护齐全有效，连接无松动，润滑良好。	工程技术措施	防护罩齐全有效	√	√	√	√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	10	头、尾轮	咬合部位防护齐全有效，连接无松动，润滑良好。	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	11	急停、报警装置	设备设置机旁控制装置、有开机声光信号装置	工程技术措施	设备设置机旁控制装置，机旁控制装置应布置在操作人员能够看到整个设备动作的位置，机旁开关能强制分断主电路，并具有锁定装置及开关位置标志。设备现场设有预示开车的声光信号装置。	√	√	√	√	√				
YL-2-14	设备设施类	高速板链斗式提升机、钢丝胶带斗式提升机	较大风险	原料车间	11	急停、报警装置	设备设置机旁控制装置、有开机声光信号装置	安全管理措施	每次开机前中控室开启声光信号装置 30 秒以上，周围作业人员听到信号后立即撤离到安全位置	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	工程技术措施	测试各处联锁正常。	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全管理措施	班组每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	培训教育措施	加大安全操作技能培训考核；设备联锁安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训。	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	个体防护措施	强化安全操作意识，确保安全联锁条件	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	应急处置措施	发现联锁异常，立即停用，由专业人员进行处置。	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	2	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	工程技术措施	采用质量可靠的密封胶垫	√	√	√	√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	2	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	安全管理措施	落实专人定期检查密封	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	2	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	培训教育措施	强化辊压机系统操作技能培训考核;设备安全基础知识培训;强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	2	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	个体防护措施	按要求佩戴 3M 专用防护耳罩，穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣；	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	2	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	应急处置措施	机体密封不严出现物料往外飞溅时，要立刻停止辊压机运行，进行检修密封处置。	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	3	固定门手柄	卡槽牢固可靠；手柄杆无变形；螺栓润滑适当	工程技术措施	可靠焊接	√	√	√	√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	3	固定门手柄	卡槽牢固可靠；手柄杆无变形；螺栓润滑适当	安全管理措施	定期检查维护	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	3	固定门手柄	卡槽牢固可靠；手柄杆无变形；螺栓润滑适当	应急处置措施	手柄变形松动，门子关闭不严不能开机，运行过程中时要立即采取紧急停机措施。	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	4	电机、减速机	温度低于 65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	4	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	4	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	培训教育措施	进行提升设备点检维护知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，事故案例培训教育	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	4	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口,安全帽系好帽带，戴好防护手套；	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	4	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	应急处置措施	停止提升作业，故障消除，恢复后生产	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	5	万相联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的螺栓	√	√	√	√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	5	万相联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	6	悬臂支架	螺丝紧固无松动，悬臂无裂纹、无振动	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的螺栓和悬臂	√	√	√	√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	6	悬臂支架	螺丝紧固无松动，悬臂无裂纹、无振动	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	7	稀油站	周围无可燃物，电气线路绝缘良好，透气帽干净无堵塞，	工程技术措施	壳体密封良好，油管质量符合要求	√	√	√	√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	7	稀油站	周围无可燃物，电气线路绝缘良好，透气帽干净无堵塞，	安全管理措施	定期检查透气帽，防止堵塞稀油站区域禁止烟火，动火作业办理作业许可	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	7	稀油站	周围无可燃物，电气线路绝缘良好，透气帽干净无堵塞，	培训教育措施	培训《消防安全管理制度》	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	7	稀油站	周围无可燃物，电气线路绝缘良好，透气帽干净无堵塞，	应急处置措施	配备灭火器	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	8	辊面	辊钉无缺损；辊面无裂纹、破损	工程技术措施	及时修补	√	√	√	√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	8	辊面	辊钉无缺损；辊面无裂纹、破损	应急处置措施	辊钉缺损、辊面有裂纹，禁止开机，及时修补	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	9	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√	√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	9	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	护栏缺损、平台晃动不得上下及站人，由专业人员进行处置	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	10	操作、作业平台	无晃动、平面无杂物垃圾；安全护栏牢固可靠	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√	√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	11	液压系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	工程技术措施	选用符合要求液压元件，做好防护。	√	√	√	√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	11	液压系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	应急处置措施	液压系统组件、管路异常及及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施。	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	12	急停、报警装置	设备设置机旁控制装置、有开机声光信号装置	工程技术措施	设备设置机旁控制装置，机旁控制装置应布置在操作人员能够看到整个设备动作的位置，机旁开关能强制分断主电路，并具有锁定装置及开关位置标志。设备现场设有预示开车的声光信号装置。	√	√	√	√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	12	急停、报警装置	设备设置机旁控制装置、有开机声光信号装置	安全管理措施	每次开机前中控室开启声光信号装置 30 秒以上，周围作业人员听到信号后立即撤离到安全位置	√	√		√	√				
YL-2-15	设备设施类	原料辊压机	较大风险	原料车间	12	急停、报警装置	设备设置机旁控制装置、有开机声光信号装置	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	1	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	工程技术措施	采用质量可靠的密封胶垫	√		√	√	√				
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	1	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	1	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	培训教育措施	对职工进行机械伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育	√			√	√				
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	1	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	个体防护措施	按要求穿好工作服,纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√			√	√				
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	1	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	应急处置措施	机体密封不严出现物料往外飞溅时，要立刻采取密封措施。	√			√	√				
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	2	斜槽布	斜槽布无损坏、无堵塞	工程技术措施	选用质量合格的斜槽布	√		√	√	√				
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	2	斜槽布	斜槽布无损坏、无堵塞	应急处置措施	发现斜槽布破损等异常情况时不得启动空气输送斜槽或采取紧急停机措施；	√			√	√				
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	3	斜槽高压离心通风机	通风机无运行异常	工程技术措施	选用符合要求的风机	√		√	√	√				
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	3	斜槽高压离心通风机	通风机无运行异常	应急处置措施	发现通风机运行故障等异常情况时不得启动空气输送斜槽或采取紧急停机措施；	√			√	√				
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	4	FU 链式输送机输送链无断裂	输送链紧固，防止断裂	工程技术措施	选用符合要求的构件	√		√	√	√				
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	4	FU 链式输送机输送链无断裂	输送链紧固，防止断裂	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	4	FU 链式输送机输送链无断裂	输送链紧固，防止断裂	应急处置措施	发现拉链机运行故障等异常情况时不得启动或采取紧急停机措施；	√			√	√				
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	5	螺旋输送机急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√		√	√	√				
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	5	螺旋输送机急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位每班检查一次。	√			√	√				
YL-2-16	设备设施类	废气处理区域	低风险	原料巡检工	5	螺旋输送机急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√			√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。	√		√	√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位职工班班点检，定期检查与加油。	√			√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	通风机点检维护安全教育。	√			√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品，并佩戴好 3M 防护口罩及耳塞，冬季时工作棉袄、棉安全帽穿戴规范。	√			√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	应急处置措施	通知机修查找原因	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	2	电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。检修时必须停机并挂检修牌。	√		√	√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	2	电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位职工班班点检，定期检查与加油。	√			√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	2	电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	电机点检维护及电气安全教育。	√			√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	3	空气储气罐罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	工程技术措施	年检符合特种设备使用要求	√		√	√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	3	空气储气罐罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	安全管理措施	定期检查罐体表面有无变形开裂。检查附件是否正常。	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	3	空气储气罐罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	培训教育措施	压力容器安全培训。	√			√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	3	空气储气罐罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品，并佩戴好 3M 防护口罩。	√			√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	3	空气储气罐罐体	罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	应急处置措施	发现泄漏及时关闭进气阀，联系维检处置	√			√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	4	空气储气罐安全泄爆阀	安全阀压力大时泄爆正常	工程技术措施	年检符合特种设备使用要求	√		√	√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	4	空气储气罐安全泄爆阀	安全阀压力大时泄爆正常	安全管理措施	定期检查加油润滑。	√			√	√				
YL-2-17	设备设施类	废气处理收尘区域	低风险	原料巡检工	4	空气储气罐安全泄爆阀	安全阀压力大时泄爆正常	应急处置措施	发现安全阀不起作用，及时关闭进气阀，停用储气罐，放散储气，更换安全阀。	√			√	√				
YL-2-18	设备设施类	增湿塔	低风险	原料巡检工	1	增湿塔喷水系统	供水正常	工程技术措施	使用符合要求的管道、水泵	√		√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-18	设备设施类	增湿塔	低风险	原料巡检工	1	增湿塔喷水系统	供水正常	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√			√	√				
YL-2-18	设备设施类	增湿塔	低风险	原料巡检工	1	增湿塔喷水系统	供水正常	培训教育措施	对职工进行安全操作专项培训及经常性培训；强化安全责任教育	√			√	√				
YL-2-18	设备设施类	增湿塔	低风险	原料巡检工	1	增湿塔喷水系统	供水正常	应急处置措施	发现异常，及时维修	√			√	√				
YL-2-18	设备设施类	增湿塔	低风险	原料巡检工	2	增湿塔喷水系统	喷头无堵塞，喷水成雾状	工程技术措施	使用符合要求的喷头，经常更换	√		√	√	√				
YL-2-18	设备设施类	增湿塔	低风险	原料巡检工	3	增湿塔喷水系统	安全护栏无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接护栏	√		√	√	√				
YL-2-18	设备设施类	增湿塔	低风险	原料巡检工	3	增湿塔喷水系统	安全护栏无缺损、变形、松动，防护严密可靠	个体防护措施	按要求穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√			√	√				
YL-2-18	设备设施类	增湿塔	低风险	原料巡检工	3	增湿塔喷水系统	安全护栏无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	上下楼梯双手扶护栏，发现隐患及时由专业人员进行处置。	√			√	√				
YL-2-18	设备设施类	增湿塔	低风险	原料巡检工	4	振打电机	工作正常	工程技术措施	选用符合要求的构件	√		√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-18	设备设施类	增湿塔	低风险	原料巡检工	4	振打电机	工作正常	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√			√	√				
YL-2-18	设备设施类	增湿塔	低风险	原料巡检工	4	振打电机	工作正常	应急处置措施	发现异常，及时维修	√			√	√				
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	工程技术措施	采取密封和保温措施	√	√	√	√	√				
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	安全管理措施	岗位每班检查，发现泄漏及时采取密封处理	√	√		√	√				
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	培训教育措施	进行循环风机、尾排风机设备点检维护知识，事故案例培训教育	√	√		√	√				
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；	√	√		√	√				
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	应急处置措施	停止风机运行，检测一氧化碳、氧气含量合格后处理	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	2	电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象；电机转动部位防护齐全、牢固	工程技术措施	壳体接地，基础牢固；	√	√	√	√	√				
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	2	电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象；电机转动部位防护齐全、牢固	安全管理措施	岗位每班检查，发现松动及时紧固	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	2	电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象；电机转动部位防护齐全、牢固	培训教育措施	进行循环风机、尾排风机设备点检维护知识，安全用电培训教育	√	√		√	√				
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	3	润滑站	油位正常，管路无漏油	工程技术措施	管路配置合理；连接采取密封措施	√	√	√	√	√				
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	3	润滑站	油位正常，管路无漏油	安全管理措施	岗位每班检查，发现缺油及时补充，泄漏及时处理	√	√		√	√				
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	3	润滑站	油位正常，管路无漏油	培训教育措施	进行循环风机、尾排风机设备点检维护知识培训教育	√	√		√	√				
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	3	润滑站	油位正常，管路无漏油	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口,安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；	√	√		√	√				
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	4	气封管路	无泄漏；无堵塞	工程技术措施	管路配置合理；连接处采取密封措施	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	4	气封管路	无泄漏；无堵塞	安全管理措施	岗位每 2 小时检查一次，出现波动及时调整	√	√		√	√				
YL-2-19	设备设施类	循环风机、窑尾排风机	一般风险	原料班组	4	气封管路	无泄漏；无堵塞	培训教育措施	进行循环风机、尾排风机设备点检维护、氮气知识培训教育	√	√		√	√				
YL-2-20	设备设施类	V 形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	工程技术措施	测试各处联锁正常。	√	√	√	√	√				
YL-2-20	设备设施类	V 形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全管理措施	班组每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
YL-2-20	设备设施类	V 形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	培训教育措施	加大安全操作技能培训考核；设备联锁安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训。	√	√		√	√				
YL-2-20	设备设施类	V 形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	个体防护措施	强化安全操作意识，确保安全联锁条件	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-20	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	应急处置措施	发现联锁异常，立即停用，由专业人员进行处置。	√	√		√	√				
YL-2-20	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	工程技术措施	护栏焊接牢固	√	√	√	√	√				
YL-2-20	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	安全管理措施	岗位工每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
YL-2-20	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	培训教育措施	加大安全操作技能培训考核；强化安全责任教育；提高员工的安全意识，定期开展设备检维修的相关知识。	√	√		√	√				
YL-2-20	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	个体防护措施	按要求穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好3M专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√	√		√	√				
YL-2-20	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	应急处置措施	护栏缺损不得开机或停止运行，由专业人员进行处置	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-20	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	3	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				
YL-2-20	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	3	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
YL-2-20	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	3	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	应急处置措施	停止作业，进行检修，故障消除后，进行正常的生产	√	√		√	√				
YL-2-20	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	4	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的螺栓	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-20	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	4	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
YL-2-20	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	5	固定支架	支架无损坏，无开焊情况，完好无松动	工程技术措施	安装到位，尺寸、材质符合要求	√	√	√	√	√				
YL-2-20	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	原料车间	5	固定支架	支架无损坏，无开焊情况，完好无松动	安全管理措施	岗位工定期进行检查，发现异常情况及时整改。	√	√		√	√				
YL-2-21	设备设施类	粉煤灰库	一般风险	原料班组	1	原料分格下料器（电机、减速机）	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				
YL-2-21	设备设施类	粉煤灰库	一般风险	原料班组	1	原料分格下料器（电机、减速机）	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	安全管理措施	岗位每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-21	设备设施类	粉煤灰库	一般风险	原料班组	1	原料分格下料器（电机、减速机）	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	应急处置措施	停止作业，进行检修，故障消除后，进行正常的生产	√	√		√	√				
YL-2-21	设备设施类	粉煤灰库	一般风险	原料班组	2	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的螺栓	√	√	√	√	√				
YL-2-21	设备设施类	粉煤灰库	一般风险	原料班组	2	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	安全管理措施	岗位日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
YL-2-21	设备设施类	粉煤灰库	一般风险	原料班组	3	斜槽	壳体固定牢固，密闭严实	工程技术措施	采用质量可靠的密封胶垫	√	√	√	√	√				
YL-2-21	设备设施类	粉煤灰库	一般风险	原料班组	3	斜槽	壳体固定牢固，密闭严实	安全管理措施	班组每天检查一次；车间每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
YL-2-21	设备设施类	粉煤灰库	一般风险	原料班组	3	斜槽	壳体固定牢固，密闭严实	培训教育措施	对职工进行机械伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
YL-2-21	设备设施类	粉煤灰库	一般风险	原料班组	3	斜槽	壳体固定牢固，密闭严实	个体防护措施	按要求穿好工作服,纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√	√		√	√				
YL-2-21	设备设施类	粉煤灰库	一般风险	原料班组	3	斜槽	壳体固定牢固，密闭严实	应急处置措施	机体密封不严出现物料往外飞溅时，要立刻采取密封措施。	√	√		√	√				
YL-2-21	设备设施类	粉煤灰库	一般风险	原料班组	4	斜槽高压离心通风机	通风机无运行异常	工程技术措施	选用符合要求的风机	√	√	√	√	√				
YL-2-21	设备设施类	粉煤灰库	一般风险	原料班组	4	斜槽高压离心通风机	通风机无运行异常	应急处置措施	发现通风机运行故障等异常情况时不得启动空气输送斜槽或采取紧急停机措施；	√	√		√	√				

（记录受控号）单位：生产品质部烧成车间

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	1	设备停机	设备未停电、停机、锁闭	安全管理措施	放空小仓及各下料斜槽内物料，关闭各下料斜槽风机、下料口阀门，落实停送电手续和两停两挂										√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	1	设备停机	设备未停电、停机、锁闭	培训教育措施	培训停送电管理、检维修作业安全管理相关知识								√	√	√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	2	联接照明	照明光线不足、未接12V安全电压	工程技术措施	使用12V安全电压照明，电气线路绝缘性良好，照明灯予以固定										√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	2	联接照明	照明光线不足、未接12V安全电压	安全管理措施	电气人员负责接线										√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	2	联接照明	照明光线不足、未接12V安全电压	培训教育措施	电气人员经过专业培训考核合格后持证上岗								√	√	√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	3	试验通讯工具	通讯联络不畅，遇突发事故不能及时处理	工程技术措施	作业人员每人配备一部对讲机										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	3	试验通讯工具	通讯联络不畅，遇突发事故不能及时处理	安全管理措施	作业前明确使用的频道，所有人员调至该频道后，进行试音；对讲机及时充电，确保电量充足										√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	4	打开仓顶人孔门检查仓内积料情况	人员站位不当，开启人孔门动作不当	安全管理措施	设置监护人，对作业情况进行全程监护和提醒，人员选择合适地点站位，加强作业间的配合								√	√	√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	4	打开仓顶人孔门检查仓内积料情况	人员站位不当，开启人孔门动作不当	个体防护措施	系好安全带、安全带高挂低用										√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	5	作业前通风、检测	未执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	工程技术措施	公司购置四合一复合式气体检测仪										√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	5	作业前通风、检测	未执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	安全管理措施	严格执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序，作业前30分钟内进行气体检测，气体不合格时开启收尘器机械通风，再次检测合格后方可进入，作业期间定时检测										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	5	作业前通风、检测	未执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	培训教育措施	培训气体检测仪使用方法、有限空间作业相关制度和规定										√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	5	作业前通风、检测	未执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	应急处置措施	现场准备好正压式空气呼吸器，有人中毒或窒息昏迷后，必须穿戴好正压式呼吸器及面罩等方可下去救援								√	√	√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	6	进入仓内	未正确使用安全带、安全绳、梯子等	安全管理措施	制定《高处作业安全管理制度》、《高空高处作业安全操作规程》，梯子底端放稳								√	√	√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	6	进入仓内	未正确使用安全带、安全绳、梯子等	培训教育措施	培训《高处作业安全管理制度》、《高空高处作业安全操作规程》等								√	√	√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	6	进入仓内	未正确使用安全带、安全绳、梯子等	个体防护措施	作业人员系好五点式双挂钩安全带、安全绳										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	7	按清料程序清料	站位不当、清料顺序不当	安全管理措施	从上至下清料，料面的绝对高度小于1m时，，人员要站在木板上作业;大于1m时，人员不能进仓作业，只能在仓外采取其他措施清理，如高压气管。										√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	7	按清料程序清料	站位不当、清料顺序不当	个体防护措施	并佩戴好安全劳保用品，且安全绳的松紧度必须合适										√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	7	按清料程序清料	站位不当、清料顺序不当	应急处置措施	发生坍塌掩埋人员时，救援人员系好安全带和安全绳，缓慢下放到仓内，将伤员与救援用安全带、安全绳连接后，缓慢提升至仓外										√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	8	放料	开启小仓下方斜槽时，人员站位距下料口太近	安全管理措施	人员选择距下料口合适距离站位；如有大块应敲碎，防止堵塞下料口										√	√	√	
SC-1-01	作业活动类	原料均化库称重仓清小仓作业	较大风险	烧成车间	9	工完场清	未清点工具和人员就宣布工作结束、关闭仓门	安全管理措施	作业完毕清点工具和人员，确认仓内无遗留人员和工具后，方可关闭仓门，宣布工作结束										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准				日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施	班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称			每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	1	作业前准备	相关方选择不当、安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	安全管理措施	选用具有备高空作业工程专业承包资质的相关方，作业前进行风险分析，制定安全施工方案，成立清库工作小组，办理开工审批和工作许可，总经理批准后方可作业，清库过程统一指挥，设置监护人，其他事项见《水泥筒型库清库作业安全管理制度》、《水泥筒型库情况作业安全操作规程》										√	√	√	√
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	1	作业前准备	相关方选择不当、安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	培训教育措施	对作业人员进行技术交底和培训									√	√	√	√
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	1	作业前准备	相关方选择不当、安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	应急处置措施	铲车在现场待命，随时准备放料									√	√	√	√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、库底卸料口、充气设备等	安全管理措施	关闭相关设备，将库内物料放空（至放不出料为止），库底物料料位低于库门时，打开库门，设置警戒线和警示标志，遵守《水泥筒型库清库作业安全管理制度》及相关法规的其他要求										√	√	√	√
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、库底卸料口、充气设备等	培训教育措施	培训《水泥筒型库清库作业安全管理制度》、《水泥筒型库情况作业安全操作规程》、《高处作业安全操作规程》等规章、规程、法规、标准										√	√	√	√
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、库底卸料口、充气设备等	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、安全绳，安全带高挂抵用，应选好安全绳固定点										√	√	√	√
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、库底卸料口、充气设备等	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场										√	√	√	√
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	3	人员进入	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	工程技术措施	以自然通风为主，时间不充足等特殊情况下采取机械通风										√	√	√	√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	3	人员进入	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	安全管理措施	落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定，对有限空间内气体进行检测合格后方可进入，作业过程中也要定时检测，氧气浓度不低于19.5%、温度不高于35度方可进入										√	√	√	√
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	3	人员进入	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	培训教育措施	培训有限空间作业相关法规、操作规程及制度										√	√	√	√
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	3	人员进入	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场										√	√	√	√
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	4	清除库壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳，未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	安全管理措施	自上而下清理，确认爬梯牢固可靠；保持足够照明										√	√	√	√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	4	清除库壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳，未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、安全绳，安全带高挂抵用，应选好安全绳固定点；严禁多人共用安全绳										√	√	√	√
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	4	清除库壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳，未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场										√	√	√	√
SC-1-02	作业活动类	原料均化库清库作业	重大风险	公司	5	清理库底堆积物料	物料松软，未将站立处物料清理，未铺设木板或跳板等	安全管理措施	清理库底堆积物料时，先将库内立脚处物料清理干净，铺好木板或跳板等，站在木板或跳板上进行作业										√	√	√	√
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	1	作业前准备	作业审批手续执行不到位，管理混乱	工程技术措施	预热器清堵平台下方各平台各楼梯拉警戒线，禁止无关人员入内			√							√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	1	作业前准备	作业审批手续执行不到位，管理混乱	安全管理措施	作业前明确工作分工，进行安全技术交底或培训，明确逃生路线，办理作业许可								√	√	√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	1	作业前准备	作业审批手续执行不到位，管理混乱	培训教育措施	培训《预热器清堵作业安全管理制度》、《预热器清堵工作方案》，《预热器清堵安全操作规程》开展预热器清堵演练								√	√	√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	2	信息沟通与现场警戒	信息沟通不畅，未对受影响岗位进行告知，现场未警戒	安全管理措施	作业前通知篦冷机、斜拉链及地坑内作业人员撤离；预热器各级平台楼梯口及周边区域设置警戒，必要时安排专人在入口处警戒								√	√	√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	3	设备停机	未关闭关联的空气炮	安全管理措施	关闭脱硝系统，锁紧上级翻板阀，关联空气炮手动进气阀，打开排气阀和过滤器水阀；拔掉空气炮电磁阀的电源插头，将剩余气体放出，确认空气炮不再动作，挂禁止操作牌；中控室隐藏空气炮操作界面										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	3	设备停机	未关闭关联的空气炮	个体防护措施	清堵人员穿戴好高温服、高温头盔、高温手套防护用品等										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	3	设备停机	未关闭关联的空气炮	应急处置措施	现场安装复合式喷淋洗眼器，配备急救药品箱（含烫伤膏），烫伤后及时用凉水冲洗降温，涂抹烫伤膏，严重时立即送医										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	4	观察、清堵	人员站位不当	安全管理措施	清堵作业人员应站在上风口，应侧身对着清料孔；工作平台最多两人同时作业										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	4	观察、清堵	人员站位不当	个体防护措施	清堵人员穿戴好高温服、高温头盔、高温手套防护用品等										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	4	观察、清堵	人员站位不当	应急处置措施	现场安装复合式喷淋洗眼器，配备急救药品箱（含烫伤膏），烫伤后及时用凉水冲洗降温，涂抹烫伤膏，严重时立即送医										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	5	根据堵塞情况和清堵时间确认窑是否止料	系统温度下降后燃烧不稳定，出现正压，高温物料喷出	工程技术措施	堵塞严重，短时间内清不通，窑必须止料			√							√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	5	根据堵塞情况和清堵时间确认窑是否止料	系统温度下降后燃烧不稳定，出现正压，高温物料喷出	安全管理措施	中控密切关注窑况，保持系统负压，需止料时按照规定流程操作										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	5	根据堵塞情况和清堵时间确认窑是否止料	系统温度下降后燃烧不稳定，出现正压，高温物料喷出	个体防护措施	清堵人员穿戴好高温服、高温头盔、高温手套防护用品等										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	5	根据堵塞情况和清堵时间确认窑是否止料	系统温度下降后燃烧不稳定，出现正压，高温物料喷出	应急处置措施	现场安装复合式喷淋洗眼器，配备急救药品箱（含烫伤膏），烫伤后及时用凉水冲洗降温，涂抹烫伤膏，严重时立即送医										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	6	清堵作业	交叉作业	安全管理措施	清堵作业必须遵循由下而上的原则，一次只能打开一个清料孔，严禁多孔上下同时清料；下一层清堵孔作业时，必须关闭上一层的清堵孔；中控密切关注窑矿，保持系统负压										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	6	清堵作业	交叉作业	个体防护措施	清堵人员穿戴好高温服、高温头盔、高温手套防护用品等										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	6	清堵作业	交叉作业	应急处置措施	现场安装复合式喷淋洗眼器，配备急救药品箱（含烫伤膏），烫伤后及时用凉水冲洗降温，涂抹烫伤膏，严重时立即送医										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	7	使用高压水枪	高压水枪使用不当	安全管理措施	用高压水枪必须配合作业，统一指挥，专人操作高压气体阀门，高压水枪必须保证清料管穿透料层后方可开启；中控密切关注窑矿，保持系统负压										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	7	使用高压水枪	高压水枪使用不当	培训教育措施	培训《高压水枪安全操作规程》								√	√	√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	7	使用高压水枪	高压水枪使用不当	个体防护措施	清堵人员穿戴好高温服、高温头盔、高温手套防护用品等										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	7	使用高压水枪	高压水枪使用不当	应急处置措施	现场安装复合式喷淋洗眼器，配备急救药品箱（含烫伤膏），烫伤后及时用凉水冲洗降温，涂抹烫伤膏，严重时立即送医										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	8	打空气炮	违规使用空气炮	安全管理措施	中控接到清堵现场负责人通知后方可操作空气炮；必须打空气炮时，必须提前关闭所有清堵门、观察孔等，人员撤离到安全地带；										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	8	打空气炮	违规使用空气炮	培训教育措施	培训《空气炮安全操作规程》								√	√	√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	8	打空气炮	违规使用空气炮	个体防护措施	清堵人员穿戴好高温服、高温头盔、高温手套防护用品等										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	8	打空气炮	违规使用空气炮	应急处置措施	现场安装复合式喷淋洗眼器，配备急救药品箱（含烫伤膏），烫伤后及时用凉水冲洗降温，涂抹烫伤膏，严重时立即送医										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	9	清通后检查确认、关闭所有门、孔	观察下料情况时遇到正压	安全管理措施	站在上风口侧面观察，与清堵口保持安全距离；关闭清堵口、观察孔时站在侧面										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	9	清通后检查确认、关闭所有门、孔	观察下料情况时遇到正压	个体防护措施	清堵人员穿戴好高温服、高温头盔、高温手套防护用品等										√	√	√	
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	9	清通后检查确认、关闭所有门、孔	观察下料情况时遇到正压	应急处置措施	现场安装复合式喷淋洗眼器，配备急救药品箱（含烫伤膏），烫伤后及时用凉水冲洗降温，涂抹烫伤膏，严重时立即送医										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-03	作业活动类	预热器清堵	较大风险	烧成车间	10	工完场清	现场遗留工器具、物料未及时打扫等	安全管理措施	工作结束及时清点工器具，清理现场，现场不得已留工器具、杂物等										√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	1	设备停机	设备未停机停电	安全管理措施	执行停送电手续，关闭入窑提升机、预热器喂料斜槽、高温风机等预热器系统相关设备，落实两停两挂										√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	2	作业前准备	外委单位及作业人员不具备相关资质和技能，作业前准备不到位	安全管理措施	按照公司《承包商安全管理制度》要求，选择具有相关资质的外委单位，签订《安全管理协议》，明确双方职责；开展风险分析，制定安全施工方案，检查施工工器具等								√	√	√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	2	作业前准备	外委单位及作业人员不具备相关资质和技能，作业前准备不到位	培训教育措施	对作业人员进行预热器清洁皮相关的培训和交底，学习相关事故案例								√	√	√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	3	通风、检测	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	工程技术措施	购置四合一复合式气体检测仪，使用气体检测仪对氧气、CO 浓度进行检测			√							√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	3	通风、检测	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	安全管理措施	相关设备停机两天后打开人孔门，进行气体、温度检测，氧气浓度大于19.5%，CO浓度低于24ppm，分解炉、旋风筒温度低于35度后方可进入										√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	3	通风、检测	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	培训教育措施	培训有限空间作业相关管理制度、规程、法规等，培训气体检测仪使用方法										√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	4	安装卷扬机、吊笼	卷扬机、吊笼安全性差	工程技术措施	卷扬机设计两个操作手柄，一个在外部操作、一个由内部作业人员操作，操作时以内部作业人员为主			√							√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	4	安装卷扬机、吊笼	卷扬机、吊笼安全性差	安全管理措施	作业前对卷扬机、吊笼等进行全面检查，确保卷扬机限位装置、操作装置、钢丝绳、吊钩、吊笼等安全性能完好										√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	4	安装卷扬机、吊笼	卷扬机、吊笼安全性差	培训教育措施	培训作业人员卷扬机操作、高处作业相关知识										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	4	安装卷扬机、吊笼	卷扬机、吊笼安全性差	个体防护措施	作业人员选择牢固挂点，系好双挂钩五点式安全带后从人孔门进入，进入后将一个挂钩挂在卷扬机钢丝绳或吊笼上，一个挂在安全绳上										√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	5	连接照明	照明光线不足、未接12V安全电压	工程技术措施	使用12V安全电压照明，电气线路绝缘性良好，照明灯予以固定			√							√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	5	连接照明	照明光线不足、未接12V安全电压	安全管理措施	电气人员负责接线								√	√	√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	5	连接照明	照明光线不足、未接12V安全电压	培训教育措施	电气人员经过专业培训考核合格后持证上岗								√	√	√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	6	出入人孔门	作业人员未系安全带	安全管理措施	设置监护人，专人监护作业安全，对人员进出、移动过程中安全带系挂情况重点监督、提醒								√	√	√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	6	出入人孔门	作业人员未系安全带	培训教育措施	培训《高空作业安全管理制度》、《高空高处作业安全操作规程》								√	√	√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	6	出入人孔门	作业人员未系安全带	个体防护措施	作业人员选择牢固挂点，系好双挂钩五点式安全带后从人孔门进入，人员移动时先摘除一个挂钩，到达目的地后将挂钩挂上，再返回摘除另一个挂钩，再次挂牢，禁止同时摘除两个挂钩										√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	7	开始清理	未遵循“自上而下”顺序或交叉作业	安全管理措施	严格遵循“自上而下”清理顺序，将所有可能脱落的结皮、浇注料等清理后方可进入下一层清理										√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	7	开始清理	未遵循“自上而下”顺序或交叉作业	个体防护措施	作业人员系好五点式双挂钩安全带、安全绳，安全绳单人使用，高挂低用										√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	8	风镐作业	风镐气管和风镐的接头连接不牢固	安全管理措施	使用铁丝将风镐气管和接头连接牢固，缓慢开启压缩空气，发现漏气后立即停压缩空气，重新连接气管										√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	8	风镐作业	风镐气管和风镐的接头连接不牢固	培训教育措施	培训作业人员风镐使用方法								√	√	√	√	√	
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	8	风镐作业	风镐气管和风镐的接头连接不牢固	个体防护措施	佩戴好安全帽、手套等防护用品										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准				日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施	班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称			每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-04	作业活动类	预热器清洁皮	较大风险	烧成车间	9	工完场清	未全面检查清理效果、未清点工器具、人员就宣布作业结束	安全管理措施	全面检查清理效果，作业完毕清点工器具、作业人员，清理现场杂物									√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	1	前期工作	脚手架搭设不规范、上部结皮未清理干净	工程技术措施	使用厚壁钢管搭设脚手架，所有钢管、卡扣完好、无裂缝等；脚手架搭设符合《建筑施工扣件式钢管脚手架安全技术规范》（JGJ 130-2011）、《高空作业安全管理制度》等相关标准、制度要求		√							√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	1	前期工作	脚手架搭设不规范、上部结皮未清理干净	安全管理措施	换刮片工作应在清结皮完成之后开展，对上部结皮进行全面检查，确认安全后方可开展作业；脚手架搭设完毕后由甲乙双方共同验收									√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	1	前期工作	脚手架搭设不规范、上部结皮未清理干净	培训教育措施	脚手架搭设人员经过专业培训考核合格后持证上岗							√	√	√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	1	前期工作	脚手架搭设不规范、上部结皮未清理干净	个体防护措施	作业人员系好五点式双挂钩安全带、安全绳，安全绳单人使用，高挂低用									√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	2	人员进出、上下脚手架、作业过程中	未系安全带、安全绳	安全管理措施	设专人监护，全程监督作业人员行为、保护作业人员安全										√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	2	人员进出、上下脚手架、作业过程中	未系安全带、安全绳	培训教育措施	培训《高空作业安全管理制度》、《高空高处作业安全操作规程》								√	√	√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	2	人员进出、上下脚手架、作业过程中	未系安全带、安全绳	个体防护措施	作业人员选择牢固挂点，系好双挂钩五点式安全带后从人孔门进入，人员移动时先摘除一个挂钩，到达目的地后将挂钩挂上，再返回摘除另一个挂钩，再次挂牢，禁止同时摘除两个挂钩，系好安全绳，安全绳单人单绳									√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	3	拆挂片	使用手锤作业配合不当	安全管理措施	作业人员之间加强配合，注意力集中										√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	4	挂片等物料进出、传递	抛掷挂片等物料	安全管理措施	传递挂片等物料时采用手把手或使用绳索，严禁抛掷										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	5	割挂片	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	工程技术措施	气瓶安装防震圈、安全帽，使用气瓶车或气瓶架固定；氧气瓶、乙炔瓶间距 5m 以上，距明火 10m 以上			√							√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	5	割挂片	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查气瓶、气线无泄漏										√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	5	割挂片	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	培训教育措施	培训气割作业安全操作规程，作业人员持证上岗										√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	5	割挂片	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品										√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	6	焊挂片底座	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	工程技术措施	一次线 5m 以内，二次线 30m 以内			√							√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	6	焊挂片底座	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查电焊机，技术装备部定期检验，张贴检验合格标签后，车间方可领用；										√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	6	焊挂片底座	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	培训教育措施	培训电焊作业安全操作规程，作业人员持焊工证上岗								√	√	√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	6	焊挂片底座	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品										√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	7	拆除脚手架	拆除脚手架顺序不当、安全带使用不当	安全管理措施	脚手架拆除遵循自上而下的原则，先拆除架板和横杆，再拆除立杆，最底一层脚手架钢管的拆除在外部进行										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	7	拆除脚手架	拆除脚手架顺序不当、安全带使用不当	个体防护措施	作业人员选择牢固挂点，系好双挂钩五点式安全带后从人孔门进入，人员移动时先摘除一个挂钩，到达目的地后将挂钩挂上，再返回摘除另一个挂钩，再次挂牢，禁止同时摘除两个挂钩										√	√	√	
SC-1-05	作业活动类	预热器换挂片	较大风险	烧成车间	8	工完场清	未全面检查清理效果、未清点工器具、人员就宣布作业结束	安全管理措施	全面检查清理效果，作业完毕清点工器具、作业人员，清理现场杂物										√	√	√	
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	1	设备停机	设备停电，突然启动	安全管理措施	落实停送电手续，窑系统、预热器系统、篦冷机系统等相关设备落实两停两挂；回转窑换窑砖作业应在预热器清结皮、换挂片等工作完成后开展										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	2	办理密闭空间工作许可证	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序；未经授权人员进入工作场所	安全管理措施	合理安排工期，回转窑换窑砖作业应在停窑较长时间，窑内结皮较稳定、温度降至常温后开展；执行“先通风、再检测、后作业”程序；窑口设专人监护，禁止无关人员入内										√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	3	封闭窑尾烟室、下料管	下料管等相关设备未锁闭	安全管理措施	对烟室、下料管等进行封闭，确保烟室上方搭设的脚手架、架板的强度；进入窑内前进行全面检查										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	4	拆卸煤管	吊运喷煤管是葫芦安全性差、作业不规范	安全管理措施	作业前检查吊具的安全性，严格按手拉葫芦操作规程作业										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	4	拆卸煤管	吊运喷煤管是葫芦安全性差、作业不规范	培训教育措施	培训《手拉葫芦安全操作规程》								√	√	√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	4	拆卸煤管	吊运喷煤管是葫芦安全性差、作业不规范	个体防护措施	穿戴好安全帽、劳保鞋等防护用品										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	5	搭设过桥	吊运过桥时手拉葫芦安全性差、作业不规范	安全管理措施	作业前检查吊具的安全性，严格按手拉葫芦操作规程作业										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	5	搭设过桥	吊运过桥时手拉葫芦安全性差、作业不规范	培训教育措施	培训《手拉葫芦安全操作规程》								√	√	√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	5	搭设过桥	吊运过桥时手拉葫芦安全性差、作业不规范	个体防护措施	穿戴好安全帽、劳保鞋等防护用品										√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	6	搭设过桥	过桥搭设不稳固，两侧未设防护栏杆	安全管理措施	过桥长度适宜，窑内一端与窑筒体无摩擦；确保过桥结构牢固，无裂缝；在过桥两侧安装防护栏杆										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	7	连接照明	照明不良或照明安全性不符合要求	安全管理措施	使用安全电压照明，确保足够的亮度；照明线路绝缘性良好、无裸露；照明灯在过桥防护栏杆上固定，线路架空布置										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	8	设备、人员进出	拆砖机、叉车操作不当	安全管理措施	制定并遵守拆砖机、叉车等操作规程，控制车速，确保作业区域没有其他人员										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	8	设备、人员进出	拆砖机、叉车操作不当	培训教育措施	培训《叉车安全操作规程》》								√	√	√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	9	拆除窑皮	窑皮垮落	工程技术措施	使用打砖机拆窑皮、窑砖										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	9	拆除窑皮	窑皮垮落	安全管理措施	进入回转窑前先转窑，排出已脱落的窑皮；使用打砖机时人员站在安全位置操作，压机板在合适位置放牢										√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	9	拆除窑皮	窑皮垮落	培训教育措施	培训打砖机使用安全相关知识								√	√	√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	9	拆除窑皮	窑皮垮落	个体防护措施	作业人员戴安全帽										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	10	倒窑皮	转窑时人员未撤离	安全管理措施	转窑操作人员与作业现场负责人提前沟通确认转窑时间，提前做好准备；转窑前，操作人员与作业现场负责人联系，确认窑内人员全部撤离后方可操作										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	11	清砖、清料	作业姿势不当，配合不到位	安全管理措施	保证窑内充足的照明，作业人员之间加强配合，相互提醒										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	12	砌窑砖	砌砖机使用不当，作业人员配合不当	安全管理措施	作业现场统一指挥，操作砌砖机前大声呼喊确认；传递窑砖等过程中加强配合，严禁抛掷										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	13	拆过桥	吊装工具安全性差，作业配合不当，未遵守操作规程	安全管理措施	作业前检查吊具的安全性，严格按手拉葫芦操作规程作业										√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	13	拆过桥	吊装工具安全性差，作业配合不当，未遵守操作规程	培训教育措施	培训《手拉葫芦安全操作规程》								√	√	√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	13	拆过桥	吊装工具安全性差，作业配合不当，未遵守操作规程	个体防护措施	穿戴好安全帽、劳保鞋等防护用品										√	√		
SC-1-06	作业活动类	回转窑换窑砖	一般风险	烧成班组	14	工完场清	窑头平台遗留杂物	安全管理措施	作业完毕清理作业现场，确保地面无杂物；检修期间移动或拆除的安全防护设施及时恢复										√	√		
SC-1-07	作业活动类	喷煤管点火	低风险	烧成巡检工	1	关闭相关人孔门、翻板阀	人孔门、翻板阀等未关闭，热物料冲出	安全管理措施	作业前对所有相关的人孔门、检查孔、翻板阀等进行检查，确保已关闭										√			
SC-1-07	作业活动类	喷煤管点火	低风险	烧成巡检工	1	关闭相关人孔门、翻板阀	人孔门、翻板阀等未关闭，热物料冲出	应急处置措施	现场配备应急药品箱（含烫伤膏），烫伤后及时用水冲洗降温，涂抹烫伤膏										√			
SC-1-07	作业活动类	喷煤管点火	低风险	烧成巡检工	2	点火	喷油管堵塞、压力过大	工程技术措施	使用长钢管头部绑油棉纱等制作点火棒										√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-07	作业活动类	喷煤管点火	低风险	烧成巡检工	2	点火	喷油管堵塞、压力过大	安全管理措施	点火时先全开进油、回油阀门，确认油路畅通后慢慢关小回油阀门调整油压；作业现场进行警戒，无关人员禁止经过和停留										√			
SC-1-07	作业活动类	喷煤管点火	低风险	烧成巡检工	2	点火	喷油管堵塞、压力过大	个体防护措施	穿戴好高温服、高温面罩等劳保用品										√			
SC-1-07	作业活动类	喷煤管点火	低风险	烧成巡检工	2	点火	喷油管堵塞、压力过大	应急处置措施	现场配备应急药品箱（含烫伤膏），烫伤后及时用水冲洗降温，涂抹烫伤膏										√			
SC-1-07	作业活动类	喷煤管点火	低风险	烧成巡检工	3	给煤	给煤过程油、煤配合不当，违章操作，发生爆燃、回火	工程技术措施	在窑口高温区域设置封闭护栏										√			
SC-1-07	作业活动类	喷煤管点火	低风险	烧成巡检工	3	给煤	给煤过程油、煤配合不当，违章操作，发生爆燃、回火	安全管理措施	油煤混烧及撤油时间根据窑头火焰燃烧情况而定，一般在窑尾温度大于350℃时开始喷煤；先送风后给煤；关闭看火门，远离窑口；给煤时缓慢增加给煤量										√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-07	作业活动类	喷煤管点火	低风险	烧成巡检工	3	给煤	给煤过程油、煤配合不当，违章操作，发生爆燃、回火	个体防护措施	穿戴好高温服、高温面罩等劳保用品										√			
SC-1-07	作业活动类	喷煤管点火	低风险	烧成巡检工	3	给煤	给煤过程油、煤配合不当，违章操作，发生爆燃、回火	应急处置措施	现场配备应急药品箱（含烫伤膏），烫伤后及时用水冲洗降温，涂抹烫伤膏										√			
SC-1-07	作业活动类	喷煤管点火	低风险	烧成巡检工	4	窑头看火	窑头看火未使用防火面罩	安全管理措施	应侧身观察看火孔，严禁正对看火孔，窑内工况不稳时严禁使用看火孔；中控操作应保持系统微负压状态										√			
SC-1-07	作业活动类	喷煤管点火	低风险	烧成巡检工	4	窑头看火	窑头看火未使用防火面罩	个体防护措施	穿戴好高温服、高温面罩等劳保用品										√			
SC-1-07	作业活动类	喷煤管点火	低风险	烧成巡检工	4	窑头看火	窑头看火未使用防火面罩	应急处置措施	现场配备应急药品箱（含烫伤膏），烫伤后及时用水冲洗降温，涂抹烫伤膏										√			
SC-1-08	作业活动类	篦下风室检修	低风险	烧成巡检工	1	设备停电挂牌	设备未停电、停机、锁闭	安全管理措施	落实停送电手续，液压推动装置两停两挂										√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-08	作业活动类	篦下风室检修	低风险	烧成巡检工	1	设备停电挂牌	设备未停电、停机、锁闭	培训教育措施	培训停送电管理、检维修作业安全管理相关知识										√			
SC-1-08	作业活动类	篦下风室检修	低风险	烧成巡检工	2	照明不良	照明光线不足、未接12V安全电压	工程技术措施	使用12V安全电压照明，电气线路绝缘性良好，照明灯予以固定										√			
SC-1-08	作业活动类	篦下风室检修	低风险	烧成巡检工	2	照明不良	照明光线不足、未接12V安全电压	安全管理措施	电气人员负责接线										√			
SC-1-08	作业活动类	篦下风室检修	低风险	烧成巡检工	2	照明不良	照明光线不足、未接12V安全电压	培训教育措施	电气人员经过专业培训考核合格后持证上岗										√			
SC-1-08	作业活动类	篦下风室检修	低风险	烧成巡检工	3	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	工程技术措施	气瓶安装防震圈、安全帽，使用气瓶车或气瓶架固定；氧气瓶、乙炔瓶间距5m以上，距明火10m以上										√			
SC-1-08	作业活动类	篦下风室检修	低风险	烧成巡检工	3	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查气瓶、气线无泄漏										√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-08	作业活动类	篦下风室检修	低风险	烧成巡检工	3	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	培训教育措施	培训气割作业安全操作规程，作业人员持证上岗										√			
SC-1-08	作业活动类	篦下风室检修	低风险	烧成巡检工	3	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品										√			
SC-1-08	作业活动类	篦下风室检修	低风险	烧成巡检工	4	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	工程技术措施	一次线 5m 以内，二次线 30m 以内										√			
SC-1-08	作业活动类	篦下风室检修	低风险	烧成巡检工	4	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查电焊机，技术装备部定期检验，张贴检验合格标签后，车间方可领用；										√			
SC-1-08	作业活动类	篦下风室检修	低风险	烧成巡检工	4	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	培训教育措施	培训电焊作业安全操作规程，作业人员持焊工证上岗										√			

风险点					排查内容与排查标准				日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施	班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称			每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-08	作业活动类	篦下风室检修	低风险	烧成巡检工	4	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品									√			
SC-1-09	作业活动类	篦冷机清“雪人”打球清料	较大风险	烧成车间	1	设备停机	回转窑、篦冷机风机、篦床等设备未两停两挂	安全管理措施	窑止料后将窑内物料尽量倒空，篦冷机内物料推空，并冷却 12 小时后方可进入；回转窑、篦冷机风机、篦床、空气炮等设备落实停送电手续、两停两挂；4、5 级翻板阀关闭并锁死；斜拉链人员撤离并进行警戒									√	√	√	
SC-1-09	作业活动类	篦冷机清“雪人”打球清料	较大风险	烧成车间	2	有限空间作业准备	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	安全管理措施	落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序，检测氧气、一氧化碳、温度等数值，确认安全后方可进入							√	√	√	√	√	
SC-1-09	作业活动类	篦冷机清“雪人”打球清料	较大风险	烧成车间	2	有限空间作业准备	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	培训教育措施	培训有限空间作业相关知识							√	√	√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-09	作业活动类	篦冷机清“雪人”打球清料	较大风险	烧成车间	2	有限空间作业准备	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	应急处置措施	作业现场配备正压时空气呼吸器、担架、烫伤膏等										√	√	√	
SC-1-09	作业活动类	篦冷机清“雪人”打球清料	较大风险	烧成车间	3	搭设过桥	过桥不规范	安全管理措施	在篦冷机检修门处搭好安全过桥，过桥要足够的宽度或设有护栏，过桥两端分别予以固定										√	√	√	
SC-1-09	作业活动类	篦冷机清“雪人”打球清料	较大风险	烧成车间	4	上部物料、结皮等清理	未清理篦冷机内顶部挂料、结皮等	安全管理措施	清理顶部的悬挂料、松动的耐火材料、窑口物料及不牢固的窑皮；必要时搭设防坠落装置										√	√	√	
SC-1-09	作业活动类	篦冷机清“雪人”打球清料	较大风险	烧成车间	5	清理“雪人”、打球、清料	高温物料飞溅	安全管理措施	工艺人员根据现场情况和中控显示数据判断物料情况，制定清理方案；作业人员与雪人等保持安全距离；保持通讯畅通；中控严密关注系统数据，确保系统处于负压状态；一次进入篦冷机作业人员不得超过 2 人，同时安排专人监护，工作人员要分组轮换作业；人工清理篦冷机“雪人”时，维持好窑头负压，在外部平台上处理。										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-09	作业活动类	篦冷机清“雪人”打球清料	较大风险	烧成车间	5	清理“雪人”、打球、清料	高温物料飞溅	培训教育措施	培训《篦冷机打大块、清雪人安全操作规程》、《篦冷机清堵作业安全管理制度》								√	√	√	√	√	
SC-1-09	作业活动类	篦冷机清“雪人”打球清料	较大风险	烧成车间	5	清理“雪人”、打球、清料	高温物料飞溅	个体防护措施	穿戴好高温服等防护用品，作业人员系安全带和安全绳										√	√	√	
SC-1-09	作业活动类	篦冷机清“雪人”打球清料	较大风险	烧成车间	5	清理“雪人”、打球、清料	高温物料飞溅	应急处置措施	作业前先清理出安全通道，便于突发意外时人员撤离										√	√	√	
SC-1-09	作业活动类	篦冷机清“雪人”打球清料	较大风险	烧成车间	6	工完场清	人员、工具未清点就宣布工作结束，开启设备	安全管理措施	作业完毕清点人员和工具，确保无遗漏方可关闭人孔门，恢复或开启其他设备										√	√	√	
SC-1-10	作业活动类	烧成拉链机检修	低风险	烧成巡检工	1	设备停机	拉链机、篦冷机等相关设备未停电挂牌	安全管理措施	落实停送电手续，斜拉链、篦冷机等相关设备停电挂牌										√			
SC-1-10	作业活动类	烧成拉链机检修	低风险	烧成巡检工	2	拆防护网	防护网尖锐部位	安全管理措施	作业人员之间加强配合										√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-10	作业活动类	烧成拉链机检修	低风险	烧成巡检工	2	拆防护网	防护网尖锐部位	个体防护措施	戴防护手套										√			
SC-1-10	作业活动类	烧成拉链机检修	低风险	烧成巡检工	3	拆卸、更换链条	手持链条时，链条松动	安全管理措施	作业人员之间加强配合，手指不能接触到链条和链轮啮合的位置；尽量先拆大链条，再拆小链条，先装大链条，再装小链条										√			
SC-1-10	作业活动类	烧成拉链机检修	低风险	烧成巡检工	3	拆卸、更换链条	手持链条时，链条松动	个体防护措施	戴防护手套										√			
SC-1-10	作业活动类	烧成拉链机检修	低风险	烧成巡检工	4	恢复防护网	防护网尖锐部位	安全管理措施	作业人员之间加强配合										√			
SC-1-10	作业活动类	烧成拉链机检修	低风险	烧成巡检工	4	恢复防护网	防护网尖锐部位	个体防护措施	戴防护手套										√			
SC-1-10	作业活动类	烧成拉链机检修	低风险	烧成巡检工	5	工完场清	未全面检查清理效果、未清点工器具就宣布作业结束	安全管理措施	全面检查清理效果，作业完毕清点工器具，清理现场杂物										√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	1	相关的设备执行停电挂牌	未对煤磨电机、风机等进行停电挂牌	安全管理措施	落实停送电手续，对煤磨、引风机等进行停电挂牌，煤磨电机打至辅传				√						√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	2	开磨门	开磨门配合不当	安全管理措施	作业人员加强配合，磨门打开后用铁丝或其他固定件将磨门固定										√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	3	气体检测	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	工程技术措施	购置四合一复合式气体检测仪，使用气体检测仪对氧气、CO 浓度进行检测				√				√	√	√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	3	气体检测	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	安全管理措施	相关设备停机两天后打开人孔门，进行气体、温度检测，氧气浓度大于 19.5%，CO 浓度低于 24ppm，分解炉、旋风筒温度低于 35 度后方可进入								√	√	√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	3	气体检测	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	培训教育措施	培训有限空间作业相关管理制度、规程、法规等，培训气体检测仪使用方法				√				√	√	√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	4	连接照明	照明光线不足，未接 12V 防爆照明灯，电气线路破损	工程技术措施	使用 12V 安全电压照明，照明灯使用防爆型				√						√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	4	连接照明	照明光线不足，未接12V防爆照明灯，电气线路破损	安全管理措施	作业前对电气线路进行检查，确保线路完好、无裸露										√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	5	磨内作业	磨内存在空气中煤粉	培训教育措施	佩戴防尘口罩，滤棉及时更换，确保防尘效果										√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	6	清理磨内煤粉	站位不正确、使用工器具不当	安全管理措施	选择合适地点站位，作业人员之间相互配合										√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	7	割衬板	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套，未清理煤粉就电焊	工程技术措施	入磨作业前停止供煤，保持转磨、拉风，排空磨内煤粉；气瓶安装防震圈、安全帽，使用气瓶车或气瓶架固定；氧气瓶、乙炔瓶间距5m以上，距明火10m以上										√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	7	割衬板	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套，未清理煤粉就电焊	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查气瓶、气线无泄漏										√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	7	割衬板	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套，未清理煤粉就电焊	培训教育措施	培训气割作业安全操作规程，作业人员持证上岗				√				√	√	√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	7	割衬板	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套，未清理煤粉就电焊	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品										√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	8	吊衬板	沟通不畅、衬板与挂钩连接不牢、电动葫芦安全性差	工程技术措施	电动葫芦安全装置齐全，钢丝绳防脱装置、完好										√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	8	吊衬板	沟通不畅、衬板与挂钩连接不牢、电动葫芦安全性差	安全管理措施	作业前检查电动葫芦安全性；吊物下严禁有人，严禁出现起重作业“十不准”行为；专人操作、专人指挥；煤磨外部设专人监护										√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	8	吊衬板	沟通不畅、衬板与挂钩连接不牢、电动葫芦安全性差	培训教育措施	培训电动葫芦安全操作规程								√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	8	吊衬板	沟通不畅、衬板与挂钩连接不牢、电动葫芦安全性差	个体防护措施	穿戴好劳保用品										√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	9	焊衬板	电焊机接线不规范、绝缘性差，未清理煤粉就电焊	工程技术措施	入磨作业前停止供煤，保持转磨、拉风，排空磨内煤粉；一次线5m以内，二次线30m以内										√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	9	焊衬板	电焊机接线不规范、绝缘性差，未清理煤粉就电焊	安全管理措施	作业前检查电焊机及焊线等安全性，确保线路无裸露；技术装备部定期检验，张贴检验合格标签后，车间方可领用										√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	9	焊衬板	电焊机接线不规范、绝缘性差，未清理煤粉就电焊	培训教育措施	培训电焊作业安全操作规程，作业人员持焊工证上岗								√	√	√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	9	焊衬板	电焊机接线不规范、绝缘性差，未清理煤粉就电焊	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品										√	√		
SC-1-11	作业活动类	煤磨内换衬板	一般风险	烧成班组	10	关闭磨门	工具未拿出损坏设备，磨内人员未全部出来	安全管理措施	作业完毕清点人员和工具，办理工作票关闭手续								√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-12	作业活动类	煤粉仓清仓	较大风险	烧成车间	1	进行作业风险分析并申请工作许可	未经授权人员批准进入工作场所	安全管理措施	对作业人员进行安全、技能培训，办理工作许可证				√				√	√	√	√	√	
SC-1-12	作业活动类	煤粉仓清仓	较大风险	烧成车间	1	进行作业风险分析并申请工作许可	未经授权人员批准进入工作场所	培训教育措施	进行有限空间作业安全相关培训				√				√	√	√	√	√	
SC-1-12	作业活动类	煤粉仓清仓	较大风险	烧成车间	2	两停两挂	未对能源进行锁定	安全管理措施	进仓作业人员严格执行两停两挂				√				√	√	√	√	√	
SC-1-12	作业活动类	煤粉仓清仓	较大风险	烧成车间	3	连接照明	照明不良、电气线路裸露	安全管理措施	使用安全电压(12V)，使用防爆灯，保证电气线路完好				√				√	√	√	√	√	
SC-1-12	作业活动类	煤粉仓清仓	较大风险	烧成车间	4	气体检测	未执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	安全管理措施	先通风、再检测、后作业，检查并确认防护用品、工具，严禁立体交叉作业，检测02,CO，2小时记录一次				√				√	√	√	√	√	
SC-1-12	作业活动类	煤粉仓清仓	较大风险	烧成车间	4	气体检测	未执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	应急处置措施	现场配备正压式空气呼吸器，担架等										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-12	作业活动类	煤粉仓清仓	较大风险	烧成车间	5	清料	清料顺序不正确	安全管理措施	从上至下清料，确保料面相对高差不大于1M										√	√	√	
SC-1-12	作业活动类	煤粉仓清仓	较大风险	烧成车间	5	清料	清料顺序不正确	个体防护措施	佩戴好安全劳保用品，且安全绳的松紧度必须合适										√	√	√	
SC-1-12	作业活动类	煤粉仓清仓	较大风险	烧成车间	6	工完场清	工具未拿出损坏设备，仓内人员未全部出仓	安全管理措施	清仓结束，检查工具是否齐全并拿出仓，挂锁人员解锁并确定清仓人员人数，检查仓内情况并密封检修门										√	√	√	
SC-1-13	作业活动类	烧成换收尘袋	低风险	烧成巡检工	1	申请高空作业工作许可证	未经授权进行高空作业有坠落的风险	安全管理措施	严格申请高空作业许可证								√	√	√			
SC-1-13	作业活动类	烧成换收尘袋	低风险	烧成巡检工	2	设备停机	设备未停机挂牌	安全管理措施	落实停送电手续，相关设备两停两挂，确定安全警戒区域								√	√	√			
SC-1-13	作业活动类	烧成换收尘袋	低风险	烧成巡检工	3	关闭锁定风包进风阀门并排空风包气体	高压气体瞬间释放	安全管理措施	作业人员正确站位，作业前进行沟通提醒										√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-13	作业活动类	烧成换收尘袋	低风险	烧成巡检工	4	高空抛袋	人员站位不正确	安全管理措施	拉上警示带，下方严禁站人，并现场设立专人看护										√			
SC-1-13	作业活动类	烧成换收尘袋	低风险	烧成巡检工	5	拆装运送布袋及骨架	作业人员沟通不够、衔接不好	安全管理措施	设专人负责组织分配工作并做好监护										√			
SC-1-13	作业活动类	烧成换收尘袋	低风险	烧成巡检工	6	布袋更换完毕，收拾好清理现场、清点人员、工器具	没有收拾好工具或现场没有清理	安全管理措施	布袋更换完毕，收拾好清理现场、清点人员、工器具；项目负责人监督执行并做最后的检查										√			
SC-1-14	作业活动类	煤磨加球	一般风险	烧成班组	1	相关的设备执行停电挂牌	未对能源进行锁定	安全管理措施	作业人员严格执行停电挂牌上锁				√				√	√	√	√		
SC-1-14	作业活动类	煤磨加球	一般风险	烧成班组	2	设专人监护	未设监护人，对作业人员情况掌握不及时	安全管理措施	选定监护人，监护人与作业人员保持联系、不得擅自离开作业现场				√				√	√	√	√		
SC-1-14	作业活动类	煤磨加球	一般风险	烧成班组	3	开磨门	磨门夹伤、撞伤，上下楼梯、磨门	安全管理措施	磨门打开后用铁丝或其他固定件将磨门固定，上下楼梯、磨门扶扶手										√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-14	作业活动类	煤磨加球	一般风险	烧成班组	4	加球操作	人员站位不正确、吊装作业不规范	安全管理措施	作业人员不得站在吊物下，严格执行“十不吊”，作业前检查电动葫芦安全性，吊装作业现场监督检查与指导										√	√		
SC-1-14	作业活动类	煤磨加球	一般风险	烧成班组	4	加球操作	人员站位不正确、吊装作业不规范	培训教育措施	培训《电动葫芦安全操作规程》				√				√	√	√	√		
SC-1-14	作业活动类	煤磨加球	一般风险	烧成班组	5	吊装作业	电动葫芦钩头无防脱装置、钢丝绳破损	安全管理措施	定期检查电动葫芦，钢丝绳、钩头等安全性良好，作业人员不得站在吊物下，严格执行“十不吊”										√	√		
SC-1-14	作业活动类	煤磨加球	一般风险	烧成班组	5	吊装作业	电动葫芦钩头无防脱装置、钢丝绳破损	培训教育措施	培训《电动葫芦安全操作规程》				√				√	√	√	√		
SC-1-14	作业活动类	煤磨加球	一般风险	烧成班组	6	工完场清	工具未拿出损坏设备	安全管理措施	加球结束，检查工器具是否清理干净，检查磨内情况并密封磨门										√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	1	卸灰阀、拉链机巡检	减速机电机无接地，外壳带电	工程技术措施	电机进行接地	√	√			√					√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	1	卸灰阀、拉链机巡检	减速机电机无接地，外壳带电	安全管理措施	经常性检查接地线连接情况，发现脱落及时联系电气人员处理	√	√			√					√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	1	卸灰阀、拉链机巡检	减速机电机无接地，外壳带电	应急处置措施	发现人员触电应立即切断电源，未切断电源情况下不得直接接触伤员	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	2	卸灰阀、拉链机巡检	联轴器防护罩防护不全面，人员接触设备旋转部位	工程技术措施	联轴器等设备转动部位安装防护罩，防护罩与设备间隙适中，能防止人手指进入	√	√			√					√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	2	卸灰阀、拉链机巡检	联轴器防护罩防护不全面，人员接触设备旋转部位	安全管理措施	经常性检查设备防护装置，发现脱落、松动及时停机处理	√	√			√					√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	2	卸灰阀、拉链机巡检	联轴器防护罩防护不全面，人员接触设备旋转部位	个体防护措施	穿戴好劳保用品，工作服三紧：领口紧、袖口紧、下摆紧	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	2	卸灰阀、拉链机巡检	联轴器防护罩防护不全面，人员接触设备旋转部位	应急处置措施	发现人员机械伤害应立即停机停电	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	3	定期排污	直接用手开关阀门，阀门内漏，温度高	安全管理措施	使用专用工具，如F扳手操作	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	3	定期排污	直接用手开关阀门，阀门内漏，温度高	个体防护措施	戴防护手套	√	√								√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	3	定期排污	直接用手开关阀门，阀门内漏，温度高	应急处置措施	发生灼烫后应立即用凉水冲洗	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	4	定期排污	定排速度过急，下水管道破裂漏气	安全管理措施	缓慢开启排污阀，人员选择合适地点站位	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	4	定期排污	定排速度过急，下水管道破裂漏气	个体防护措施	穿劳保鞋	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	4	定期排污	定排速度过急，下水管道破裂漏气	应急处置措施	发生灼烫后应立即用凉水冲洗	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	5	定期排污	使用工具质量差	安全管理措施	选择质量可靠的工具，自己制作的工具应保证足够的强度	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	6	定期排污	阀门安装距离近，不便于操作	工程技术措施	阀门安装设计遵循人机工程学原理，安装位置布局合理	√	√			√					√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	6	定期排污	阀门安装距离近，不便于操作	安全管理措施	注意站位和操作顺序	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	7	冲洗水位计	水位计破裂、阀门及盘根漏气	工程技术措施	选用质量可靠的水位计、阀门垫片等，保证密封性	√	√			√					√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	7	冲洗水位计	水位计破裂、阀门及盘根漏气	安全管理措施	经常性检查，发现密封不良应戴高温手套，做好全面防护情况下维修，或停机降温后再维修	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	7	冲洗水位计	水位计破裂、阀门及盘根漏气	应急处置措施	发生灼烫后应立即用凉水冲洗	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	8	锅炉解（并）汽、开关疏水	开关阀门时阀门垫子、盘根处漏气	工程技术措施	选用质量可靠的阀门垫片、盘根等，保证密封性	√	√			√					√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	8	锅炉解（并）汽、开关疏水	开关阀门时阀门垫子、盘根处漏气	安全管理措施	经常性检查，发现密封不良应戴高温手套，做好全面防护情况下维修，或停机降温后再维修	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	8	锅炉解（并）汽、开关疏水	开关阀门时阀门垫子、盘根处漏气	应急处置措施	发生灼烫后应立即用凉水冲洗	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	9	SP 炉振打装置检查	触摸转动的振打锤或将头部伸入检查口雨棚内	安全管理措施	规范作业行为，明确巡检方法及要求	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	9	SP 炉振打装置检查	触摸转动的振打锤或将头部伸入检查口雨棚内	个体防护措施	穿戴好安全帽等劳保用品，工作服三紧：领口紧、袖口紧、下摆紧	√	√								√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	10	清洁作业	清扫工具接触正在运转的设备转动部位	安全管理措施	停机后清洁作业，严禁设备运转中清洁作业。	√	√								√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	10	清洁作业	清扫工具接触正在运转的设备转动部位	培训教育措施	培训机械伤害相关案例，培训《卫生清扫安全操作规程》	√	√						√	√	√	√		
SC-1-15	作业活动类	锅炉巡检	一般风险	烧成班组	10	清洁作业	清扫工具接触正在运转的设备转动部位	个体防护措施	穿戴好劳保用品，工作服三紧：领口紧、袖口紧、下摆紧	√	√								√	√		
SC-1-16	作业活动类	汽轮机房巡检	一般风险	烧成班组	11	汽轮发电机组巡检	接触设备高温部位	工程技术措施	人员可能接触到的高温部位外部做保温或用栏杆等隔离	√	√								√	√		
SC-1-16	作业活动类	汽轮机房巡检	一般风险	烧成班组	1	汽轮发电机组巡检	接触设备高温部位	安全管理措施	高温物体表面张贴“当心烫伤”、“注意高温”等警示标志	√	√								√	√		
SC-1-16	作业活动类	汽轮机房巡检	一般风险	烧成班组	1	汽轮发电机组巡检	接触设备高温部位	培训教育措施	加强岗位工艺知识培训，了解各管道介质特性等	√	√								√	√		
SC-1-16	作业活动类	汽轮机房巡检	一般风险	烧成班组	2	循环水系统巡检	人员站位不当或栏杆损坏	工程技术措施	循环水池做防护栏杆，不得私自拆除	√	√								√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-16	作业活动类	汽轮机房巡检	一般风险	烧成班组	2	循环水系统巡检	人员站位不当或栏杆损坏	安全管理措施	经常性检查栏杆腐蚀情况，发现腐蚀严重的及时更换焊补；巡检时与水池边缘保持合适距离	√	√								√	√		
SC-1-17	作业活动类	脱硝系统换阀门氨水泵	较大风险	烧成车间	1	关闭管道阀门	阀门未关闭或关闭不严	安全管理措施	将需要更换的阀门上部、下部阀门关严，										√	√	√	
SC-1-17	作业活动类	脱硝系统换阀门氨水泵	较大风险	烧成车间	1	关闭管道阀门	阀门未关闭或关闭不严	个体防护措施	穿防护服，戴防毒面具、防护手套										√	√	√	
SC-1-17	作业活动类	脱硝系统换阀门氨水泵	较大风险	烧成车间	2	排空管道液体	管道内氨水未排空或未用清水置换	工程技术措施	关闭泵前电动阀，排空氨水并用清水置换										√	√	√	
SC-1-17	作业活动类	脱硝系统换阀门氨水泵	较大风险	烧成车间	2	排空管道液体	管道内氨水未排空或未用清水置换	培训教育措施	培训氨水危害相关知识和脱硝氨水管道布置及流向等工艺知识										√	√	√	
SC-1-17	作业活动类	脱硝系统换阀门氨水泵	较大风险	烧成车间	2	排空管道液体	管道内氨水未排空或未用清水置换	个体防护措施	穿防护服，戴防毒面具、防护手套										√	√	√	
SC-1-17	作业活动类	脱硝系统换阀门氨水泵	较大风险	烧成车间	3	拆除阀门	作业姿势不当或配合不当	安全管理措施	作业人员站位合理，配合得当，沟通用语规范、清晰										√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-17	作业活动类	脱硝系统换阀门氨水泵	较大风险	烧成车间	4	割除阀门螺栓	氨气浓度高，动火作业产生明火或火花	安全管理措施	脱硝系统动火作业办理作业许可，容器、管道内可燃物进行置换，并检测可燃物（氨气）浓度，浓度低于爆炸下限10%时方可作业								√	√	√	√	√	
SC-1-17	作业活动类	脱硝系统换阀门氨水泵	较大风险	烧成车间	4	割除阀门螺栓	氨气浓度高，动火作业产生明火或火花	培训教育措施	培训特殊区域动火安全相关知识										√	√	√	
SC-1-17	作业活动类	脱硝系统换阀门氨水泵	较大风险	烧成车间	4	割除阀门螺栓	氨气浓度高，动火作业产生明火或火花	应急处置措施	氨水罐区火灾使用喷淋配合灭火器灭火，以喷淋为主										√	√	√	
SC-1-17	作业活动类	脱硝系统换阀门氨水泵	较大风险	烧成车间	5	更换阀门	作业姿势不当或配合不当	安全管理措施	作业人员站位合理，配合得当，沟通用语规范、清晰										√	√	√	
SC-1-17	作业活动类	脱硝系统换阀门氨水泵	较大风险	烧成车间	5	更换阀门	作业姿势不当或配合不当	个体防护措施	穿防护服，戴防毒面具、防护手套										√	√	√	
SC-1-17	作业活动类	脱硝系统换阀门氨水泵	较大风险	烧成车间	6	工完场清	作业现场未清理，遗留可燃物	安全管理措施	作业完毕清理现场，所有工器具回收定置摆放，现场无可燃物、无杂物										√	√	√	
SC-1-18	作业活动类	沉降室锅炉内部检修	较大风险	烧成车间	1	设备停机	设备未停机人员就进入	安全管理措施	落实停送电手续，对煤磨、引风机等进行停电挂牌，煤磨电机打至辅传								√	√	√	√	√	

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-18	作业活动类	沉降室锅炉内部检修	较大风险	烧成车间	2	有限空间气体检测	未执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	安全管理措施	先通风、再检测、后作业，检查并确认防护用品、工具，严禁立体交叉作业 ,检测O2,CO，2小时记录一次								√	√	√	√	√	
SC-1-18	作业活动类	沉降室锅炉内部检修	较大风险	烧成车间	2	有限空间气体检测	未执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	应急处置措施	现场配备正压式空气呼吸器，担架等										√	√	√	
SC-1-18	作业活动类	沉降室锅炉内部检修	较大风险	烧成车间	3	人员进入	马虎大意，姿势不当，碰到人孔门	安全管理措施	进出过程动作放慢，当心碰头										√	√	√	
SC-1-18	作业活动类	沉降室锅炉内部检修	较大风险	烧成车间	4	内部作业	顶部的积料掉落	安全管理措施	侧身清理顶部积料后，进入下方作业										√	√	√	
SC-1-18	作业活动类	沉降室锅炉内部检修	较大风险	烧成车间	5	工完场清	作业现场未清理，遗留可燃物，或人员未全部出来	安全管理措施	作业完毕清点人员，清理现场，所有工器具回收定置摆放，现场无可燃物、无杂物								√	√	√	√	√	
SC-1-19	作业活动类	化水作业	低风险	烧成巡检工	1	取样	接触设备高温部位	安全管理措施	注意取样站位和作业姿势	√									√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-1-19	作业活动类	化水作业	低风险	烧成巡检工	1	取样	接触设备高温部位	个体防护措施	穿戴好工作服等劳保用品	√									√			
SC-1-19	作业活动类	化水作业	低风险	烧成巡检工	2	加药	药品洒落	安全管理措施	作业动作要稳，作业期间不得打闹	√									√			
SC-1-19	作业活动类	化水作业	低风险	烧成巡检工	2	加药	药品洒落	培训教育措施	培训加药操作相关知识	√							√	√	√			
SC-1-19	作业活动类	化水作业	低风险	烧成巡检工	3	水质分析	药品洒落	安全管理措施	作业动作要稳，作业期间不得打闹	√									√			
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成巡检工	1	空气炮及负压表	1、检查气管有无漏气；2、仪表是否正常；3、空气炮膜片是否正常	工程技术措施	选用满足要求的气管、仪表、膜片	√							√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成巡检工	1	空气炮及负压表	1、检查气管有无漏气；2、仪表是否正常；3、空气炮膜片是否正常	安全管理措施	落实专门负责人定期检查	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成巡检工	1	空气炮及负压表	1、检查气管有无漏气；2、仪表是否正常；3、空气炮膜片是否正常	培训教育措施	对员工进行高温烫伤、高处坠落等伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育	√							√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成巡检工	1	空气炮及负压表	1、检查气管有无漏气；2、仪表是否正常；3、空气炮膜片是否正常	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√							√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成巡检工	1	空气炮及负压表	1、检查气管有无漏气；2、仪表是否正常；3、空气炮膜片是否正常	应急处置措施	发现接头有开裂等异常情况时应立即通知中控停打空气炮，并及时更换；	√							√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	2	安全护栏	1、牢固可靠；2、防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√					√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	2	安全护栏	1、牢固可靠；2、防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	2	安全护栏	1、牢固可靠；2、防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象	培训教育措施	对员工进行高温烫伤、高处坠落等伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育	√	√						√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	2	安全护栏	1、牢固可靠；2、防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	2	安全护栏	1、牢固可靠；2、防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象	应急处置措施	由专业人员处置	√	√						√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	3	人孔门	1、人孔门是否关闭；2、人孔门密封是否良好。	工程技术措施	关闭人孔门及及时封堵	√	√	√					√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	3	人孔门	1、人孔门是否关闭；2、人孔门密封是否良好。	安全管理措施	实行分工负责，严格落实岗查、日查、周查，发现异常立即修复。	√	√						√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	3	人孔门	1、人孔门是否关闭；2、人孔门密封是否良好。	培训教育措施	对员工进行高温烫伤、高处坠落等伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育	√	√						√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	3	人孔门	1、人孔门是否关闭；2、人孔门密封是否良好。	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	3	人孔门	1、人孔门是否关闭；2、人孔门密封是否良好。	应急处置措施	由岗位级人员，穿戴高温防护服处理	√	√						√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	4	预热器各级平台	孔洞有防护或盖板	工程技术措施	在孔洞周围加设护栏或牢固可靠的盖板	√	√	√					√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	4	预热器各级平台	孔洞有防护或盖板	安全管理措施	班组级定期检查	√	√						√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	4	预热器各级平台	孔洞有防护或盖板	个体防护措施	正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	5	高温防护	高温筒体周围设置护栏	工程技术措施	防护栏杆高度不低于1.05米	√	√	√					√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	5	高温防护	高温筒体周围设置护栏	安全管理措施	不得随意移动防护栏杆，检修期间移动的栏杆，检修结束后及时恢复	√	√						√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	5	高温防护	高温筒体周围设置护栏	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				
SC-2-01	设备设施类	预热器与分解炉系统	较大风险	烧成车间	5	高温防护	高温筒体周围设置护栏	应急处置措施	烫伤后立即用凉水冲洗	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-02	设备设施类	高温风机	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	可靠固定焊接	√	√	√					√	√				
SC-2-02	设备设施类	高温风机	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换	√	√						√	√				
SC-2-02	设备设施类	高温风机	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	培训教育措施	加强设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√						√	√				
SC-2-02	设备设施类	高温风机	一般风险	烧成班组	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损	工程技术措施	选用符合要求液压元件，做好防护	√	√	√					√	√				
SC-2-02	设备设施类	高温风机	一般风险	烧成班组	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损	安全管理措施	定期检查、清理更换	√	√						√	√				
SC-2-02	设备设施类	高温风机	一般风险	烧成班组	3	风机壳体	1.人孔门密封良好、螺栓无松动 2.壳体无磨漏 3.风叶转动无异音	工程技术措施	紧固人孔门螺栓、选用耐磨壳体	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-02	设备设施类	高温风机	一般风险	烧成班组	3	风机壳体	1.人孔门密封良好、螺栓无松动 2.壳体无磨漏 3.风叶转动无异音	安全管理措施	定期检查	√	√						√	√				
SC-2-02	设备设施类	高温风机	一般风险	烧成班组	3	风机壳体	1.人孔门密封良好、螺栓无松动 2.壳体无磨漏 3.风叶转动无异音	培训教育措施	加强安全教育培训及应急措施培训	√	√						√	√				
SC-2-02	设备设施类	高温风机	一般风险	烧成班组	3	风机壳体	1.人孔门密封良好、螺栓无松动 2.壳体无磨漏 3.风叶转动无异音	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				
SC-2-02	设备设施类	高温风机	一般风险	烧成班组	4	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√					√	√				
SC-2-02	设备设施类	高温风机	一般风险	烧成班组	4	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√						√	√				
SC-2-02	设备设施类	高温风机	一般风险	烧成班组	4	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	护栏缺损、平台晃动人员禁止通行及上下，必须由专业人员进行检修处置	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-03	设备设施类	窑头、煤磨、均化库袋收尘	低风险	烧成巡检工	1	脉冲阀	零件齐全无损，紧固螺母无松动；运行平稳，完好	工程技术措施	安装牢固，选用有资质的厂家生产的设备	√		√					√	√				
SC-2-03	设备设施类	窑头、煤磨、均化库袋收尘	低风险	烧成巡检工	1	脉冲阀	零件齐全无损，紧固螺母无松动；运行平稳，完好	安全管理措施	定期检查维护	√							√	√				
SC-2-03	设备设施类	窑头、煤磨、均化库袋收尘	低风险	烧成巡检工	1	脉冲阀	零件齐全无损，紧固螺母无松动；运行平稳，完好	培训教育措施	加强设备安全基础知识培训；强化安全责任教育。	√							√	√				
SC-2-03	设备设施类	窑头、煤磨、均化库袋收尘	低风险	烧成巡检工	1	脉冲阀	零件齐全无损，紧固螺母无松动；运行平稳，完好	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√							√	√				
SC-2-03	设备设施类	窑头、煤磨、均化库袋收尘	低风险	烧成巡检工	2	气缸	零件齐全无损坏，联接螺栓无松动、脱落；运行平稳	工程技术措施	安装牢固，选用有资质的厂家生产的设备	√		√					√	√				
SC-2-03	设备设施类	窑头、煤磨、均化库袋收尘	低风险	烧成巡检工	2	气缸	零件齐全无损坏，联接螺栓无松动、脱落；运行平稳	安全管理措施	定期检查维护	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-03	设备设施类	窑头、煤磨、均化库袋收尘	低风险	烧成巡检工	3	卸灰阀	运行完好，无异常；零件齐全，连接螺栓无松动	工程技术措施	安装牢固严密	√		√					√	√				
SC-2-03	设备设施类	窑头、煤磨、均化库袋收尘	低风险	烧成巡检工	3	卸灰阀	运行完好，无异常；零件齐全，连接螺栓无松动	安全管理措施	岗位级每班检查，发现卡塞及时疏通	√							√	√				
SC-2-03	设备设施类	窑头、煤磨、均化库袋收尘	低风险	烧成巡检工	4	气体管路	气体压力正常，无漏气，连接处密封良好	工程技术措施	选用满足要求的压力表，气管和连接元件	√		√					√	√				
SC-2-03	设备设施类	窑头、煤磨、均化库袋收尘	低风险	烧成巡检工	4	气体管路	气体压力正常，无漏气，连接处密封良好	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√							√	√				
SC-2-03	设备设施类	窑头、煤磨、均化库袋收尘	低风险	烧成巡检工	4	气体管路	气体压力正常，无漏气，连接处密封良好	应急处置措施	发现异常情况立即处理	√							√	√				
SC-2-04	设备设施类	篦冷机冷却风机、窑头排风机	低风险	烧成巡检工	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	工程技术措施	采取密封措施	√		√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-04	设备设施类	篦冷机冷却风机、窑头排风机	低风险	烧成巡检工	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	安全管理措施	岗位级每班检查，发现泄漏及时采取密封处理	√							√	√				
SC-2-04	设备设施类	篦冷机冷却风机、窑头排风机	低风险	烧成巡检工	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	培训教育措施	进行风机设备点检维护知识，事故案例培训教育	√							√	√				
SC-2-04	设备设施类	篦冷机冷却风机、窑头排风机	低风险	烧成巡检工	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，戴好防护手套；	√							√	√				
SC-2-04	设备设施类	篦冷机冷却风机、窑头排风机	低风险	烧成巡检工	2	电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象	工程技术措施	壳体接地，基础牢固；	√		√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-04	设备设施类	篦冷机冷却风机、窑头排风机	低风险	烧成巡检工	2	电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象	安全管理措施	岗位级每班检查，发现松动及时紧固	√							√	√				
SC-2-04	设备设施类	篦冷机冷却风机、窑头排风机	低风险	烧成巡检工	2	电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象	培训教育措施	进行风机设备点检维护知识，安全用电培训教育	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-04	设备设施类	篦冷机冷却风机、窑头排风机	低风险	烧成巡检工	2	电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象	应急处置措施	停止风机运行，故障排除后恢复运行	√							√	√				
SC-2-04	设备设施类	篦冷机冷却风机、窑头排风机	低风险	烧成巡检工	3	通风管道	无泄漏；无堵塞	工程技术措施	管路配置合理；连接处采取密封措施	√		√					√	√				
SC-2-04	设备设施类	篦冷机冷却风机、窑头排风机	低风险	烧成巡检工	3	通风管道	无泄漏；无堵塞	安全管理措施	岗位级每 8 小时检查一次，出现波动及时调整	√							√	√				
SC-2-04	设备设施类	篦冷机冷却风机、窑头排风机	低风险	烧成巡检工	3	通风管道	无泄漏；无堵塞	培训教育措施	进行风机设备点检维护、相关知识培训教育	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-04	设备设施类	篦冷机冷却风机、窑头排风机	低风险	烧成巡检工	3	通风管道	无泄漏；无堵塞	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，戴好防护手套；	√							√	√				
SC-2-05	设备设施类	空气输送斜槽	低风险	烧成巡检工	1	输送斜槽	无泄漏；无堵塞	工程技术措施	管路配置合理；连接处采取密封措施	√		√					√	√				
SC-2-05	设备设施类	空气输送斜槽	低风险	烧成巡检工	1	输送斜槽	无泄漏；无堵塞	安全管理措施	岗位级每 8 小时检查一次，出现波动及时调整	√							√	√				
SC-2-05	设备设施类	空气输送斜槽	低风险	烧成巡检工	1	输送斜槽	无泄漏；无堵塞	培训教育措施	进行设备点检维护、相关知识培训教育	√							√	√				
SC-2-05	设备设施类	空气输送斜槽	低风险	烧成巡检工	1	输送斜槽	无泄漏；无堵塞	应急处置措施	停止风机运行，故障排除后恢复运行	√							√	√				
SC-2-05	设备设施类	空气输送斜槽	低风险	烧成巡检工	2	斜槽风室	无泄漏；无堵塞	工程技术措施	管路配置合理；连接处采取密封措施	√		√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-05	设备设施类	空气输送斜槽	低风险	烧成巡检工	2	斜槽风室	无泄漏；无堵塞	安全管理措施	岗位级每 8 小时检查一次，出现波动及时调整	√							√	√				
SC-2-05	设备设施类	空气输送斜槽	低风险	烧成巡检工	2	斜槽风室	无泄漏；无堵塞	应急处置措施	停止风机运行，故障排除后恢复运行	√							√	√				
SC-2-06	设备设施类	回转锁风下料器	低风险	烧成巡检工	1	电机	零部件齐全无损坏、无裂纹；地脚螺栓无松动；运行平稳、无杂音、无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；电机接线牢固，无虚连过热	工程技术措施	壳体接地，基础牢固；安装精度达到使用要求	√		√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-06	设备设施类	回转锁风下料器	低风险	烧成巡检工	1	电机	零部件齐全无损坏、无裂纹；地脚螺栓无松动；运行平稳、无杂音、无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；电机接线牢固，无虚连过热	安全管理措施	岗位级每班检查，发现松动及时紧固	√							√	√				
SC-2-06	设备设施类	回转锁风下料器	低风险	烧成巡检工	1	电机	零部件齐全无损坏、无裂纹；地脚螺栓无松动；运行平稳、无杂音、无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；电机接线牢固，无虚连过热	培训教育措施	对职工进行机械点检知识培训；强化安全责任教育	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-06	设备设施类	回转锁风下料器	低风险	烧成巡检工	1	电机	零部件齐全无损坏、无裂纹；地脚螺栓无松动；运行平稳、无杂音、无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；电机接线牢固，无虚连过热	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，戴好防护手套。	√							√	√				
SC-2-06	设备设施类	回转锁风下料器	低风险	烧成巡检工	1	电机	零部件齐全无损坏、无裂纹；地脚螺栓无松动；运行平稳、无杂音、无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；电机接线牢固，无虚连过热	应急处置措施	发现异常及时由专业人员处理	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-06	设备设施类	回转锁风下料器	低风险	烧成巡检工	2	减 速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	工程技术措施	基础牢固；选用符合设备要求的润滑油脂	√		√					√	√				
SC-2-06	设备设施类	回转锁风下料器	低风险	烧成巡检工	2	减 速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	安全管理措施	岗位级每班检查，发现松动漏油及时紧固加油	√							√	√				
SC-2-06	设备设施类	回转锁风下料器	低风险	烧成巡检工	3	壳体	壳体密封良好	工程技术措施	安装牢固严密	√		√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-06	设备设施类	回转锁风下料器	低风险	烧成巡检工	3	壳体	壳体密封良好	安全管理措施	班组级定期检查，每班检查2次	√							√	√				
SC-2-06	设备设施类	回转锁风下料器	低风险	烧成巡检工	3	壳体	壳体密封良好	培训教育措施	对职工进行压力容器安全教育，强化安全责任教育	√							√	√				
SC-2-06	设备设施类	回转锁风下料器	低风险	烧成巡检工	3	壳体	壳体密封良好	个体防护措施	正确穿戴劳保用品	√							√	√				
SC-2-06	设备设施类	回转锁风下料器	低风险	烧成巡检工	3	壳体	壳体密封良好	应急处置措施	发现异常及时处理	√							√	√				
SC-2-07	设备设施类	篦冷机空气炮	低风险	烧成巡检工	1	压缩空气压力	压力是否正常	工程技术措施	选择合格的压力表	√		√					√	√				
SC-2-07	设备设施类	篦冷机空气炮	低风险	烧成巡检工	1	压缩空气压力	压力是否正常	安全管理措施	班组级定期检查，每班检查2次	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-07	设备设施类	篦冷机空气炮	低风险	烧成巡检工	2	膜片	是否漏气	工程技术措施	更换新膜片	√		√					√	√				
SC-2-07	设备设施类	篦冷机空气炮	低风险	烧成巡检工	2	膜片	是否漏气	安全管理措施	班组级定期检查，每班检查 2 次	√							√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	1	电机、减速机	零部件齐全无损坏、无裂纹；地脚螺栓无松动；运行平稳、无杂音、无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；电机接线牢固，无虚连过热	工程技术措施	壳体接地，基础牢固；	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	1	电机、减速机	零部件齐全无损坏、无裂纹；地脚螺栓无松动；运行平稳、无杂音、无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；电机接线牢固，无虚连过热	安全管理措施	岗位级每班检查，发现松动及时紧固	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	1	电机、减速机	零部件齐全无损坏、无裂纹；地脚螺栓无松动；运行平稳、无杂音、无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；电机接线牢固，无虚连过热	培训教育措施	对职工进行电动葫芦点检知识培训和安全操作规程	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	1	电机、减速机	零部件齐全无损坏、无裂纹；地脚螺栓无松动；运行平稳、无杂音、无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；电机接线牢固，无虚连过热	个体防护措施	正确穿戴劳保用品	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	1	电机、减速机	零部件齐全无损坏、无裂纹；地脚螺栓无松动；运行平稳、无杂音、无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；电机接线牢固，无虚连过热	应急处置措施	停电挂牌后处理	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	2	吊钩	磨损量不超过齿厚的10%；无跳链现象，与轴联接牢固	工程技术措施	安装精度达到使用要求	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	2	吊钩	磨损量不超过齿厚的10%；无跳链现象，与轴联接牢固	安全管理措施	岗位级每班检查，专业点检人员每天检查调整	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	2	吊钩	磨损量不超过齿厚的10%；无跳链现象，与轴联接牢固	培训教育措施	对职工进行电动葫芦点检知识培训和安全操作规程	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	2	吊钩	磨损量不超过齿厚的10%；无跳链现象，与轴联接牢固	个体防护措施	正确穿戴劳保用品	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	2	吊钩	磨损量不超过齿厚的10%；无跳链现象，与轴联接牢固	应急处置措施	停电挂牌后处理	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	3	滑轮	磨损量不超过刮板厚度的20%，无变型、无开裂、腐蚀；运行平稳，无卡阻；连接销轴牢固	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的刮板，安装牢固	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	3	滑轮	磨损量不超过刮板厚度的20%，无变型、无开裂、腐蚀；运行平稳，无卡阻；连接销轴牢固	安全管理措施	岗位级每班检查，发现缺损及时更换	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	3	滑轮	磨损量不超过刮板厚度的20%，无变型、无开裂、腐蚀；运行平稳，无卡阻；连接销轴牢固	培训教育措施	对职工进行电动葫芦点检知识培训和安全操作规程	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	3	滑轮	磨损量不超过刮板厚度的20%，无变型、无开裂、腐蚀；运行平稳，无卡阻；连接销轴牢固	个体防护措施	正确穿戴劳保用品	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	3	滑轮	磨损量不超过刮板厚度的20%，无变型、无开裂、腐蚀；运行平稳，无卡阻；连接销轴牢固	应急处置措施	停电挂牌后处理	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	4	限位、控制开关	感应灵敏、可靠无损坏；位置无移动；	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√					√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	4	限位、控制开关	感应灵敏、可靠无损坏；位置无移动；	安全管理措施	检查限位牢固程度	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	4	限位、控制开关	感应灵敏、可靠无损坏；位置无移动；	培训教育措施	进行电动葫芦设备点检维护知识，事故案例培训教育	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	4	限位、控制开关	感应灵敏、可靠无损坏；位置无移动；	个体防护措施	正确穿戴劳保用品	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	4	限位、控制开关	感应灵敏、可靠无损坏；位置无移动；	应急处置措施	停电挂牌后处理	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	5	钢丝绳	无断丝、断股，磨损<7%，紧固件无松动，润滑良好	安全管理措施	定期检测，严禁超负荷使用	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	5	钢丝绳	无断丝、断股，磨损<7%，紧固件无松动，润滑良好	培训教育措施	对职工进行电动葫芦点检知识培训和安全操作规程	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	5	钢丝绳	无断丝、断股，磨损<7%，紧固件无松动，润滑良好	个体防护措施	正确穿戴劳保用品	√	√						√	√				
SC-2-08	设备设施类	电动葫芦	一般风险	烧成班组	5	钢丝绳	无断丝、断股，磨损<7%，紧固件无松动，润滑良好	应急处置措施	停电挂牌后处理	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	可靠固定焊接	√	√	√					√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	培训教育措施	加强设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	工程技术措施	选用符合要求液压元件，做好防护	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	安全管理措施	定期检查、清理	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	培训教育措施	加强设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	3	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	采用符合工程要求的液力耦合器；牢固焊接护罩	√	√	√					√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	3	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	4	链条	1、接头处紧固；2、螺栓无松动；3、链条转动时无异响；4、链条张紧度适中	工程技术措施	选用质量合格的链条	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	4	链条	1、接头处紧固；2、螺栓无松动；3、链条转动时无异响；4、链条张紧度适中	安全管理措施	落实专门负责人定期检查。	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	4	链条	1、接头处紧固；2、螺栓无松动；3、链条转动时无异响；4、链条张紧度适中	培训教育措施	对职工进行机械伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育及点检标准。	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	4	链条	1、接头处紧固；2、螺栓无松动；3、链条转动时无异响；4、链条张紧度适中	个体防护措施	按要求穿好工作服，钮扣系好，袖口钮扣系好。安全帽正确佩戴。	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	4	链条	1、接头处紧固；2、螺栓无松动；3、链条转动时无异响；4、链条张紧度适中	应急处置措施	发现接头有松动等异常情况时不得启动输送机或采取紧急停机措施；	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	5	料斗	料斗无磨漏；无变形	工程技术措施	选用合适材质的料斗	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	5	料斗	料斗无磨漏；无变形	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	6	导轨	1、导轨无变形；2、固定导轨螺栓无松动；	工程技术措施	选用材质、质量过合格导轨并紧固。	√	√	√					√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	6	导轨	1、导轨无变形；2、固定导轨螺栓无松动；	安全管理措施	实行分工负责，严格落实岗查、日查、周查，发现异常立即修复更换。	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	6	导轨	1、导轨无变形；2、固定导轨螺栓无松动；	应急处置措施	导轨异响、损坏、变形的不得开机或采取紧急停机措施，由专业人员进行处置。	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	7	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛；带式输送机在巡检通道一侧或两侧设置拉绳开关，拉绳开关每个25m设置一个	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	7	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛；带式输送机在巡检通道一侧或两侧设置拉绳开关，拉绳开关每个25m设置一个	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√						√	√				
SC-2-09	设备设施类	链式输送机	一般风险	烧成班组	7	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛；带式输送机在巡检通道一侧或两侧设置拉绳开关，拉绳开关每个25m设置一个	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√						√	√				
SC-2-10	设备设施类	推动篦式冷却机	一般风险	烧成班组	1	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损、液压缸	工程技术措施	选用符合要求液压元件，做好防护	√	√	√					√	√				
SC-2-10	设备设施类	推动篦式冷却机	一般风险	烧成班组	1	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损、液压缸	安全管理措施	定期检查、清理更换润滑油	√	√						√	√				
SC-2-10	设备设施类	推动篦式冷却机	一般风险	烧成班组	1	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损、液压缸	培训教育措施	润滑系统安全培训。	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-10	设备设施类	推动篦式冷却机	一般风险	烧成班组	1	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损、液压缸	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品。	√	√						√	√				
SC-2-10	设备设施类	推动篦式冷却机	一般风险	烧成班组	1	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损、液压缸	应急处置措施	发现泄漏及时处理。	√	√						√	√				
SC-2-10	设备设施类	推动篦式冷却机	一般风险	烧成班组	2	观察门	完全密封无漏风	工程技术措施	采取密封措施	√	√	√					√	√				
SC-2-10	设备设施类	推动篦式冷却机	一般风险	烧成班组	2	观察门	完全密封无漏风	安全管理措施	定期检查	√	√						√	√				
SC-2-10	设备设施类	推动篦式冷却机	一般风险	烧成班组	2	观察门	完全密封无漏风	培训教育措施	进行专门安全教育培训	√	√						√	√				
SC-2-10	设备设施类	推动篦式冷却机	一般风险	烧成班组	2	观察门	完全密封无漏风	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品。	√	√						√	√				
SC-2-10	设备设施类	推动篦式冷却机	一般风险	烧成班组	3	液压缸	1、管路无泄漏 2、液压缸支撑牢固 3、缸体密封良好	工程技术措施	液压缸支撑焊接牢固、选用合格密封圈	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-10	设备设施类	推动篦式冷却机	一般风险	烧成班组	3	液压缸	1、管路无泄漏 2、液压缸支撑牢固 3、缸体密封良好	安全管理措施	定期检查加润滑管路及液压缸	√	√						√	√				
SC-2-10	设备设施类	推动篦式冷却机	一般风险	烧成班组	3	液压缸	1、管路无泄漏 2、液压缸支撑牢固 3、缸体密封良好	应急处置措施	发现液压缸支撑开焊及时焊接牢固、发现泄漏时及时更换密封圈	√	√						√	√				
SC-2-11	设备设施类	熟料辊式破碎机	低风险	烧成巡检工	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	可靠固定焊接	√		√					√	√				
SC-2-11	设备设施类	熟料辊式破碎机	低风险	烧成巡检工	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换	√							√	√				
SC-2-11	设备设施类	熟料辊式破碎机	低风险	烧成巡检工	2	电机	无异音、温升低于 40 度，振动小于 50μm；紧固螺栓无松动	工程技术措施	选用符合牵引力度要求的电机减速机；安装基础夯实牢固；电机壳体接地；	√		√					√	√				
SC-2-11	设备设施类	熟料辊式破碎机	低风险	烧成巡检工	2	电机	无异音、温升低于 40 度，振动小于 50μm；紧固螺栓无松动	安全管理措施	岗位级日常点检，定期检测调整	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-11	设备设施类	熟料辊式破碎机	低风险	烧成巡检工	3	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损	工程技术措施	选用符合要求液压元件，做好防护	√		√					√	√				
SC-2-11	设备设施类	熟料辊式破碎机	低风险	烧成巡检工	3	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损	安全管理措施	定期检查、清理更换	√							√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	可靠固定焊接	√	√	√					√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	培训教育措施	加强设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	应急处置措施	护栏缺损不得开机或停止运行，由专业人员进行处置	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	2	润滑系统	稀油站油位正常、管路、管节无松动、裂纹、破损	工程技术措施	选用符合要求液压元件，做好防护	√	√	√					√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	2	润滑系统	稀油站油位正常、管路、管节无松动、裂纹、破损	安全管理措施	定期检查、清理更换	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	2	润滑系统	稀油站油位正常、管路、管节无松动、裂纹、破损	培训教育措施	加强设备点检培训	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	3	大齿圈	1. 运行无异音 2. 润滑油无变质 3. 大小齿咬合正常	工程技术措施	选用满足要求的润滑油	√	√	√					√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	3	大齿圈	1. 运行无异音 2. 润滑油无变质 3. 大小齿咬合正常	安全管理措施	班组级每天检查，发现异常立即处理。	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	3	大齿圈	1. 运行无异音 2. 润滑油无变质 3. 大小齿咬合正常	培训教育措施	加强设备点检培训	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	3	大齿圈	1.运行无异音 2.润滑油无变质 3.大小齿咬合正常	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品，并佩戴好3M防护口罩，清扫卫生时，严禁清扫运转中设备卫生。	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	4	液压挡轮	1.油站运行正常 2.限位器位置无移动 3.液压缸密封良好	安全管理措施	班组级每天检查，发现异常立即处理。	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	4	液压挡轮	1.油站运行正常 2.限位器位置无移动 3.液压缸密封良好	培训教育措施	加强设备点检培训	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	4	液压挡轮	1.油站运行正常 2.限位器位置无移动 3.液压缸密封良好	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	5	托轮瓦	1、润滑油油位正常；2、油温正常；3、带油勺螺栓紧固无松动	工程技术措施	选用合格的润滑油	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	5	托轮瓦	1、润滑油油位正常；2、油温正常；3、带油勺螺栓紧固无松动	安全管理措施	班组级每天检查，发现异常立即处理。	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	5	托轮瓦	1、润滑油油位正常；2、油温正常；3、带油勺螺栓紧固无松动	培训教育措施	设备联锁安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性安全基础知识培训。	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	6	窑头窑尾密封	1.密封装置密封到位 2.螺栓无松动 3.窑头窑尾无漏料	工程技术措施	选用合格的密封材料，紧固螺栓	√	√	√					√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	6	窑头窑尾密封	1.密封装置密封到位 2.螺栓无松动 3.窑头窑尾无漏料	安全管理措施	班组级每天检查，发现异常立即处理。	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	6	窑头窑尾密封	1.密封装置密封到位 2.螺栓无松动 3.窑头窑尾无漏料	培训教育措施	设备联锁安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性安全基础知识培训。	√	√						√	√				
SC-2-12	设备设施类	回转窑系统	一般风险	烧成班组	6	窑头窑尾密封	1.密封装置密封到位 2.螺栓无松动 3.窑头窑尾无漏料	个体防护措施	按要求正确佩戴使用劳动防护用品	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	1	主电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象	工程技术措施	壳体接地，基础牢固；	√	√	√	√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	1	主电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象	安全管理措施	岗位级每班检查，发现松动及时紧固	√	√		√				√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	1	主电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象	培训教育措施	进行电机设备点检维护知识，安全用电培训教育	√	√		√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	1	主电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象	应急处置措施	停止主电机运行，故障排除后恢复运行	√	√		√				√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	2	减速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	工程技术措施	1、基础牢固；选用符合设备要求的润滑油脂 2、安全防护装置	√	√	√	√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	2	减速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	安全管理措施	岗位级每班检查，发现松动漏油及时紧固加油	√	√		√				√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	2	减速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	应急处置措施	托辊异响、损坏；皮带支架变形的不得开机或采取紧急停机措施，由专业人员进行处置。	√	√		√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	3	磨体	1.磨门密封良好 2.螺栓无松动 3.磨音正常	工程技术措施	1.采取有效的密封 2.紧固螺栓 3.定期检查磨内情况	√	√	√	√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	3	磨体	1.磨门密封良好 2.螺栓无松动 3.磨音正常	安全管理措施	车间级定期检查，发现异常及时处理	√	√		√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	3	磨体	1.磨门密封良好 2.螺栓无松动 3.磨音正常	培训教育措施	进行安全教育培训	√	√		√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	4	磨头磨尾密封	1.密封装置防护到位 2.螺栓无松动 3.磨头磨尾无漏料	工程技术措施	1.牢固焊接防护装置 2.紧固螺栓 3.采取有效的密封措施	√	√	√	√				√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	4	磨头磨尾密封	1.密封装置防护到位 2.螺栓无松动 3.磨头磨尾无漏料	安全管理措施	落实专门负责人定期检查。	√	√		√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	4	磨头磨尾密封	1.密封装置防护到位 2.螺栓无松动 3.磨头磨尾无漏料	培训教育措施	对职工进行机械伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育。	√	√		√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	4	磨头磨尾密封	1.密封装置防护到位 2.螺栓无松动 3.磨头磨尾无漏料	个体防护措施	按要求穿好工作服，钮扣系好，袖口钮扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好3M专用防尘口罩。	√	√		√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	5	磨头磨尾滑履瓦	1.润滑良好，不缺油；2.无偏移 3.螺栓无松动	工程技术措施	选用合适的润滑油，紧固螺栓	√	√	√	√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	5	磨头磨尾滑履瓦	1.润滑良好，不缺油；2.无偏移 3.螺栓无松动	安全管理措施	定期检查	√	√		√				√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	5	磨头磨尾滑履瓦	1.润滑良好，不缺油；2.无偏移 3.螺栓无松动	培训教育措施	对职工进行机械伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育。	√	√		√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	6	稀油站	无异音、紧固无松动、无泄漏；入口温度＜50℃，润滑油出口温度＜40℃；冷却水入口温度＜30℃，出口温度＜32.5℃	工程技术措施	管路配置合理；连接处采取密封措施	√	√	√	√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	6	稀油站	无异音、紧固无松动、无泄漏；入口温度＜50℃，润滑油出口温度＜40℃；冷却水入口温度＜30℃，出口温度＜32.5℃	安全管理措施	岗位级每 2 小时检查一次，出现波动及时调整	√	√		√				√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	6	稀油站	无异音、紧固无松动、无泄漏；入口温度＜50℃，润滑油出口温度＜40℃；冷却水入口温度＜30℃，出口温度＜32.5℃	应急处置措施	发现问题及时开启备用泵	√	√		√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	7	安全护栏	1、牢固可靠；2、防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象。	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√	√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	7	安全护栏	1、牢固可靠；2、防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象。	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√				√	√				
SC-2-13	设备设施类	风扫煤磨	一般风险	烧成班组	7	安全护栏	1、牢固可靠；2、防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象。	应急处置措施	护栏缺损不得开机或停止运行，由专业人员进行处置	√	√		√				√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-14	设备设施类	窑头一次风机	一般风险	烧成班组	1	电机	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。检修时必须停机并挂检修牌。	√	√	√					√	√				
SC-2-14	设备设施类	窑头一次风机	一般风险	烧成班组	1	电机	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位员工每班点检，定期检查与加油。	√	√						√	√				
SC-2-14	设备设施类	窑头一次风机	一般风险	烧成班组	1	电机	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	电机点检维护及电气安全教育。	√	√						√	√				
SC-2-14	设备设施类	窑头一次风机	一般风险	烧成班组	1	电机	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-14	设备设施类	窑头一次风机	一般风险	烧成班组	1	电机	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	应急处置措施	突然停电，首先把现场操作开关恢复“零”位，待检查维修完毕后，通知中控室按程序开机。	√	√						√	√				
SC-2-14	设备设施类	窑头一次风机	一般风险	烧成班组	2	联轴器	1.螺栓无松动 2.连接牢固无振动	工程技术措施	1、基础牢固；选用符合设备要求的尼龙棒 2、螺栓紧固到位	√	√	√					√	√				
SC-2-14	设备设施类	窑头一次风机	一般风险	烧成班组	2	联轴器	1.螺栓无松动 2.连接牢固无振动	安全管理措施	定期检查	√	√						√	√				
SC-2-14	设备设施类	窑头一次风机	一般风险	烧成班组	2	联轴器	1.螺栓无松动 2.连接牢固无振动	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				
SC-2-14	设备设施类	窑头一次风机	一般风险	烧成班组	3	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	可靠固定焊接	√	√	√					√	√				
SC-2-14	设备设施类	窑头一次风机	一般风险	烧成班组	3	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换	√	√						√	√				
SC-2-14	设备设施类	窑头一次风机	一般风险	烧成班组	3	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	培训教育措施	加强设备安全基础知识培训；强化安全责任教育	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	1	水位计	无泄漏、无损坏，水位清晰可见	工程技术措施	选择符合设备要求的合格的水位计	√		√					√	√				
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	1	水位计	无泄漏、无损坏，水位清晰可见	安全管理措施	岗位级每 2 小时检查一次，出现波动及时调整	√							√	√				
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	1	水位计	无泄漏、无损坏，水位清晰可见	培训教育措施	进行锅炉设备点检维护知识、特种作业知识，法律法规培训教育	√							√	√				
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	1	水位计	无泄漏、无损坏，水位清晰可见	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；F 扳手	√							√	√				
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	1	水位计	无泄漏、无损坏，水位清晰可见	应急处置措施	关闭汽水阀门，监护运行	√							√	√				
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	2	除氧塔	无泄漏、无损坏	工程技术措施	安装牢固；密封良好	√		√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	2	除氧塔	无泄漏、无损坏	安全管理措施	岗位级每班检查，专业点检人员每天检查	√							√	√				
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	2	除氧塔	无泄漏、无损坏	培训教育措施	进行锅炉设备点检维护知识、特种作业知识，法律法规培训教育	√							√	√				
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	2	除氧塔	无泄漏、无损坏	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；F 扳手	√							√	√				
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	2	除氧塔	无泄漏、无损坏	应急处置措施	监护运行，大量泄漏时停止发电作业	√							√	√				
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	3	安全阀	铅封完好，定期检验不过期。无卡死、锈死现象，启、回座动作灵敏可靠。	工程技术措施	压力整定准确；安装或焊接牢固	√		√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	3	安全阀	铅封完好，定期检验不过期。无卡死、锈死现象，启、回座动作灵敏可靠。	安全管理措施	专业设备人员定期检查、定期校验更换，岗位级每班点检。	√							√	√				
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	3	安全阀	铅封完好，定期检验不过期。无卡死、锈死现象，启、回座动作灵敏可靠。	培训教育措施	进行锅炉设备点检维护知识、特种作业知识，法律法规培训教育	√							√	√				
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	3	安全阀	铅封完好，定期检验不过期。无卡死、锈死现象，启、回座动作灵敏可靠。	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；F 扳手	√							√	√				
SC-2-15	设备设施类	真空除氧器	低风险	烧成巡检工	3	安全阀	铅封完好，定期检验不过期。无卡死、锈死现象，启、回座动作灵敏可靠。	应急处置措施	减少蒸汽流量，降低除氧器压力	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	1	电机	零件齐全无损，地脚螺母无松动；运行平稳，无杂音无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；接线牢固，绝缘良好	工程技术措施	壳体接地，安装牢固	√		√					√	√				
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	1	电机	零件齐全无损，地脚螺母无松动；运行平稳，无杂音无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；接线牢固，绝缘良好	安全管理措施	岗位级每班检查，发现松动及时紧固	√							√	√				
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	1	电机	零件齐全无损，地脚螺母无松动；运行平稳，无杂音无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；接线牢固，绝缘良好	培训教育措施	进行锅炉设备点检维护知识、特种作业知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，法律法规培训教育	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	1	电机	零件齐全无损，地脚螺母无松动；运行平稳，无杂音无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；接线牢固，绝缘良好	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；F 扳手	√							√	√				
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	1	电机	零件齐全无损，地脚螺母无松动；运行平稳，无杂音无振动；润滑良好，轴承温度＜65℃；接线牢固，绝缘良好	应急处置措施	发现问题及时开启备用泵	√							√	√				
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	2	泵体	无裂纹无泄漏；螺栓无松动；表面无裂纹，前盖后盘磨损量＜40%	工程技术措施	选用流量、压力适合的给水泵	√		√					√	√				
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	2	泵体	无裂纹无泄漏；螺栓无松动；表面无裂纹，前盖后盘磨损量＜40%	安全管理措施	岗位级每班检查，发现问题及时开启备用泵	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	2	泵体	无裂纹无泄漏；螺栓无松动；表面无裂纹，前盖后盘磨损量＜40%	培训教育措施	进行锅炉设备点检维护知识、特种作业知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，法律法规培训教育	√							√	√				
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	2	泵体	无裂纹无泄漏；螺栓无松动；表面无裂纹，前盖后盘磨损量＜40%	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；F 扳手	√							√	√				
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	2	泵体	无裂纹无泄漏；螺栓无松动；表面无裂纹，前盖后盘磨损量＜40%	应急处置措施	发现问题及时开启备用泵	√							√	√				
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	3	润滑油站	无异音、紧固无松动、无泄漏；入口温度＜50℃，润滑油出口温度＜40℃；冷却水入口温度＜30℃，出口温度＜32.5℃	工程技术措施	管路配置合理；连接处采取密封措施	√		√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	3	润滑油站	无异音、紧固无松动、无泄漏；入口温度＜50℃，润滑油出口温度＜40℃；冷却水入口温度＜30℃，出口温度＜32.5℃	安全管理措施	岗位级每2小时检查一次，出现波动及时调整	√							√	√				
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	3	润滑油站	无异音、紧固无松动、无泄漏；入口温度＜50℃，润滑油出口温度＜40℃；冷却水入口温度＜30℃，出口温度＜32.5℃	培训教育措施	进行锅炉设备点检维护知识、特种作业知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，法律法规培训教育	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	3	润滑油站	无异音、紧固无松动、无泄漏；入口温度＜50℃，润滑油出口温度＜40℃；冷却水入口温度＜30℃，出口温度＜32.5℃	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；F 扳手	√							√	√				
SC-2-16	设备设施类	锅炉给水泵	低风险	烧成巡检工	3	润滑油站	无异音、紧固无松动、无泄漏；入口温度＜50℃，润滑油出口温度＜40℃；冷却水入口温度＜30℃，出口温度＜32.5℃	应急处置措施	发现问题及时开启备用泵	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	1	汽轮机	外壳各部螺栓无松动，接口无漏风，焊口无开裂，运行稳定无异音；轴瓦润滑良好，振动小于0.03mm；轴承温升温度小于65度；仪表灵敏可靠，读数准确	工程技术措施	安装精度符合要求；密封措施达到使用要求	√		√					√	√				
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	1	汽轮机	外壳各部螺栓无松动，接口无漏风，焊口无开裂，运行稳定无异音；轴瓦润滑良好，振动小于0.03mm；轴承温升温度小于65度；仪表灵敏可靠，读数准确	安全管理措施	岗位级每小时检查一次，定期检测	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准				日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施	班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称			每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	1	汽轮机	外壳各部螺栓无松动，接口无漏风，焊口无开裂，运行稳定无异音；轴瓦润滑良好，振动小于0.03mm；轴承温升温度小于65度；仪表灵敏可靠，读数准确	培训教育措施	进行汽轮发电机设备点检维护、特种作业知识，基础性电气安全基础知识培训，法律法规培训教育	√							√	√				
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	1	汽轮机	外壳各部螺栓无松动，接口无漏风，焊口无开裂，运行稳定无异音；轴瓦润滑良好，振动小于0.03mm；轴承温升温度小于65度；仪表灵敏可靠，读数准确	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；F扳手；防噪耳塞	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	1	汽轮机	外壳各部螺栓无松动，接口无漏风，焊口无开裂，运行稳定无异音；轴瓦润滑良好，振动小于0.03mm；轴承温升温度小于65度；仪表灵敏可靠，读数准确	应急处置措施	及时发现排除，无法消除时立即打闸停机	√							√	√				
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	2	发电机	无异音，轴承温度小于65℃，振动小于0.03mm，碳刷磨损小于30%	工程技术措施	安装精度符合要求；	√		√					√	√				
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	2	发电机	无异音，轴承温度小于65℃，振动小于0.03mm，碳刷磨损小于30%	安全管理措施	岗位级每小时检查一次，定期检测	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	2	发电机	无异音，轴承温度小于65℃，振动小于0.03mm，碳刷磨损小于30%	培训教育措施	进行汽轮发电机设备点检维护、特种作业知识，基础性电气安全基础知识培训，法律法规培训教育	√							√	√				
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	2	发电机	无异音，轴承温度小于65℃，振动小于0.03mm，碳刷磨损小于30%	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；F扳手；防噪耳塞	√							√	√				
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	2	发电机	无异音，轴承温度小于65℃，振动小于0.03mm，碳刷磨损小于30%	应急处置措施	及时发现排除，无法消除时立即打闸停机	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准				日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施	班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称			每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	3	油系统	油量保持正常油位±100mm；无泄漏和堵塞；油温35~45℃；清洁度NaS6级或优于NaS6级；润滑油压0.24~0.3MPa调节油压14~10.5MPa；供油压力10.5Mpa～14MPa之间；泵出口滤油器压差小于0.35MPa；空气滤清器中变色硅胶的颜色，若变为粉红色则需更换；	工程技术措施	管路配置合理；连接处采取密封措施	√		√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准				日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施	班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称			每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	3	油系统	油量保持正常油位±100mm；无泄漏和堵塞；油温35~45℃；清洁度NaS6级或优于NaS6级；润滑油压0.24~0.3MPa调节油压14~10.5MPa；供油压力10.5Mpa～14MPa之间；泵出口滤油器压差小于0.35MPa；空气滤清器中变色硅胶的颜色，若变为粉红色则需更换；	安全管理措施	岗位级每小时检查一次，定期检查，及时调整	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准				日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施	班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称			每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	3	油系统	油量保持正常油位±100mm；无泄漏和堵塞；油温35~45℃；清洁度NaS6级或优于NaS6级；润滑油压0.24~0.3MPa调节油压14~10.5MPa；供油压力10.5Mpa～14MPa之间；泵出口滤油器压差小于0.35MPa；空气滤清器中变色硅胶的颜色，若变为粉红色则需更换；	培训教育措施	进行汽轮发电机设备点检维护、特种作业知识，基础性电气安全基础知识培训，法律法规培训教育	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准				日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施	班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称			每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	3	油系统	油量保持正常油位±100mm；无泄漏和堵塞；油温35~45℃；清洁度NaS6级或优于NaS6级；润滑油压0.24~0.3MPa调节油压14~10.5MPa；供油压力10.5Mpa～14MPa之间；泵出口滤油器压差小于0.35MPa；空气滤清器中变色硅胶的颜色，若变为粉红色则需更换；	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；F扳手；防噪耳塞	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-17	设备设施类	汽轮发电机	低风险	烧成巡检工	3	油系统	油量保持正常油位±100mm；无泄漏和堵塞；油温35~45℃；清洁度NaS6级或优于NaS6级；润滑油压0.24~0.3MPa调节油压14~10.5MPa；供油压力10.5Mpa～14MPa之间；泵出口滤油器压差小于0.35MPa；空气滤清器中变色硅胶的颜色，若变为粉红色则需更换；	应急处置措施	及时发现排除，无法消除时立即打闸停机	√							√	√			
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	1	外观	完整无破损无泄漏	工程技术措施	安装完毕后焊口探伤；外部增加保温措施	√		√		√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	1	外观	完整无破损无泄漏	安全管理措施	岗位级每班检查，发现泄漏及时采取密封处理	√				√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	1	外观	完整无破损无泄漏	培训教育措施	进行锅炉设备点检维护、特种作业知识，法律法规培训教育	√				√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	1	外观	完整无破损无泄漏	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；F 扳手	√				√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	1	外观	完整无破损无泄漏	应急处置措施	发现漏点及时焊补	√				√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	2	压力表	有定期检验记录，在检验期内，铅封完好，红线清晰。	工程技术措施	选用压力测量范围，用途适合的压力表	√		√		√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	2	压力表	有定期检验记录，在检验期内，铅封完好，红线清晰。	安全管理措施	岗位级每 2 小时检查一次，出现损坏及时更换	√				√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	2	压力表	有定期检验记录，在检验期内，铅封完好，红线清晰。	培训教育措施	进行锅炉设备点检维护、特种作业知识，法律法规培训教育	√				√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	2	压力表	有定期检验记录，在检验期内，铅封完好，红线清晰。	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；F 扳手	√				√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	2	压力表	有定期检验记录，在检验期内，铅封完好，红线清晰。	应急处置措施	关闭进气阀，更换	√				√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	3	水位计	汽、水阀口无锈死、无渗漏。无泄漏，汽红水绿界限清晰晰。	工程技术措施	选用压力测量范围，用途适合的水位计	√		√		√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	3	水位计	汽、水阀口无锈死、无渗漏。无泄漏，汽红水绿界限清晰晰。	安全管理措施	岗位级每 2 小时检查一次，出现损坏及时关闭，专业人员负责更换	√				√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	3	水位计	汽、水阀口无锈死、无渗漏。无泄漏，汽红水绿界限清晰晰。	培训教育措施	进行锅炉设备点检维护、特种作业知识，法律法规培训教育	√				√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	3	水位计	汽、水阀口无锈死、无渗漏。无泄漏，汽红水绿界限清晰晰。	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；F 扳手	√				√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	3	水位计	汽、水阀口无锈死、无渗漏。无泄漏，汽红水绿界限清晰晰。	应急处置措施	关闭汽水阀门，参考另一台水位计或远传水位，监护运行	√				√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	4	安全阀	铅封完好，定期检验不过期。无卡死、锈死现象，启、回座动作灵敏可靠。	工程技术措施	压力整定准确；安装或焊接牢固	√		√		√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	4	安全阀	铅封完好，定期检验不过期。无卡死、锈死现象，启、回座动作灵敏可靠。	安全管理措施	专业设备人员定期检查、定期校验更换，岗位级每班点检。	√				√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	4	安全阀	铅封完好，定期检验不过期。无卡死、锈死现象，启、回座动作灵敏可靠。	培训教育措施	进行锅炉设备点检维护、特种作业知识，法律法规培训教育	√				√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	4	安全阀	铅封完好，定期检验不过期。无卡死、锈死现象，启、回座动作灵敏可靠。	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；F 扳手	√				√			√	√				
SC-2-18	设备设施类	锅炉	低风险	烧成巡检工	4	安全阀	铅封完好，定期检验不过期。无卡死、锈死现象，启、回座动作灵敏可靠。	应急处置措施	锅炉降压力监护运行	√				√			√	√				
SC-2-19	设备设施类	煤磨排风机	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	可靠固定焊接	√	√	√	√				√	√				
SC-2-19	设备设施类	煤磨排风机	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换	√	√		√				√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-19	设备设施类	煤磨排风机	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	培训教育措施	加强设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√		√				√	√				
SC-2-19	设备设施类	煤磨排风机	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√		√				√	√				
SC-2-19	设备设施类	煤磨排风机	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	应急处置措施	护栏缺失不得开机或停止运行	√	√		√				√	√				
SC-2-19	设备设施类	煤磨排风机	一般风险	烧成班组	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损	工程技术措施	选用符合要求液压元件，做好防护	√	√	√	√				√	√				
SC-2-19	设备设施类	煤磨排风机	一般风险	烧成班组	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损	安全管理措施	定期检查、清理更换	√	√		√				√	√				
SC-2-19	设备设施类	煤磨排风机	一般风险	烧成班组	3	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√	√				√	√				
SC-2-19	设备设施类	煤磨排风机	一般风险	烧成班组	3	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√				√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-19	设备设施类	煤磨排风机	一般风险	烧成班组	3	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	护栏缺损、平台晃动人员禁止通行及上下，必须由专业人员进行检修处置	√	√		√				√	√				
SC-2-20	设备设施类	煤粉计量秤	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	可靠固定焊接	√	√	√	√				√	√				
SC-2-20	设备设施类	煤粉计量秤	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换	√	√		√				√	√				
SC-2-20	设备设施类	煤粉计量秤	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	培训教育措施	加强设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√		√				√	√				
SC-2-20	设备设施类	煤粉计量秤	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√		√				√	√				
SC-2-20	设备设施类	煤粉计量秤	一般风险	烧成班组	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	应急处置措施	护栏缺失不得开机或停止运行	√	√		√				√	√				
SC-2-20	设备设施类	煤粉计量秤	一般风险	烧成班组	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损	工程技术措施	选用符合要求液压元件，做好防护	√	√	√	√				√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-20	设备设施类	煤粉计量秤	一般风险	烧成班组	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损	安全管理措施	定期检查、清理更换	√	√		√				√	√				
SC-2-20	设备设施类	煤粉计量秤	一般风险	烧成班组	3	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√	√				√	√				
SC-2-20	设备设施类	煤粉计量秤	一般风险	烧成班组	3	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√				√	√				
SC-2-20	设备设施类	煤粉计量秤	一般风险	烧成班组	3	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	护栏缺损、平台晃动人员禁止通行及上下，必须由专业人员进行检修处置	√	√		√				√	√				
SC-2-20	设备设施类	煤粉计量秤	一般风险	烧成班组	4	气体管路	气体压力正常，无漏气，连接处密封良好	工程技术措施	选用满足要求的压力表，气管和连接元件	√	√	√	√				√	√				
SC-2-20	设备设施类	煤粉计量秤	一般风险	烧成班组	4	气体管路	气体压力正常，无漏气，连接处密封良好	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√				√	√				
SC-2-20	设备设施类	煤粉计量秤	一般风险	烧成班组	4	气体管路	气体压力正常，无漏气，连接处密封良好	应急处置措施	发现异常情况立即处理	√	√		√				√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	1	压力表	1、检查压力表连接无漏水 2.仪表指针正常	工程技术措施	1.选用满足要求的压力表 2.连接处密封良好	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	1	压力表	1、检查压力表连接无漏水 2.仪表指针正常	安全管理措施	落实专门负责人定期检查	√	√						√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	1	压力表	1、检查压力表连接无漏水 2.仪表指针正常	培训教育措施	加强专业知识培训	√	√						√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	1	压力表	1、检查压力表连接无漏水 2.仪表指针正常	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	2	电机	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。检修时必须停机并挂检修牌。	√	√	√					√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	2	电机	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音	安全管理措施	检查与加油	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	2	电机	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音	培训教育措施	电机点检维护及电气安全教育。	√	√						√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	2	电机	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	3	控制柜	1、停电验电2、接线端子紧固无松动；3、接头无绝缘损坏；插头无损坏螺丝紧固	工程技术措施	选用质量合格的备件	√	√	√					√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	3	控制柜	1、停电验电2、接线端子紧固无松动；3、接头无绝缘损坏；插头无损坏螺丝紧固	安全管理措施	定期检查维护	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	3	控制柜	1、停电验电2、接线端子紧固无松动；3、接头无绝缘损坏；插头无损坏螺丝紧固	培训教育措施	对员工进行工电气专项培训及经常性培训；强化安全责任教育	√	√						√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	3	控制柜	1、停电验电2、接线端子紧固无松动；3、接头无绝缘损坏；插头无损坏螺丝紧固	应急处置措施	发现接线端子有松动等异常情况时及时紧固；线头绝缘损坏及时恢复绝缘	√	√						√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	4	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损	工程技术措施	选用符合要求液压元件，做好防护	√	√	√					√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	4	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损	安全管理措施	定期检查、清理更换	√	√						√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	5	水管	1. 连接牢固 2. 密封良好 3. 管体本身无缺失	工程技术措施	1. 使用满足要求的高压水管 2. 连接牢固	√	√	√					√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	5	水管	1. 连接牢固 2. 密封良好 3. 管体本身无缺失	安全管理措施	定期检查	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	5	水管	1.连接牢固 2.密封良好 3.管体本身无缺失	培训教育措施	对员工进行高压水枪操作规程培训	√	√						√	√				
SC-2-21	设备设施类	高压水枪	一般风险	烧成班组	5	水管	1.连接牢固 2.密封良好 3.管体本身无缺失	应急处置措施	发现异常及时停止使用，更换水管及其他部件后方可使用	√	√						√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	1	防爆阀	1.煤磨、选粉机煤粉仓、收尘器处装设防爆阀 2.防爆阀位置应在需要保护的设备附近，并布置在便于检查和维修的管段上 3.防爆阀完好	工程技术措施	煤粉制备系统的煤磨、选粉机、煤粉仓、收尘器等处装设防爆阀。防爆阀的布置在煤磨楼外部，对面无建筑物。禁止对防爆阀进行焊接	√	√	√	√				√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	1	防爆阀	1.煤磨、选粉机煤粉仓、收尘器处装设防爆阀 2.防爆阀位置应在需要保护的设备附近，并布置在便于检查和维修的管段上 3.防爆阀完好	安全管理措施	对防爆阀应进行定期检查，确保完好，检查应在清空煤粉仓、煤磨、煤粉管道等后开展。防爆阀检修平台门上锁，未经允许禁止开锁入内	√	√		√				√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	1	防爆阀	1.煤磨、选粉机煤粉仓、收尘器处装设防爆阀 2.防爆阀位置应在需要保护的设备附近，并布置在便于检查和维修的管段上 3.防爆阀完好	应急处置措施	设置灭火器、消火栓、二氧化碳自动灭火系统	√	√		√				√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	2	消防设施	干粉灭火装置齐全、消防给水装置完好	工程技术措施	在煤磨和煤粉仓旁设置干粉灭火器和消防给水装置	√	√	√	√				√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	2	消防设施	干粉灭火装置齐全、消防给水装置完好	安全管理措施	定期检查、确保完好	√	√		√				√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	2	消防设施	干粉灭火装置齐全、消防给水装置完好	培训教育措施	培训消防应急知识培训	√	√		√				√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	2	消防设施	干粉灭火装置齐全、消防给水装置完好	应急处置措施	设置灭火器、消火栓、二氧化碳自动灭火系统	√	√		√				√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	3	监测系统	安装煤磨进出口温度监测、煤粉仓、收尘器温度和一氧化碳监测及自动报警装置，监测数据精准	工程技术措施	安装煤磨进出口温度监测，煤粉仓、收尘器温度和一氧化碳监测及自动报警装置，相关数据在中控室集中显示	√	√	√	√				√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	3	监测系统	安装煤磨进出口温度监测、煤粉仓、收尘器温度和一氧化碳监测及自动报警装置，监测数据精准	安全管理措施	检测报警装置应定期检查、校验， 确保完好、准确。	√	√		√				√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	3	监测系统	安装煤磨进出口温度监测、煤粉仓、收尘器温度和一氧化碳监测及自动报警装置，监测数据精准	培训教育措施	培训中控室相关工艺参数及操作要点等知识，准确判断系统参数异常情况	√	√		√				√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	3	监测系统	安装煤磨进出口温度监测、煤粉仓、收尘器温度和一氧化碳监测及自动报警装置，监测数据精准	应急处置措施	设置灭火器、消火栓、二氧化碳自动灭火系统	√	√		√			√	√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	4	防静电装置	煤粉制备系统所有设备、管道可靠接地，煤粉仓、煤粉秤、煤粉除尘器及煤粉管道采取消除静电措施	工程技术措施	使用电阻小于4Ω的电源线进行接地，法兰、阀门处采用等电位跨接消除静电	√	√	√	√			√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	4	防静电装置	煤粉制备系统所有设备、管道可靠接地，煤粉仓、煤粉秤、煤粉除尘器及煤粉管道采取消除静电措施	安全管理措施	定期检查接地、跨接线连接情况，发现脱落及时联系电气人员处理；电气人员定期测量接地电阻是否小于4Ω，不符合的及时更换	√	√		√			√	√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	5	收尘器安全防护措施	煤磨袋收尘设置防燃、防爆、防雷、防静电及防结露措施，设置温度和一氧化碳检测，安装自动灭火系统	工程技术措施	选用煤磨专用的袋式收尘器，有防燃、防爆、防雷、防静电及防结露措施。设置温度和一氧化碳监测，并设置气体灭火装置，灰斗部位设温度监测及自动报警装置。煤磨收尘器进口设置失电时自动关闭的气动快速截止阀门，并与收尘器下部灰斗的温度报警装置信号可靠联锁。	√	√	√	√			√	√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	5	收尘器安全防护措施	煤磨袋收尘设置防燃、防爆、防雷、防静电及防结露措施，设置温度和一氧化碳检测，安装自动灭火系统	安全管理措施	对CO2自动灭火系统定期检查，发现气瓶泄漏或使用完毕后及时联系厂家充装	√	√		√			√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	5	收尘器安全防护措施	煤磨袋收尘设置防燃、防爆、防雷、防静电及防结露措施，设置温度和一氧化碳检测，安装自动灭火系统	培训教育措施	培训岗位级人员自动灭火系统安全检查要点	√	√		√			√	√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	5	收尘器安全防护措施	煤磨袋收尘设置防燃、防爆、防雷、防静电及防结露措施，设置温度和一氧化碳检测，安装自动灭火系统	应急处置措施	设置灭火器、消火栓、二氧化碳自动灭火系统	√	√		√			√	√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	6	系统管道密封	煤粉仓、袋收尘等系统设备和管道封闭不严，煤粉泄漏或进入新鲜空气	工程技术措施	对煤粉制备系统设备和管道应实行密封，严禁跑冒滴漏。	√	√	√	√			√	√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	6	系统管道密封	煤粉仓、袋收尘等系统设备和管道封闭不严，煤粉泄漏或进入新鲜空气	安全管理措施	每天巡检中对密封情况进行检查，发现密封不严时及时采取临时封堵措施，严禁私自动火焊接等	√	√		√			√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	6	系统管道密封	煤粉仓、袋收尘等系统设备和管道封闭不严，煤粉泄漏或进入新鲜空气	应急处置措施	设置灭火器、消火栓、二氧化碳自动灭火系统	√	√		√			√	√	√				
SC-2-22	设备设施类	煤粉制备系统	较大风险	烧成车间	7	岗位级操作	操作人员熟知系统工艺、参数特点和安全要求，能及时准确判断系统可能发生自燃及火灾信号	培训教育措施	经常性组织中控操作人员培训煤粉制备系统操作安全的培训，熟知工艺参数	√	√		√				√	√				
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	1	储量	储量 5 m³以下	工程技术措施	非点火期间严禁存油、罐区上方严禁架设电器线路、罐区设置“严禁烟火”警示标识	√	√	√				√	√	√				
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	1	储量	储量 5 m³以下	安全管理措施	定期检查、维护	√	√					√	√	√				
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	1	储量	储量 5 m³以下	培训教育措施	加强安全教育培训及应急措施培训	√	√					√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	1	储量	储量 5 ㎥以下	应急处置措施	设置灭火器及消防应急沙池	√	√					√	√	√				
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	2	罐体接地	罐体有效接地	工程技术措施	罐体采取有效接地，接地电阻小于 4Ω	√	√	√				√	√	√				
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	2	罐体接地	罐体有效接地	安全管理措施	定期检查、维护	√	√					√	√	√				
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	2	罐体接地	罐体有效接地	培训教育措施	加强安全教育培训及应急措施培训	√	√						√	√				
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	2	罐体接地	罐体有效接地	个体防护措施	正确使用劳动防护用品	√	√						√	√				
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	2	罐体接地	罐体有效接地	应急处置措施	装卸过程中采取静电消除措施	√	√					√	√	√				
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	3	通风系统	柴油罐小屋通风顺畅，罐体周围气体能够顺利排出	工程技术措施	设置通风口，罐体安装通气管，管口高出屋面 1.5m，公称直径不应小于 50mm，管口应安装阻火器。	√	√	√				√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	3	通风系统	柴油罐小屋通风顺畅，罐体周围气体能够顺利排出	安全管理措施	定期检查和通风，确保空气流通	√	√					√	√	√				
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	4	消防设施	加油区和罐区应设置醒目的防火、禁止吸烟等警示标志设置灭火器和消防沙	工程技术措施	设置不少于 1 只 4kg 手提式干粉灭火器，储罐应设 35kg 推车式干粉灭火器 1 个，应配置灭火毯 2 块，沙子 2 m3。	√	√	√				√	√	√				
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	4	消防设施	加油区和罐区应设置醒目的防火、禁止吸烟等警示标志设置灭火器和消防沙	安全管理措施	定期检查、维护，柴油罐区域禁止烟火	√	√					√	√	√				
SC-2-23	设备设施类	柴油罐	较大风险	烧成车间	4	消防设施	加油区和罐区应设置醒目的防火、禁止吸烟等警示标志设置灭火器和消防沙	培训教育措施	加强安全教育培训及应急措施培训	√	√						√	√				
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	1	脱硝系统管理	脱硝系统专人管理	工程技术措施	脱硝系统设置专人看护	√	√	√			√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	1	脱硝系统管理	脱硝系统专人管理	安全管理措施	班组级定期检查，定期维护	√	√				√		√	√				
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	1	脱硝系统管理	脱硝系统专人管理	培训教育措施	加强脱硝系统安全知识教育培训	√	√				√		√	√				
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	1	脱硝系统管理	脱硝系统专人管理	个体防护措施	正确使用劳动防护用品	√	√				√		√	√				
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	1	脱硝系统管理	脱硝系统专人管理	应急处置措施	配置紧急喷淋装置和应急药品等应急物品	√	√				√		√	√				
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	2	氨气浓度报警系统防泄漏装置和防静电系统	报警系统、防泄漏装置和防静电装置运行	工程技术措施	设置氨气浓度报警系统、防泄漏和防静电系统	√	√	√			√	√	√	√				
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	3	罐体	罐体各连接阀门密封良好，无泄漏、液位计指示正常呼吸阀链接良好温度计等仪表运行正常	工程技术措施	连接阀门采取有效密封、选用合格的仪表	√	√	√			√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	4	喷枪	无堵塞、无泄漏	工程技术措施	喷枪位置装置合理，管道连接密封	√	√	√			√		√	√				
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	4	喷枪	无堵塞、无泄漏	安全管理措施	定期检查	√	√				√		√	√				
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	4	喷枪	无堵塞、无泄漏	培训教育措施	加强脱硝系统安全知识教育培训	√	√				√		√	√				
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	5	收集水箱	无缺水	工程技术措施	水箱焊接牢固、无渗漏、输水管道焊接牢固	√	√	√			√		√	√				
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	5	收集水箱	无缺水	安全管理措施	定期检查	√	√				√		√	√				
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	5	收集水箱	无缺水	应急处置措施	配置紧急喷淋装置和应急药品等应急物品	√	√				√		√	√				
SC-2-24	设备设施类	脱硝	较大风险	烧成车间	6	输送管道	各输送管道连接良好，无泄漏	工程技术措施	焊接牢固，连接处螺栓紧固	√	√	√			√		√	√				
SC-2-25	设备设施类	定量给料机	较大风险	烧成车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-25	设备设施类	定量给料机	较大风险	烧成车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√						√	√				
SC-2-25	设备设施类	定量给料机	较大风险	烧成车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	培训教育措施	加强设备操作技能培训考核；设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√						√	√				
SC-2-25	设备设施类	定量给料机	较大风险	烧成车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	个体防护措施	按要求穿好工作服，钮扣系好，袖口钮扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好钮扣	√	√						√	√				
SC-2-25	设备设施类	定量给料机	较大风险	烧成车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	护栏缺损、平台晃动人员禁止通行及上下，必须由专业人员进行检修处置	√	√						√	√				
SC-2-25	设备设施类	定量给料机	较大风险	烧成车间	2	操作平台	平台牢固可靠、表面无垃圾杂物	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√					√	√				
SC-2-25	设备设施类	定量给料机	较大风险	烧成车间	3	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-25	设备设施类	定量给料机	较大风险	烧成车间	3	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位级每班检查一次。	√	√						√	√				
SC-2-25	设备设施类	定量给料机	较大风险	烧成车间	3	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√						√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	4	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	工程技术措施	测试各处联锁正常	√	√	√					√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	4	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全管理措施	班组级每天检查，发现异常立即整改。	√	√						√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	4	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	培训教育措施	加大安全操作技能培训考核；设备联锁安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训。	√	√						√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	4	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	个体防护措施	强化安全操作意识，确保安全联锁条件	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	4	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	应急处置措施	发现联锁异常，立即停用，由专业人员进行处置。	√	√						√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	5	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√					√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	5	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	安全管理措施	岗位级每班检查，发现问题及时处理	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	5	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	培训教育措施	进行提升机设备点检维护知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，事故案例培训教育	√	√						√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	5	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，戴好防护手套；	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	5	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	应急处置措施	停止提升机作业，故障消除，恢复后生产	√	√						√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	6	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的螺栓	√	√	√					√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	6	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	安全管理措施	岗位级日常点检，定期检测调整	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	7	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	采用符合工程要求的液力耦合器；牢固焊接护罩	√	√	√					√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	7	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√						√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	8	制动器	制动盘磨损在控制范围内＜3mm；紧固件齐全无松动；	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的制动盘	√	√	√					√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	8	制动器	制动盘磨损在控制范围内＜3mm；紧固件齐全无松动；	安全管理措施	岗位级每班点检，专业点检人员每天检测及时调整	√	√						√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	9	胶带	胶带无破损	工程技术措施	安装到位，尺寸、材质符合要求	√	√	√					√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	9	胶带	胶带无破损	安全管理措施	岗位级每班日常点检，专业点检人员定期检测、调整更换。	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	10	提升机架	润滑良好，不缺油；无偏移	工程技术措施	安装到位，尺寸、材质符合要求	√	√	√					√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	11	料斗	无较大裂纹，开焊，完整牢固；销子无松动破损	工程技术措施	安装到位，尺寸、材质符合要求	√	√	√					√	√				
SC-2-25	设备设施类	钢丝胶带斗式提升机	较大风险	烧成车间	12	急停	设备设置机旁急停控制装置	工程技术措施	设备设置机旁控制装置，机旁控制装置应布置在操作人员能够看到整个设备动作的位置，机旁开关能强制分断主电路，并具有锁定装置及开关位置标志。	√	√	√					√	√				
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。	√	√	√					√	√				
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位员工每班点检，定期检查与加油。	√	√						√	√				
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	通风机点检维护安全教育。	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品，并佩戴好3M防护口罩及耳塞，冬季时工作棉袄、棉安全帽穿戴规范。	√	√						√	√				
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	1	风机轴承及杂音	轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	应急处置措施	通知机修查找原因	√	√						√	√				
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	2	电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。检修时必须停机并挂检修牌。	√	√	√					√	√				
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	2	电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位员工每班点检，定期检查与加油。	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	2	电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	电机点检维护及电气安全教育。	√	√						√	√				
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	3	滤网	进口无堵塞、滤网清洁无灰尘	工程技术措施	清理时须停电挂牌	√	√	√					√	√				
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	3	滤网	进口无堵塞、滤网清洁无灰尘	安全管理措施	定期检查	√	√						√	√				
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	4	皮带	皮带完好无裂痕、张紧度适中，无跑偏现象	工程技术措施	选用满足要求的皮带，及时调整皮带张紧度	√	√	√					√	√				
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	4	皮带	皮带完好无裂痕、张紧度适中，无跑偏现象	安全管理措施	岗位级定期检查	√	√						√	√				
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	5	润滑油	油质无变化，油位正常	工程技术措施	使用合适的润滑油，油位控制在观察口的三分之二左右	√	√	√					√	√				
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	5	润滑油	油质无变化，油位正常	安全管理措施	岗位级日常点检，定期检测调整	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-26	设备设施类	罗茨风机	一般风险	烧成班组	5	润滑油	油质无变化，油位正常	应急处置措施	油质发生变化时及时更换新油	√	√						√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	可靠固定焊接	√		√					√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查	√							√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	培训教育措施	加强设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√							√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	1	电机传动防护罩	安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√							√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	工程技术措施	选用符合要求元件，做好防护	√		√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	安全管理措施	定期检查、清理	√							√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	培训教育措施	加强设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√							√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	2	润滑系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√							√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	3	链条	1、接头处紧固；2、螺栓无松动；3、链条转动时无异响；4、链条张紧度适中	工程技术措施	选用质量合格的链条	√		√					√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	3	链条	1、接头处紧固；2、螺栓无松动；3、链条转动时无异响；4、链条张紧度适中	安全管理措施	落实专门负责人定期检查。	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	3	链条	1、接头处紧固；2、螺栓无松动；3、链条转动时无异响；4、链条张紧度适中	培训教育措施	对职工进行机械伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育及点检标准。	√							√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	3	链条	1、接头处紧固；2、螺栓无松动；3、链条转动时无异响；4、链条张紧度适中	个体防护措施	按要求穿好工作服，钮扣系好，袖口钮扣系好。安全帽正确佩戴。	√							√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	3	链条	1、接头处紧固；2、螺栓无松动；3、链条转动时无异响；4、链条张紧度适中	应急处置措施	发现接头有松动等异常情况时不得启动输送机或采取紧急停机措施；	√							√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	4	壳体	1.观察口密封良好 2.壳体无磨漏	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√							√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	4	壳体	1.观察口密封良好 2.壳体无磨漏	应急处置措施	壳体损坏时应及时修复	√							√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	5	导轨	1、导轨无变形；2、固定导轨螺栓无松动；	工程技术措施	选用材质、质量过合格导轨并紧固。	√		√					√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	5	导轨	1、导轨无变形；2、固定导轨螺栓无松动；	安全管理措施	实行分工负责，严格落实岗查、日查、周查，发现异常立即修复更换。	√							√	√				
SC-2-27	设备设施类	拉链机	低风险	烧成巡检工	5	导轨	1、导轨无变形；2、固定导轨螺栓无松动；	应急处置措施	导轨异响、损坏、变形的不得开机或采取紧急停机措施，由专业人员进行处置。	√							√	√				
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	工程技术措施	选用质量合格的皮带及粘合剂	√	√	√					√	√				
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	安全管理措施	落实专门负责人定期检查	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	培训教育措施	对职工进行皮带机械伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育	√	√						√	√				
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	应急处置措施	发现接头有开裂等异常情况时不得启动皮带机或采取紧急停机措施；	√	√						√	√				
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	2	安全护栏、护网	机头、机尾、托辊等转动部位设置防护网，牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√					√	√				
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	2	安全护栏、护网	机头、机尾、托辊等转动部位设置防护网，牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	2	安全护栏、护网	机头、机尾、托辊等转动部位设置防护网，牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	个体防护措施	巡检人员穿戴好劳保用品，工作服做到“三紧”：领口紧、袖口紧、下摆紧	√	√						√	√				
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	2	安全护栏、护网	机头、机尾、托辊等转动部位设置防护网，牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	应急处置措施	护栏缺损不得开机或停止运行，由专业人员进行处置	√	√						√	√				
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	3	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛；带式输送机在巡检通道一侧或两侧设置拉绳开关，拉绳开关每个25m设置一个	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√					√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	3	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛；带式输送机在巡检通道一侧或两侧设置拉绳开关，拉绳开关每个25m设置一个	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√						√	√				
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	3	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛；带式输送机在巡检通道一侧或两侧设置拉绳开关，拉绳开关每个25m设置一个	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√						√	√				
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	4	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√					√	√				
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	4	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位级每班检查一次。	√	√						√	√				
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	4	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√						√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专业、专项检查					综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤(检查项目)		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	煤磨专项安全检查	锅炉专项安全检查	脱硝专项安全检查	消防专业安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	5	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；3、辊支架应固定牢固无松动；4、托辊支架无变形现象。	工程技术措施	选用材质、质量过硬的托辊及支架	√	√	√					√	√				
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	5	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；3、辊支架应固定牢固无松动；4、托辊支架无变形现象。	安全管理措施	实行分工负责，严格落实岗查、日查、周查，发现异常立即修复更换。	√	√						√	√				
SC-2-28	设备设施类	皮带机	较大风险	烧成车间	5	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；3、辊支架应固定牢固无松动；4、托辊支架无变形现象。	应急处置措施	托辊异响、损坏；皮带支架变形的不得开机或采取紧急停机措施，由专业人员进行处置	√	√						√	√				

（记录受控号）单位：生产品质部水泥车间

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	1	破碎机设备停机	未停电挂牌	工程技术措施	配备现场操作箱和急停按钮			√	√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	1	破碎机设备停机	未停电挂牌	安全管理措施	办理停电手续，在配电柜上挂停电牌，摇出高压柜手车；板喂机也停机挂牌				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	2	破碎机紧固各部螺栓	高处作业未系安全带、站位不当	工程技术措施	在破碎机壳体上焊安全带挂点				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	2	破碎机紧固各部螺栓	高处作业未系安全带、站位不当	安全管理措施	作业前清理作业区域杂物				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	2	破碎机紧固各部螺栓	高处作业未系安全带、站位不当	培训教育措施	培训安全带使用方法，组织安全带系挂技能比赛				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	2	破碎机紧固各部螺栓	高处作业未系安全带、站位不当	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带，高挂抵用，穿戴好劳保用品				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	3	破碎机检查、更换柱销、三角带、链条等	手持物体方法有误	安全管理措施	作业人员之间做好配合，指令清晰，沟通到位				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	3	破碎机检查、更换柱销、三角带、链条等	手持物体方法有误	个体防护措施	戴好防护手套				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	4	进破碎腔检修	照明不良，动作不稳，未注意脚下	工程技术措施	清理腔内物料；使用安全电压照明；必要时铺设架板				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	4	进破碎腔检修	照明不良，动作不稳，未注意脚下	安全管理措施	办理有限空间作业许可操作票，外部设专人监护				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	4	进破碎腔检修	照明不良，动作不稳，未注意脚下	培训教育措施	进行密闭空间作业安全技术交底				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	4	进破碎腔检修	照明不良，动作不稳，未注意脚下	个体防护措施	佩戴防尘口罩				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	5	破碎机壳体的拆卸安装	使用汽车吊安全装置失效、钢丝绳破损等；手拉葫芦链条存在缺陷，挂点不牢固等	工程技术措施	汽车吊安全装置齐全，钢丝绳防脱装置、完好；根据吊物重量选择汽车吊和手拉葫芦；手拉葫芦挂点焊接牢固				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	5	破碎机壳体的拆卸安装	使用汽车吊安全装置失效、钢丝绳破损等；手拉葫芦链条存在缺陷，挂点不牢固等	安全管理措施	作业前检查吊车、手拉葫芦安全性；吊物下严禁有人，严禁出现起重作业“十不准”行为；专人操作、专人指挥；破碎机外部设专人监护				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	5	破碎机壳体的拆卸安装	使用汽车吊安全装置失效、钢丝绳破损等；手拉葫芦链条存在缺陷，挂点不牢固等	培训教育措施	培训手拉葫芦安全操作规程				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	5	破碎机壳体的拆卸安装	使用汽车吊安全装置失效、钢丝绳破损等；手拉葫芦链条存在缺陷，挂点不牢固等	个体防护措施	穿戴好劳保用品				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	6	破碎机壳体的拆卸安装	转子转动	工程技术措施	现场配备急停按钮				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	6	破碎机壳体的拆卸安装	转子转动	安全管理措施	转子用机械方法固定，不固定时禁止人员站在上面；禁止同时检修篦板和反击板				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	7	锤头更换	液压系统拆卸时，吊装作业协调不好，使用敲击工具不当	工程技术措施	使用汽车吊吊住锤头，防止锤头突然甩出				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	7	锤头更换	液压系统拆卸时，吊装作业协调不好，使用敲击工具不当	安全管理措施	敲击工具应检查安全牢靠，打击时抓牢，人员避免正对打击区域；				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	7	锤头更换	液压系统拆卸时，吊装作业协调不好，使用敲击工具不当	个体防护措施	使用手锤时禁止戴手套				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	8	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	工程技术措施	气瓶安装防震圈、安全帽，使用气瓶车或气瓶架固定；				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	8	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查气瓶、气线无泄漏；氧气瓶、乙炔瓶间距 5m 以上，距明火 10m 以上				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	8	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	培训教育措施	培训气割作业安全操作规程，作业人员持证上岗				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	8	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	9	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	工程技术措施	一次线 5m 以内，二次线 30m 以内				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	9	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查电焊机，技术装备部定期检验，张贴检验合格标签后，车间方可领用；				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	9	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	培训教育措施	培训电焊作业安全操作规程，作业人员持焊工证上岗				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	9	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√			
SN-1-01	作业活动类	石膏破碎机检修作业	低风险	水泥巡检工	10	工作结束清理现场	未清点人员就关闭破碎机人孔门	安全管理措施	作业完毕清点人员和工具，办理工作票关闭手续				√	√	√			
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	1	启动前行或倒车	未确认周边情况	工程技术措施	车辆喇叭、灯光完好	√	√		√	√	√	√		
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	1	启动前行或倒车	未确认周边情况	安全管理措施	车辆启动前观察周边情况，笛示警，“车动人不动，人动车不动”	√	√		√	√	√	√		
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	1	启动前行或倒车	未确认周边情况	培训教育措施	外来司机学习《外来司机安全告知》，司机持证上岗	√	√		√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	1	启动前行或倒车	未确认周边情况	个体防护措施	作业人员穿戴带反光措施的工作服或防护马甲	√	√		√	√	√	√		
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	2	车辆行走	车速过快、刹车失灵	安全管理措施	生产区域限速 5Km/h，张贴限速标志，车辆定期维护保养	√	√		√	√	√	√		
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	2	车辆行走	车速过快、刹车失灵	培训教育措施	外来司机学习《外来司机安全告知》，司机持证上岗	√	√		√	√	√	√		
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	3	辅材承运车辆卸料作业	车辆未停稳就卸车或卸车时车辆停靠位置不合适、地面坡度大	工程技术措施	选用自卸车	√	√		√	√	√	√		
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	3	辅材承运车辆卸料作业	车辆未停稳就卸车或卸车时车辆停靠位置不合适、地面坡度大	安全管理措施	卸车时选择合适地点停靠，停稳后启动自卸程序	√	√		√	√	√	√		
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	3	辅材承运车辆卸料作业	车辆未停稳就卸车或卸车时车辆停靠位置不合适、地面坡度大	培训教育措施	司机学习卸车操作要点，持证上岗	√	√		√	√	√	√		
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	4	人工卸料	卸车时人员站位不当、打开车门速度过快	安全管理措施	制定了《沂南中联煤场卸车安全告知书》，卸车时人员站在车门侧面，缓慢打开车门	√	√		√	√	√	√		
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	4	人工卸料	卸车时人员站位不当、打开车门速度过快	培训教育措施	外来司机学习《沂南中联煤场卸车安全告知书》，掌握卸车要点	√	√		√	√	√	√		
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	4	人工卸料	卸车时人员站位不当、打开车门速度过快	个体防护措施	卸车人员必须佩戴安全帽，穿反光背心	√	√		√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	5	清理车底、车斗物料	车辆运行中清理	安全管理措施	严禁车辆发动状态清料	√	√		√	√	√	√		
SN-1-02	作业活动类	水泥堆棚外来车辆卸料作业	一般风险	水泥班组	5	清理车底、车斗物料	车辆运行中清理	个体防护措施	清料人员佩戴安全帽，穿反光背心	√	√		√	√	√	√		
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	1	车辆启动	未确认周边情况	工程技术措施	车辆喇叭、灯光完好，安装倒车影像	√	√		√	√	√	√		
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	1	车辆启动	未确认周边情况	安全管理措施	车辆启动前观察周边情况，笛示警，“车动人不动，人动车不动”，制定《铲车司机岗位安全操作规程》	√	√		√	√	√	√		
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	1	车辆启动	未确认周边情况	培训教育措施	铲车司机持证上岗，学习掌握《铲车司机岗位安全操作规程》	√	√		√	√	√	√		
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	2	车辆运行	车速过快、刹车失灵	安全管理措施	生产区域限速 5Km/h，张贴限速标志，制定《装载机安全操作规程》、《铲车司机岗位安全操作规程》，车辆定期维护保养	√	√		√	√	√	√		
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	2	车辆运行	车速过快、刹车失灵	培训教育措施	铲车司机持证上岗，学习掌握《装载机安全操作规程》、《铲车司机岗位安全操作规程》	√	√		√	√	√	√		
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	3	车辆运行	距建筑物、其他车辆距离过近	工程技术措施	堆棚各支柱刷黑黄色警示漆	√	√	√	√	√	√	√		
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	3	车辆运行	距建筑物、其他车辆距离过近	安全管理措施	与建筑物或其他车辆保持距离，必要时选择安全位置停车等待	√	√		√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	3	车辆运行	距建筑物、其他车辆距离过近	培训教育措施	铲车司机持证上岗，学习掌握《装载机安全操作规程》、《铲车司机岗位安全操作规程》	√	√		√	√	√	√		
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	4	堆料、铲料作业	车辆爬升角度过大	安全管理措施	控制料堆角度，合理规划铲料顺序	√	√		√	√	√	√		
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	4	堆料、铲料作业	车辆爬升角度过大	培训教育措施	铲车司机持证上岗，学习掌握《装载机安全操作规程》、《铲车司机岗位安全操作规程》	√	√		√	√	√	√		
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	5	运料	工作装置升的太高或铲斗向后倾斜太多	安全管理措施	搬运不稳定的载荷时，严禁将工作装置升的太高或铲斗向后倾斜太多	√	√		√	√	√	√		
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	5	运料	工作装置升的太高或铲斗向后倾斜太多	培训教育措施	铲车司机持证上岗，学习掌握《装载机安全操作规程》、《铲车司机岗位安全操作规程》	√	√		√	√	√	√		
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	6	机口卸料	铲车距机口位置过近	安全管理措施	明确铲车卸车停靠位置范围，机口使用砖和混凝土砌筑隔离矮墙	√	√		√	√	√	√		
SN-1-03	作业活动类	水泥堆棚铲车作业	一般风险	水泥班组	6	机口卸料	铲车距机口位置过近	培训教育措施	铲车司机持证上岗，学习掌握《装载机安全操作规程》、《铲车司机岗位安全操作规程》	√	√		√	√	√	√		
SN-1-04	作业活动类	混合材机口日常巡检维护作业	一般风险	水泥班组	1	焊补下料口等	未停机进行电焊作业	安全管理措施	维修作业落实两停两挂，锁闭上方阀门，落实停送电手续	√	√		√	√	√	√		
SN-1-04	作业活动类	混合材机口日常巡检维护作业	一般风险	水泥班组	1	焊补下料口等	未停机进行电焊作业	培训教育措施	作业人员持焊工证上岗	√	√		√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-04	作业活动类	混合材机口日常巡检维护作业	一般风险	水泥班组	1	焊补下料口等	未停机进行电焊作业	个体防护措施	穿戴好安全帽、工作服、劳保鞋等劳动防护用品	√	√		√	√	√	√		
SN-1-04	作业活动类	混合材机口日常巡检维护作业	一般风险	水泥班组	2	清理卫生	皮带运行中打扫卫生	工程技术措施	皮带转动部位安装防护网	√	√	√	√	√	√	√		
SN-1-04	作业活动类	混合材机口日常巡检维护作业	一般风险	水泥班组	2	清理卫生	皮带运行中打扫卫生	安全管理措施	制定《安全生产奖惩管理制度》、《岗位安全操作规程》，明确设备运行中严禁打扫卫生	√	√		√	√	√	√		
SN-1-04	作业活动类	混合材机口日常巡检维护作业	一般风险	水泥班组	2	清理卫生	皮带运行中打扫卫生	培训教育措施	培训相关事故案例	√	√		√	√	√	√		
SN-1-04	作业活动类	混合材机口日常巡检维护作业	一般风险	水泥班组	2	清理卫生	皮带运行中打扫卫生	个体防护措施	工作服三紧：“领口紧、袖口紧、下摆紧”	√	√		√	√	√	√		
SN-1-04	作业活动类	混合材机口日常巡检维护作业	一般风险	水泥班组	3	巡检	玩手机等，注意力不集中，未注意来往车辆	安全管理措施	制定《安全生产奖惩管理制度》，明确劳动纪律，合理安排工作时间，避免疲劳作业	√	√		√	√	√	√		
SN-1-04	作业活动类	混合材机口日常巡检维护作业	一般风险	水泥班组	4	清理堵料、废铁等	未停机清理	安全管理措施	设备停机挂牌后方可清理	√	√		√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	1	设备停机	设备未停机、停电就开展作业	工程技术措施	现场配备急停按钮和拉绳开关			√	√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	1	设备停机	设备未停机、停电就开展作业	安全管理措施	放空皮带上方物料，落实停送电手续和两停两挂，将拉绳开关拉起				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	2	设置警戒	未设置警戒，皮带下方有无关人员经过或停留	安全管理措施	拉警戒线，清理周围无关人员，皮带下方严禁站人				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	3	连接临时用电	临时用电线路不规范	工程技术措施	临时用电的单项和混用线路采用五线制；临时用电设施安有漏电保护器，移动工具、手持工具应一机一闸一保护				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	3	连接临时用电	临时用电线路不规范	安全管理措施	接线前检查电气设施、线路安全性，制定《临时用电安全管理制度》、执行临时用电审批手续，公司电工负责接线				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	3	连接临时用电	临时用电线路不规范	培训教育措施	电工接受外部培训，考试合格后持证上岗，定期参加复训				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	4	割开皮带	断点两头未固定	工程技术措施	使用专用夹板对断点两头进行固定				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	4	割开皮带	断点两头未固定	安全管理措施	对外委作业单位和人员进行资质审核，落实外围检修项目管理流程；皮带两端均固定好后方可割开皮带				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	4	割开皮带	断点两头未固定	培训教育措施	对外委作业人员进行安全培训和技术交底				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	4	割开皮带	断点两头未固定	个体防护措施	作业人员佩戴安全帽、手套				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	5	皮带吊运	吊装作业规程落实不到位、作业人员配合不当、站位不合适	工程技术措施	选用合格的汽车吊，资质证照齐全				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	5	皮带吊运	吊装作业规程落实不到位、作业人员配合不当、站位不合适	安全管理措施	落实《起重作业安全操作规程》，作业人员与栏杆保持安全距离，使用对讲机与司机沟通；先吊旧皮带，再吊新皮带				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	5	皮带吊运	吊装作业规程落实不到位、作业人员配合不当、站位不合适	培训教育措施	汽车吊司机持证上岗，对汽车吊司机进行安全技术交底				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	5	皮带吊运	吊装作业规程落实不到位、作业人员配合不当、站位不合适	个体防护措施	作业人员佩戴安全帽、手套				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	6	皮带铺设	皮带校正人员与皮带操作人员配合不当	工程技术措施	现场设置急停按钮，皮带安装拉绳开关，拉绳开关间距25m以内，拉绳长度适宜			√	√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	6	皮带铺设	皮带校正人员与皮带操作人员配合不当	安全管理措施	皮带操作采用点动，采用多次点动、缓慢前进的方式，作业人员之间相互配合和提醒，非本岗位人员不得操作皮带机；新皮带就位后停电挂牌				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	7	新皮带固定	未对新皮带进行固定或固定方式不当	工程技术措施	使用合格的倒链进行固定				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	7	新皮带固定	未对新皮带进行固定或固定方式不当	安全管理措施	倒链挂点牢固、松紧适宜，皮带道木或钢板平稳放置				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	8	皮带接头处理	砂轮机安全性差或使用不当	安全管理措施	选用合格的砂轮机、接线无裸露、防护罩完好，遵守《砂轮机安全操作规程》				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	8	皮带接头处理	砂轮机安全性差或使用不当	培训教育措施	培训《砂轮机安全操作规程》				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	9	皮带硫化等	硫化机安全性不符合要求、使用不当	工程技术措施	选用合格的硫化机				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	9	皮带硫化等	硫化机安全性不符合要求、使用不当	安全管理措施	落实开工审批制定，外委单位工器具经检验合格后方可开工使用				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	9	皮带硫化等	硫化机安全性不符合要求、使用不当	培训教育措施	外委作业人员加强学习，具有硫化机操作经验				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	9	皮带硫化等	硫化机安全性不符合要求、使用不当	个体防护措施	作业人员佩戴防护手套				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	10	皮带胶接	周围存在明火	安全管理措施	作业区域禁止烟火、作业人员禁止抽烟				√	√	√	√		
SN-1-05	作业活动类	更换水泥车间皮带	一般风险	水泥班组	11	工完场清、试车	安全装置未恢复就开机	安全管理措施	检修结束清理周边杂物，恢复安全防护设施，试车时现场巡检工与中控沟通到位，人员撤离到安全位置				√	√	√	√		
SN-1-06	作业活动类	水泥调配站日常巡检维护作业	低风险	水泥巡检工	1	焊补下料溜子、三通管等	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	安全管理措施	作业前对工器具进行检查，使用合格的工器具，电焊、气割前清理周围可燃物，落实相关操作规程	√			√	√	√			
SN-1-06	作业活动类	水泥调配站日常巡检维护作业	低风险	水泥巡检工	1	焊补下料溜子、三通管等	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	培训教育措施	电焊、气割作业人员持证上岗，按时复训	√			√	√	√			
SN-1-06	作业活动类	水泥调配站日常巡检维护作业	低风险	水泥巡检工	1	焊补下料溜子、三通管等	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	个体防护措施	佩戴好安全帽、护目镜、电焊面罩、手套等防护用品	√			√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-06	作业活动类	水泥调配站日常巡检维护作业	低风险	水泥巡检工	2	巡检收尘器	护笼、栏杆损坏	工程技术措施	按照 GB4053 标准设置、制作护栏、栏杆	√		√	√	√	√			
SN-1-06	作业活动类	水泥调配站日常巡检维护作业	低风险	水泥巡检工	2	巡检收尘器	护笼、栏杆损坏	安全管理措施	经常性检查维护防护装置、扶好扶手	√			√	√	√			
SN-1-06	作业活动类	水泥调配站日常巡检维护作业	低风险	水泥巡检工	2	巡检收尘器	护笼、栏杆损坏	个体防护措施	佩戴好安全帽	√			√	√	√			
SN-1-06	作业活动类	水泥调配站日常巡检维护作业	低风险	水泥巡检工	3	皮带秤维修作业	设备未停机、停电就开展作业	工程技术措施	现场配备急停按钮和拉绳开关	√		√	√	√	√			
SN-1-06	作业活动类	水泥调配站日常巡检维护作业	低风险	水泥巡检工	3	皮带秤维修作业	设备未停机、停电就开展作业	安全管理措施	放空皮带上方物料，落实停送电手续和两停两挂，关闭皮带秤上方下料管道阀门	√			√	√	√			
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	1	作业前准备	安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	安全管理措施	作业前进行风险分析，制定安全施工方案，成立清库工作小组，办理开工审批和工作许可，分管生产领导批准后方可作业，清仓过程统一指挥，设置监护人，其他事项参考《水泥筒型库清库作业安全管理制度》、《水泥筒型库情况作业安全操作规程》						√	√		
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	1	作业前准备	安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	培训教育措施	对作业人员进行技术交底和培训						√	√		
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	1	作业前准备	安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	应急处置措施	铲车在现场待命，随时准备放料						√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、仓底卸料口、充气设备等	安全管理措施	关闭相关设备，将仓内物料放空（至放不出料为止），库底物料料位低于库门时，打开仓门人孔，设置警戒线和警示标志，遵守《水泥筒型库清库作业安全管理制度》及相关法规的其他要求						√	√		
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、仓底卸料口、充气设备等	培训教育措施	培训《水泥筒型库清库作业安全管理制度》、《水泥筒型库情况作业安全操作规程》、《高处作业安全操作规程》等规章、规程、法规、标准						√	√		
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、仓底卸料口、充气设备等	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、安全绳，安全带高挂抵用，应选好安全绳固定点						√	√		
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、仓底卸料口、充气设备等	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场						√	√		
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	3	进入前准备	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	工程技术措施	以自然通风为主，时间不充足等特殊情况下采取机械通风						√	√		
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	3	进入前准备	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	安全管理措施	落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定，对有限空间内气体进行检测合格后方可进入，作业过程中也要定时检测，氧气浓度不低于 19.5%、温度不高于 35 度方可进入						√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	3	进入前准备	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	培训教育措施	培训有限空间作业相关法规、操作规程及制度						√	√		
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	3	进入前准备	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场						√	√		
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	4	清除仓壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳， 未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	安全管理措施	自上而下清理，确认爬梯牢固可靠；保持足够照明						√	√		
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	4	清除仓壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳， 未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、安全绳，安全带高挂抵用，应选好安全绳固定点；严禁多人共用安全绳						√	√		
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	4	清除仓壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳， 未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场						√	√		
SN-1-07	作业活动类	水泥调配站清仓作业	一般风险	水泥班组	5	清理仓底堆积物料	物料松软，未将站立处物料清理，未铺设木板或跳板等	安全管理措施	清理仓底堆积物料时，先将库内立脚处物料清理干净，铺好木板或跳板等，站在木板或跳板上进行作业						√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	1	相关的设备执行停电挂牌	未对水泥磨电机、风机等进行停电挂牌	安全管理措施	落实停送电手续，对水泥磨、引风机等进行停电挂牌，水泥磨电机打至辅传				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	2	开磨门	开磨门配合不当	安全管理措施	作业人员加强配合，磨门打开后用铁丝或其他固定件将磨门固定				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	3	气体检测	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	工程技术措施	购置四合一复合式气体检测仪，使用气体检测仪对氧气、CO 浓度进行检测				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	3	气体检测	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	安全管理措施	设备停机通风彻底后，进行气体检测，氧气浓度大于19.5%，后方可进入				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	3	气体检测	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	培训教育措施	培训有限空间作业相关管理制度、规程、法规等，培训气体检测仪使用方法				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	4	连接照明	照明光线不足，未接 12V 照明灯，电气线路破损	工程技术措施	使用 12V 安全电压照明，照明灯使用防爆型				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	4	连接照明	照明光线不足，未接 12V 照明灯，电气线路破损	安全管理措施	作业前对电气线路进行检查，确保线路完好、无裸露				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	5	磨内作业	磨内存在空气中水泥粉尘	安全管理措施	滤棉及时更换，确保防尘效果				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	5	磨内作业	磨内存在空气中水泥粉尘	培训教育措施	加强职业卫生和个体防护知识培训				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	5	磨内作业	磨内存在空气中水泥粉尘	个体防护措施	佩戴防尘口罩，				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	6	清理磨内水泥粉尘	站位不正确、使用工器具不当	安全管理措施	选择合适地点站位，作业人员之间相互配合				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	7	割衬板	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	工程技术措施	气瓶安装防震圈、安全帽，使用气瓶车或气瓶架固定；				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	7	割衬板	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查气瓶、气线无泄漏，氧气瓶、乙炔瓶间距 5m 以上，距明火 10m 以上				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	7	割衬板	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	培训教育措施	培训气割作业安全操作规程，作业人员持证上岗				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	7	割衬板	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	8	吊衬板	沟通不畅、衬板与挂钩连接不牢、电动葫芦安全性差	工程技术措施	电动葫芦安全装置齐全，钢丝绳防脱装置、完好				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	8	吊衬板	沟通不畅、衬板与挂钩连接不牢、电动葫芦安全性差	安全管理措施	作业前检查电动葫芦安全性；吊物下严禁有人，严禁出现起重作业“十不准”行为；专人操作、专人指挥；水泥磨外部设专人监护				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	8	吊衬板	沟通不畅、衬板与挂钩连接不牢、电动葫芦安全性差	培训教育措施	培训电动葫芦安全操作规程				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	8	吊衬板	沟通不畅、衬板与挂钩连接不牢、电动葫芦安全性差	个体防护措施	穿戴好劳保用品				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	9	焊衬板	电焊机接线不规范、绝缘性差	工程技术措施	一次线 5m 以内，二次线 30m 以内				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	9	焊衬板	电焊机接线不规范、绝缘性差	安全管理措施	作业前检查电焊机及焊线等安全性，确保线路无裸露；技术装备部定期检验，张贴检验合格标签后，车间方可领用				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	9	焊衬板	电焊机接线不规范、绝缘性差	培训教育措施	培训电焊作业安全操作规程，作业人员持焊工证上岗				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	9	焊衬板	电焊机接线不规范、绝缘性差	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√	√		
SN-1-08	作业活动类	水泥磨内换衬板	一般风险	水泥班组	10	关闭磨门	工具未拿出损坏设备，磨内人员未全部出来	安全管理措施	作业完毕清点人员和工具，办理工作票关闭手续				√	√	√	√		
SN-1-09	作业活动类	水泥磨加球	一般风险	水泥班组	1	相关的设备执行停电挂牌	未对能源进行锁定	安全管理措施	作业人员严格执行停电挂牌上锁				√	√	√	√		
SN-1-09	作业活动类	水泥磨加球	一般风险	水泥班组	2	设专人监护	未设监护人，对作业人员情况掌握不及时	安全管理措施	选定监护人，监护人与作业人员保持联系、不得擅自离开作业现场				√	√	√	√		
SN-1-09	作业活动类	水泥磨加球	一般风险	水泥班组	3	开磨门	磨门夹伤、撞伤，上下楼梯、磨门	安全管理措施	磨门打开后用铁丝或其他固定件将磨门固定，上下楼梯、磨门扶扶手				√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-09	作业活动类	水泥磨加球	一般风险	水泥班组	4	加球操作	人员站位不正确、吊装作业不规范	安全管理措施	作业人员不得站在吊物下，严格执行“十不吊”，作业前检查电动葫芦安全性，吊装作业现场监督检查与指导				√	√	√	√		
SN-1-09	作业活动类	水泥磨加球	一般风险	水泥班组	4	加球操作	人员站位不正确、吊装作业不规范	培训教育措施	培训《电动葫芦安全操作规程》				√	√	√	√		
SN-1-09	作业活动类	水泥磨加球	一般风险	水泥班组	5	吊装作业	电动葫芦钩头无防脱装置、钢丝绳破损	安全管理措施	定期检查电动葫芦，钢丝绳、钩头等安全性良好，作业人员不得站在吊物下，严格执行“十不吊”				√	√	√	√		
SN-1-09	作业活动类	水泥磨加球	一般风险	水泥班组	5	吊装作业	电动葫芦钩头无防脱装置、钢丝绳破损	培训教育措施	培训《电动葫芦安全操作规程》				√	√	√	√		
SN-1-09	作业活动类	水泥磨加球	一般风险	水泥班组	6	工完场清	工具未拿出损坏设备	安全管理措施	加球结束，检查工器具是否清理干净，检查磨内情况并密封磨门				√	√	√	√		
SN-1-10	作业活动类	水泥混合材提升机焊补	低风险	水泥巡检工	1	放空物料	未对物料进行放空，重量失衡引起“飞车”	安全管理措施	至少转动两周圈，对物料进行放空				√	√	√			
SN-1-10	作业活动类	水泥混合材提升机焊补	低风险	水泥巡检工	2	设备停主电机、开辅传	使用主电机转动提升机，速度过快	安全管理措施	落实两停两挂，关闭主电机、使用辅传，专人操作，开启辅传前使用对讲机沟通确认				√	√	√			
SN-1-10	作业活动类	水泥混合材提升机焊补	低风险	水泥巡检工	3	料斗固定	未使用厚壁钢管、手拉葫芦等进行固定	工程技术措施	安装逆止器			√	√	√	√			
SN-1-10	作业活动类	水泥混合材提升机焊补	低风险	水泥巡检工	3	料斗固定	未使用厚壁钢管、手拉葫芦等进行固定	安全管理措施	使用厚壁钢管、手拉葫芦等进行固定，禁止作业人员将头部伸入提升机内				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-10	作业活动类	水泥混合材提升机焊补	低风险	水泥巡检工	4	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	工程技术措施	气瓶安装防震圈、安全帽，使用气瓶车或气瓶架固定；				√	√	√			
SN-1-10	作业活动类	水泥混合材提升机焊补	低风险	水泥巡检工	4	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查气瓶、气线无泄漏，氧气瓶、乙炔瓶间距 5m 以上，距明火 10m 以上				√	√	√			
SN-1-10	作业活动类	水泥混合材提升机焊补	低风险	水泥巡检工	4	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	培训教育措施	培训气割作业安全操作规程，作业人员持证上岗				√	√	√			
SN-1-10	作业活动类	水泥混合材提升机焊补	低风险	水泥巡检工	4	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√			
SN-1-10	作业活动类	水泥混合材提升机焊补	低风险	水泥巡检工	5	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	工程技术措施	一次线 5m 以内，二次线 30m 以内				√	√	√			
SN-1-10	作业活动类	水泥混合材提升机焊补	低风险	水泥巡检工	5	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查电焊机，技术装备部定期检验，张贴检验合格标签后，车间方可领用；				√	√	√			
SN-1-10	作业活动类	水泥混合材提升机焊补	低风险	水泥巡检工	5	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	培训教育措施	培训电焊作业安全操作规程，作业人员持焊工证上岗				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-10	作业活动类	水泥混合材提升机焊补	低风险	水泥巡检工	5	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√			
SN-1-10	作业活动类	水泥混合材提升机焊补	低风险	水泥巡检工	6	工作结束清理现场	未清点人员就关闭破碎机人孔门	安全管理措施	作业完毕清点人员和工具，办理工作票关闭手续				√	√	√			
SN-1-11	作业活动类	水泥 V 选焊补	低风险	水泥巡检工	1	设备停机	未关闭相关设备	安全管理措施	关闭动选，料饼提升机，两停两挂，V 内温度在 35 度以下方可长时间作业				√	√	√			
SN-1-11	作业活动类	水泥 V 选焊补	低风险	水泥巡检工	2	安装照明	照明不良或照明线路不规范	安全管理措施	使用 12V 安全电压照明，线路无裸露，行灯固定牢固，临时用电线路架设规范				√	√	√			
SN-1-11	作业活动类	水泥 V 选焊补	低风险	水泥巡检工	3	进出 V 选	未系安全带、安全绳	安全管理措施	办理作业许可，制定《高处作业安全管理制度》				√	√	√			
SN-1-11	作业活动类	水泥 V 选焊补	低风险	水泥巡检工	3	进出 V 选	未系安全带、安全绳	培训教育措施	系安全带、安全绳，高挂抵用，挂点牢固				√	√	√			
SN-1-11	作业活动类	水泥 V 选焊补	低风险	水泥巡检工	4	焊补磨损部位	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	安全管理措施	作业前对工器具进行检查，使用合格的工器具，电焊、气割前清理周围可燃物，落实相关操作规程				√	√	√			
SN-1-11	作业活动类	水泥 V 选焊补	低风险	水泥巡检工	4	焊补磨损部位	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	培训教育措施	电焊、气割作业人员持证上岗，按时复训				√	√	√			
SN-1-11	作业活动类	水泥 V 选焊补	低风险	水泥巡检工	4	焊补磨损部位	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	个体防护措施	佩戴好安全帽、护目镜、电焊面罩、手套等防护用品				√	√	√			
SN-1-12	作业活动类	水泥辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	水泥巡检工	1	设备停机	辊压机、细粉提升机等相关设备未停电停机	安全管理措施	执行停送电手续，辊压机、细粉提升机等相关设备两停两挂				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-12	作业活动类	水泥辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	水泥巡检工	2	搭设架板	架板强度不够、有裂缝、未铺满或未固定	工程技术措施	铺设架板，架板强度足够、无裂缝、铺满布置，两端予以固定				√	√	√			
SN-1-12	作业活动类	水泥辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	水泥巡检工	3	拆耐磨板	未使用手拉葫芦防护或手拉葫芦安全性能差	安全管理措施	使用手拉葫芦对耐磨板进行固定，作业前检查手拉葫芦，选用无隐患的手拉葫芦				√	√	√			
SN-1-12	作业活动类	水泥辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	水泥巡检工	3	拆耐磨板	未使用手拉葫芦防护或手拉葫芦安全性能差	培训教育措施	培训《手拉葫芦安全操作规程》				√	√	√			
SN-1-12	作业活动类	水泥辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	水泥巡检工	4	焊补耐磨板	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	安全管理措施	作业前对工器具进行检查，使用合格的工器具，电焊、气割前清理周围可燃物，落实相关操作规程				√	√	√			
SN-1-12	作业活动类	水泥辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	水泥巡检工	4	焊补耐磨板	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	培训教育措施	电焊、气割作业人员持证上岗，按时复训				√	√	√			
SN-1-12	作业活动类	水泥辊压机辊面耐磨板焊补	低风险	水泥巡检工	4	焊补耐磨板	电焊、气割工器具安全性差，未执行操作规程	个体防护措施	佩戴好安全帽、护目镜、电焊面罩、手套等防护用品				√	√	√			
SN-1-13	作业活动类	水泥粉煤灰打灰作业	低风险	水泥巡检工	1	连接打灰管道	未使用抱箍进行防护	工程技术措施	卸料时锁紧防脱扣装置				√	√	√			
SN-1-13	作业活动类	水泥粉煤灰打灰作业	低风险	水泥巡检工	1	连接打灰管道	未使用抱箍进行防护	安全管理措施	制定《粉煤灰卸车安全操作规程》，卸灰时人员远离 6 米以上				√	√	√			
SN-1-13	作业活动类	水泥粉煤灰打灰作业	低风险	水泥巡检工	1	连接打灰管道	未使用抱箍进行防护	培训教育措施	打灰处张贴《粉煤灰卸车安全告知》和警示标志				√	√	√			
SN-1-13	作业活动类	水泥粉煤灰打灰作业	低风险	水泥巡检工	1	连接打灰管道	未使用抱箍进行防护	个体防护措施	作业人员佩戴好安全帽				√	√	√			
SN-1-13	作业活动类	水泥粉煤灰打灰作业	低风险	水泥巡检工	2	卸灰	罐车压力表失效、卸灰压力过大、速度过快	工程技术措施	控制手油门，使卸灰压力保持 145-165KPa，一般卸料速度 1.2T/min。				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-13	作业活动类	水泥粉煤灰打灰作业	低风险	水泥巡检工	2	卸灰	罐车压力表失效、卸灰压力过大、速度过快	安全管理措施	定期对车辆、罐体、压力表等安全附件进行检查，确保安全性能完好。制定《粉煤灰卸车安全操作规程》，卸灰时人员远离 6 米以上				√	√	√			
SN-1-13	作业活动类	水泥粉煤灰打灰作业	低风险	水泥巡检工	2	卸灰	罐车压力表失效、卸灰压力过大、速度过快	培训教育措施	打灰处张贴《粉煤灰卸车安全告知》和警示标志				√	√	√			
SN-1-13	作业活动类	水泥粉煤灰打灰作业	低风险	水泥巡检工	2	卸灰	罐车压力表失效、卸灰压力过大、速度过快	个体防护措施	作业人员佩戴好安全帽				√	√	√			
SN-1-14	作业活动类	水泥磨头磨尾风机维修	低风险	水泥巡检工	1	设备停机	风机未停电停机	安全管理措施	执行停送电手续，设备两停两挂				√	√	√			
SN-1-14	作业活动类	水泥磨头磨尾风机维修	低风险	水泥巡检工	2	通风检测	未落实“先通风、再检测、后作业”程序	安全管理措施	打开人孔门进行自然通风，作业前 30 分钟内进行检测，氧气浓度在 19.5%以上时方可进入，作业过程中定时检测				√	√	√			
SN-1-14	作业活动类	水泥磨头磨尾风机维修	低风险	水泥巡检工	2	通风检测	未落实“先通风、再检测、后作业”程序	培训教育措施	培训《有限空间作业安全管理制度》、《工贸企业有限空间作业安全管理与监督暂行规定》等相关制度、法规				√	√	√			
SN-1-14	作业活动类	水泥磨头磨尾风机维修	低风险	水泥巡检工	3	焊补风机叶片	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	安全管理措施	作业前对工器具进行检查，使用合格的工器具，落实相关操作规程				√	√	√			
SN-1-14	作业活动类	水泥磨头磨尾风机维修	低风险	水泥巡检工	3	焊补风机叶片	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	培训教育措施	电焊作业人员持证上岗，按时复训				√	√	√			
SN-1-14	作业活动类	水泥磨头磨尾风机维修	低风险	水泥巡检工	3	焊补风机叶片	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	个体防护措施	佩戴好安全帽、电焊面罩、手套等防护用品				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-14	作业活动类	水泥磨头磨尾风机维修	低风险	水泥巡检工	4	焊补风机叶片	电焊作业产生粉尘在有限空间内集聚	安全管理措施	人孔门保持打开状态				√	√	√			
SN-1-14	作业活动类	水泥磨头磨尾风机维修	低风险	水泥巡检工	4	焊补风机叶片	电焊作业产生粉尘在有限空间内集聚	个体防护措施	佩戴好防尘口罩，滤棉及时更换				√	√	√			
SN-1-15	作业活动类	水泥技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	1	设备停机	相关设备未停机挂牌	安全管理措施	落实停送电程序，相关设备两停两挂				√	√	√			
SN-1-15	作业活动类	水泥技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	2	吊装管道	吊装设备安全性差、未落实操作规程	安全管理措施	作业前检查吊装设备、工器具，使用手拉葫芦时选择牢固的挂点				√	√	√			
SN-1-15	作业活动类	水泥技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	2	吊装管道	吊装设备安全性差、未落实操作规程	培训教育措施	培训《起重工器具安全管理制度》、《手拉葫芦安全操作规程》				√	√	√			
SN-1-15	作业活动类	水泥技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	3	管道焊接	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	安全管理措施	作业前对工器具进行检查，使用合格的工器具，落实相关操作规程				√	√	√			
SN-1-15	作业活动类	水泥技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	3	管道焊接	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	培训教育措施	电焊作业人员持证上岗，按时复训				√	√	√			
SN-1-15	作业活动类	水泥技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	3	管道焊接	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	个体防护措施	佩戴好安全帽、电焊面罩、手套等防护用品				√	√	√			
SN-1-15	作业活动类	水泥技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	4	高处作业	高处作业未系安全带	培训教育措施	培训《高处作业安全操作规程》、《高处作业安全管理制度》，落实工作许可制度				√	√	√			
SN-1-15	作业活动类	水泥技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	4	高处作业	高处作业未系安全带	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、选择牢固的挂点、高挂低用				√	√	√			
SN-1-16	作业活动类	水泥车间收尘器灰斗焊补	低风险	水泥巡检工	1	设备停机	设备未停机挂牌	安全管理措施	落实停送电手续，收尘器两停两挂，				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-16	作业活动类	水泥车间收尘器灰斗焊补	低风险	水泥巡检工	2	放空灰斗内积料	未放空就打开人孔门，物料冲出	安全管理措施	放空物料，敲打下料溜子和斜槽判断是否放空；人员站在人孔门侧面，缓慢打开人孔门				√	√	√			
SN-1-16	作业活动类	水泥车间收尘器灰斗焊补	低风险	水泥巡检工	2	放空灰斗内积料	未放空就打开人孔门，物料冲出	个体防护措施	穿戴好安全帽、工作服、劳保鞋等防护用品				√	√	√			
SN-1-16	作业活动类	水泥车间收尘器灰斗焊补	低风险	水泥巡检工	3	检查灰斗	未落实“先通风、再检测、后作业”程序	安全管理措施	打开人孔门进行自然通风，作业前 30 分钟内进行检测，氧气浓度在 19.5%以上时方可进入，作业过程中定时检测				√	√	√			
SN-1-16	作业活动类	水泥车间收尘器灰斗焊补	低风险	水泥巡检工	3	检查灰斗	未落实“先通风、再检测、后作业”程序	培训教育措施	培训《有限空间作业安全管理制度》、《工贸企业有限空间作业安全管理与监督暂行规定》等相关制度、法规				√	√	√			
SN-1-16	作业活动类	水泥车间收尘器灰斗焊补	低风险	水泥巡检工	4	电焊作业	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	安全管理措施	作业前对工器具进行检查，使用合格的工器具，落实相关操作规程				√	√	√			
SN-1-16	作业活动类	水泥车间收尘器灰斗焊补	低风险	水泥巡检工	4	电焊作业	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	培训教育措施	电焊作业人员持证上岗，按时复训				√	√	√			
SN-1-16	作业活动类	水泥车间收尘器灰斗焊补	低风险	水泥巡检工	4	电焊作业	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	个体防护措施	佩戴好安全帽、电焊面罩、手套等防护用品				√	√	√			
SN-1-17	作业活动类	水泥车间收尘器更换收尘袋	低风险	水泥巡检工	1	设备停机	设备未停机挂牌	安全管理措施	落实停送电手续，收尘器两停两挂，				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-17	作业活动类	水泥车间收尘器更换收尘袋	低风险	水泥巡检工	2	打开收尘顶盖	气割、手持电动工具、气动扳手等工具安全性差、使用不当	安全管理措施	选用安全性能完好的工器具，技术装备部定期对相关工器具进行检查，张贴检验合格标示				√	√	√			
SN-1-17	作业活动类	水泥车间收尘器更换收尘袋	低风险	水泥巡检工	2	打开收尘顶盖	气割、手持电动工具、气动扳手等工具安全性差、使用不当	培训教育措施	气割作业人员经过培训考核合格，持证上岗				√	√	√			
SN-1-17	作业活动类	水泥车间收尘器更换收尘袋	低风险	水泥巡检工	3	进入箱体	未搭设架板，行走未注意脚下、速度过快	安全管理措施	搭设架板，保证足够的行走宽度，架板两端固定				√	√	√			
SN-1-17	作业活动类	水泥车间收尘器更换收尘袋	低风险	水泥巡检工	4	更换收尘袋	作业人员抽烟、动用明火等	安全管理措施	禁止烟火，必须动火时办理作业许可，采取隔离防护措施				√	√	√			
SN-1-17	作业活动类	水泥车间收尘器更换收尘袋	低风险	水泥巡检工	4	更换收尘袋	作业人员抽烟、动用明火等	应急处置措施	动火作业现场配备灭火器				√	√	√			
SN-1-18	作业活动类	水泥车间拉链机空气斜槽清堵	低风险	水泥巡检工	1	设备停机	设备未停机挂牌	安全管理措施	落实停送电手续，拉链机、斜槽风机等相关设施两停两挂；空气斜槽运行中清料时禁止将头部伸入检修口内观察				√	√	√			
SN-1-18	作业活动类	水泥车间拉链机空气斜槽清堵	低风险	水泥巡检工	2	打开检修	工具使用不当	安全管理措施	正确使用手锤、扳手、活口等工具				√	√	√			
SN-1-18	作业活动类	水泥车间拉链机空气斜槽清堵	低风险	水泥巡检工	3	清料作业	压缩空气等使用不当	安全管理措施	压缩空气开启不宜过猛，选择合适的压力，气管连接处绑紧				√	√	√			
SN-1-18	作业活动类	水泥车间拉链机空气斜槽清堵	低风险	水泥巡检工	4	工完场清	工具遗留在设施内或检修口未关严就开机	安全管理措施	工完场清，清点工器具和人员				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-19	作业活动类	水泥外来车辆装料作业	一般风险	水泥班组	1	启动前行或倒车	未确认周边情况	工程技术措施	车辆喇叭、灯光完好	√	√		√	√	√	√		
SN-1-19	作业活动类	水泥外来车辆装料作业	一般风险	水泥班组	1	启动前行或倒车	未确认周边情况	安全管理措施	车辆启动前观察周边情况，笛示警，“车动人不动，人动车不动”	√	√		√	√	√	√		
SN-1-19	作业活动类	水泥外来车辆装料作业	一般风险	水泥班组	1	启动前行或倒车	未确认周边情况	培训教育措施	外来司机学习《外来司机安全告知》，司机持证上岗	√	√		√	√	√	√		
SN-1-19	作业活动类	水泥外来车辆装料作业	一般风险	水泥班组	2	车辆行走	车速过快、刹车失灵	安全管理措施	生产区域限速 5Km/h，张贴限速标志，车辆定期维护保养	√	√		√	√	√	√		
SN-1-19	作业活动类	水泥外来车辆装料作业	一般风险	水泥班组	2	车辆行走	车速过快、刹车失灵	培训教育措施	外来司机学习《外来司机安全告知》，司机持证上岗	√	√		√	√	√	√		
SN-1-19	作业活动类	水泥外来车辆装料作业	一般风险	水泥班组	3	装车作业	装车时时车辆停靠位置不合适，料满后未及时移动车辆	安全管理措施	装料时选择合适地点停靠，停稳后开始装车，及时沟通，保持装车物料不超过车斗高度	√	√		√	√	√	√		
SN-1-19	作业活动类	水泥外来车辆装料作业	一般风险	水泥班组	3	装车作业	装车时时车辆停靠位置不合适，料满后未及时移动车辆	培训教育措施	司机学习卸车操作要点，持证上岗	√	√		√	√	√	√		
SN-1-20	作业活动类	水泥车间技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	1	设备停机	相关设备未停机挂牌	安全管理措施	落实停送电程序，相关设备两停两挂				√	√	√			
SN-1-20	作业活动类	水泥车间技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	2	吊装管道	吊装设备安全性差、未落实操作规程	安全管理措施	作业前检查吊装设备、工器具，使用手拉葫芦时选择牢固的挂点				√	√	√			
SN-1-20	作业活动类	水泥车间技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	2	吊装管道	吊装设备安全性差、未落实操作规程	培训教育措施	培训《起重工器具安全管理制度》、《手拉葫芦安全操作规程》				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-20	作业活动类	水泥车间技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	3	管道焊接	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	安全管理措施	作业前对工器具进行检查，使用合格的工器具，落实相关操作规程				√	√	√			
SN-1-20	作业活动类	水泥车间技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	3	管道焊接	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	培训教育措施	电焊作业人员持证上岗，按时复训				√	√	√			
SN-1-20	作业活动类	水泥车间技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	3	管道焊接	电焊工器具安全性差，未执行操作规程	个体防护措施	佩戴好安全帽、电焊面罩、手套等防护用品				√	√	√			
SN-1-20	作业活动类	水泥车间技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	4	高处作业	高处作业未系安全带	培训教育措施	培训《高处作业安全操作规程》、《高处作业安全管理制度》，落实工作许可制度				√	√	√			
SN-1-20	作业活动类	水泥车间技改下料收尘管道	低风险	水泥巡检工	4	高处作业	高处作业未系安全带	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、选择牢固的挂点、高挂低用				√	√	√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	1	设备停机	设备未停电、停机、锁闭	安全管理措施	放空小仓及各下料斜槽内物料，关闭各下料斜槽风机、下料口阀门，落实停送电手续和两停两挂						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	1	设备停机	设备未停电、停机、锁闭	培训教育措施	培训停送电管理、检维修作业安全管理相关知识						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	2	联接照明	照明光线不足、未接 12V 安全电压	工程技术措施	使用 12V 安全电压照明，电气线路绝缘性良好，照明灯予以固定						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	2	联接照明	照明光线不足、未接 12V 安全电压	安全管理措施	电气人员负责接线						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	2	联接照明	照明光线不足、未接 12V 安全电压	培训教育措施	电气人员经过专业培训考核合格后持证上岗						√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	3	试验通讯工具	通讯联络不畅，遇突发事故不能及时处理	工程技术措施	作业人员每人配备一部对讲机						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	3	试验通讯工具	通讯联络不畅，遇突发事故不能及时处理	安全管理措施	作业前明确使用的频道，所有人员调至该频道后，进行试音；对讲机及时充电，确保电量充足						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	4	打开仓顶人孔门检查仓内积料情况	人员站位不当，开启人孔门动作不当	安全管理措施	设置监护人，对作业情况进行全程监护和提醒，人员选择合适地点站位，加强作业间的配合						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	4	打开仓顶人孔门检查仓内积料情况	人员站位不当，开启人孔门动作不当	个体防护措施	系好安全带、安全带高挂低用						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	5	作业前通风、检测	未执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	工程技术措施	公司购置四合一复合式气体检测仪						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	5	作业前通风、检测	未执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	安全管理措施	严格执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序，作业前 30 分钟内进行气体检测，气体不合格时开启收尘器机械通风，再次检测合格后方可进入，作业期间定时检测						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	5	作业前通风、检测	未执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	培训教育措施	培训气体检测仪使用方法、有限空间作业相关制度和规定						√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	5	作业前通风、检测	未执行有限空间作业“先通风、再检测、后作业”程序	应急处置措施	现场准备好正压式空气呼吸器，有人中毒或窒息昏迷后，必须穿戴好正压式呼吸器及面罩等方可下去救援						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	6	进入仓内	未正确使用安全带、安全绳、梯子等	安全管理措施	制定《高处作业安全管理制度》、《高空高处作业安全操作规程》						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	6	进入仓内	未正确使用安全带、安全绳、梯子等	培训教育措施	培训《高处作业安全管理制度》、《高空高处作业安全操作规程》等						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	7	按清料程序清料	站位不当、清料顺序不当	安全管理措施	从上至下清料，料面的绝对高度小于 1m 时，人员要站在木板上作业；大于 1m 时，人员不能进仓作业，只能在仓外采取其他措施清理，如高压气管。						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	7	按清料程序清料	站位不当、清料顺序不当	个体防护措施	并佩戴好安全劳保用品，且安全绳的松紧度必须合适						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	7	按清料程序清料	站位不当、清料顺序不当	应急处置措施	发生坍塌掩埋人员时，救援人员系好安全带和安全绳，缓慢下放到仓内，将伤员与救援用安全带、安全绳连接后，缓慢提升至仓外						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	8	放料	开启小仓下方斜槽时，人员站位距下料口太近	安全管理措施	人员选择距下料口合适距离站位；如有大块应敲碎，防止堵塞下料口						√			
SN-1-21	作业活动类	水泥存储库清小仓修作业	低风险	水泥巡检工	9	工完场清	未清点工具和人员就宣布工作结束、关闭仓门	安全管理措施	作业完毕清点工具和人员，确认仓内无遗留人员和工具后，方可关闭仓门，宣布工作结束						√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-22	作业活动类	水泥提升机焊补	低风险	水泥巡检工	1	放空物料	未对物料进行放空，重量失衡引起“飞车”	安全管理措施	至少转动两周圈，对物料进行放空				√	√	√			
SN-1-22	作业活动类	水泥提升机焊补	低风险	水泥巡检工	2	设备停主电机、开辅传	使用主电机转动提升机，速度过快	安全管理措施	落实两停两挂，关闭主电机、使用辅传，专人操作，开启辅传前使用对讲机沟通确认				√	√	√			
SN-1-22	作业活动类	水泥提升机焊补	低风险	水泥巡检工	3	料斗固定	未使用厚壁钢管、手拉葫芦等进行固定	工程技术措施	安装逆止器			√	√	√	√			
SN-1-22	作业活动类	水泥提升机焊补	低风险	水泥巡检工	3	料斗固定	未使用厚壁钢管、手拉葫芦等进行固定	安全管理措施	使用厚壁钢管、手拉葫芦等进行固定，禁止作业人员将头部伸入提升机内				√	√	√			
SN-1-22	作业活动类	水泥提升机焊补	低风险	水泥巡检工	4	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	工程技术措施	气瓶安装防震圈、安全帽，使用气瓶车或气瓶架固定；氧气瓶、乙炔瓶间距 5m 以上，距明火 10m 以上				√	√	√			
SN-1-22	作业活动类	水泥提升机焊补	低风险	水泥巡检工	4	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查气瓶、气线无泄漏				√	√	√			
SN-1-22	作业活动类	水泥提升机焊补	低风险	水泥巡检工	4	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	培训教育措施	培训气割作业安全操作规程，作业人员持证上岗				√	√	√			
SN-1-22	作业活动类	水泥提升机焊补	低风险	水泥巡检工	4	气割作业	使用气割工具安全性不符合要求，不戴护目镜和手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-22	作业活动类	水泥提升机焊补	低风险	水泥巡检工	5	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	工程技术措施	一次线 5m 以内，二次线 30m 以内				√	√	√			
SN-1-22	作业活动类	水泥提升机焊补	低风险	水泥巡检工	5	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	安全管理措施	清理周围可燃物；作业前检查电焊机，技术装备部定期检验，张贴检验合格标签后，车间方可领用；				√	√	√			
SN-1-22	作业活动类	水泥提升机焊补	低风险	水泥巡检工	5	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	培训教育措施	培训电焊作业安全操作规程，作业人员持焊工证上岗				√	√	√			
SN-1-22	作业活动类	水泥提升机焊补	低风险	水泥巡检工	5	电焊作业	电焊线路裸露；长度不符合要求；接地位置不当；未使用电焊面罩、电焊手套	个体防护措施	按要求佩戴好护目镜、手套等防护用品				√	√	√			
SN-1-22	作业活动类	水泥提升机焊补	低风险	水泥巡检工	6	工作结束清理现场	未清点人员就关闭破碎机人孔门	安全管理措施	作业完毕清点人员和工具，办理工作票关闭手续				√	√	√			
SN-1-23	作业活动类	外来罐车装车	一般风险	水泥班组	1	启动前行或倒车	未确认周边情况	工程技术措施	车辆喇叭、灯光完好	√	√		√	√	√	√		
SN-1-23	作业活动类	外来罐车装车	一般风险	水泥班组	1	启动前行或倒车	未确认周边情况	安全管理措施	车辆启动前观察周边情况，笛示警，“车动人不动，人动车不动”	√	√		√	√	√	√		
SN-1-23	作业活动类	外来罐车装车	一般风险	水泥班组	1	启动前行或倒车	未确认周边情况	培训教育措施	外来司机学习《外来司机安全告知》，司机持证上岗	√	√		√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-23	作业活动类	外来罐车装车	一般风险	水泥班组	2	车辆行走	车速过快、刹车失灵	安全管理措施	生产区域限速 5Km/h，张贴限速标志，车辆定期维护保养	√	√		√	√	√	√		
SN-1-23	作业活动类	外来罐车装车	一般风险	水泥班组	2	车辆行走	车速过快、刹车失灵	培训教育措施	外来司机学习《外来司机安全告知》，司机持证上岗	√	√		√	√	√	√		
SN-1-23	作业活动类	外来罐车装车	一般风险	水泥班组	3	装车作业	装车时时车辆停靠位置不合适，料满后未及时移动车辆	安全管理措施	装料时选择合适地点停靠，停稳后开始装车，及时沟通，保持装车物料不超过车斗高度	√	√		√	√	√	√		
SN-1-23	作业活动类	外来罐车装车	一般风险	水泥班组	3	装车作业	装车时时车辆停靠位置不合适，料满后未及时移动车辆	培训教育措施	司机学习卸车操作要点，持证上岗	√	√		√	√	√	√		
SN-1-23	作业活动类	外来罐车装车	一般风险	水泥班组	4	打开或关闭罐车车顶盖	失足滑到或跌落	工程技术措施	散装下料口安装固定护栏	√	√	√	√	√	√	√		
SN-1-23	作业活动类	外来罐车装车	一般风险	水泥班组	4	打开或关闭罐车车顶盖	失足滑到或跌落	安全管理措施	车辆停稳拉手刹后方可蹬车顶、打盖，小心谨慎行走，不得乱跑	√	√		√	√	√	√		
SN-1-23	作业活动类	外来罐车装车	一般风险	水泥班组	4	打开或关闭罐车车顶盖	失足滑到或跌落	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、选择牢固的挂点、高挂低用	√	√		√	√	√	√		
SN-1-24	作业活动类	收纸袋	低风险	水泥巡检工	1	送货车辆启动前行或倒车	未确认周边情况	工程技术措施	车辆喇叭、灯光完好				√	√	√			
SN-1-24	作业活动类	收纸袋	低风险	水泥巡检工	1	送货车辆启动前行或倒车	未确认周边情况	安全管理措施	车辆启动前观察周边情况，笛示警，“车动人不动，人动车不动”				√	√	√			
SN-1-24	作业活动类	收纸袋	低风险	水泥巡检工	1	送货车辆启动前行或倒车	未确认周边情况	培训教育措施	外来司机学习《外来司机安全告知》，司机持证上岗				√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-24	作业活动类	收纸袋	低风险	水泥巡检工	2	车辆行走	车速过快、刹车失灵	安全管理措施	生产区域限速 5Km/h，张贴限速标志，车辆定期维护保养				√	√	√			
SN-1-24	作业活动类	收纸袋	低风险	水泥巡检工	2	车辆行走	车速过快、刹车失灵	培训教育措施	外来司机学习《外来司机安全告知》，司机持证上岗				√	√	√			
SN-1-24	作业活动类	收纸袋	低风险	水泥巡检工	3	吊纸袋	捆绑不牢	工程技术措施	钩头安装钩头保护装置			√	√	√	√			
SN-1-24	作业活动类	收纸袋	低风险	水泥巡检工	3	吊纸袋	捆绑不牢	安全管理措施	捆绑牢靠，划定吊装区域，非作业人员禁止入内，办理吊装作业许可操作票。				√	√	√			
SN-1-25	作业活动类	水泥包装	低风险	水泥巡检工	1	开、停包装机	手动触及开关按钮	工程技术措施	保护接地	√		√	√	√	√			
SN-1-25	作业活动类	水泥包装	低风险	水泥巡检工	1	开、停包装机	手动触及开关按钮	安全管理措施	经常性进行绝缘监测，电气电线禁止裸露	√			√	√	√			
SN-1-25	作业活动类	水泥包装	低风险	水泥巡检工	2	插包装袋	插放位置不对，造成设备挤伤手	工程技术措施	安装感应装置	√		√	√	√	√			
SN-1-25	作业活动类	水泥包装	低风险	水泥巡检工	2	插包装袋	插放位置不对，造成设备挤伤手	培训教育措施	培训《水泥包装岗位安全操作规程》和《包装机安全操作规程》	√			√	√	√			
SN-1-25	作业活动类	水泥包装	低风险	水泥巡检工	3	作业过程长时间站立或体位不合理	肌肉疲劳或其他伤害	工程技术措施	安装收尘器，包装机高度满足人体工程学要求	√		√	√	√	√			
SN-1-25	作业活动类	水泥包装	低风险	水泥巡检工	3	作业过程长时间站立或体位不合理	肌肉疲劳或其他伤害	安全管理措施	合理安全作业时间，防治疲劳作业	√			√	√	√			
SN-1-25	作业活动类	水泥包装	低风险	水泥巡检工	3	作业过程长时间站立或体位不合理	肌肉疲劳或其他伤害	个体防护措施	配备防尘口罩	√			√	√	√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	1	拉货车辆启动前行或倒车	未确认周边情况	工程技术措施	车辆喇叭、灯光完好	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	1	拉货车辆启动前行或倒车	未确认周边情况	安全管理措施	车辆启动前观察周边情况，笛示警，“车动人不动，人动车不动”	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	1	拉货车辆启动前行或倒车	未确认周边情况	培训教育措施	外来司机学习《外来司机安全告知》，司机持证上岗	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	2	车辆行走	车速过快、刹车失灵	安全管理措施	生产区域限速 5Km/h，张贴限速标志，车辆定期维护保养	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	2	车辆行走	车速过快、刹车失灵	培训教育措施	外来司机学习《外来司机安全告知》，司机持证上岗	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	3	调整装车机高度或位置	操作失误，碰撞操作人员	工程技术措施	设置限位开关	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	3	调整装车机高度或位置	操作失误，碰撞操作人员	安全管理措施	装车人员站在装车机合适位置	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	3	调整装车机高度或位置	操作失误，碰撞操作人员	培训教育措施	进行《装车机安全操作规程》培训	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	3	调整装车机高度或位置	操作失误，碰撞操作人员	个体防护措施	配备防坠式安全带	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	4	车辆未停稳上车或人站在车上移动车辆	人员站立不稳，造成跌落	安全管理措施	装车人员站在装车机合适位置，车辆停稳，拉手刹后，方可作业，做到“车动人不动，人动车不动”	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	4	车辆未停稳上车或人站在车上移动车辆	人员站立不稳，造成跌落	培训教育措施	进行《装车机安全操作规程》培训	√	√		√	√	√	√		

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	4	车辆未停稳上车或人站在车上移动车辆	人员站立不稳，造成跌落	个体防护措施	配备防坠式安全带	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	5	码垛	操作失误，造成跌落或物体打击	安全管理措施	人员站立在合适位置	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	5	码垛	操作失误，造成跌落或物体打击	培训教育措施	进行《装车机安全操作规程》培训	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	5	码垛	操作失误，造成跌落或物体打击	个体防护措施	穿劳保鞋、佩戴安全帽，配备防坠式安全带	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	6	收尘器故障	造成扬尘	工程技术措施	安装侧吸式除尘器	√	√	√	√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	6	收尘器故障	造成扬尘	安全管理措施	及时更换滤棉，保证过滤效率。	√	√		√	√	√	√		
SN-1-26	作业活动类	袋装装车作业	一般风险	水泥班组	6	收尘器故障	造成扬尘	个体防护措施	佩戴防尘口罩	√	√		√	√	√	√		
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	1	作业前准备	相关方选择不当、安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	安全管理措施	选用具有备高空作业工程专业承包资质的相关方，作业前进行风险分析，制定安全施工方案，成立清库工作小组，办理开工审批和工作许可，总经理批准后方可作业，清库过程统一指挥，设置监护人，其他事项见《水泥筒型库清库作业安全管理制度》、《水泥筒型库情况作业安全操作规程》						√	√	√	√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	1	作业前准备	相关方选择不当、安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	培训教育措施	对作业人员进行技术交底和培训						√	√	√	√
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	1	作业前准备	相关方选择不当、安全施工方案、技术交底等不齐全、到位	应急处置措施	铲车在现场待命，随时准备放料						√	√	√	√
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、库底卸料口、充气设备等	安全管理措施	关闭相关设备，将库内物料放空（至放不出料为止），库底物料料位低于库门时，打开库门，设置警戒线和警示标志，遵守《水泥筒型库清库作业安全管理制度》及相关法规的其他要求						√	√	√	√
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、库底卸料口、充气设备等	培训教育措施	培训《水泥筒型库清库作业安全管理制度》、《水泥筒型库情况作业安全操作规程》、《高处作业安全操作规程》等规章、规程、法规、标准						√	√	√	√
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、库底卸料口、充气设备等	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、安全绳，安全带高挂抵用，应选好安全绳固定点						√	√	√	√
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	2	设备停机、锁闭	未关闭所有进料设备、闸板、库底卸料口、充气设备等	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场						√	√	√	√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	3	人员进入	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	工程技术措施	以自然通风为主，时间不充足等特殊情况下采取机械通风			√			√	√	√	√
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	3	人员进入	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	安全管理措施	落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定，对有限空间内气体进行检测合格后方可进入，作业过程中也要定时检测，氧气浓度不低于 19.5%、温度不高于 35 度方可进入						√	√	√	√
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	3	人员进入	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	培训教育措施	培训有限空间作业相关法规、操作规程及制度						√	√	√	√
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	3	人员进入	未落实有限空间作业“先通风、再检测、后作业”规定	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场						√	√	√	√
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	4	清除库壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳， 未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	安全管理措施	自上而下清理，确认爬梯牢固可靠；保持足够照明						√	√	√	√
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	4	清除库壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳， 未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	个体防护措施	系好五点式双挂钩安全带、安全绳，安全带高挂抵用，应选好安全绳固定点；严禁多人共用安全绳						√	√	√	√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	4	清除库壁结料	作业未系好五点式双挂钩安全带、安全绳，未确认爬梯牢固可靠，未保持足够照明	应急处置措施	购置正压式空气呼吸器、云梯、担架等，作业前将应急物资送至现场						√	√	√	√
SN-1-27	作业活动类	水泥各筒型库清库作业	重大风险	公司	5	清理库底堆积物料	物料松软，未将站立处物料清理，未铺设木板或跳板等	安全管理措施	清理库底堆积物料时，先将库内立脚处物料清理干净，铺好木板或跳板等，站在木板或跳板上进行作业						√	√	√	√
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	1	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	工程技术措施	选用符合要求的电机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	1	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	安全管理措施	放料人员每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	1	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	培训教育措施	对员工进行卷扬机检维修知识的培训，加强设备操作技能培训，强化员工的安全意识，发现异常情况及时处理。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	1	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	应急处置措施	停止电机运行，故障排除后恢复运行	√	√		√	√				
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	2	减速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	工程技术措施	1、基础牢固；选用符合设备要求的润滑油脂 2、安全防护装置	√	√	√	√	√				
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	2	减速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	安全管理措施	岗位级每班检查，发现松动漏油及时紧固加油	√	√		√	√				
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	2	减速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	应急处置措施	托辊异响、损坏；皮带支架变形的不得开机或采取紧急停机措施，由专业人员进行处置。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	3	头、尾轮	咬合部位防护齐全有效，连接无松动，润滑良好。	工程技术措施	防护罩齐全有效	√	√	√	√	√				
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	3	头、尾轮	咬合部位防护齐全有效，连接无松动，润滑良好。	安全管理措施	岗位级日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	4	链条	咬合部位防护齐全有效，销子齐全、无缺损，润滑达标。	工程技术措施	选用符合强度要求的销子并可靠安装，防护罩齐全有效	√	√	√	√	√				
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	4	链条	咬合部位防护齐全有效，销子齐全、无缺损，润滑达标。	安全管理措施	岗位级日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	5	板页	板页强度符合要求，防护齐全有效。	工程技术措施	板页强度符合要求，密闭防护。	√	√	√	√	√				
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	5	板页	板页强度符合要求，防护齐全有效。	安全管理措施	岗位级日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	6	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	6	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位级每班检查一次。	√	√		√	√				
SN-2-01	设备设施类	中型板式喂料机	较大风险	水泥车间	6	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施，并联系电气人员进行维修。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；接头部位无横向裂纹	工程技术措施	选用质量合格的皮带及粘合剂	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；接头部位无横向裂纹	安全管理措施	落实专门负责人定期检查	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；接头部位无横向裂纹	培训教育措施	对职工进行皮带机械伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；接头部位无横向裂纹	个体防护措施	按要求穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；接头部位无横向裂纹	应急处置措施	发现接头有开裂等异常情况时不得启动皮带机或采取紧急停机措施；	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象	应急处置措施	护栏缺损不得开机或停止运行，由专业人员进行处置	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	3	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	3	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	3	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施，并联系电气人员进行维修。	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	4	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	4	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位级每班检查一次。	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	4	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施，并联系电气人员进行维修。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	5	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；辊支架应固定牢固无松动；托辊支架无变形现象。	工程技术措施	选用材质、质量过硬的托辊及支架	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	5	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；辊支架应固定牢固无松动；托辊支架无变形现象。	安全管理措施	实行分工负责，严格落实岗查、日查、周查，发现异常立即修复更换。	√	√		√	√				
SN-2-02	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	5	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；辊支架应固定牢固无松动；托辊支架无变形现象。	应急处置措施	托辊异响、损坏；皮带支架变形的不得开机或采取紧急停机措施，由专业人员进行处置	√	√		√	√				
SN-2-03	设备设施类	定量给料机	较大风险	水泥车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√	√	√				
SN-2-03	设备设施类	定量给料机	较大风险	水泥车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
SN-2-03	设备设施类	定量给料机	较大风险	水泥车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	培训教育措施	加强设备操作技能培训考核；设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-03	设备设施类	定量给料机	较大风险	水泥车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	个体防护措施	按要求穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√	√		√	√				
SN-2-03	设备设施类	定量给料机	较大风险	水泥车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	护栏缺损、平台晃动人员禁止通行及上下，必须由专业人员进行检修处置	√	√		√	√				
SN-2-03	设备设施类	定量给料机	较大风险	水泥车间	2	操作平台	平台牢固可靠、表面无垃圾杂物	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√	√	√				
SN-2-03	设备设施类	定量给料机	较大风险	水泥车间	3	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
SN-2-03	设备设施类	定量给料机	较大风险	水泥车间	3	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位级每班检查一次。	√	√		√	√				
SN-2-03	设备设施类	定量给料机	较大风险	水泥车间	3	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
SN-2-04	设备设施类	混合材区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘风机轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。	√			√	√				
SN-2-04	设备设施类	混合材区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘风机轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位员工每班点检，定期检查与加油。	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-04	设备设施类	混合材区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘风机轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	通风机点检维护安全教育。	√			√	√				
SN-2-04	设备设施类	混合材区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘风机轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	应急处置措施	联系机修人员进行检查	√			√	√				
SN-2-04	设备设施类	混合材区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	2	离心式通风机电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	离心式通风机安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。检修时必须停机并挂检修牌。	√			√	√				
SN-2-04	设备设施类	混合材区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	2	离心式通风机电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	离心式通风机安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位员工每班点检，定期检查与加油。	√			√	√				
SN-2-04	设备设施类	混合材区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	2	离心式通风机电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	离心式通风机安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	电机点检维护及电气安全教育。	√			√	√				
SN-2-04	设备设施类	混合材区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	2	离心式通风机电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	离心式通风机安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品，并佩戴好 3M 防护口罩及耳塞，冬季时工作棉袄、棉安全帽穿戴规范。	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	工程技术措施	测试各处联锁正常。	√	√	√	√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全管理措施	班组级每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	培训教育措施	加大安全操作技能培训考核；设备联锁安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训。	√	√		√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	个体防护措施	强化安全操作意识，确保安全联锁条件	√	√		√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	应急处置措施	发现联锁异常，立即停用，由专业人员进行处置。	√	√		√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	2	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	2	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	安全管理措施	岗位级每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	2	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	培训教育措施	进行提升设备点检维护知识，定期开展基础性电气安全基础知识培训，事故案例培训教育	√	√		√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	2	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，戴好防护手套；	√	√		√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	2	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；防护罩齐全、牢固	应急处置措施	停止提升作业，故障消除，恢复后生产	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	3	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的螺栓	√	√	√	√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	3	联轴器	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	安全管理措施	岗位级日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	4	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	采用符合工程要求的液力耦合器；牢固焊接护罩	√	√	√	√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	4	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	5	制动器	制动盘磨损在控制范围内＜3mm；紧固件齐全无松动；	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的制动盘	√	√	√	√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	5	制动器	制动盘磨损在控制范围内＜3mm；紧固件齐全无松动；	安全管理措施	岗位级每班点检，专业点检人员每天检测及时调整	√	√		√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	6	胶带	胶带无破损	工程技术措施	安装到位，尺寸、材质符合要求	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	6	胶带	胶带无破损	安全管理措施	岗位级每班日常点检，专业点检人员定期检测、调整更换。	√	√		√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	7	提升机架	完好，无偏移、无开焊部位	工程技术措施	安装到位，尺寸、材质符合要求	√	√	√	√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	8	料斗	无较大裂纹，开焊，完整牢固；销子无松动破损	工程技术措施	安装到位，尺寸、材质符合要求	√	√	√	√	√				
SN-2-05	设备设施类	斗式提升机	较大风险	水泥车间	9	急停装置	设备设置机旁急停控制装置	工程技术措施	设备设置急停机旁控制装置，机旁控制装置应布置在操作人员能够看到整个设备动作的位置，机旁开关能强制分断主电路，并具有锁定装置及开关位置标志。	√	√	√	√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	工程技术措施	测试各处联锁正常。	√	√	√	√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全管理措施	班组级每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	培训教育措施	加大安全操作技能培训考核；设备联锁安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训。	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	个体防护措施	强化安全操作意识，确保安全联锁条件	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	应急处置措施	发现联锁异常，立即停用，由专业人员进行处置。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	2	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	工程技术措施	采用质量可靠的密封胶垫	√	√	√	√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	2	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	安全管理措施	落实专人定期检查密封	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	2	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	培训教育措施	强化辊压机系统操作技能培训考核；设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	2	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	个体防护措施	按要求佩戴 3M 专用防护耳罩，穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣；	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	2	机体密封	机体密封良好，无物料外喷溅	应急处置措施	机体密封不严出现物料往外飞溅时，要立刻停止辊压机运行，进行检修密封处置。	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	3	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	工程技术措施	选用符合要求的电机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	3	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	安全管理措施	放料人员每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	3	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	培训教育措施	对员工进行卷扬机检维修知识的培训，加强设备操作技能培训，强化员工的安全意识，发现异常情况及时处理。	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	3	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	应急处置措施	停止电机运行，故障排除后恢复运行	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	4	联轴器	1.螺栓无松动 2.连接牢固无振动	工程技术措施	1、基础牢固；选用符合设备要求的尼龙棒 2、螺栓紧固到位	√	√	√	√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	4	联轴器	1.螺栓无松动 2.连接牢固无振动	安全管理措施	定期检查	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	4	联轴器	1.螺栓无松动 2.连接牢固无振动	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	5	减速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	工程技术措施	基础牢固；选用符合设备要求的润滑油脂	√	√	√	√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	5	减速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	安全管理措施	岗位级每班检查，发现松动漏油及时紧固加油	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	6	固定门手柄	卡槽牢固可靠；手柄杆无变形；螺栓润滑适当	工程技术措施	可靠焊接	√	√	√	√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	6	固定门手柄	卡槽牢固可靠；手柄杆无变形；螺栓润滑适当	安全管理措施	定期检查维护	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	6	固定门手柄	卡槽牢固可靠；手柄杆无变形；螺栓润滑适当	应急处置措施	手柄变形松动，门子关闭不严不能开机，运行过程中时要立即采取紧急停机措施。	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	7	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	工程技术措施	采用符合工程要求的液力耦合器；牢固焊接护罩	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	7	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	7	液力耦合器	无漏油、渗油现象；安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象	应急处置措施	液力耦合器渗油、温度过高、护罩开焊晃动时不能开机。运行过程中突然出现泄压保护，要立即停机并设立警戒线。	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	8	辊面	辊钉无缺损；辊面无裂纹、破损	工程技术措施	及时修补	√	√	√	√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	8	辊面	辊钉无缺损；辊面无裂纹、破损	应急处置措施	辊钉缺损、辊面有裂纹，禁止开机，及时修补	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	9	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√	√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	9	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	护栏缺损、平台晃动不得上下及站人，由专业人员进行处置	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	10	操作、作业平台	无晃动、平面无杂物垃圾；安全护栏牢固可靠	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√	√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	11	液压系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	工程技术措施	选用符合要求液压元件，做好防护。	√	√	√	√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	11	液压系统	管路、管节无松动、裂纹、破损。	应急处置措施	液压系统组件、管路异常及及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施。	√	√		√	√				
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	12	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-06	设备设施类	水泥辊压机	较大风险	水泥车间	12	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	1	斜槽密封	斜槽无损坏、无堵塞；斜槽活门无漏尘现象。	工程技术措施	选用符合要求的斜槽布及活门	√	√	√	√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	1	斜槽密封	斜槽无损坏、无堵塞；斜槽活门无漏尘现象。	安全管理措施	岗位级人员定期进行检查	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	1	斜槽密封	斜槽无损坏、无堵塞；斜槽活门无漏尘现象。	培训教育措施	对职工进行机械伤害、、物体打击、高处坠落及灼伤的专项培训及经常性培训；要求员工在进行检修时佩戴好防尘口罩及各种劳动防护用品；强化安全责任教育	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	1	斜槽密封	斜槽无损坏、无堵塞；斜槽活门无漏尘现象。	个体防护措施	按要求穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	1	斜槽密封	斜槽无损坏、无堵塞；斜槽活门无漏尘现象。	应急处置措施	发现有漏尘的斜槽时，要及时的进行密封	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	2	下料漏斗	下料漏斗帆布无损坏	工程技术措施	选用符合要求的帆布	√	√	√	√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	2	下料漏斗	下料漏斗帆布无损坏	安全管理措施	岗位级人员放料时及时进行观察	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	2	下料漏斗	下料漏斗帆布无损坏	应急处置措施	下料漏斗帆布损坏时，及时更换新的帆布	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	3	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	工程技术措施	选用符合要求的电机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	3	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	安全管理措施	放料人员每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	3	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	培训教育措施	对员工进行卷扬机检维修知识的培训，加强设备操作技能培训，强化员工的安全意识，发现异常情况及时处理。	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	3	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	应急处置措施	停止电机运行，故障排除后恢复运行	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	4	联轴器	1.螺栓无松动 2.连接牢固无振动	工程技术措施	1、基础牢固；选用符合设备要求的尼龙棒 2、螺栓紧固到位	√	√	√	√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	4	联轴器	1.螺栓无松动 2.连接牢固无振动	安全管理措施	定期检查	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	4	联轴器	1.螺栓无松动 2.连接牢固无振动	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	5	钢丝绳	绳端紧固件无松动；润滑良好，不缺油；钢丝绳磨损情况，无断股，无磨损；钢丝绳的直径磨损，不得超过原直径的 7 %，每一捻内断丝不超过 10 %	工程技术措施	选用符合要求的钢丝绳	√	√	√	√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	5	钢丝绳	绳端紧固件无松动；润滑良好，不缺油；钢丝绳磨损情况，无断股，无磨损；钢丝绳的直径磨损，不得超过原直径的 7 %，每一捻内断丝不超过 10 %	应急处置措施	如钢丝绳缠绕或者断裂，及时进行整修或者更换	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	6	减速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	工程技术措施	基础牢固;选用符合设备要求的润滑油脂	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	6	减速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	安全管理措施	岗位级每班检查，发现松动漏油及时紧固加油	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	7	开关控制	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	7	开关控制	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	电气人员定期进行检查	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	7	开关控制	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关不受控制或者损坏时，及时联系电气人员进行维修。	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	8	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	工程技术措施	护栏焊接牢固	√	√	√	√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	8	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	安全管理措施	岗位员工每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
SN-2-07	设备设施类	水泥汽车散装机	较大风险	水泥车间	8	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	应急处置措施	护栏缺损不得开机或停止运行，由专业人员进行处置	√	√		√	√				
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	工程技术措施	测试各处联锁正常。	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全管理措施	班组级每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	应急处置措施	发现联锁异常，立即停用，由专业人员进行处置。	√	√		√	√				
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	工程技术措施	护栏焊接牢固	√	√	√	√	√				
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	安全管理措施	岗位员工每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	应急处置措施	护栏缺损不得开机或停止运行，由专业人员进行处置	√	√		√	√				
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	3	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	3	电机、减速机	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	安全管理措施	岗位级每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	3	电机、减速机	温度低于65 ℃,无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	应急处置措施	停止作业，进行检修，故障消除后，进行正常的生产	√	√		√	√				
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	4	提升机架	润滑良好，不缺油；无偏移	工程技术措施	提升机构设有测速、超速开关装置，行程监测装置，偏荷载检测，荷载检测，辅助传动电机等。	√	√	√	√	√				
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	4	提升机架	润滑良好，不缺油；无偏移	安全管理措施	岗位级每班日常点检，专业点检人员定期检测、调整更换。	√	√		√	√				
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	5	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；接头部位无横向裂纹	工程技术措施	选用质量合格的皮带及粘合剂	√	√	√	√	√				
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	5	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；接头部位无横向裂纹	安全管理措施	落实专门负责人定期检查	√	√		√	√				
SN-2-08	设备设施类	水泥包装机	较大风险	水泥车间	5	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；接头部位无横向裂纹	应急处置措施	发现接头有开裂等异常情况时不得启动皮带机或采取紧急停机措施；	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-09	设备设施类	纸袋库	较大风险	水泥车间	1	消防器材配备	灭火器数量、压力充足，设置推车式灭火器、消防栓、水带、枪头、扳手等器材	安全管理措施	定期对消防设施进行检查，确保数量、质量合格	√	√		√	√				
SN-2-09	设备设施类	纸袋库	较大风险	水泥车间	1	消防器材配备	灭火器数量、压力充足，设置推车式灭火器、消防栓、水带、枪头、扳手等器材	培训教育措施	培训消防设施检查、维护要点	√	√		√	√				
SN-2-09	设备设施类	纸袋库	较大风险	水泥车间	2	消防器材放置	灭火器、消防栓位置合理，无杂物遮挡	安全管理措施	纸袋定置摆放，不得遮挡消防器材，消防通道畅通	√	√		√	√				
SN-2-09	设备设施类	纸袋库	较大风险	水泥车间	2	消防器材放置	灭火器、消防栓位置合理，无杂物遮挡	培训教育措施	培训消防设施检查、维护要点	√	√		√	√				
SN-2-09	设备设施类	纸袋库	较大风险	水泥车间	3	照明	库房内照明采用防爆、隔离或密封式灯具	工程技术措施	选用合格的灯具	√	√	√	√	√				
SN-2-09	设备设施类	纸袋库	较大风险	水泥车间	3	照明	库房内照明采用防爆、隔离或密封式灯具	安全管理措施	定期对灯具进行检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
SN-2-09	设备设施类	纸袋库	较大风险	水泥车间	4	电气线路	电气线路绝缘良好、穿管布置	工程技术措施	穿墙电线使用镀锌管防护，地上无明线	√	√	√	√	√				
SN-2-09	设备设施类	纸袋库	较大风险	水泥车间	4	电气线路	电气线路绝缘良好、穿管布置	安全管理措施	通过消防验收	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-09	设备设施类	纸袋库	较大风险	水泥车间	5	纸袋码垛	堆垛：整齐、方便、安全、节约。做到"两无两不"：无倒置，无歪垛，不阻门，不阻路。留足"五距"：墙距为0.3m，顶距为0.5m，灯距为0.5m，垛距为1m，柱距为0.3m	安全管理措施	规范纸袋收发、存储管理，按规定码垛；定期检查，发现码垛不合理的及时调整	√	√		√	√				
SN-2-09	设备设施类	纸袋库	较大风险	水泥车间	6	警示标志	纸袋库门口醒目位置张贴“禁止烟火”、“当心火灾”等警示标志，标志清晰、制作规范	安全管理措施	规范警示标志管理，对警示标志进行编号，经常擦拭表明，保持洁净；警示标志破损、褪色严重、脱落的及时更换或重新固定	√	√		√	√				
SN-2-09	设备设施类	纸袋库	较大风险	水泥车间	7	周围环境	纸袋库内部无明火、不适用产生电火花的工器具	安全管理措施	纸袋库禁止烟火，不得在纸袋库内抽烟；纸袋库电气线路、照明灯等检修时，应清理周围纸袋，需动火割除镀锌管时办理工作票，落实防护措施	√	√		√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。	√			√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位员工每班点检，定期检查与加油。	√			√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	通风机点检维护安全教育。	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品，并佩戴好 3M 防护口罩及耳塞，冬季时工作棉袄、棉安全帽穿戴规范。	√			√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	应急处置措施	联系机修人员进行检查	√			√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	2	离心式通风机电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	离心式通风机安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。检修时必须停机并挂检修牌。	√			√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	2	离心式通风机电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	离心式通风机安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位员工每班点检，定期检查与加油。	√			√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	2	离心式通风机电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	离心式通风机安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	电机点检维护及电气安全教育。	√			√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	3	空气储气罐罐体	储气罐罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	工程技术措施	年检符合特种设备使用要求	√		√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	3	空气储气罐罐体	储气罐罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	安全管理措施	定期检查罐体表面有无变形开裂。检查附件是否正常。	√			√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	3	空气储气罐罐体	储气罐罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	培训教育措施	压力容器安全培训。	√			√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	3	空气储气罐罐体	储气罐罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品，并佩戴好 3M 防护口罩。	√			√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	3	空气储气罐罐体	储气罐罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	应急处置措施	发现泄漏及时关闭进气阀，联系维检处置	√			√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	4	空气储气罐安全泄爆阀	储气罐安全阀压力大时泄爆正常	工程技术措施	年检符合特种设备使用要求	√		√	√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	4	空气储气罐安全泄爆阀	储气罐安全阀压力大时泄爆正常	安全管理措施	定期检查加油润滑。	√			√	√				
SN-2-10	设备设施类	水泥粉磨区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	4	空气储气罐安全泄爆阀	储气罐安全阀压力大时泄爆正常	应急处置措施	发现安全阀不起作用，及时关闭进气阀，停用储气罐，放散储气，更换安全阀。	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-11	设备设施类	循环风机	一般风险	水泥班组	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	工程技术措施	采取密封和保温措施	√	√	√	√	√				
SN-2-11	设备设施类	循环风机	一般风险	水泥班组	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	安全管理措施	岗位级每班检查，发现泄漏及时采取密封处理	√	√		√	√				
SN-2-11	设备设施类	循环风机	一般风险	水泥班组	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	培训教育措施	进行循环风机、尾排风机设备点检维护知识，事故案例培训教育	√	√		√	√				
SN-2-11	设备设施类	循环风机	一般风险	水泥班组	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；	√	√		√	√				
SN-2-11	设备设施类	循环风机	一般风险	水泥班组	1	风机外壳	完整无破损无泄漏	应急处置措施	停止风机运行，检测一氧化碳、氧气含量合格后处理	√	√		√	√				
SN-2-11	设备设施类	循环风机	一般风险	水泥班组	2	电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象	工程技术措施	壳体接地，基础牢固；	√	√	√	√	√				
SN-2-11	设备设施类	循环风机	一般风险	水泥班组	2	电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象	安全管理措施	岗位级每班检查，发现松动及时紧固	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-11	设备设施类	循环风机	一般风险	水泥班组	2	电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象	培训教育措施	进行循环风机设备点检维护知识，安全用电培训教育	√	√		√	√				
SN-2-11	设备设施类	循环风机	一般风险	水泥班组	2	电机	零部件齐全，无损坏，螺栓无松动；运行中平稳，无杂音，无振动，振动＜0.05 mm；润滑良好，轴承温度＜65℃，不变质；接线牢固，无过热现象	应急处置措施	停止风机运行，故障排除后恢复运行	√	√		√	√				
SN-2-11	设备设施类	循环风机	一般风险	水泥班组	3	气封管路	无泄漏；无堵塞	工程技术措施	管路配置合理；连接处采取密封措施	√	√	√	√	√				
SN-2-11	设备设施类	循环风机	一般风险	水泥班组	3	气封管路	无泄漏；无堵塞	安全管理措施	岗位级每 2 小时检查一次，出现波动及时调整	√	√		√	√				
SN-2-11	设备设施类	循环风机	一般风险	水泥班组	3	气封管路	无泄漏；无堵塞	培训教育措施	进行循环风机、尾排风机设备点检维护、氮气知识培训教育	√	√		√	√				
SN-2-11	设备设施类	循环风机	一般风险	水泥班组	3	气封管路	无泄漏；无堵塞	个体防护措施	鞋带系紧，衣服扣子全部扣好并扎紧袖口，安全帽系好帽带，女工发辫必须扎入安全帽内，戴好防护手套；	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	工程技术措施	选用质量合格的皮带及粘合剂	√	√	√	√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	安全管理措施	落实专门负责人定期检查	√	√		√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	培训教育措施	对职工进行皮带机械伤害专项培训及经常性培训；出现异常情况、栏杆损坏等情况时，及时整改，强化安全责任教育，提高员工的安全意识。	√	√		√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	个体防护措施	按要求穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√	√		√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	1	皮带接头	无老化开胶现象；接头粘合处平整无气泡；3、接头部位无横向裂纹	应急处置措施	发现接头有开裂等异常情况时不得启动皮带机或采取紧急停机措施；	√	√		√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	2	安全护栏	牢固可靠；防护部位无缺失；3、无变形歪斜现象	应急处置措施	护栏缺损不得开机或停止运行，由专业人员进行处置	√	√		√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	3	头、尾轮	咬合部位防护齐全有效，连接无松动，润滑良好。	工程技术措施	防护罩齐全有效	√	√	√	√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	3	头、尾轮	咬合部位防护齐全有效，连接无松动，润滑良好。	安全管理措施	岗位级日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	4	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	4	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	4	急停拉绳	螺母紧固，防止拉绳松弛	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	5	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	5	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位级每班检查一次。	√	√		√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	5	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	6	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；辊支架应固定牢固无松动；4、托辊支架无变形现象。	工程技术措施	选用材质、质量过硬的托辊及支架	√	√	√	√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	6	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；辊支架应固定牢固无松动；4、托辊支架无变形现象。	安全管理措施	实行分工负责，严格落实岗查、日查、周查，发现异常立即修复更换。	√	√		√	√				
SN-2-12	设备设施类	皮带机	较大风险	水泥车间	6	托辊及支架	托辊无缺损、损坏现象；托辊转动应顺畅无异响；辊支架应固定牢固无松动；4、托辊支架无变形现象。	应急处置措施	托辊异响、损坏；皮带支架变形的不得开机或采取紧急停机措施，由专业人员进行处置	√	√		√	√				
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	工程技术措施	牢固焊接护栏	√	√	√	√	√				
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	安全管理措施	班组级每天检查一次；车间级每周检查一次，发现异常立即整改	√	√		√	√				
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	培训教育措施	加强设备操作技能培训考核；设备安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	个体防护措施	按要求穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。	√	√		√	√				
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	1	安全护栏	无缺损、变形、松动，防护严密可靠	应急处置措施	护栏缺损、平台晃动人员禁止通行及上下，必须由专业人员进行检修处置	√	√		√	√				
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	2	操作平台	平台牢固可靠、表面无垃圾杂物	工程技术措施	牢固焊接	√	√	√	√	√				
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	3	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	工程技术措施	选用符合要求的开关备件	√	√	√	√	√				
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	3	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	安全管理措施	落实专门负责人定期检查更换。岗位级每班检查一次。	√	√		√	√				
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	3	急停开关	按下顺畅、弹起迅速。无松动现象	应急处置措施	开关损坏、测试异常及在运行过程中突然出现异常时第一时间采取紧急停机措施	√	√		√	√				
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	4	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	工程技术措施	选用符合要求的电机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	4	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	安全管理措施	放料人员每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	4	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	培训教育措施	对员工进行卷扬机检维修知识的培训，加强设备操作技能培训，强化员工的安全意识，发现异常情况及时处理。	√	√		√	√				
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	4	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	应急处置措施	停止电机运行，故障排除后恢复运行	√	√		√	√				
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	5	钢丝绳	绳端紧固件无松动；润滑良好，不缺油；钢丝绳磨损情况，无断股，无磨损；钢丝绳的直径磨损，不得超过原直径的 7 %，每一捻内断丝不超过 10 %	工程技术措施	选用符合要求的钢丝绳	√	√	√	√	√				
SN-2-13	设备设施类	熟料散装（散装机、卷扬机）	较大风险	水泥车间	5	钢丝绳	绳端紧固件无松动；润滑良好，不缺油；钢丝绳磨损情况，无断股，无磨损；钢丝绳的直径磨损，不得超过原直径的 7 %，每一捻内断丝不超过 10 %	应急处置措施	如钢丝绳缠绕或者断裂，及时进行整修或者更换	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。	√			√	√				
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位员工每班点检，定期检查与加油。	√			√	√				
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	通风机点检维护安全教育。	√			√	√				
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品，并佩戴好 3M 防护口罩及耳塞，冬季时工作棉袄、棉安全帽穿戴规范。	√			√	√				
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	1	袋收尘风机轴承及杂音	袋收尘轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	应急处置措施	联系机修人员进行检查	√			√	√				
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	2	离心式通风机电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	离心式通风机安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	工程技术措施	使用测温枪远距离测温。检修时必须停机并挂检修牌。	√			√	√				
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	2	离心式通风机电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	离心式通风机安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	安全管理措施	岗位员工每班点检，定期检查与加油。	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	2	离心式通风机电机传动防护罩，电机轴承温度及杂音	离心式通风机安全防护罩牢固可靠、无开焊、晃动现象，轴承温度及润滑正常，运行时无杂音。	培训教育措施	电机点检维护及电气安全教育。	√			√	√				
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	3	空气储气罐罐体	储气罐罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	工程技术措施	年检符合特种设备使用要求	√		√	√	√				
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	3	空气储气罐罐体	储气罐罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	安全管理措施	定期检查罐体表面有无变形开裂。检查附件是否正常。	√			√	√				
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	3	空气储气罐罐体	储气罐罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	培训教育措施	压力容器安全培训。	√			√	√				
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	3	空气储气罐罐体	储气罐罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	个体防护措施	按要求规范穿戴好劳保护品，并佩戴好 3M 防护口罩。	√			√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	3	空气储气罐罐体	储气罐罐体无裂纹，变形、泄漏。焊缝无裂纹。安全附件接口良好。疏水装置良好	应急处置措施	发现泄漏及时关闭进气阀，联系维检处置	√			√	√				
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	4	空气储气罐安全泄爆阀	储气罐安全阀压力大时泄爆正常	工程技术措施	年检符合特种设备使用要求	√		√	√	√				
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	4	空气储气罐安全泄爆阀	储气罐安全阀压力大时泄爆正常	安全管理措施	定期检查加油润滑。	√			√	√				
SN-2-14	设备设施类	熟料输送区域袋收尘	低风险	水泥巡检工	4	空气储气罐安全泄爆阀	储气罐安全阀压力大时泄爆正常	应急处置措施	发现安全阀不起作用，及时关闭进气阀，停用储气罐，放散储气，更换安全阀。	√			√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	1	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	工程技术措施	选用符合要求的电机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	1	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	安全管理措施	放料人员每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	1	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	培训教育措施	对员工进行卷扬机检维修知识的培训，加强设备操作技能培训，强化员工的安全意识，发现异常情况及时处理。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	1	电机	无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	应急处置措施	停止电机运行，故障排除后恢复运行	√	√		√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	2	稀油站	无异音、紧固无松动、无泄漏；入口温度＜50℃，润滑油出口温度＜40℃；冷却水入口温度＜30℃，出口温度＜32.5℃	工程技术措施	管路配置合理；连接处采取密封措施	√	√	√	√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	2	稀油站	无异音、紧固无松动、无泄漏；入口温度＜50℃，润滑油出口温度＜40℃；冷却水入口温度＜30℃，出口温度＜32.5℃	安全管理措施	岗位级每 2 小时检查一次，出现波动及时调整	√	√		√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	2	稀油站	无异音、紧固无松动、无泄漏；入口温度＜50℃，润滑油出口温度＜40℃；冷却水入口温度＜30℃，出口温度＜32.5℃	应急处置措施	发现问题及时开启备用泵	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	3	减速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	工程技术措施	1、基础牢固；选用符合设备要求的润滑油脂 2、安全防护装置	√	√	√	√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	3	减速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	安全管理措施	岗位级每班检查，发现松动漏油及时紧固加油	√	√		√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	3	减速机	保持油位，不缺油，不变质；零部件齐全无损坏，地脚螺栓无松动；运行平稳无振动及杂音；轴头、端盖、机盖平口密封良好无渗漏	应急处置措施	托辊异响、损坏；皮带支架变形的不得开机或采取紧急停机措施，由专业人员进行处置。	√	√		√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	4	联轴器	1.螺栓无松动 2.连接牢固无振动	工程技术措施	1、基础牢固；选用符合设备要求的尼龙棒 2、螺栓紧固到位	√	√	√	√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	4	联轴器	1.螺栓无松动 2.连接牢固无振动	安全管理措施	定期检查	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	4	联轴器	1.螺栓无松动 2.连接牢固无振动	个体防护措施	按要求正确使用劳动防护用品	√	√		√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	5	衬板螺丝	紧固、无松动	工程技术措施	选用强度适中的螺栓	√	√	√	√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	5	衬板螺丝	紧固、无松动	安全管理措施	定期检查	√	√		√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	6	磨头、磨尾	1.密封装置防护到位 2.螺栓无松动 3.磨头磨尾无漏料	工程技术措施	1.牢固焊接防护装置 2.紧固螺栓 3.采取有效的密封措施	√	√	√	√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	6	磨头、磨尾	1.密封装置防护到位 2.螺栓无松动 3.磨头磨尾无漏料	安全管理措施	落实专门负责人定期检查。	√	√		√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	6	磨头、磨尾	1.密封装置防护到位 2.螺栓无松动 3.磨头磨尾无漏料	培训教育措施	对职工进行机械伤害专项培训及经常性培训；强化安全责任教育。	√	√		√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	6	磨头、磨尾	1.密封装置防护到位 2.螺栓无松动 3.磨头磨尾无漏料	个体防护措施	按要求穿好工作服，钮扣系好，袖口钮扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好 3M 专用防尘口罩。	√	√		√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	7	磨门	1.磨门密封良好 2.螺栓无松动 3.磨音正常	工程技术措施	1.采取有效的密封 2.紧固螺栓 3.定期检查磨内情况	√	√	√	√	√				
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	7	磨门	1.磨门密封良好 2.螺栓无松动 3.磨音正常	安全管理措施	车间级定期检查，发现异常及时处理	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-15	设备设施类	水泥磨	一般风险	水泥班组	7	磨门	1.磨门密封良好 2.螺栓无松动 3.磨音正常	培训教育措施	进行安全教育培训	√	√		√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全联锁	工程技术措施	测试各处联锁正常。	√	√	√	√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全联锁	安全管理措施	班组级每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全联锁	培训教育措施	加大安全操作技能培训考核；设备联锁安全基础知识培训；强化安全责任教育；定期开展基础性电气安全基础知识培训。	√	√		√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全联锁	个体防护措施	强化安全操作意识，确保安全联锁条件	√	√		√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	1	安全联锁功能正常，严格按信号逻辑关系操作。	安全联锁	应急处置措施	发现联锁异常，立即停用，由专业人员进行处置。	√	√		√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	2	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	安全护栏	工程技术措施	护栏焊接牢固	√	√	√	√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	2	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	安全护栏	安全管理措施	岗位员工每天检查，发现异常立即整改。	√	√		√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	2	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	安全护栏	培训教育措施	加大安全操作技能培训考核；强化安全责任教育；提高员工的安全意识，定期开展设备检维修的相关知识。	√	√		√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	2	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	安全护栏	个体防护措施	按要求穿好工作服，纽扣系好，袖口纽扣系好。安全帽正确佩戴，系好安全帽带，戴好防护手套。穿好防护皮鞋并系好、系牢鞋带。佩戴好3M专用防尘口罩。冬季期间穿棉袄拉好拉链、系好纽扣	√	√		√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	2	牢固可靠；防护部位无缺失；无变形歪斜现象。	安全护栏	应急处置措施	护栏缺损不得开机或停止运行，由专业人员进行处置	√	√		√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	3	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	电机、减速机	工程技术措施	选用符合要求的电机减速机；安装找正到位；润滑油符合减速机要求；电机壳体接地	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	3	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	电机、减速机	安全管理措施	岗位级每班检查，发现问题及时处理	√	√		√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	3	温度低于65 ℃，无异常振动及杂音；紧固无松动；润滑油量正常 ；结构零部件齐全，各部螺栓无松动；	电机、减速机	应急处置措施	停止作业，进行检修，故障消除后，进行正常的生产	√	√		√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	4	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	联轴器	工程技术措施	选用材质硬度符合要求的螺栓	√	√	√	√	√				

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查	综合性检查		不定期检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤（检查项目）		危险源或潜在事件(检查标准)	管控措施		班中巡检、交接班安全检查	班中巡检、交接班安全检查	安全防护设施专项安全检查	车间综合安全检查	公司综合安全检查	岗位级	班组级	车间级	公司级
					序号	名称				每班/岗位级	每班/班组级	每月/车间级	每月/车间级	每季度/公司级	作业时	作业时	作业时	作业时
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	4	连接无松动，同轴度及间隙符合要求；联轴器螺栓完整齐全无松动，齿型联轴器润滑良好	联轴器	安全管理措施	岗位级日常点检，定期检测调整	√	√		√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	5	支架无损坏，无开焊情况，完好无松动	固定支架	工程技术措施	安装到位，尺寸、材质符合要求	√	√	√	√	√				
SN-2-16	设备设施类	V形选粉机、高效水平涡流选粉机	较大风险	水泥车间	5	支架无损坏，无开焊情况，完好无松动	固定支架	安全管理措施	岗位员工定期进行检查，发现异常情况及时整改。	√	√		√	√				

A.2 基础管理类隐患排查项目清单

序号	排查项目	排查内容与排查标准	日常安全检查				专项检查		综合性检查	
			岗位自查	班组检查	车间检查	公司检查	职业卫生专项检查	应急管理专项检查	车间级综合检查	公司级综合检查
			每班/岗位级	每班/班组级	每周/车间级	每月/公司级	每季度/公司	每季度/公司	每季度/车间	每半年/公司
1	资质证照	按规定取得合法的营业执照、消防验收（备案）文件、安全设施“三同时”和职业卫生“三同时”手续、涉及危险化学品的企业需要的安全生产许可证等资质证照。				√	√			√
2	安全生产管理机构设置及人员配备情况	①从业人员不足100人的，应当配备专职或者兼职的安全生产管理人员。				√				√
3		②从业人员在100人以上不足300人的，应当配备专职安全生产管理人员。				√				√

序号	排查项目	排查内容与排查标准	日常安全检查				专项检查		综合性检查	
			岗位自查	班组检查	车间检查	公司检查	职业卫生专项检查	应急管理专项检查	车间级综合检查	公司级综合检查
			每班/岗位级	每班/班组级	每周/车间级	每月/公司级	每季度/公司	每季度/公司	每季度/车间	每半年/公司
4		③从业人员在300人以上不足1000人的，应当设置安全生产管理机构，并配备2名以上专职安全生产管理人员，其中至少应当有1名注册安全工程师。				√				√
5		④从业人员在1000人以上的，应当设置专门的安全生产管理机构，并按不低于从业人员3‰的比例配备专职安全生产管理人员，其中至少应当有2名注册安全工程师。				√				√
6		⑤从业人员在1000人以上的企业，应当建立安全生产委员会，安全生产委员会每季度至少召开一次会议，会议应当有书面记录。				√				√
7		⑥职业病危害严重的用人单位（依据《建设项目职业病危害风险分类管理目录》2012年版确定），应设置或者指定职业卫生管理机构或者组织，配备专职职业卫生管理人员。				√	√			√
8		⑦其他存在职业病危害的用人单位，劳动者超过100人的，应当设置或者指定职业卫生管理机构或者组织，配备专职职业卫生管理人员；劳动者在100人以下的，应当配备专职或者兼职的职业卫生管理人员，负责本单位的职业病防治工作。				√	√			√
9	安全规章制度	①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、作业安全管理等。				√	√	√	√	√
10		②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、职业卫生操作规程等。				√	√		√	√
11		③按规定制定制度编制、发布、修订等制度，并按照制度执行；记录（台账、档案）的数量、格式、内容明确，填写规范等。	√		√	√	√	√	√	√
12	安全生产责任制	①企业制定的主要负责人职责应涵盖303号令第八条规定的13项内容，职责落实情况要有书面记录。				√			√	√
13		②企业制定的安全管理人员职责应涵盖303号令第十条规定的10项内容，职责落实情况要有书面记录。				√			√	√

序号	排查项目	排查内容与排查标准	日常安全检查				专项检查		综合性检查	
			岗位自查	班组检查	车间检查	公司检查	职业卫生专项检查	应急管理专项检查	车间级综合检查	公司级综合检查
			每班/岗位级	每班/班组级	每周/车间级	每月/公司级	每季度/公司	每季度/公司	每季度/车间	每半年/公司
14		③应当明确分管安全负责人、技术负责人、其他负责人、职能部门负责人、生产车间（区队）负责人、生产班组负责人、一般从业人员等全体人员的安全生产责任，并逐级进行落实和考核。			√	√			√	√
15		④健全安全生产责任体系，签订安全生产责任书。							√	√
16	安全生产教育培训	①生产经营单位应当安全生产教育培训和特种作业人员管理制度。			√	√			√	√
17		②生产经营单位的特种作业人员，必须按照国家有关法律、法规的规定接受专门的安全技术培训，取得特种作业操作证，方可上岗作业，并建立特种作业人员档案。			√	√			√	√
18		③对从业人员进行安全生产教育和培训（含应急救援内容），岗前培训不得少于 24 学时。未经安全生产教育和培训合格的从业人员，不得上岗作业。每年按规定进行再教育，在教育学时不得少于 20 学时。			√	√			√	√
19		④应当按照规定对被派遣劳动者、实习学生进行安全生产教育和培训。			√	√			√	√
20		⑤建立健全从业人员安全生产教育和培训档案，详细、准确记录培训的时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。	√	√	√	√			√	√
21	安全投入	①参照财企[2012]16 号文要求，提取必要的安全投入资金。				√				√
22		②安全投入使用范围或使用金额符合要求。				√				√
23		③按规定购买工伤保险。				√				√
24	相关方管理	①应当对承包单位、承租单位的安全生产条件或者相应的资质进行审查，选用具备相关资质、安全生产业绩良好的相关方。			√	√			√	√
25		②签订专门的安全生产管理协议签订或者在承包合同、租赁合同约定安全生产管理事项并对承包、承租单位进行监督检查。			√	√			√	√
26		③按规定对相关方人员进行安全教育、监督管理等。			√	√			√	√
27	安全告知	①生产经营单位与从业人员签订的劳动合同、聘用合同以及与劳务派遣单位订立的劳务派遣协议，应载明有关保障从业人员劳动安全、防止职业病危害的事项。				√	√			√

序号	排查项目	排查内容与排查标准	日常安全检查				专项检查		综合性检查	
			岗位自查	班组检查	车间检查	公司检查	职业卫生专项检查	应急管理专项检查	车间级综合检查	公司级综合检查
			每班/岗位级	每班/班组级	每周/车间级	每月/公司级	每季度/公司	每季度/公司	每季度/车间	每半年/公司
28		②不得以任何形式与从业人员订立免除或者减轻其对从业人员因生产安全事故、职业病危害事故依法应当承担责任的协议。使用劳务派遣人员的单位应当将现场劳务派遣人员纳入本单位从业人员统一管理，履行安全生产保障责任，不得将安全生产保障责任转移给劳务派遣单位。				√	√			√
29	劳动防护	①生产经营单位应建立劳动防护用品管理制度、按规定制定劳动防护用品配备标准，明确各岗位从业人员配备的种类和型号				√	√		√	√
30		②按规定选用、配备、按期发放所需的个体防护装备。	√	√	√	√	√		√	√
31		③按规定对个体防护装备实施有效管理。	√	√	√	√	√		√	√
32		④个体防护装备发放领用记录保存完整，无代领代签现象。	√	√	√	√	√		√	√
33	职业健康	①存在职业病危害的单位应当按规定及时、如实申报本单位职业病危害因素，并定期检测。				√	√		√	√
34		②组织从事接触职业病危害的从业人员进行上岗前、在岗期间和离岗时的职业健康查体，检查费用由用人单位承担，并将检查结果书面告知从业人员；并为劳动者个人建立职业健康监护档案。			√	√	√		√	√
35		③不得安排未经上岗前职业健康检查的劳动者从事接触职业病危害的作业；不得安排有职业禁忌的劳动者从事其所禁忌的作业；不得安排未成年工从事接触职业病危害的作业；不得安排孕期、哺乳期的女职工从事对本人和胎儿、婴儿有危害的作业。				√	√		√	√
36	风险管控与隐患排查	①生产经营单位应当建立安全生产风险管控机制，确定排查出的风险点的危险性风险等级，并采取相应的风险管控措施，对风险点进行公告警示。				√			√	√
37		②建立事故隐患排查治理制度，建立健全隐患排查治理体系，定期组织安全检查，开展事故隐患自查自纠。		√	√	√			√	√
38		③对排查出的事故隐患，按照事故隐患的等级进行登记，建立事故隐患信息档案，积极整改安全检查发现的问题，对不能立即整改的，要落实“五定”（整改措施、责任、资金、时限和预案）。	√	√	√	√			√	√
39		④对于重大事故隐患，应当及时将治理方案向负有安全生产监督管理职责的部门报告。整改治理结束后，应当将治理效果评估报告报有关部门备案。				√			√	√
40	应急救援	①制定本单位生产安全事故应急救援预案				√		√	√	√

序号	排查项目	排查内容与排查标准	日常安全检查				专项检查		综合性检查	
			岗位自查	班组检查	车间检查	公司检查	职业卫生专项检查	应急管理专项检查	车间级综合检查	公司级综合检查
			每班/岗位级	每班/班组级	每周/车间级	每月/公司级	每季度/公司	每季度/公司	每季度/车间	每半年/公司
41		②中型规模以上的单位应当组织专家对本单位编制的应急预案进行评审，其他生产经营单位应当对本单位编制的应急预案进行论证。				√		√	√	√
42		③制定应急预案演练计划，每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练（有限空间作业应急预案，每年至少进行一次演练）。		√	√	√		√	√	√
43		④演练结束后，对应急预案演练效果进行评估，撰写应急预案演练评估报告，分析存在的问题，并对应急预案提出修订意见。		√	√	√		√	√	√
44		⑤按应急预案的要求配备应急物资及装备（根据有限空间作业的特点配备相关的呼吸器、防毒面罩、通讯设备、安全绳索等应急装备和器材），建立使用状况档案，定期检测和维护，使其处于良好状态。	√	√	√	√		√	√	√
45	事故报告调查和处理	①按规定及时报告，并保护事故现场及有关证据等。	√	√	√	√		√	√	√
46		②对事故进行调查、处理、分析等。	√	√	√	√		√	√	√
47		③落实“四不放过”原则，防止事故再次发生。	√	√	√	√		√	√	√