

企业安全风险防控措施 食品安全风险评估工作报告(精选5篇)

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢！

企业安全风险防控措施 食品安全风险评估工作报告 篇一

餐饮服务环节的食品安全风险信息主要来源于餐饮服务食品安全日常监督、检验检测、基层报告等途径。

通过日常监督检查发现一部分餐饮服务单位食品安全意识淡薄，从业人员流动性大；清洗消毒设备配置率较低，特别是小型餐馆和小吃店，忽视食品安全问题。二小型及其以下餐饮服务单位多为家庭式经营、经营场所小、流动性大、功能分区达不到要求，不具备《食品经营许可证》发放条件，现根据“三小”条例完成备案登记。三烧烤店普遍存在常将肉串烤制半熟、售卖时再加工，生食品、半成品和成品混放，易造成二次污染。此外，烤制食品时间短，中心温度可能达不到杀菌的温度，容易引发食源性疾病等风险，暂无报告。

综观整个餐饮服务环节，按照区域分，风险点主要在乡镇、学校周边和建筑工地；按照主体分，风险点主要在学校食堂、群体性自办宴席、建筑工地食堂、烧烤店；按照环节分，风险点主要在管理制度、原料采购和加工制作；按照食品品种分，风险点主要在冷食类食品、野生菌等。

一是部分餐饮服务单位食品安全意识淡薄，从业人员流动性大；（一般风险）

二是烧烤店加工操作环境差，食品在储存、加工等过程中发

生交叉污染；（中等风险）

三是小餐饮加工操作环境差，食品在储存、加工等过程中发生交叉污染；（严重风险）

四是误采、食用不认识的野生菌；（严重风险）

根据上述情况，建议消费者、餐饮单位和监管部门采取以下对策和措施，消除或降低食品不安全导致的风险隐患，坚决防控食品安全事故发生。

（一）消费者。

1. 就餐前要注意查看食物感官性是否异常、是否新鲜、是否烧熟煮透。
2. 不采、食用不认识的野菜、野生菌等，慎重选择高风险食品。

（二）餐饮单位。

1. 加强烧烤、冷食类食品制作过程的危险因素进行控制，保持加工操作环境清洁，避免食品在储存、加工等过程中发生交叉污染，防止环境中细菌对食品的污染。
2. 严把加工制作关，不得加工制作野生菌，严格按照《餐饮服务食品安全操作规范》的要求加工制作食品，烧熟煮透。

（三）监管部门。

1. 将预防有毒野生蘑菇中毒的宣传工作与食品安全日常监管工作相结合，通过播放公益广告、印发宣传材料、开展专家访谈等形式，大力宣传食用野生蘑菇风险，重点宣传误采、误食有毒野生蘑菇带来的严重后果，提示广大群众勿采、勿食、不买、不卖不明品种野生蘑菇。

2. 监管务必做到痕迹化。在日常监管中一定要留下监管痕迹，这样在非常时刻至少还可以证明我们去工作了，要求了。若餐饮单位不按照法律法规和我们要求的去做，出了问题，到时我们“渎职”的风险可能就会小一点。

企业安全风险防控措施 食品安全风险评估工作报告 篇二

会议地点：

日期：

评价小组成员签名：

会议内容包括：

- 1、评价的项目内容
- 3、此次风险评价的完整性。包含产生的其它危害
- 4、此次评价涉及到的评价准则。引申至需要更新的文件
- 5、会议其它内容。

以上即是一个较为完整的风险评价会议记录

企业安全风险防控措施 食品安全风险评估工作报告 篇三

根据公安部消防局和省消防总队重大危险源调查和评估工作会议精神，通过专家组对重大危险源单体和区域火灾风险评估论证，形成书面评估报告，帮助认清重大危险源危害现状，为政府完善城镇消防规划和加强消防基础设施建设出谋划策、提供依据，同时也进一步提高公安消防部队为经济社会发展服

务的能力，更好地服务“两个率先”建设、服务“平安”消防安全环境创建。

二、评估论证工作时间

从4月10日开始至4月15日结束。

专家评估论证时间为4月11日至14日。

三、评估论证内容和方法

(一)4月11日重大危险源评估专家对消防大队确定的重大危险源单体进行抽检，抽检量不小于重大危险源单体总量10%，验证其单体评估的准确性。

(二)抽调相关专业人员组成抽查评估小组。

其中，城市消防供水调查评估小组由市消防大队副大队长方宗兵、市自来水公司经理、建筑设计院副院长组成；民用和工业建筑调查评估小组由市规划处陈小华副主任、建筑设计院蒋柏荣院长、市消防大队助工组成；化学危险品调查评估小组由市安监局化工科克俭科长、燃气办高工、消防大队助工组成。

3个小组对本市消防供水状况，高层、地下建筑和商场、市场、工业建筑等人员密集场所，危险化学品生产、储存、运输单位的安全情况进行抽查评估。

重大危险源评估论证工作由市消防大队负责协调，专家组具体负责全市危险源单体和区域风险评估论证工作。

(三)4月15日由市消防大队会同专家小组提出重大危险源区域火灾风险评估论证报告，报送市政府和支队司令部。

四、工作分工和要求

(一)市消防大队具体负责做好专家评估论证前的重大危险源单体复核比对工作，确保数据准确。

(二)市消防大队要认真统计全市以来的火灾及化学灾害事故发生的数量、类别、危害程度及概率，为评估论证提供依据。

(三)市消防大队要认真开展重大危险源调查、数据录入、重大危险单体评估和区域风险评估的工作情况，准备相关资料，积极主动地向专家评估小组汇报。

企业安全风险防控措施 食品安全风险评估工作报告 篇四

【一】

xx食品厂，地处xx市经济开发区南园，东临220过道，交通十分方便。本厂于xx年建成，占地3600平方米，建筑面积1800平方米。主要从事味精分装，鸡精调味料、鸡味调味料和复合调味料的生产和销售，于xx年末第一次取得食品生产许可证。最近一次的审验时间是xx年的1月20号。

从最初组织生产开始，厂里一直严格遵照食品卫生法的要求，步步为营，坚实走好发展的每一步。在厂子的组建和发展过程中，得到了****质检分局大量的无私帮助，厂子一直有着明确的方向和正确的道路。本厂的产品质量一直很有保障，没有出现过什么质量事故。事情已经过去了两年了，可我依然记忆犹新，因为它让我明白，同学之间的爱是最珍贵的，是不可缺少的。现在“爱”这个字已经成为我人生字典中的常用字，我爱这个汉字——爱。

厂里所用的主要原料有味精、食盐、淀粉、白糖、糊精等，这些原料必须都是经过正规的渠道，从取得生产许可证的厂的要求，等等。

厂里所用的食品添加剂主要是呈味核苷酸二钠、鸡肉香精、柠檬黄等，这些添加剂的购进和使用都是严格按照xxxx的要求做的。

一、企业资质变化情况：企业名称为**市**区*食品厂，厂址是**市**区归德镇开发区，检验方式为自行检验，固态调味料的生产许可证编号为qsxxxxxxx[]新证正在办理中。本厂证照齐全，经营范围是味精、鸡精调味料和固态调味料。

业够仅仅，购进时索取了企业相关资质证明。我厂生产的味精没有食品添加剂。鸡精调味料和固态调味料的生产过程中使用的食品添加剂，严格遵照了xxxxx的要求，并做了详细的相应记录。食品添加剂还备有单独的进货台账。

三、生产过程控制情况：我厂每天安排专人对厂区卫生进行打扫，保持厂区内环境整洁干净。定期对生产场所、设备、库房、进行打扫、消毒。保持在加工过程中与产品接触的一切设施、设备、环境的卫生，杜绝一切污染的可能。定期养护设备设施，每批产品生产前和生产结束后，均对相关设施、设备进行清洗、消毒。生产人员的个人卫生，工作服帽的整洁情况，班班检查。工作人员洗刷、更换专用工作服后，经人员专用通道进入生产车间。验收合格的原料从原料专用通道进入生产设备。从原料到成品及成品库均保持独立空间，没有交叉污染。

四、食品出厂检验落实情况：我厂配备了架盘天平、分析天平、电热干燥箱、水浴锅、旋光仪、分光光度计[]ph计、超净工作台、台式培养箱、显微镜、蒸汽压力灭菌器等检验设备，具有检验辅助设备和化学试剂，实验室测量比对情况均符合相关规定。检验人员经过山东省质量技术监督局培训，具有山东省职业技能鉴定中心发放的检验资格证书。按照国家标准，对生产出的每个单元的每批产品进行检验，将检验的原始记录和产品出厂检验报告留存备查，对出厂的每批产品留样，并进行登记。

【二】

xx天桥区xx食品厂，坐落在xx市天桥区联四路，地段繁华，车来人往，商业繁茂。优利的地理位置，给企业的宣传销售带来很多方便。在企业的成长发展过程中，得到了xx市质监局天桥分局的大力辅助和支持，他们对企业是既监管又服务，所以，企业始终有着正确的发展方向，走在一条稳健发展的道路上。但是，因为我们生产的是大众化食品，利润薄弱，这也是企业面临的挑战。

本厂的主导产品是面包，本厂所用到的主要原料有面粉，白糖、奶油、食用植物油等。这些原料都通过正规的渠道，从取得生产许可证的厂家购进，并附有出厂检验报告，质量要求很严格，必须符合国家对该食品的卫生要求，比如面粉要符合ls/t3201的要求，白糖要符合gb 317的要求，等等。

本厂所涉及的食品添加剂主要有丙酸钙、面包改良剂、酵母等，这些食品添加剂，逐一在xx质量技术监督局天桥分局，做了备案。备案的技术内容，严格执行了gb 2760-的要求。我厂的生产，严格执行备案标准。食品添加剂有专门的进货台账，和有专门的使用台账，安排专人进行管理，并按照实地盘存法，每月盘存一次，确保使用安全。

量安全主体责任情况自查表》，对企业的现有状况进行了一次彻底核查。核查的过程是一次自我检验的过程，也是一次对全厂职工进行质量安全教育的过程。

一、企业资质情况：企业名称为xx市天桥区嘉荣食品厂，厂址在xx市天桥区联四路，出厂检验方式为企业自检。生产许可的编号为[]xxxxxxx[]工商营业执照的编号为：。本厂证照齐全，经营范围是烘烤类糕点。

二、采购进货查验落实情况：本厂主要采购的原料为面粉、

白砂糖、奶油、食盐、酵母、丙酸钙、面包改良剂、复合包装袋、纸箱等。所有物品均从具有合法资格的企业购进，购进时索取了企业相关资质证明。我厂使用的食品添加剂，严格遵照了gb 2760-的要求，并做了详细的相应记录。食品添加剂还备有单独的进货台账和使用台账。食品添加剂的使用情况已经在长清分局备案。

三、生产过程控制情况：我厂每天安排专人对厂区卫生进行打扫，保持厂区内环境整洁干净。定期对生产场所、设备、库房、进行打扫、消毒。保持在加工过程中与产品接触的一切设施、设备、环境的卫生，杜绝一切污染的可能。定期养护设备设施，每批产品生产前和生产结束后，均对相关设施、设备进行清洗、消毒。生产人员的个人卫生，工作服帽的整洁情况，班班检查。工作人员洗刷、更换专用工作服后，经人员专用通道进入生产车间。验收合格的原料从原料专用通道进入生产场区。

但是，由于厂区面积比较小，生产的过程中，出现过器物杂乱的现象。目前，在天桥分局的督促下，已经彻底改正，并通过验收。

四、食品出厂检验落实情况：我厂配备了架盘天平、电子分析天平、电热干燥箱、超净工作台、台式培养箱、显微镜、蒸汽压力灭菌器等检验设备，具有检验辅助设备和化学试剂，实验室测量比对情况均符合相关规定。检验人员经过山东省质量技术监督局培训，具有山东省职业技能鉴定中心发放的检验资格证书。按照产品标准，对生产出的每个单元的每批产品进行检验，将检验的原始记录和产品出厂检验报告留存备查，对出厂的每批产品留样，并进行登记。

五、不合格品的管理情况和不安全食品召回记录情况：我厂生产需要的各种原料均从合法、正规渠道购进，并索取相关的证件。严格按照产品生产工艺及《食品卫生法》的要求组织生产，未遇到购买不合格原料和出现生产不安全食品的情

况。

六、食品标识标注情况：我厂生产的各个单元产品的包装上按照相关规定印有名称、规格、净含量、生产日期、产品标准代号，以及生产者的名称、地址、联系方式、生产许可证编号和qs标识以及使用的食品添加剂的名称和产品的贮藏方式和保质期等相关信息。

七、食品销售台账记录情况：我厂建立了食品的销售台账，记录了产品名称、数量、生产日期、销售日期、检验合格证号、生产批号以及购货者的相关信息，包括购货者的名字，地址、销货场所等。

八、产品标准执行情况：企业积极并严格执行各个产品的国家标准和行业标准等。面包执行的是gb/t 20981-□原材物料也都是执行的现行有效的备案标准。

九、企业人员培训、体检情况：我厂所有和生产相关的人员均参加了体检，取得食品从业许可证书(健康证)，并定期参加企业组织的食品法律法规、食品安全知识、食品技术知识培训，并备有员工培训记录。

时做出反应，力保消费者权益。

除此之外，我厂的各项管理制度健全，记录表格完善，人员配备合理，职责明晰。这些软硬件的建设，也为企业的前行，铺平了道路。

经过此次自查，我厂基本符合食品生产企业落实质量安全主体责任的要求，提高了质量安全意识，杜绝了质量安全隐患。在此基础上，我厂建立了质量安全保证长效机制，为长期、持续地生产优质产品，打下了坚实基础。

【三】

一、加强领导，健全机构

为切实加强食品安全保障工作的领导，保证各项工作顺利开展，我局成立了以局长为组长，分管领导为副组长，相关股室负责人为成员的食品药品安全工作领导小组，负责组织指导、协调全县商务系统的食品安全工作，督促检查食品安全工作的落实和进展情况。明确专人负责专项整治日常工作，确保食品药品安全工作落实到部门，明确到责任人。

二、任务明确，重点突出

宰环节中注水和注入其他物质的违法犯罪行为，依法严惩违法犯罪分子，将整治与规范、监管与自律的各项措施有效结合，建立健全长效监管机制。

一加强屠宰环节瘦肉精的抽验，落实宰前尿样抽检制度，明确了定点屠宰厂负责人和生猪供应商为第一责任人。

二是进一步加强了生猪定点屠宰厂(场)、点生猪屠宰宰前宰后的检疫检验工作。

三是加强了鲜肉批发环节监管，严把肉品质量关，严禁不合格的肉品批发上市销售，杜绝未经检疫检验或检疫检验不合格的猪肉产品流入市场。

四是对检疫不合格的生猪和检验不合格的肉品进行无害化处理，并做好相关文字记录。五是进一步加大了鲜肉市场的监督检查力度。六是商务局与县生猪定点屠宰厂签订了《食品安全承诺书》。

三、超前谋划，制定方案

肉品质量安全是关系到广大群众身体健康和生命安全的大事。县商务局高度重视，为有效遏制“含瘦肉精”残留猪肉、病

害肉、注水肉等流入消费领域，确保上市肉品质量安全，结合我县商贸流通系统实际，召开了全县生猪定点屠宰企业打击违法添加非食用物质和滥用食品添加剂专项整治工作会议，传达了全国、省、市打击违法添加非食用物质和滥用食品添加剂专项整治工作会议精神，并明确了专项整治工作的任务和职责。

四、精心组织，落实有力

自我局成立以来，坚持以人为本，求真务实，树立科学发展观，针对关系群众生命健康、社会危害严重的猪肉食品问题，深入开展全县猪肉及肉食品添加非食用物质和食品添加剂专项整治，通过集中整治与制度建设、严格执法与科学管理、打劣与扶优相结合等措施，“含瘦肉精”残留猪肉、非法屠宰、“注水肉”等违法行为得到有效遏制。我县猪肉食品安全状况得到进一步改善，市场秩序明显好转。

对重点对市场上的肉摊实行每周统查与每日抽查相结合的检查方式。认真检查上市销售的猪肉是否有未经检验的“白皮肉”或虽经检验，但检验不合格的肉品上市销售。整治期间，我县猪肉及肉食品没有检测到“瘦肉精”及添加非食用物质和食品添加剂现象，没有接到举报投诉。

五、多措并举，力争实效

一是加强生猪定点屠宰企业的监督管理。要求生猪定点屠宰企业必须按照生猪定点屠宰工艺流程和技术规范屠宰生猪，认真做好产地检疫、宰前宰后检验，经检验不合格的猪肉一律不准上市销售。严禁屠宰病死猪，凡未经肉品品质检验人员检疫屠宰企业不得擅自屠宰生猪，实行谁屠宰谁负责的责任制度。

二是加强市场监管人员的监督管理。严格要求县屠宰办的市场监管人员认真履行工作职责，按时上岗，对擅离职守，不

认真履行工作职责的市场监管人员按有关规定给予严肃处理。

三是建立健全猪肉食品安全报告制度。要求市场监管人员一旦发现有出售未经检验的猪肉，或虽经检验但检验不合格的猪肉上市销售，做到及时报告，商务局组织有关人员及时查处。对报告不及时造成严重后果的，追究有关人员的相关责任。

四是加大鲜猪肉市场查处力度。县屠宰办督查组定期或不定期地对猪肉批发、零售市场开展明察暗访，凡发现变质变味猪肉一律予以没收销毁。

今年以来，通过积极推进生猪定点屠宰和检验检疫工作，严厉打击私屠滥宰、“含瘦肉精”残留猪肉、制售注水肉和病害肉的违法行为，认真组织开展打击违法添加非食用物质和滥用食品添加剂专项整治工作，私屠滥宰现象得到扼制，净化了肉类市场，市场猪肉品质得到提高，确保了人民群众吃上放心肉。县城生猪定点屠宰率达100%，检疫率实现100%。同时，乡镇生猪定点屠宰厂也在下一步规划之中。

六、扩大宣传，普及认识

为了做好肉品安全宣传工作，增强宣传效果，扩大社会影响，使广大消费者充分了解食品安全知识，树立自我保护意识，县商务局以今年“食品安全年”为契机，组织县屠宰办执法大队成员，在县城内开展了食品安全宣传活动，通过拉跨街横幅，张贴宣传标语，散发宣传材料，设立咨询服务等形式，进行了广泛宣传，使肉品安全知识得到了一定的普及，产生了良好的社会效果。

七、存在的问题

一是屠宰场检验人员业务水平有待进一步提高，检验设备落后，对“瘦肉精”等一些最新检测设备相对缺失。目前，乡

镇未建设屠宰厂，私屠滥宰的局面还不能得到有效控制，造成对乡镇肉品监管的难度增大、监测难。乡镇屠宰户以人工屠宰为主，屠宰工具、方式都不能适应食品安全工作的需要，希望各乡镇将生猪定点屠宰厂的建设纳入乡镇建设总体规划。

二是食品安全监管工作量大与执法力量缺少之间的矛盾日益加大，导致监管工作还不够到位。

八、下一步的工作打算

1、进一步强化对薄弱环节的整治，通过规范监管制度，积极探索对生猪定点屠宰的长效管理机制。做到边整治、边检查、边总结、边推广，努力做到不留空白和死角。加强执法队伍建设，推进综合执法，重点加大对县城的执法力度。

2、加强部门协调和部门联动，形成对猪肉质量安全专项整治和对生猪屠宰日常监管的合力。把解决当前存在突出问题的各项措施与加强长效机制建设结合起来，做到标本兼治。把专项整治与强化全过程监管结合起来，建立从养殖、屠宰、加工、流通和消费环节全过程监管链条，完善猪肉质量追溯体系和责任追究体系，综合运用法律、经济、行政手段，形成政府监管、行业自律、社会监督的猪肉质量安全监管网络。

企业安全风险防控措施 食品安全风险评估工作报告 篇五

全套 目录

-2-锅炉安全风险等级告知卡

风险点名称

编号

主要的危险因素

易发生的事故类型

锅炉

003

设备、设施缺陷；防护缺陷； 噪声危害； 作业环境不良； 易燃易爆性物质； 指挥错误； 操作错误。

采取的主要管控措施

- 1、经常检查各部件是否灵敏、有效，严格按照操作规程，规范运行。
- 2、定期检查观火孔、防爆门等密封性，防止锅本体运行时震动造成的泄漏。
- 3、定期检查法兰、密封垫片，防止其老化造成泄漏。
- 4、定期专业机构检测安全阀、压力表、锅炉本体
- 5、定期点检可燃气体监测报警装置。

应急处置措施

- 1、安排专人定时检查各部件灵敏性，按照操作规程，规范运行。
- 2、定期检查观火孔、防爆门等密封性。
- 3、正常工作时，将锅炉房卷帘门设置成打开状态
- 4、按照《锅炉定期检验规则》标准要求，邀请专业机构定期对锅炉做检测。

5、按照《可燃气体报警器检定规程》标准要求，邀请专业机构定期对可燃气体监测报警装置做检测。

风险等级：黄 管控周期：永久 管控责任人：技术部部长

-3-叉车安全风险等级告知卡

风险点名称

编号

主要的危险因素

易发生的事故类型

叉车

002

设备、设施缺陷；防护缺陷；运动物危害；信号缺陷；识别功能缺陷；指挥错误；操作错误。

1、物体打击 2、车辆伤害 3、其他伤害

采取的主要管控措施

1、操作人员未经培训，不得上岗作业。

2、叉车操作系统存在故障时，未维修好不得进行作业。

3、叉距不合适、夹具专夹不牢，货物重心偏离等，不得提升、搬运作业。

4、不得超载叉货物、设备等。

- 5、叉车运行时，驾驶员视线受阻时，不得提升、搬运作业。
- 6、车间内搬运作业不得 5 公里/小时、厂内搬运作业不得 20 公里/小时。
- 7、禁止他人搭乘叉车。

应急处置措施

- 1、叉车作业员必须持证上岗作业，将叉车作业员名单粘贴在叉车上。
- 2、做好叉车日常点检、保养工作，发现隐患及时排除。
- 3、按照叉车安全操作规程要求进行作业。
- 4、严禁超载搬运货物。
- 5、叉车搬运货物时不得影响驾驶员视线，如无法改变货物影响驾驶员的现象时，驾驶员采取倒车方式低速搬运货物
- 6、严格按照公司规定的机动行驶速度搬运货物。
- 7、叉车工作时他人禁止搭乘叉车。

-4-氨气站安全风险等级告知卡

风险点名称

编号

主要的危险因素

易发生的事故类型

氨气站

设备、设施缺陷；防护缺陷； 能造成冻伤的低温物质；作业环境不良；标志缺陷有毒物质；腐蚀性物质；指挥错误；操作错误。

1、火灾 2、容器爆炸 3、中毒和窒息 4、其他伤害

采取的主要管控措施

1、液氨储存及使用场所应设置检测和报警装置，电气设备应为防爆型，并采取良好的通风措施。

2、现场因设置防止氨气泄漏逸散的喷淋装置，并应设有冲洗水源和冲洗设施。

3、氨气瓶不得接近火源和在日光下暴晒。

4、定期检查管道、法兰连接处是否存在渗漏。

应急处置措施

1、依据《氨气检测仪检定规程》标准要求，邀请专业机构对氨气报警装置进行定期检测；确保站内电气设备具备防爆设性能，确保氨气站通风良好。

2、定期安排专业机构检测喷淋系统性能，确保处于良好状态。

3、在氨气站出入口 1 米内设置禁火区域，禁止在氨气站周围动火作业，夏季做好氨气瓶防晒工作。

4、部门定期安排专人检查管道法兰连接处是否存在泄漏氨气现象。

风险等级：黄 管控周期：永久 管控责任人：制造部部长

-5-起重机械安全风险等级告知卡

风险点名称

编号

主要的危险因素

易发生的事故类型

起重机械 001 吊钩吊具未按规范使用，使用承载超过负荷极限，造成吊钩、钢丝绳断裂，构件脱落；钢丝绳未防护、捆绑方法错误；起重机操作不按操作规程，斜拉斜背，构件吊运不在中心点，造成构件不平稳。起重机使用手柄破损，误操作；操作中不看周围环境，行车撞击脱轨、脱落；吊钩超过限位、钢丝绳超过卷阳机脱落；起重机上各配件松动脱落。

1、物体打击 2、肢体伤残 3、机械伤害

采取的主要管控措施

选用好吊钩、吊具，严格按照安全操作规程进行操作，构件吊运中要平稳，保持安全距离。

严格按规范操作，使用前检查安全装置是否完好；使用完，及时切断电源开关；在操作中，防止设备撞击，防止构件吊运、翻身、移位的冲击；定期对起重机的电气、机械进行检查；发现问题、故障及时维修处理。

应急处置措施

1. 发生设备事故，要立即报告，同时停止设备运转，关闭电源.
2. 启动特种设备应急救援预案，根据预案进行救求。
3. 如有人身伤害，应以先救人为宗旨，进行救援预案开展。

4. 发生爆炸事故时，应先疏散人群为前提。防止冒险抢救。
5. 发生各类事故都要保护好现场，待事故调查分析。

风险等级：橙色 管控周期：永久 管控责任人：制造部、模具管理部部长

风险点名称

编号

主要的危险因素

易发生的事故类型

有限空间

005

防护缺陷；运动物危害；作业环境不良；标志缺陷；有毒物质；指挥错误；操作错误。

1、物体打击 2、触电 3、淹溺 4、中毒和窒息 5、其他伤害

采取的主要管控措施

1、对作业环境进行评估，制定作业方案，并办理相应的审批手续，设置监护人员。

2、将可能危及作业安全的设备、存在有毒有害物质的空间与作业区域可靠的隔断（隔离）；盛装可燃或有毒有害物品的容器和管道必须采取清洗和置换措施。

3、作业前必须先通风并检测，当可燃物或有毒有害物品在允许限值内后方可进入作业场所，作业中断超过 30 分钟时应

重新检测。

4、照明灯具、工具应采用低压或设置漏电保护器，当存在可燃气体和粉尘，电气设施应符合防爆要求。

5、保持出入口畅通，且设置明显的警示标志和说明。

6、检修时应使用能量锁定装置，并设置专人监护，现场监护人员应坚守岗位。

应急处置措施

1、作业前对作业环境进行评估，制定作业方案，办理作业申请手续，设置监护人。

2、隔断（隔离）可能存在有毒有害物质的空间与作业区域，盛装过可燃或有毒有害物品的容器和管道必须采取清洗和置换措施。

3、作业前必须先通风并检测，当可燃物或有毒有害物品在允许限值内后方可进入作业场所，作业中断超过 30 分钟时应重新检测。

4、照明灯具、工具应采用低压或设置漏电保护器，当存在可燃气体和粉尘，电气设施应符合防爆要求。

5、设置安全救生装置，确保安全出口畅通。

6、检修时锁定能量装置，设置专人监护。

风险等级：黄 管控周期：永久 管控责任人：制造部、技术部部长

风险点名称

编号

主要的危险因素

易发生的事故类型

配电室

006

防护缺陷；电危害；辐射；作业环境不良；标志缺陷；指挥错误；操作错误。

1、触电 2、火灾 3、其他爆炸 4、其他伤害

采取的主要管控措施

1、配电室耐火等级不应低于二级；室内地面应采用防滑、不起尘的耐火材料；变压器、高压开关柜、低压开关柜操作地面应铺设绝缘胶垫。

2、采光窗、通风窗、门、电缆沟等处应设置防止雨、雪和小动物进入的阻挡设施。

3、长度大于□□的配电室应设两个出口，门应为防火门，且向外开；金属门或包铁皮门应作保护接地。

应急处置措施

1、配电室耐火等级不应低于二级；变压器、高压开关柜、低压开关柜操作地面铺设绝缘胶垫。

2、采光窗、通风窗、门、电缆沟等处设置防止雨、雪和小动

物进入的阻挡设施。

3、配电室门长度大于□□□□配电室门应设两个出口，且为防火门，向外开；金属门或包铁皮门应作保护接地。

风险等级：黄 管控周期：永久 管控责任人：技术部部长

-8-空压机安全风险等级告知卡

风险点名称

编号

主要的危险因素

易发生的事故类型

空压机

007

设备、设施缺陷；防护缺陷；噪声危害；振动危害；作业环境不良；信号缺陷；标志缺陷；指挥错误；操作错误。

1、物体打击 2、机械伤害 3、触电 4、容器爆炸 5、其他伤害

采取的主要管控措施

1、安全阀、压力表定期校验，空压机压力联锁装置完好可靠。

2、活塞式空压机与储罐间的止回阀、冷却器、油水分离器、排空管应完好、有效。连接空压机及其储气罐间的管道应定期清扫管道中残留的积碳。

3、电器柜应有可靠的 pe 保护线，且屏护可靠；高压控制系统不得带负荷拉闸。

应急处置措施

1、安全阀、压力表定期校验，空压机压力联锁装置完好可靠。

2、活塞式空压机与储罐间的止回阀、冷却器、油水分离器、排空管应完好、有效。连接空压机及其储气罐间的管道应定期清扫管道中残留的积碳。

3、电器柜应有可靠的 pe 保护线，且屏护可靠；高压控制系统不得带负荷拉闸。

风险等级：蓝 管控周期：永久 管控责任人：技术部部长

-9-丙烷气站及管道安全风险等级告知卡

风险点名称

编号

主要的危险因素

易发生的事故类型

丙烷气站及管道

008

设备、设施缺陷；防护缺陷；标志缺陷；易燃易爆性物质；指挥错误；操作错误。

1、火灾 2、容器爆炸 3、中毒和窒息 4、其他伤害

采取的主要管控措施

- 1、燃气站符合防火间距应符合要求。
- 2、站房内电气设施、线路均应按防爆要求配置和安装；并应设置可燃气体浓度检测和报警装置。
- 3、调压站应在防雷保护范围内。
- 4、管道及接口不得泄漏，法兰连接处应接跨接线。

应急处置措施

- 1、燃气站符合防火间距应符合要求。
- 2、站房内电气设施、线路均应按防爆要求配置和安装；并应设置可燃气体浓度检测和报警装置。
- 3、调压站应在防雷保护范围内。
- 4、管道及接口不得泄漏，法兰连接处应接跨接线。

风险等级：蓝 管控周期：永久 管控责任人：制造部部长

-10-冲压机安全风险等级告知卡

风险点名称

编号

主要的危险因素

易发生的事故类型

冲压机

设备、设施缺陷；防护缺陷；噪声危害；运动物危害；能造成灼伤的高温物质；作业环境不良；信号缺陷；标志缺陷；指挥错误；操作错误。

1、物体打击 2、机械伤害 3、灼烫 4、容器爆炸 5、其他伤害

采取的主要管控措施

1、应配置一种或多种安全装置，多个侧面接触危险区域则应在每个侧面提供安全装置。

2、设置的光电保护装置。

3、冲模安装调整或设备检修，以及需要停机排除故障时，应使用安全栓等安全防护装置。

4、检修时应使用能量锁定装置，或设置专人监护，并对所有液压都能做到有效控制。

5、冲压作业时身体禁止进入机械臂操作区域内。

应急处置措施

1、定期安排专业机构或人员对安全装置进行检测，确保安全装置安全有效。

2、定期检查光电保护装置安全性能，3、冲模安装调整或设备检修，以及需要停机排除故障时，应使用安全栓等安全防护装置。

4、检修时应使用能量锁定装置，或设置专人监护，并对所有

液压都能做到有效控制。

5、冲压作业时身体禁止进入机械臂操作区域内。

风险等级：黄 管控周期：永久 管控责任人：制造部部长

-11-渗碳炉安全风险等级告知卡

风险点名称

编号

主要的危险因素

易发生的事故类型

渗碳炉

010

设备、设施缺陷；防护缺陷；能造成灼伤的高温物质；作业环境不良；易燃易爆性物质；信号缺陷；标志缺陷；指挥错误；操作错误。

采取的主要管控措施

- 1、设备周围的气体管道设置检测和报警装置检测。
- 2、定期实施气体泄漏点检。
- 3、设备紧急状态时设置有惰性气体自动冲入装置。
- 4、排气口设有废气燃烧及报警装置。
- 5、前、后门动作时设有防止氧气进入的燃烧火帘装置。

应急处置措施

- 1、定期检测周围的气体管道设置检测和报警装置。
- 2、定期实施 气体泄漏点检。
- 3、定期检测惰性气体自动冲入装置灵敏性、有效性。
- 4、定期检测排气口设有废气燃烧及报警装置。
- 5、定期检查前、后门动作时设有防止氧气进入的燃烧火帘装置。

风险等级：黄 管控周期：永久 管控责任人：制造部部长

-12-渗氮炉安全风险等级告知卡

风险点名称

编号

主要的危险因素

易发生的事故类型

渗氮炉

011

设备、设施缺陷；防护缺陷；能造成灼伤的高温物质；作业环境不良；易燃易爆性物质；有毒物质；腐蚀性物质；信号缺陷；标志缺陷；指挥错误；操作错误。

采取的主要管控措施

- 1、设备周围的气体管道设置检测和报警装置检测。
- 2、定期实施气体泄漏点检。
- 3、设备紧急状态时设置有惰性气体自动冲入装置。
- 4、排气口设有废气燃烧及报警装置。
- 5、前、后门动作时设有防止氧气进入的燃烧火帘装置。

应急处置措施

- 1、定期检测周围的气体管道设置检测和报警装置。
- 2、定期实施气体泄漏点检。
- 3、定期检测惰性气体自动冲入装置灵敏性、有效性。
- 4、定期检测排气口设有废气燃烧及报警装置。
- 5、定期检查前、后门动作时设有防止氧气进入的燃烧火帘装置。

风险等级：黄 管控周期：永久 管控责任人：制造部部长

-13-烧钝炉安全风险等级告知卡

风险点名称

编号

主要的危险因素

易发生的事故类型

烧钝炉

012

设备、设施缺陷；防护缺陷；能造成灼伤的高温物质；作业环境不良；易燃易爆性物质；信号缺陷；标志缺陷；指挥错误；操作错误。

采取的主要管控措施

- 1、设备周围的气体管道设置检测和报警装置检测。
- 2、定期实施气体泄漏点检。
- 3、设备紧急状态时设置有惰性气体自动冲入装置。
- 4、排气口设有废气燃烧及报警装置。
- 5、前、后门动作时设有防止氧气进入的燃烧火帘装置。

应急处置措施

- 1、定期检测周围的气体管道设置检测和报警装置。
- 2、定期实施气体泄漏点检。
- 3、定期检测惰性气体自动冲入装置灵敏性、有效性。
- 4、定期检测排气口设有废气燃烧及报警装置。
- 5、定期检查前、后门动作时设有防止氧气进入的燃烧火帘装置。

风险等级：黄 管控周期：永久 管控责任人：制造部部长

岗位安全风险告知卡

疫情防控风险告知卡

设备设施自查报告

65种常见危险化学品安全告知卡周知卡