附件4

**安全风险分级管控清单示例**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点  冲压车间试模岗位 | | | 作业步骤  （场所/设施/部位） | | 危险源/  检查标准 | 事故  类型 | 风险等级 | 管控措施 | | | | | 管控  责任人 | 管控层级 | | | |
| 序号 | 类型 | 名称 | 序号 | 名称 | 工程技术 | 管理控制 | 培训  教育 | 个体  防护 | 应急  处置 |  | 公司 | 车间 | 班组 | 岗位 |
| 1 | 作业活动 | 试模作业 | 1 | 模具搬运 | 行车吊运模具。 | 起重  伤害 | 三级 |  |  | 开展操作规程、安全规程培训 | 个体防护用品穿戴齐全 | 出现伤亡按照现场处置方案进行救援 | 班组长 |  |  | **√** | **√** |
| 2 | 模具安装调整 | 滑块锁紧装置失效，导致滑块下落。 | 物体  打击 | 三级 | 滑块锁定装置完好 | 设备维护检修时应使用能量锁定装置 | 班组长 |  |  | **√** | **√** |
| 3 | 冲压作业 | 人体进入冲模区。 | 机械  伤害 | 二级 | 光栅应与主机联锁 |  | 车间  主任 |  | **√** | **√** | **√** |
| 4 | 冲压件检查 | 冲压件的毛刺、锐边。 | 其他  伤害 | 四级 |  |  | 岗位  职工 |  |  |  | **√** |
| 5 | … | … | … |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | 设备设施 | 试模区 | 1 | 试模冲压机 | 1.线路完好，无破损、老化。  2.设备运转正常，控制面板显示正常，操作按钮灵活可靠。  3.急停按钮、滑块锁紧装置、防护栅栏等完好。  4.金属结构件、电动机壳体、变压器、穿管金属管等，均应PE可靠。  5.… | 起重伤害  触电 | 二级 |  | 定期检查冲压机安全附件 | 开展操作规程、安全规程培训 | 个体防护用品穿戴齐全 | 出现伤亡按照现场处置方案进行救援 | 车间  主任 |  | **√** | **√** | **√** |
| 3 | 2 | … | … | … | 一级 | … | … | … | … | … | 公司  领导 | **√** | **√** | **√** | **√** |