

文件编号	SS-EHS-008	版本	A	受控状态	
页数	1/3	生效日期	2005-6-01		
标题	危害源识别、评估及控制工作指引				
1-0	<p>目的</p> <p>为确定公司生产活动中出现的危害源，并对危害源进行相应的危险评价，确定重大危险因素，制定控制方案，以确保减少、杜绝事故的发生。</p>				
2-0	<p>适用范围</p> <p>本程序适用于公司内的生产活动中相关危害源的识别、评价及控制；本厂所辖各区域无论是过去、现在、将来和正常、异常、紧急状况下存在的危险源的识别及风险控制措施的确定均属之。</p>				
3-0	<p>定义</p>				
3.1	<p>危险源：可能导致伤害、财产损失，工作环境破坏或这些情况组合的根源或状态。</p>				
3.2	<p>危险源识别：识别危险源的存在并在确定其特性的过程。</p>				
3.3	<p>重大危险因素：指能导致重大事故发生的危险因素，它本身具有伤亡人数众多、经济损失严重、社会影响大的特征。</p>				
3.4	<p>安全：免除了不可接受的损害风险的状态；</p>				
3.5	<p>事故：造成死亡、疾病、伤害、损坏或其它损失的意外情况。</p>				
4.0	<p>管制程序</p>				
4-1	<p>风险危险源识别的时机：</p>				
4-1-1	<p>工厂每年须对现有的生产设备进行一次全面的危害源识别与评估,相应记录须保存；</p>				
4.1.2	<p>新设备导入时须进行一次全面的危害源识别与评估,相应记录须保存；</p>				
4-2	<p>危险源识别的范围：</p>				
4-2-1	<p>可能发生时间分类：</p>				
	<p>过去：过去曾发生、但现在已不发生者；</p>				
	<p>现在：现在发生或过去发生至今文在发生者；</p>				
	<p>将来：尚未发生、未来可能发生，如工厂扩建，工艺增加或改变等；</p>				
编制		审核		审批	
文件编号	SS-EHS-008	版本	A	受控状态	
页数	2/3	生效日期	2005-6-		

			01		
标题	危害源识别、评估及控制工作指引				
4-2-2	依状况分类： 正常状态发生：固定、例行性或计划中之作业过程所产生的危险源； 异常状态发生：计划性的非例行作业，如开/关机、检修设备、机器异常导致的危险源。 紧急状态发生：由于紧急、意外事中（含潜在）如水灾等而导致的危险源；				
4-2-4	危害辨识的范围包括但不限于以下方面： 1：工场活动区：包括生产、管理、辅助生产、生活区的布置； 2：设备及装置：组装、试车、运行、维修、改造、修理和拆卸等有关的危害；机械设备的误运转和误操作等有关的危害； 3：进行危险源识别时，除本厂人员外，尚须考虑进入本厂之外来人员（如：访客）之活动；除本厂内部所产生的危险源外，尚须考虑外界提供设施之活动（如供应商送货车辆，可能导致的危险品泄漏）等。				
4-3	危险源辨识方法 1)：询问、交谈。 2)：对于组织的某项工作具有经验的人，往往能指出其工作中的危害。 3)：现场观察。通过对工作环境的现场观察，可发现存在的危险源。 4)：查阅有关记录。可从中发现存在的危险源。获取外部信息。 5)：工作任务分析。通过分析组织成员工作任务中所涉及的危害，可识别出有关的危险源。				
4-4	危险源辨识、评估由公司指定人员实施： 必须参与人员：ME、PE、IE、安全主任（或EHS小组负责人）及各部门经理； 针对每一已识别的危险源，须将危险源的危险潜在内容及危险程度造成危险原因及控制方案填入《危险源评价表》。				
编制		审核		审批	
文件编号	SS-EHS-008	版本	A	受控状态	
页数	3/3	生效日期	2005-6-01		
标题	危害源识别、评估及控制工作指引				

- 4-4-1 部门经理负责组织本部门的相关人员进行危害源的初步识别和记录。
- 4-4-2 各部门负责本部门危害因素的控制方案实施。
- 4-4-3 各部门根据本部门的活动，分析其中对安全和人体健康产生影响的危害因素，填写《危险源识别清单》经部门经理审核后，EHS 小组汇总。汇总原则：
  - 1：对员工及外来人员有极小影响的可以去除；
  - 2：管理方法、危害影响相似的危害因素可以合并。
  - 3：如若发现仍有未被识别的危害因素，EHS 小组有权要求相关部门重新识别。
- 4-4-4 汇总后的危害因素登记于《危险源识别清单》，经 EHS 小组审核，报营运经理或公司总经理审批。
- 4-4-5 重大危害因素必须由当事部门立即作出书面改善方案报 EHS 小组审核，营运经理或总经理审批后执行。改善方案执行完毕 EHS 小组须审核改善效果。
- 5-0 参考文件
  - 无
- 6-0 参考记录
  - 6-0 参考记录
  - 6-1 《危险源评价表》
  - 6-2 《危险源识别清单》
  - 6-3 《重大危险源改善报告》

编制		审核		审批	
----	--	----	--	----	--

## 危险源识别清单

序号	危险源	区域分布	发生时间			发生状态			改善控制方案有否落实	备注
			过去	现在	将来		正常	异常		
1.	电源开关	厂区内			√		√			
2.	裁断机	B 车间裁断			√		√			
3.	高周焊接机	B 车间吸塑			√		√			
4.	热熔胶机	B 车间及 ME			√		√			
5.	马达旋转	B 车间冲压机			√		√			
6.	电烙铁	A/B 车间焊锡			√		√			
7.	锡炉	A/B 车间焊锡			√		√			
8.	手动冲床	A/B 车间冲压			√		√			
9.	电动冲床	B 车间冲压			√		√			
10.	电批	B 车间			√		√			
11.	普通测试箱	A/B 车间测试			√		√			
12.	耐压测试仪	A/B 车间测试			√		√			
13.	空压机噪音	B 车间			√		√			
14.	打磨机	A 车间胶锤修理			√		√			
15.	绕线机	A 车间线包绕制			√		√			
16.	入片机	车间变压器制作			√		√			
17.	烘烤箱	油房变压器烘烤			√		√			
18.	货梯	A/B 车间及货仓			√		√			
19.	钻床	A/B 车间及 ME			√		√			
20.	厂区内搬物	厂区内			√		√			
21.	废机油处理	发电房 / 运输车			√		√			
22.	打磨机噪音	A 车间胶锤修理			√		√			
23.	打磨机粉尘	A 车间胶锤修理			√		√			
25.	食物中毒	厨房熟食			√		√			
26.	苍蝇传染	厨房熟食			√		√			

制定 \_\_\_\_\_ 审核：\_\_\_\_\_ 审批：\_\_\_\_\_

### 重大危险源改善报告

- 标准志成
- 联合志成

报告编号：

序号	发生日期	异常描述	纠正改善方案	跟进人	预期完成时间	实际完成时间	改善效果评定

制定\_\_\_\_\_审核：\_\_\_\_\_审批：\_\_\_\_\_

124/0

# 危险源评价表

标准志成

联合志成

NO	危险源	地区	危险潜在内容及危险程度	造成危险原因	控制措施	改善效果确认
1.	电源开关	厂区内				
2.	裁断机	B 车间裁断				
3.	高周焊接机	B 车间吸塑				
4.	热熔胶机	B 车间及 ME				
5.	马达旋转	B 车间冲压机				
6.	电烙铁	A/B 车间焊锡				
7.	锡炉	A/B 车间焊锡				
8.	手动冲床	A/B 车间冲压				
9.	电动冲床	B 车间冲压				
10.	电批	B 车间				
11.	普通测试表箱	A/B 车间测试				
12.	耐压测试仪器	A/B 车间测试				
13.	空压机噪音	B 车间				
14.	打磨机	A 车间胶锤修理				
15.	绕线机	A 车间线包绕制				
16.	入片机	A 车间变压器制作				
17.	烘烤箱	油房变压器烘烤				
18.	货梯	A/B 车间及货仓				
19.	钻床	A/B 车间及 ME				
20.	厂区内高处高搬物	厂区内				
21.	废机油处理	发电房/运输车				
22.	打磨机噪音	A 车间胶锤修理				
23.	打磨机粉尘	A 车间胶锤修理				
24.	食物中毒	厨房熟食				
25.	苍蝇传染	厨房熟食				

制定：\_\_\_\_\_ 审核：\_\_\_\_\_ 审批：\_\_\_\_\_