

特种设备危险源风险点安全告知卡汇总

[贵州特协](#)

危险源 名 称	起重机械	危 险 因 素	1、使用断丝、腐蚀、磨损、变形超标的主钩钢丝绳、吊索具； 2、使用裂纹、磨损、塑性变形、开口度超标等缺陷的吊钩； 3、同时起吊两付模具； 4、行车主钩升降制动器失效； 5、主钩钢丝绳脱槽性磨损； 6、起重作业违反“十不吊”规定。		
编 号	N125-CY-01				
		应 对 措 施	1、按标准定期对主钩钢丝绳、吊索具进行检查,发现每股钢丝绳断裂达到10%、腐蚀或磨损达到原钢丝绳表面的40%、变形超标的立即更换； 2、操作工每天对吊钩进行点检,发现裂纹、磨损、塑性变形、开口度超标15%等缺陷的立即反馈维修工； 3、不允许同时起吊两付模具； 4、操作工日点检,维修工定期检查,确保制动器完好； 5、操作工日点检,维修工定期检查钢丝绳定位状态； 6、严格按操作规程操作,做到十不吊。		
		导 致 后 (风 险)	可能发生坠物伤害事故	警 示 标 志	 当心吊物 Warning of falling objects

危险源名称	冲压机械	危险因素	1. 冲压开关无护罩 2. 冲压机床制动器与离合器协调失误 3. 冲、压机械PE连接缺损 4. 安全防护“光栅”失效或未使用 5. 压力机上方灯具或附件因震动掉落		
编号	N125-CY-02				
		应对措施	1. 按标准设置完备的防护罩 2. 调整，确保制动器工作可靠，并与离合器协调联锁 3. PE线连接规范可靠 4. 严格执行班前检查 5. 检查修复		
		导致后果	发生机械伤害事故	警示标识	

生产安全365

危险源名称	冲压作业	危险因素	1. 未正确使用辅助工具 2. 包料放置架强度不够或放置地面不平整无防倒装置 3. 包料捆扎松脱变形或托架着地面积小倾倒 4. 冲压机作业未按规定使用按钮站 5. 光电保护未使用 6. 未正确穿戴劳保防护用品		
编号	N125-CY-03				
		应对措施	1. 按工艺规定使用专门工具 2. 使用前认真检查确认，及时调整料架平整度 3. 吊运或摆放时检查确认，采取防倒措施 4. 必须使用按钮站操作 5. 必须使用光电保护装置 6. 正确穿戴劳保防护用品		
		导致后果	发生物体打击、划伤事故	警示标识	

危险源 名 称	叉车	危险 因 素	1、车辆灯光失效、喇叭不响,离合器、制动、方向等性能失效; 2、未按规定时速运行或车辆带故障行驶; 3、车辆倒车、行驶时对周边环境观察不仔细或判断失误; 4、未按“叉车作业八不准”规定要求作业。		
编 号	N125-CY-05				
		应 对 措 施	1、驾驶人员每日开始工作前对叉车性能进行检查,发现车辆灯光失效、喇叭不响,离合器、制动、方向等性能失效等异常状况立即停止作业,并反馈维修工; 2、叉车在厂区道路行驶应小于15公里/小时,车间内部行驶应小于5公里/小时。出现故障立即停止,严禁带故障行驶; 3、起步时应察看周围有无人员和障碍物,然后鸣笛起步;在叉车流转频繁的路口和路段设立人行通道,并保留安全距离; 4、严格按照“叉车作业八不准”规定要求作业,并在现场目视化。		
		导 致 后 (风 险)	可能发生车辆伤害事故	警 示 标 志	 当心车辆 Beware of vehicles

危险源名称	风动工具	危险因素	1、风动工具防护罩缺损、防松脱锁卡无效； 2、风动工具气管接头过多泄漏、老化、腐蚀，长度过长等； 3、风动工具阀门失效或松动； 4、未佩戴相应的防护用品。		
编号	N125-CY-06				
		应对措施	1、启动前，首先检查工具及其防护装置完好、夹紧正常，无松脱；压力源处安全装置完好。风管联结处牢固；工具部分无裂纹、毛刺； 2、风动工具只允许连接一个气阀接头，气管无泄漏、老化、腐蚀，长度 $\leq 12\text{m}$ ； 3、风动工具应保持自动关闭阀完好，保证在操作时，只有用力启动开动，才能工作。 4、正确佩戴相应的防护用品。		
		导致后果(风险)	可能发生其他伤害事故	警示标志	 生产安全365

危险源 名 称	壁扇	危险 因素	1、壁扇固定支架、防护罩螺丝松动或护罩变形破损； 2、壁扇电路电线裸露. 开岔或线路老化； 3、开关盒上有杂物，潮湿导致漏电； 4、电机运转异响，出现火花或短路.		
编 号	N125-CY-07				
		应对 措施	1、操作工发现壁扇固定支架、防护罩螺丝松动或护罩变形破损的停止使用并反馈维修工进行维修； 2、壁扇电路电线一律绝缘固定在墙壁上，对老化及锈蚀的电线及时更换； 3、操作工应保持本岗位壁扇开关盒表面清洁，确保开关盒上无杂物或水渍； 4、立即断电并反馈维修工进行检修.		
		导致 后果 (风 险)	可能发生触电伤害、火 灾事故	警 示 标 志	 当心触电 Danger! Electric shock

危险源 名 称	登高梯	危险 因素	1、登高梯连接绳断裂，磨损或长度不够； 2、脚踏横梁脱落，裂纹或变形； 3、防滑橡胶垫松动或脱落； 4、私自挪用登高梯。		
编 号	N125-CY-08				
		应 对 措 施	1、确保连接绳无磨损，断裂；长度确保人字梯可以张开75度 2、操作工使用前应先检查梯身，确保脚踏横梁无掉落，裂纹或变形； 2、脚踏横梁完好，无裂纹或变形状况； 3、防滑部分使用前必须检查，确保人字梯脚与地面接触稳定； 4、登高梯由专人统一管理, 定点存放, 使用前按规定申请报批. 作业时需要专人监护, 以免发生意外。		
		导 致 后 (风 险)	可能发生坠落伤害事故	警 示 标 志	 当心坠物 Beware of falling objects

危险源 名 称	模具清洗	危险 因素	1、电加热保护系统缺陷或电加热器绝缘损坏； 2、高压水枪把持不稳； 3、模具冲洗时杂物溅起； 4、地面格栅缺损或不平滑倒。		
编 号	N125-CY-09				
		应 对 措 施	1、电加热保护系统应由维修人员每月检查一次，确保其完整和有效性以及绝缘效果良好； 2、操作时应注意把持，压力调整适当； 3、操作工应佩戴护目镜； 4. 操作工对地面格栅应经常性检查，发现格栅缺损及时修整。		
		导 致 后 果 （ 风 险 ）	可能发生其他伤害事故	警 示 标 志	

危险源 名 称	直梯	危险 因素	1、梯宽、梯级间隔及护笼条尺寸不符合标准; 2、人员随意攀登.		
编 号	N125-CY-10				
		应 对 措 施	1、梯宽尺寸最佳为500MM，不得小于300MM. 梯级间隔应为300MM，踏棍应采用直径20MM的圆钢。护条数量不得少于5根; 2、非工作人员严禁攀登，攀登作业时必须要有专人监护.		
		致 后 果 (风 险)	可能发生坠落伤害事故	警 示 标 志	 禁止攀登 No climbing

危险源 名 称	储气罐	危险 因素	1、储气罐未在检验期内使用; 2、安全阀失效或未定期校验; 3、储气罐内积水未定期排放.		
编 号	N125-CY-11				
		应 对 措 施	1、储气罐、导管接头内外部检查每年一次，全部定期检 验和水压强度试验每三年一次，并要做好详细记录，在储 气罐上注明工作压力，下次检验日期并经专业检验单位发 放“定检合格证”，未经定检合格的储气罐不得使用； 2、安全阀必须按使用工作压力定压，每班拉动、检查一 次；每周做一次自动启动试验和每六个月与标准压力表校 证一次，并加铅封； 3、每班下班后要按时对储气罐进行积水排放。		
		导 致 后 果 (风 险)	可能发生爆炸事故	警 示 标 志	

危险源 名 称	危险化学品	危险 因素	1、化学品使用，化学品泄漏，可能造成中毒； 2、化学品储量存放超标； 3、明火、电气火灾等可能导致火灾因素。		
编 号	N125-CY-12				
		应 对 措 施	1、化学品应定点存放，保证通风，存放中的化学品应处于密封状态，避免泄露。作业现场应有稀释水源并备有公用防毒面具； 2、化学品存放应指定责任人，并在现场明确标明储量； 3、化学品存放区域严禁烟火，必须配备灭火器，消防砂等应急物资。并设专人维护，每天检查一次。并保证存放区域内温度低于61° C。		
		导 致 后 果 (风 险)	可能发生火灾或爆炸伤害事故	警 示 标 志	  禁止烟火 No burning

危险源 名 称	电焊机	危险 因素		
编 号	N125-CY-13			
		1、电焊机绝缘电阻不符合 2、焊机电源输入、二次输出端无屏护 3、焊机PE连接不可靠 4、焊接区域易燃物未清理，引发火灾 5、焊钳破损，绝缘不良		
		应对措施 1、每半年检测一次绝缘电阻 2、电源输入、二次输出端确保屏护完好 3、定期检查，确保PE连接可靠 4、焊接前，对区域易燃物进行清理 5、使用前检查焊钳，发现损坏及时更换 6、操作工严格遵守安全操作规程		
		导致后 (风险)	发生触电或火灾事故	警示标志  

危险源 名 称	工位器具	危 险 因 素	1、工位器具支撑脚变形或磨损 2、工位器具超载或超高摆放物件 3、工位器具占道 4、工位器具堆叠码放或码放超高		
编 号	N125-CY-14				
		应 对 措 施	1、操作工在发现工位器具磨损严重或者支撑脚变形的, 应立即停止使用, 并维修 2、工位器具严禁超载或超高摆放物件, 应由专人定期检查 3、工位器具应摆放在规定范围之内, 严禁占道 4、工位器具严禁堆叠码放, 最高码放不得超过3层		
		导 致 后 果 (风 险)	可能发生翻到砸伤伤害	警 示 标 志	 注意 安全 Warning danger

危险源 名 称	工业气瓶	危险 因素	1. 工业气瓶损伤、腐蚀，安全附件缺损 2. 工业气瓶超检验周期使用 3. 工业气瓶存放和使用没有采用防倾倒装置 4. 工业气瓶存放和使用与明火的安全间距不符合要求 5. 皮管破裂或施焊作业现场未对易燃物未清理 6. 乙炔瓶放倒存放或使用"	
编 号	N125-CY-15			
		应 对 措 施	1. 拒绝使用 2. 检验周期内使用，定期检验保证气瓶安全附件完好 3. 存放和使用工业气瓶时必须使用防倾倒装置 4. 存放和使用与明火间距 ≥ 5 米 5. 更换，清理作业现场易燃物	



危险源 名 称	工业管道	危 险 因 素	1. 架空管道支架不牢固 2. 压缩空气管道出口防护缺陷 3. 压缩气管可能造成的爆炸 4. 通过道路的管道无高度标识		
编 号	N125-CY-16				
		应 对 措 施	1. 管道支架符合要求 2. 按要求设置防护 3. 按要求设置防护 4. 按要求设置高度标识		
导致后果				警 示	 生产安全365

危险源 名 称	摇臂钻床	危险 因素	1. 戴手套操作 2. 操作时废屑飞出 3. 操作时工件未夹紧		
编 号	N125-CY-17				
		应 对 措 施	1. 旋转机床严禁戴手套作业 2. 与钻床保持相对的距离并戴护目镜 3. 严格遵守安全操作规程		
		导致后果 (风险)	可能发生机械伤害事故	警 示 标 志	 

危险源名称	作业环境	危险因素	1. 地面坑池无盖板 2. 作业区域地面有突出绊脚物等 3. 器具占道，地面有积油、积水		
编号	N125-CY-18				
		应对措施	1. 设置盖板或护栏 2. 清除绊脚物等，或设置盖板或护栏 3. 保持通道畅通，及时清理地面积油、积水		
		导致后果(风险)	可能发生其他伤害事故	警示标志	 生产安全365

危险源 名 称	起重作业	危 险 因 素	1. 起重作业违反“十不吊”规定
编 号	N125-CY-19		2. 行车音响信号无效
		3. 使用断丝、腐蚀、磨损、变形超标的吊索具	
		4. 吊运作业与司索、指挥人员配合失误	
		5. 模具无重量标示	
		应 对 措 施	1. 严格执行起重作业安全操作规程
			2. 定期检查发现立即维修
		3. 按标准定期对吊索具进行检查,发现每股钢丝绳断裂达到10%、腐蚀或磨损达到原钢丝绳表面的40%、变形超标的立即更换;	
		4. 两人以上作业确定指挥,协调配合	
		5. 模具称重后重量标示	



生产安全365



危险源 名 称	维修作业	危险 因素	1. 断电时未按规定在闸刀处挂警示牌、派人现场监护 2. 机床、模具维修时，机床为停止 3. 压力机维修，机床滑块未降至下死点 4. 模具维修未戴护目镜		
编 号	N125-CY-20				
		应 对 措 施	1. 断电时，在闸刀处悬挂警示牌并派人现场监护 2. 机床、模具维修时，必须断电停机维修 3. 将机床滑块降至下死点 4. 模具维修时，必须佩戴护目镜 5. 严格执行安全操作规程		
		导致后 果（风 险）	可能发生其他伤害事故	警 示 标 志	 