

安全生产标准化 自评报告

北京首安包装制品有限公司

二〇一一年七月

目 录

第一章	企业简介	1
第二章	安全生产标准化自评.....	4
第三章	自评存在问题及纠正措施.....	10
第四章	自评结论	14

第一章 企业简介

一、申请企业性质

北京首安包装制品有限公司于 2006 年重组挂牌成立，属国有股份企业。

二、厂址及周边环境

公司位于北京市信息路 1 号，东距西二旗交通枢纽站约 800 米，占地面积约 14000 余平方米，有公路与外部相通，交通极为便利。

三、企业证照情况

公司于 2003 年 9 月 10 日取得企业法人营业执照，由本县工商行政管理局颁发，注册号为 140525100001087，有效期截止 2025 年 8 月 7 日。单位主要负责人祁建文于 2011 年 5 月 4 日在市安监局取得轻工行业主要负责人安全资格证书，有效期自 2011 年 5 月 4 日至 2014 年 5 月 4 日。单位安全管理人员张建平于 2010 年 9 月 22 日在市安监局取得轻工行业安全管理人员安全资格证书，有效期自 2010 年 9 月 22 日至 2013 年 9 月 22 日。单位安全管理人员李宗财于 2011 年 5 月 4 日在市安监局取得轻工行业安全管理人员安全资格证书，有效期自 2011 年 5 月 4 日至 2014 年 5 月 4 日。

四、建厂、投产时间，生产规模及从业人数

北京首安包装制品有限公司于 2006 年重组挂牌成立，属轻工行业，占地面积约 14000 余平方米，年产各种规格的塑料编织袋 1200 余万条，目前拥有员工 230 余人。

五、生产产品简介

将聚丙烯和添加剂高温熔融挤出，经水箱冷却为膜片后，剖丝加热拉伸卷绕成成品纱锭，然后将成品纱锭安装在圆织机梭体，由推辊推动梭子在上下开交的经丝间穿行，织入纬丝，实现编织动作产出成品筒布，接下来用涂塑机在编织布正反面涂覆一层聚丙烯薄膜，最后在后工序按照客户的要求裁切成为不同长度的筒布，在缝纫机缝底，印刷机表面印刷，然后插入内衬袋，用缝纫机缝口作业后产出成品编织袋。

六、主要生产工艺流程

七、生产布局情况

公司总占地面积约 14000 余平方米，厂区中南北方向有一条马路穿过，南头为厂区大门。根据以上原则，对厂区内建构物平面布置如下：

厂区自东西向一分为二，东面分布为生活住宿区、办公区、原料仓库、锅炉房，西面分布为配件仓库、成品仓库、生产区，生活、办公区与生产区之间由厂区道路隔开。

生产区现有拉丝机 1 台，圆织机 28 台，涂膜机 1 台，吹塑机 2 台，热合机 1 台，缝纫机 30 台，印刷机 2 台。

八、特种设备和主要生产设备使用情况

公司现有特种设备 2 台，其中行车（电动葫芦）1 台，叉车 1 台。行车（电动葫芦）为河南省矿山起重机有限公司生产，规格型号为 LDA1-17，注册登记代码为 4010140525006060795。叉车为中国集团有限公司一拖（洛阳）叉车厂生产，规格型号为 CPCD30，注册登记代码为 51101405252010040001。

主要生产设备为拉丝机，型号为 SJPL-Z100*30-1100*10；圆织机，型号为 SBY-750*4；涂膜机，型号为 SJFM-Z70*33-800；吹塑机，型号为 SJ-40*28；热合机，型号为 GZ-700D 等技术装备。

第二章 安全生产标准化自评

根据《塑料制品企业安全生产标准化评定标准》，公司成立了以董事长兼总经理祁建文为组长的自评小组，党支部书记张晋森、供销副经理王广余、总经理助理魏玉平、财务科长陈军丰、安全生产科长张建平以及李宗财为自评小组成员，根据评定标准对企业基础管理资料、设备设施和生产现场等 13 个要素的综合自评。（自评内容应分单元具体叙述）

一、目标

公司制定有年度安全生产目标与指标，有年度安全生产目标分解及实施计划和考核办法，有与安全生产目标管理制度相符的安全目标与指标实施情况的检查或监测记录，并对安全生产目标的完成效果评估报告、实施计划进行的调整，并有修改记录。

二、组织机构和职责

公司建立有专职安全管理机构，配备 2 名安全管理人员，建立有安全生产委员会，并定期组织召开安全专题会。

建立健全了各科室、车间的 24 项安全生产责任制，并定期对安全生产责任制进行适宜性评审与更新。公司建立有工会，工会履行相关安全生产监督职能。

三、安全投入

公司制定有安全专项费用使用计划，建立有安全专项费用使用台账，明确安全专项费用使用范围。依法参加工伤社会保险，为从业人员缴纳工伤保险费用，有缴费凭据。

四、法律法规与安全管理制度

公司建立了法律法规管理制度，建立了法律法规清单，并将获取的相关法律法规汇总，并对从业人员进行相关培训和考核。

公司制定了安全生产责任和奖惩；安全生产投入；安全生产工作例会；安全生产教育和培训；文件和档案管理；隐患排查与治理；特种作业人员管理；设备设施安全管理；建设项目安全设施“三同时”管理；生产设备设施验收管理；生产设备设施报废管理；施工和检维修安全管理；危险物品入重大危险源管理；作业安全管理；职业健康管理；安全生产检查及隐患的整改；劳动防护用品、用具及职业安全健康管理；职业危害防治管理制度；相关方及外来用工安全管理制度；安全费用提取和使用管理制度；相关方安全管理；现场安全管理；防火安全管理；设备设施的管理；电气安全管理；危险作业安全管理；事故管理；应急救援预案等 42 项安全生产的规章制度。并将安全生产规章制度发放到相关工作岗位，对员工进行培训和考核。

公司制定有拉丝车间、织机车间等 16 个工种各岗位的安全操作规程，对全操作规程进行贯彻学习，在作业现场进行了悬挂。

建立了文件和档案的管理制度，明确责任部门/人员、流程、形式、权限及各类安全生产档案及保存要求等。

五、教育培训管理

公司确定安全教育培训部门，制定培训计划，建立了培训记录档案。

加强岗位操作人员的安全教育、生产技能培训和考核，考核不合格人员，不得上岗。对新员工进行“三级”安全教育。在新工艺、新技术、新

材料、新设备设施投入使用前，对有关岗位操作人员进行专门的安全教育和培训。

公司经兰花集团培训中心培训的特殊工种有 6 人。详见表 4-1。

工 种	电工	叉车司机	行车司机
应持证人数	2	2	2
实持证人数	2	2	2

六、生产设备设施

（一）生产设备设施建设

该公司于 2006 投产，无安全设施“三同时”手续，生产场所经消防管理部门验收合格。厂区内的建（构）筑物按规定设置了防雷设施，并定期进行了检验。未使用属于国家淘汰的生产工艺装备和产品。

（二）设备设施运行管理

公司制定设备设施的检修、维护、保养管理制度，建立有设备台帐。为主要设备设施建立了技术档案，特种设备建立有专用台账，有设备日常使用检查记录。

（三）新设备新设施验收及旧设备拆除、报废

公司制定有新设备设施验收和旧设备设施拆除、报废的管理制度。

（四）设备设施检测检验

公司建立有设备设施（包括特种设备和厂房等建（构）筑物）检测检验管理制度，并定期对主要设备设施进行了检验。

七、作业安全

（一）生产现场管理和生产过程控制

公司对生产现场和生产过程、环境存在的风险和隐患进行辨识、评估分级，并制定相应的控制措施。

划出非岗位操作人员行走的安全路线，确定了具体危险场所，设置危险标志牌或警告标志牌，严格管理其区域内的作业。

在生产场所和仓库配备了消防设施，加强各个作业场所的安全检查。

（二）作业行为管理

公司制定了人员行为监督控制的制度，对危险性大的作业实行许可制、工作票制。

（三）警示标志和安全防护

公司制定了警示标志和安全防护的管理制度。

（四）相关方管理

公司与外来施工单位签订安全协议，明确双方安全职责。

八、隐患排查和治理

公司制定有隐患排查工作方案，明确排查的目的、范围、方法和要求等。按照方案进行隐患排查工作，对隐患进行分析评估，确定隐患等级，登记建档。

公司采用综合检查、专业检查、季节性检查、节假日检查、日常检查等方式进行隐患排查工作。

九、重大危险源监控

按相关规定对本单位的生产设施或场所进行危险源辨识、评估，经辨识分析不存在重大危险源头。

十、职业健康

公司建立健全职业卫生档案和员工健康监护档案。定期对作业场所职业危害进行检测，并将检测结果存入职业健康档案。

依据国家标准或者行业标准要求制定各工种劳动防护用品配置标准；为从业人员配备合格的劳动保护用品。设有专人负责作业场所职业危害因素日常监测，保证监测系统处于正常工作状态。监测的结果应当及时向从业人员公布。定期对从事可能导致职业危害的劳动者进行健康检查，并应建立职工健康档案。

特种操作人员依据年检查定期检查职业禁忌症。

对存在严重职业危害的作业岗位，按照《工作场所职业病危害警示标识》（GBZ158）要求，在醒目位置设置警示标志和警示说明。

按规定，及时、如实地向当地主管部门申报生产过程存在的职业危害因素。

十一、应急救援

公司按相关规定建立安全生产应急管理机构或指定专人负责安全生产应急管理工作。建立了与本单位生产安全特点相适应的专兼职应急救援队伍或指定专兼职应急救援人员。定期组织专兼职应急救援队伍和人员进行训练。

公司按规定结合企业的危险源状况、危险性分析情况和可能发生的故事特点编制了生产安全事故应急预案，包括综合预案、专项应急预案和处置方案。并按有关规定报相关部门备案

按应急预案的要求，建立应急设施，配备应急装备，储备应急物资。

按规定每年至少组织一次安全生产事故应急救援培训和演练。

十二、事故报告、调查和处理

公司完善了事故的管理制度，明确了事故报告、调查、统计与分析、回顾、书面报告样式和表格等内容。

事故调查按照“四不放过”原则进行处理。定期对事故、事件进行统计、分析，建立事故管理档案。

十三、绩效评定和持续改进

公司建立了安全生产标准化绩效评定的管理制度。每年至少一次对本单位安全生产标准化的实施情况进行评定，验证各项安全生产制度措施的适宜性、充分性和有效性，检查安全生产工作目标、指标的完成情况。

根据安全生产标准化的评定结果和安全生产预警指数系统所反映的趋势，对安全生产目标、指标、规章制度、操作规程等进行修改完善，持续改进，不断提高安全绩效。

第三章 自评存在问题及纠正措施

通过对安全生产标准化基础管理资料、生产设备设施和作业现场的检查和现场的检查，针对存在的问题提出纠正措施和建议。

一、存在问题：

（一）安全基础管理

1、部分职工仍存在重生产轻安全的思想，有松劲厌战情绪和侥幸心理，职工的自主保安意识有待进一步加强。

2、生产作业现场布卷起吊、转运频繁，行车限位装置有缺陷，现场物料码放物件放置不稳，导致一些磕、碰、划伤事件，对职工造成轻微伤害。

3、近年来企业不断发展壮大，产量逐年增加，生产一线工人中新工人、临时工占比例大，安全生产知识缺乏，岗位安全操作技能不熟练，工作经验不足，对新工人安全培训上有一定差距。

4、个别设备不能按规定要求进行日常维护、保养，存在的问题不能彻底处理的现象。

（二）现场方面

1、原料仓库：

（1）原材料码放不整齐，堆放不规范；

（2）消防应急灯供电电源线路敷设不符合要求，应急灯安装位置不合理；

（3）安全标识牌设置不规范，如入口处安装的“疏散标志灯”选用

不合理。

2、成品仓库：

- (1) 安全出口的消防器材被遮挡，门两侧堆放有货物；
- (2) 库房堆放有废旧设备，车辆、行人通道未标识。

3、拉丝车间：

- (1) 拉丝设备填料装置皮带传动部位上方防护不严；
- (2) 挤出机附属移动空气压缩机防护罩固定不牢固；
- (3) 拉丝车间与织机车间设备后方无防护栏；
- (4) 挤出机上方抽风系统效果不良。

4、织机车间：

- (1) 部分圆织机操作按钮颜色磨损。

5、涂塑车间：

- (1) 天车的大车限位装置安装不合理。
- (2) 天车的止挡器未装设缓冲装置。

6、吹塑车间：

- (1) 塑料挤出机电源线敷设不符合要求；
- (2) 塑料混炼造料机底座内腔填塞料影响皮带传动，供电电源线敷设不符合要求，电气控制柜顶部堆放有工具等杂物。

7、后工序车间（缝纫工序）：

- (1) 作业现场照明不足；
- (2) 车间配电箱设置不符合要求。

8：后工序车间（印刷工序）：

(1) 塑印机未设急停开关。

9、配电室：

(1) 灭火器配备不合理，未设置消防沙箱和灭火锹等消防设施；

(2) 箱式变电站散热不良。

10、其他：

(1) 生产车间厂房内部分消防水袋老化；

(2) 生产车间灭火器配备不足。

11、现场管理方面

(1) 安全生产事故应急预案未备案；

(2) 缺安全生产目标管理制度、安全生产机构配备安全管理人员的制度、电气安全管理、危险作业安全管理、事故管理、文件和档案的管理制度、识别获取评审更新安全生产法律法规管理制度、人员行为监督控制的制度、警示标志和安全防护的管理制度、人员机构工艺技术设施作业过程及环境变更等的管理制度、安全生产标准化绩效评定的管理制度等安全管理规章制度。

(3) 文件、资料档案管理不规范，部分记录不全。

二、针对上述问题，提出以下纠正措施

针对存在的不符合项，自评组对照评价标准和相关规章制度，认真分析了不符合项产生的直接原因和间接原因，主要表现在规章制度的落实不到位，监督检查不严格，责任追究不到位等方面。

对于人的不规范行为，重点通过开展标准化操作竞赛活动和加大现场动态检查力度，督促和强化逐级落实责任，逐步规范职工操作行为。

对于物的不安全状态，按照“五定五落实”的原则，采取措施限期予以整改。同时，完善相关管理制度，细化安全动态监察，隐患排查治理工作，深化危险辨识工作，严防类似问题出现。

第四章 自评结论

根据《塑料制品企业安全生产标准化考评办法》和《塑料制品企业安全生产标准化评定标准》(试行),公司自评小组通过采用资料审查、现场检查、抽样调查、现场询问的方式,对公司安全生产标准化系统各要素进行了自评,针对存在问题分别进行了对标整改,整改后自评得分为**72**分,我公司申请评审之日前一年内未发生过死亡事故。

公司自评小组认为:公司安全生产标准化自评等级为**三级**,可向市安全生产监督管理局申请外部评审。

二〇一一年七月