

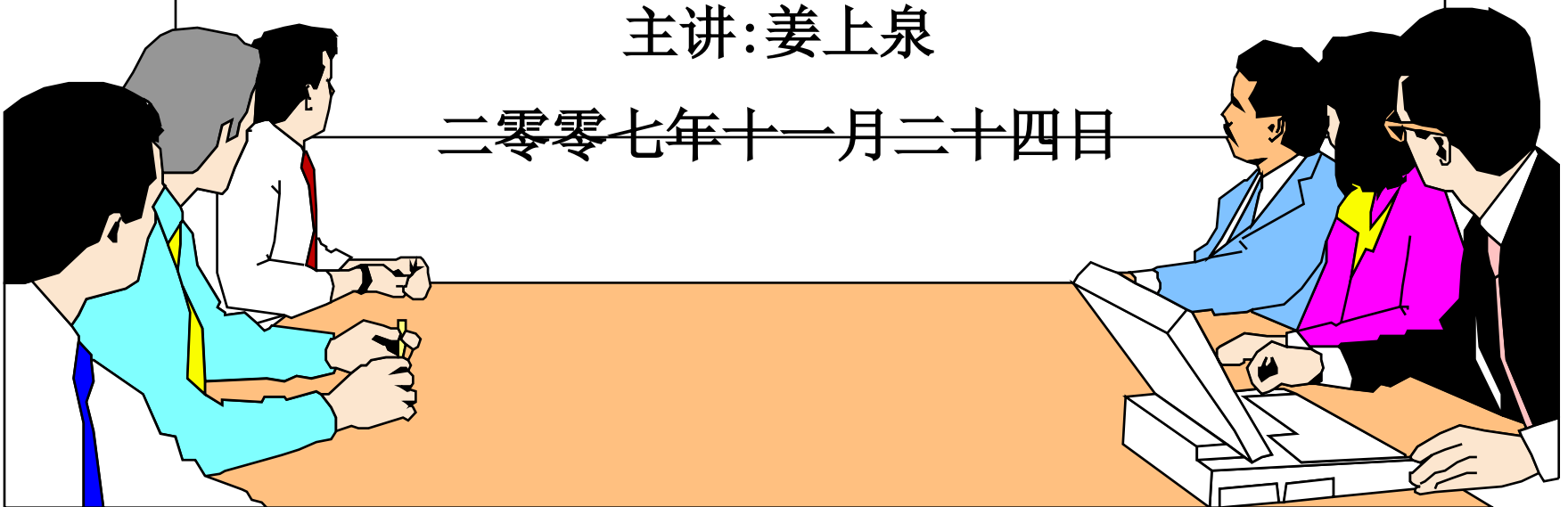
TWI系列之4:工作平安



东莞市瀚普管理参谋公司

主讲:姜上泉

二零零七年十一月二十四日



- ①. 工作平安意识
- ②. 平安事故产生的原因
- ③. 平安事故灾害连锁
- ④. 工作平安四阶段法



一.工作平安意识

①. 事前掌握工作过程中潜在的危害因素;

②. 改造不平安的隐患〔采用防错方法〕;

③. 平安“警钟”天天敲响，防止麻痹思想;

④. 标准化作业严格执行，人人遵守。

经典格言:

有了平安不见得有了一切, 没有平安就没有了一切。



天有不测风云
人有旦夕祸福

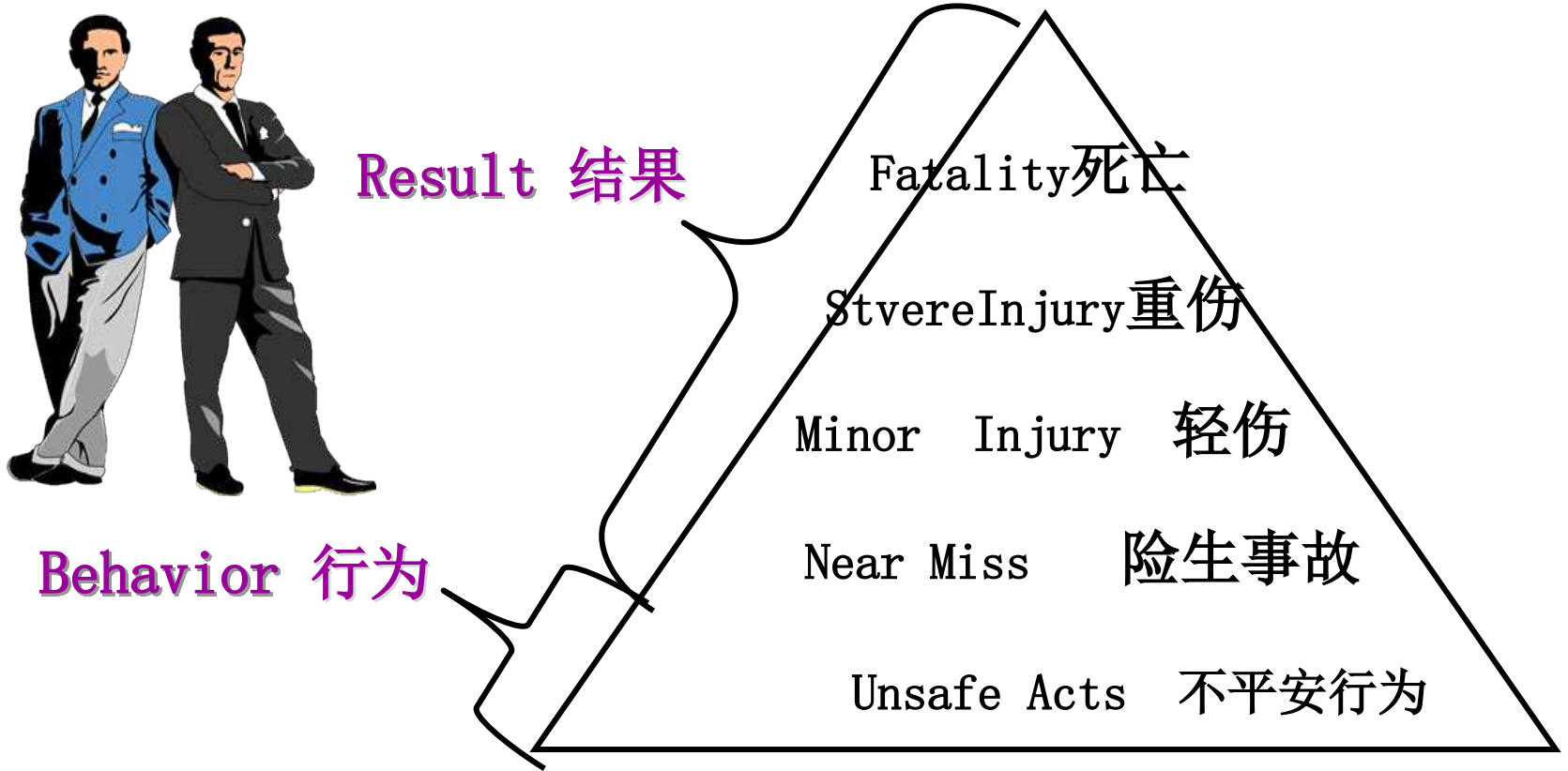


WORKSHOP

利用脑力激荡法分组研讨
为何会发生工作灾害？



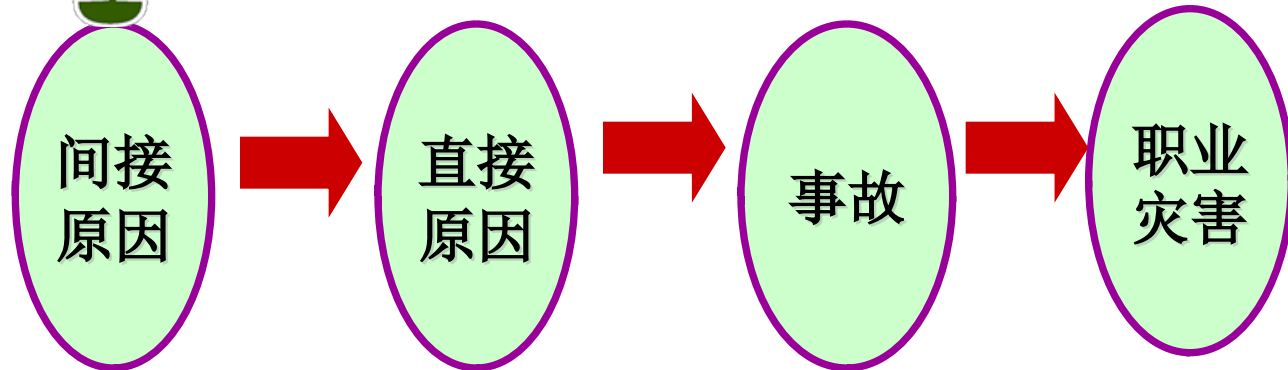
二.事故等级金字塔



三. 灾害连锁图



〔原因〕 → 〔现象〕 → 〔结果〕



- ⌘ 人为疏忽
- ⌘ 疲倦
- ⌘ 不小心
- ⋮

- ⌘ 不平安行为
- ⌘ 不平安状态

- ⌘ 爆炸
- ⌘ 坠落
- ⌘ 短路
- ⋮

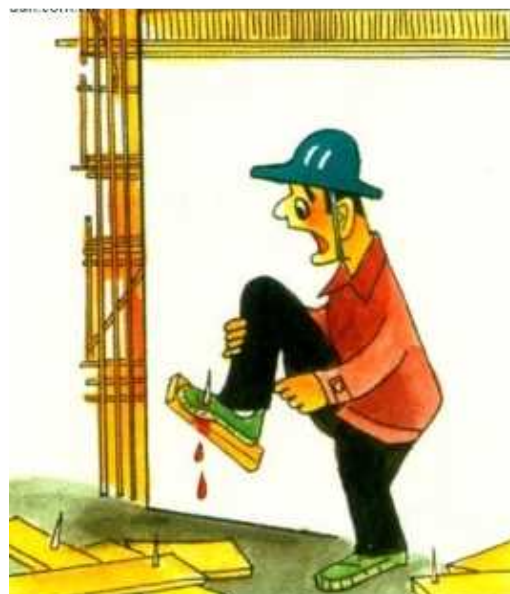
- ⌘ 人
- ⌘ 物

三.灾害连锁图

根本想法

一平安作业的做法

- 平安是在事前思考对策加以处理,并不是发生后的事后处理。
- 事故必有原因,切断灾害连锁。



四.工作平安四阶段法

第1阶段——思考事故原因

第2阶段——慎思决定对策

第3阶段——实施对策

第4阶段——检查结果



课堂互动

请参加培训的学员分组讨论出自己公司生产过程及其他工作过程中的潜在危害因素；分组派代表上台发表。

1. 观察、调查、寻问；

第一阶段：思考导致事故的原因

2. 探求物与人；

3. 对照规那么基准；

4. 经常保持平安意识；



5. 预见事故潜在性危机；

潜在危害因素的调查与预防的做法:

第一阶段:思考导致事故的原因

1、成立公司平安生产委员会;

2、设计“工业平安隐患风险评价表”

3、对公司各工作/生产过程进行平安隐患调查;

4、对调查结果分析,决定确属平安隐患的工程;

5、制定平安隐患改造/防护方案;

6、实施方案并指定人员跟进方案的落实情况



工业平安隐患风险评价表

序号	活动点/ 工序/部位	涉及部门	危险源及其风险	风险级别评价			是否重大风险	备注
				事故发生的可能性	事故后果的严重性	风险级别		

说明：

- ①. 事故后果的严重等级： I 严重伤害，出现多人伤亡； II 一般伤害，人员严重受伤，严重职业病； III 轻微伤害，人员轻微受伤，轻微职业病。
- ②. 事故发生的可能性等级： A 很可能； B 极少； C 不可能。
- ③. 风险级别等级： 5 级极其危险，不能继续作业； 4 级高度危险，要立即整改； 3 级显著危险，需要整改； 2 级一般危险，需要注意； 1 级稍有危险，可以接受。

岗位危险预知训练表

编制时间：		批准	审核	编制
发行时间：				
版本号：		设备名称		
编号：		作业人数		
工序名：				
劳动保护用品（图示与文字说明）		安全隐患点（图示与文字说明）		
隐患点				
注意事项				

第一阶段：思考导致事故的原因

危险源识别中重要的考虑因素：

1. 国家明令规定的特殊工种；
2. 法律规定之特殊设备、设施、工程；
3. 具有接触有毒有害物质的作业活动；
4. 具有易燃易爆特性的作业活动和情况；
5. 高空特殊设备。




第二阶段：慎思决定对策

虽说事前预防最重要，但万一事故还是在人们意想不到的时候发生了，此时那么须以积极的心态来“亡羊补牢”。

做法：

- ①. 检讨事故发生的真实原因：平安委员会成员必须亲临现场观察现场事物，询问现场相关人员，必要时模拟事故现场，以探求事故发生的原因。事故调查分析形成“平安分析表”。
- ②. 在找出事故真因的根底上，研究制定有效防止同类/类似事故再发生的措施。措施是否有效取决于事故的起因是否搞清楚。制定措施应首重“防错法”采用。

事故的分析—平安分析表

事 情	间接原因	直接原因 不安全行为、状态	事 故	灾害可用数字表示者用数字表示
				人的： 物的：
	对 策			估计经费 (钱) (时间) (物) (其他)

事故必有原因—切断灾害连锁

事故必有原因,不仅在外表的现象采取对策,而是要除去其根本的原因才是重要的。

<p>物 (材料、资材)</p>	<ul style="list-style-type: none">①. 设备、工器具的配置与存在方法、作业方法②. 危险物、有害物——放置方法、使用方法③. 环境
<p>人</p>	<ul style="list-style-type: none">①. 能力的程度——不知②. 心身的状态——不能③. 作业态度、方法——不想(不想做)④. 保护具的使用——不为⑤. 使用工具的操作方法⑥. 人际关系
<p>接触 (时机是如何)</p>	<p>整理整顿、点检整備、标准作业</p>

无灾害记录不是运气录而是我们督导人员努力的记录,必须表达对人的尊重及要因的追究。

第三阶段：实施对策

- ① 措施制定后就马上付之实施，但实施措施的人员应严格按照方案规定的责任、时期、经费预算等进行；
- ②. 实施过程，进度必须要有监督、检查和验收，以确保措施方案如期且质量可靠地完成；
- ③. 实施过程主办单位/人，当需要外部门/人协助与支援时应及时提出；
- ④. 实施过程需要对上司汇报时那么要及时报告，以取得上司理解与支援；如属于政府平安生产管理机构改善方案，那么公司必须按其要求如实执行。



G

第四阶段：检查结果

无论什么事情的改善，检查其结果都是很重要的，因为有检查追踪就可以知道措施有没有落实，落实是否有效或正在收到效果。

1. 常常检查：有些事可能只需要检查一次，但大多数事情都会需要确认好几次。确认并不是想到就随便做，而是要有方案地做；
2. 是否确实地执行：措施是不是照所决定确实执行了是有必要加以确认。所谓确实，不只是实施措施，而且措施要有效果；



第四阶段：检查结果

3. 隐患是否已去除：所采取的措施是否能够真正的消除隐患，那么必须加以确认。只有事故的隐患被铲除，才能防止事故的再发生。

4. 有没有关系到新的隐患：所采取的措施，有时可能会消除了旧的问题，却又产生了新的隐患，所以要做好关连因素分析，不要顾此失彼。



课堂互动

有个老太太坐在马路边，望着不远处的一堵高墙，总觉得它马上就会倒塌，见有人向墙走过来，她就善意地提醒道：“那墙要倒了，远着点走吧！”被提醒的人不解地看著她，仍大模大样地顺墙根走过去——那墙没有倒。老太太很生气：“怎么不听我的话？”又有人走来，老太太又予以劝告。三天过去了，许多人在墙边走过去，并没有什么危险。第四天，老太太感到有些奇怪，又有些失望，不由自主地走到墙根下观看。然而就在此时，墙倒了，老太太被掩埋在灰尘砖石中。

老太太的死，说明了什么问题？



WORKSHOP

现场平安改善案例 分析与研讨



五. 伤害事故的处理方法

采取应急措施

对人……救急措施，照料与运转 ■不慌忙

对机械装置……立即停止运转 ■不错误

对现场……善后处理，保存现状 ■迅速地



五. 伤害事故的处理方法

报告

紧急报告—口头报告…向医师
…向上司

充分掌握事实



…向平安管理者
…向担任平安管理业务的职员

不要失去时机

事后报告—书面报告…向上司

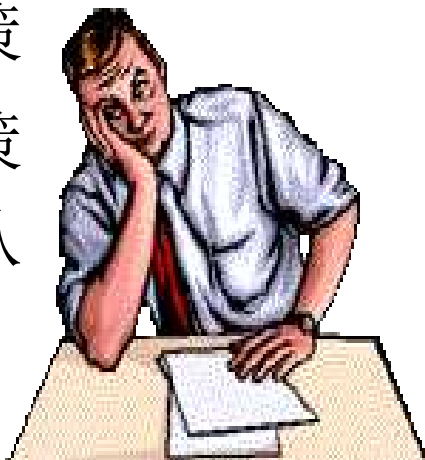
条理、简要的

…向平安管理者

五.伤害事故的处理方法

制定伤害事故对策

- 1、掌握伤害事故的原因 ■ 得到有关人员协助
- 2、订定对策
- 3、实施对策 ■ 防止再发
- 4、确 认 ■ 实行最重要



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/578111106040006071>