

2024 年 OHS 同行业对比分析报告

一、绩效指标

一级指标达成：无重伤、死亡，无职业病、无重大财产损失事故以及无环境污染事故。

二级指标可控：2024 年全年涉及安全生产责任的轻伤事故合计 0 起，完成年初既定千人负伤率 $\leq 5\%$ 的目标。

2024 年秦皇岛凯斯曼 OHS 具体指标监控数据如下：

月份	1 月份	2 月份	3 月份	4 月份	5 月份	6 月份	7 月份	8 月份	9 月份	10 月份	11 月份	12 月份
千人负伤率目标	5‰	5‰	5‰	5‰	5‰	5‰	5‰	5‰	5‰	5‰	5‰	5‰
千人负伤率实际达成	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
百万工时损失率目标	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
百万工时损失率达成	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

2024 年公司千人负伤率 0，百万工时损失率 0。安全绩效数据均高于同行业其他企业（经沟通交流，调研同行业 4 家铸件工厂，平均千人负伤率 8‰，百万工时损失率 4）。

安全绩效高于同行业四家铸件工厂水平。

二、主要工作

2024 年凯斯曼秦皇岛汽车零部件有限公司通过完善目标管理体系、推进安全评审工作、落实 EHS 体系优化、完善风险管控逻辑、转变监督监管模式、强化风险源头管控等措施，优化过程管控措施等，有效的提升了公司安全生产管理水平：

1. 完善目标管理体系：针对公司安全生产指标设置缺乏颗粒度和科学性的问题，组织管理团队结合行业特点和公司实际，以轻伤事故为管控中点，建立以结果性指标（事故事件等）和过程性指标（管理要素）相结合的目标管理评价体

系，精准把控各单位的安全状态和趋势，制定对应策略，预防和降低事故的发生率，实现了以月度为单位对各项指标进行监控。

2. 建立“卓越安全五星”评价体系：通过系统性对标戴卡本部和各分子公司企业的安全生产管理经验，以向世界一流企业看齐为目标，组织管理团队，围绕安全生产标准化和ISO45001 管理体系标准，建立以 5 个评价等级（急需提升、基础达标、有效管理、优秀管理、卓越管理）和 10 个评价要素（目标管理、组织机构、管理职责、风险管控、应急管理）相结合的评价体系，通过评价，识别各部门的管理水平和差异点，精准施策，引导各部门安全管理水平的逐步提升。

3. EHS 体系优化：针对管理制度文件冗余繁杂、逻辑性不强等问题，借助“外脑”，组织管理团队与戴卡本部 EHS 管理中心共同制定 EHS 体系重构优化的工作计划，完成了四级（一级：管理手册、二级：管理制度、三级作业规范、四级：记表单）体系管理架构的搭建，推动各级文件修订，总体工作完成率 95%以上。

4.4 搭建风险管控模型：

为减少和预防事故发生，以风险管理和变更管理为主线，与专业技术团队梳理安全管理逻辑思路，辨识安全管理要素清单，搭建风险管控模型，对标自查管控情况，识别不足与

短板，有针对性的进行完善。

同时，组织管理团队完善现场风险技术管理措施，强化源头风险管理，细化管理措施，通过现场运行管理保障风险管控措施的有效落实。

5. 转变监管模式：

调整日常监管模式，由常规的隐患排查向风险过程管控转变；由传统的事后管理向事前管理转变，由单一要素管理向全流程全要素管理转变，查找根本原因，从管理流程与执行情况着手，预防问题重发，提升 EHS 综合管理能力。

6. 源头管控技术标准制定

以把控源头风险，降低后续管理风险为目标，围绕重点设备设施制定安全技术标准，为设备的前期采购提供技术支撑，目前已完成重要高风险设备安全技术标准 80%的编制工作量。

针对新建项目，组织团队从全生命周期管控的角度进行环节梳理与划分，统筹考虑关键控制节点，控制内容，输出要求，打通管理路径，实现对新建项目有效的安全管控，践行源头管控思路。通过技术任务书审定，冷调热调审批，试生产放行等关键节点的管控，确保关键设备设施，工艺布局等符合安全生产技术要求；确保试生产前相关安全培训、风险管控方案、安全操作规程、应急处置方案等重要安全管理措施已有效落实。全面提高新建项目的安全风险管理水平。

7. 过程管控标准制定

一是完善公司的分级检查表、重点区域检查表和专项检查表，形成规范、统一、标准的管理模式，减少因个性化管理导致的异常事件发生。二是结合生产现状，进一步系统性的梳理公司安全生产事故应急预案体系，完善重大风险、关键设备的现场处置方案，提高方案可操作性。并基于有效培训、有效操作，有效执行的考虑，将文字形式的现场处置方案转化成图文并茂的处置卡，使处置措施更加清晰、易懂，提升了突发事件的应对能力。