

常州市应急管理局文件

常应急〔2024〕25号

关于在全市工矿商贸领域推动建立 事故隐患内部“吹哨奖”制度的通知

各辖市（区）应急管理局、常州经开区应急管理局，有关生产经营单位：

为进一步调动生产经营单位员工对安全生产的内部监督积极性，增强内部监督的效能，提升事故隐患的发现率和消除率，筑牢安全生产工作的内部防线，根据《国务院安委会关于推动建立完善生产经营单位事故隐患内部报告奖励机制的意见》（安委〔2024〕7号）、《省安全生产委员会关于印发推动建立完善生产经营单位事故隐患内部报告奖励机制工作方案的通知》（苏安〔2024〕12号）等有关文件精神，决定在我市工矿商贸领域全面推动建立事故隐患内部“吹哨奖”制度，现将有关要求通知如下：

一、实施范围

全市烟花爆竹（批发）、非煤矿山、冶金等工矿商贸领域生产经营单位。

化工、医药企业仍按照《关于在全市化工（医药）企业推动建立企业安全生产隐患报告奖励制度实施方案（试行）》（常应急〔2022〕36号）的要求执行。

二、参与主体

（一）吹哨人，是指发现所在生产经营单位存在的事故隐患和违法违规行为，并及时向本生产经营单位进行报告的员工，包含临时聘用、劳务派遣和实习人员。

（二）听哨人，是指吹哨人所在生产经营单位或吹哨人所参与生产经营活动的组织方。负责组织制定生产经营单位内部“吹哨奖”制度，受理并组织核查吹哨人所报告事项，兑现奖励，落实报告事项的整改等。

（三）监哨人，是指市、区、镇（街道、开发区）各级应急管理部门及安全生产专职网格员。负责推动本区域生产经营单位建立事故隐患内部“吹哨奖”制度，并监督其实施情况。

三、主要任务及措施

（一）合理制定制度。各生产经营单位要根据本单位实际情况，合理制定事故隐患内部“吹哨奖”制度。对于已经制定并实施“企业吹哨人”“隐患大扫除”“隐患随手拍”“隐患消消乐”等内部报告奖励制度的单位，可根据本文件要求在原制度基础上适当优化，不“另起炉灶”，不搞“两张皮”；对于尚未制定相关制度的单位，可参照《企业事故隐患内部“吹哨奖”制度（参考式样）》（附件1），结合本单位实际情况，制定符合要求的内部“吹哨奖”制度。各单位还可借鉴当前部分单位的优秀做法（附件2），不断完善本单位事故隐患内部“吹哨奖”

制度，更好落实该项工作。

（二）细化报告内容。各生产经营单位要将内部“吹哨奖”工作与风险分级管控工作进行有效结合，将未落实本单位风险管控清单中的各项管控措施作为重点，形成本单位事故隐患内部报告的主要内容。对于风险较低的生产经营单位，可参考《生产经营单位常见和重点隐患清单》（附件3），编制本单位事故隐患内部报告内容。各单位要结合“双重预防机制”的落实，及时组织关于本单位事故隐患内部报告内容的专项培训，提升员工对本单位、本岗位事故隐患的辨识能力，让“吹哨人”清楚“报告什么”。

（三）拓展报告途径。各生产经营单位要明确本单位事故隐患内部报告的受理机构或受理人员，可以灵活采用当面报告、书面反馈、电话、微信、小程序、电子邮箱、APP 等一种或多种受理方式，并在醒目位置向全员公示（附件4），让“听哨人”及“听哨”方式更具象。各单位要尽量简化报告程序，尽力畅通报告渠道，既让“吹哨人”清楚“向谁报告、怎样报告”，又要确保“吹哨”方法简单易操作。

（四）实施相应奖励。各生产经营单位要按照《企业安全生产费用提取和使用管理办法》的规定，将“吹哨人”报告事故隐患的奖励作为安全生产费用进行列支。各单位要制定本单位“吹哨人”报告事故隐患的奖励标准、兑现期限，在事故隐患内部“吹哨奖”制度中予以明确并公示，坚持物质奖励和精神奖励相结合，鼓励“小隐患小奖、大隐患大奖”，对报告重大事故隐患等突出问题要予以重奖，奖励要及时兑现，让“吹哨人”感受到“报告有好处”。

（五）注重结果运用。各生产经营单位对“吹哨人”报告

的事故隐患，要由有关负责人及时与“吹哨人”沟通、商研并组织核查，核查属实的要立即整改，无法立即整改的要采取有效措施，防范事故发生；鼓励“吹哨人”在报告事故隐患的同时，提出合理化整改建议；“吹哨人”报告的事故隐患、整改情况、奖励情况要定期予以公示(附件5)，让“吹哨人”知道“报告有效果”。各单位要将制度、公示情况、统计数字等录入“常州市应急管理信息系统”(附件6)，每季度至少更新一次。各单位要将“吹哨奖”与企业安全文化建设相结合，融入企业文化中，结合实际对“吹哨人”在业绩考核、评优评先及职务晋升等方面予以倾斜，强化激励引导；不断加强事故隐患内部“吹哨人”工作的宣传教育培训，激发员工发现问题、解决问题的强烈意愿。

四、进度安排

(一) 动员部署(2024年10月底前)。市应急管理局完成系统模块开发，在“常州市应急管理信息系统”电脑端及手机端的企业管理中均增设“吹哨人”模块，包括“制度上传”“公示情况上传”“统计数字填写”等子项目及提醒设置。各地区要及时将本通知转发至基层及各生产经营单位，对该项工作作出具体部署安排，做好宣传发动，动员各工矿商贸领域生产经营单位结合实际研究制定本单位的事故隐患内部“吹哨奖”制度。

(二) 组织实施(2024年12月底前)。各工矿商贸领域生产经营单位制定本单位的事故隐患内部“吹哨奖”制度，明确“吹哨奖”奖励标准，公布内部“吹哨”报告渠道，并将制度及公示情况上传至“常州市应急管理信息系统”。

(三) 检查督查(2025年2月底前)。各地区要加强联动，通力合作发挥“监哨人”作用。对全市工矿商贸领域生产经营

单位的事故隐患内部“吹哨奖”制度制定实施情况进行全面检查。检查采取线上线下“两条腿走路”，线上对未录入系统的生产经营单位及时发送提醒，线下由网格员进行核查，推动事故隐患内部“吹哨奖”制度落地落实。各级应急管理执法队伍要依据《江苏省安全生产条例》第二十八条第三款的要求，将生产经营单位落实事故隐患内部“吹哨奖”制度情况纳入安全生产督查检查事项。

（四）总结推广（2025年5月底前）。各地区要认真总结本地区事故隐患内部“吹哨奖”制度实施情况，每个地区选树不少于10个先进典型案例，推广一批可借鉴、可复制的经验做法，由市应急管理局统一汇总后对社会发布。

（五）考核验收（2025年11月底前）。对全市事故隐患内部“吹哨奖”制度实施情况进行检查验收，结合执法检查、督查督导等方式，每个地区抽查不少于20家生产经营单位。有关地区的优秀举措在全市范围以上产生示范引领效应、被总结推广的，将建议市安委办在年度应急管理水平考核中给予适当加分。

五、保障措施

各地区要坚持把推动建立事故隐患内部“吹哨奖”制度，作为新时代加强和改进安全生产工作的创新性、改革性举措，加强组织领导，加大推动力度；要通过强化员工内部监督，补足安全生产监督短板，与部门执法监督、社会舆论监督、安责险赔付等形成合力，共同发挥对安全生产工作的促进作用；要引导生产经营单位编制手册清单、公告引导、经验交流、专题培训等方式提升员工发现隐患、辨识隐患、报告隐患的能力和积极性，在行政执法中加强对这项机制落实情况的检查，让“吹

哨人”制度落到实处；要充分运用传统媒体和新媒体，及时宣传先进典型经验，定期公布相关案例，营造“人人都是安全员、处处都是安全岗”的浓厚氛围。

- 附件：1. 事故隐患内部“吹哨奖”制度（参考式样）
2. 吹哨制度优秀做法（电子版）
3. 生产经营单位常见和重点隐患清单
4. 吹哨途径公示（参考式样）
5. “吹哨奖”奖励公示（参考式样）
6. “常州市应急管理信息系统”吹哨模块使用说明（电子版）



附件 1

事故隐患内部“吹哨奖”制度

(参考式样)

为充分调动本公司从业人员主动参与事故隐患内部报告工作(即吹哨行为)的积极性,常态化开展事故隐患排查治理,有效预防各类生产安全事故发生,现制定如下激励机制。

一、吹哨人员范围

本公司除主要负责人、安环部等安全生产管理人员以外的从业人员(包括临时聘用人员、被派遣劳动者)。

二、吹哨内容

吹哨内容重点包括报告人的不安全行为、设备设施的不安全状态、环境的不安全因素、安全管理存在的缺陷和漏洞(重点内容可参考附件 3)。

三、吹哨方式

吹哨人可以通过电话、微信等方式或当面告知,由安全生产管理人员 XXX 牵头负责受理,原则上当天完成吹哨内容受理、现场隐患核查、与吹哨人沟通确认等工作;如遇公司不予受理或未及时组织整改等情形的,吹哨人可拨打 12345 或 12350 电话举报。

四、奖励实施操作流程

公司每年足额提取安全生产费用,保障对吹哨人的奖励、各类事故隐患整改等经费支出;由安全生产管理人员 xxx 根据吹哨人报告的事故隐患内容,严格对照具体奖励标准,提出奖励建议方案,经主要负责人审核同意后,在公司生产车间(宣传栏、电子屏)等醒目位置进行公示,公示期满后同当月工资一并

发放到位；必要时可以结合员工教育培训现场集中发放，充分调动从业人员报告事故隐患的积极性；本公司将同步组织各类事故隐患闭环整改，严格管控各类安全风险。

五、事故隐患奖励标准

按照“小隐患小奖、大隐患大奖、重大事故隐患重奖”的原则，由企业结合自身实际进行制定，明确相关问题隐患具体奖励标准，并根据从业人员报告事故隐患情况，在年度业绩考核、评优评先及人员奖励、晋升等方面予以倾斜，切实提升本公司从业人员发现问题、报告问题和解决问题的强烈意愿和能力水平，及时消除各类事故隐患。

本奖励机制已于 2024 年 X 月 X 日经公司领导研究决定，现正式印发执行。

XXX 公司(印章)

2024 年 X 月 X 日

生产经营单位常见和重点隐患清单

一、基础管理类

1. 未按照相关法律法规，组织落实企业主体责任，比如制定并有效运行本单位的规章制度和操作规程、安全生产教育和培训计划。

2. 主要负责人未每季带队开展安全检查，且及时消除安全隐患。

3. 主要负责人未及时、如实报告生产安全事故。

4. 现场负责人未对本单位的安全生产状况进行检查，及时摸排家底，提出切实可行的针对性治理和管控对策。

5. 一线作业人员对本岗位操作规程不熟悉，对基本安全常识，岗位主要风险，逃生自救互救、消防器材使用等知识、技能不清楚。

二、设备设施类

1. 配电箱无警示标志或门、盖板，以及电气元件裸装未入箱。

2. 临时用电未规范安装漏电保护器，各类电气线路私拉乱接且未进行套管或防护，电线绝缘外皮破损。

3. 绝缘拉杆、绝缘挡板、绝缘罩、绝缘夹钳等电力安全用具未每年进行一次绝缘检测试验，高压验电器、绝缘手套、绝缘靴、绝缘绳未每半年进行一次绝缘检测。

4. 带有齿轮、传动带、刀片、锯条等转动装置的设施设备未设置警示标识，齿轮、传动带、刀片、锯条等未设置防护罩。

5. 电气焊作业不具备条件、氧气、乙炔等气瓶倒地放置或无防倾覆措施，乙炔瓶与明火点距离不足 10m，氧气瓶与乙炔瓶间距不足 5m。

6. 登高作业平台未设置栏杆或栏杆高度低于 1.05m，临边未设置踢脚板，固定式登高梯未设置背笼，移动式登高梯未采取防滑措施。

三、环境及日常作业类问题

1. 未定期点检消防设施设备，灭火器、消火栓、水泵等缺损失效，无法正常使用。

2. 生产、储存场所内随意停放电动叉车及电瓶车或进行充电。

3. 造纸、纺织等涉及可燃物较多的场所未设置禁烟禁火标志，场所内存在作业人员抽烟现象。

4. 有限空间作业人员未接受过专项安全培训和技术交底。

5. 未根据有限空间存在危险有害因素的种类和危害程度为作业人员提供符合相关标准的劳动保护用品，更不能以资金补贴代替劳保用品的发放和使用工作。

6. 未对有限空间作业承包单位等相关方的安全生产工作统一协调、管理。

7. 非水性油漆喷涂作业场所内部电器设施未采用防爆型。

8. 非居民用气场所未设置燃气泄漏报警装置。

9. 燃气泄漏报警装置安装不符合设置及使用要求，未对燃气泄漏报警装置定期检定或功能性检查。

四、重大事故隐患

（一）工贸企业有下列情形之一的，应当判定为重大事故隐患：

1. 未对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理，或者未定期进行安全检查的；

2. 特种作业人员未按照规定经专门的安全作业培训并取得相应资格，上岗作业的；

3. 金属冶炼企业主要负责人、安全生产管理人员未按照规定经考核合格的。

(二) 冶金企业有下列情形之一的，应当判定为重大事故隐患：

1. 会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室（含澡堂）等 6 类人员聚集场所，以及钢铁水罐冷（热）修工位设置在铁水、钢水、液渣吊运跨的地坪区域内的；

2. 生产期间冶炼、精炼和铸造生产区域的事故坑、炉下渣坑，以及熔融金属泄漏和喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、厂房内吊运和地面运输通道等 6 类区域存在积水的；

3. 炼钢连铸流程未设置事故钢水罐、中间罐漏钢坑（槽）、中间罐溢流坑（槽）、漏钢回转溜槽，或者模铸流程未设置事故钢水罐（坑、槽）的；

4. 转炉、电弧炉、AOD 炉、LF 炉、RH 炉、VOD 炉等炼钢炉的水冷元件未设置出水温度、进出水流量差等监测报警装置，或者监测报警装置未与炉体倾动、氧（副）枪自动提升、电极自动断电和升起装置联锁的；

5. 高炉生产期间炉顶工作压力设定值超过设计文件规定的最高工作压力，或者炉顶工作压力监测装置未与炉顶放散阀联锁，或者炉顶放散阀的联锁放散压力设定值超过设备设计压力值的；

6. 煤气生产、回收净化、加压混合、储存、使用设施附近

的会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室等 6 类人员聚集场所，以及可能发生煤气泄漏、积聚的场所和部位未设置固定式一氧化碳浓度监测报警装置，或者监测数据未接入 24 小时有人值守场所的；

7. 加热炉、煤气柜、除尘器、加压机、烘烤器等设施，以及进入车间前的煤气管道未安装隔断装置的；

8. 正压煤气输配管线水封式排水器的最高封堵煤气压力小于 30kPa，或者同一煤气管道隔断装置的两侧共用一个排水器，或者不同煤气管道排水器上部的排水管连通，或者不同介质的煤气管道共用一个排水器的。

（三）有色企业有下列情形之一的，应当判定为重大事故隐患：

1. 会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室（含澡堂）等 6 类人员聚集场所设置在熔融金属吊运跨的地坪区域内的；

2. 生产期间冶炼、精炼、铸造生产区域的事故坑、炉下渣坑，以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、厂房内吊运和地面运输通道等 6 类区域存在非生产性积水的；

3. 熔融金属铸造环节未设置紧急排放和应急储存设施的（倾动式熔炼炉、倾动式保温炉、倾动式熔保一体炉、带保温炉的固定式熔炼炉除外）；

4. 采用水冷冷却的冶炼炉窑、铸造机（铝加工深井铸造工艺的结晶器除外）、加热炉未设置应急水源的；

5. 熔融金属冶炼炉窑的闭路循环水冷元件未设置出水温度、进出水流量差监测报警装置，或者开路水冷元件未设置进水流

量、压力监测报警装置,或者未监测开路水冷元件出水温度的;

6. 铝加工深井铸造工艺的结晶器冷却水系统未设置进水压力、进水流量监测报警装置,或者监测报警装置未与快速切断阀、紧急排放阀、流槽断开装置联锁,或者监测报警装置未与倾动式浇铸炉控制系统联锁的;

7. 铝加工深井铸造工艺的浇铸炉铝液出口流槽、流槽与模盘(分配流槽)入口连接处未设置液位监测报警装置,或者固定式浇铸炉的铝液出口未设置机械锁紧装置的;

8. 铝加工深井铸造工艺的固定式浇铸炉的铝液流槽未设置紧急排放阀,或者流槽与模盘(分配流槽)入口连接处未设置快速切断阀(断开装置),或者流槽与模盘(分配流槽)入口连接处的液位监测报警装置未与快速切断阀(断开装置)、紧急排放阀联锁的;

9. 铝加工深井铸造工艺的倾动式浇铸炉流槽与模盘(分配流槽)入口连接处未设置快速切断阀(断开装置),或者流槽与模盘(分配流槽)入口连接处的液位监测报警装置未与浇铸炉倾动控制系统、快速切断阀(断开装置)联锁的;

10. 铝加工深井铸造机钢丝卷扬系统选用非钢芯钢丝绳,或者未落实钢丝绳定期检查、更换制度的;

11. 可能发生一氧化碳、砷化氢、氯气、硫化氢等4种有毒气体泄漏、积聚的场所和部位未设置固定式气体浓度监测报警装置,或者监测数据未接入24小时有人值守场所,或者未对可能有砷化氢气体的场所和部位采取同等效果的检测措施的;

12. 使用煤气(天然气)并强制送风的燃烧装置的燃气总管未设置压力监测报警装置,或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁的;

13. 正压煤气输配管线水封式排水器的最高封堵煤气压力小于 30kPa, 或者同一煤气管道隔断装置的两侧共用一个排水器, 或者不同煤气管道排水器上部的排水管连通, 或者不同介质的煤气管道共用一个排水器的。

(四) 建材企业有下列情形之一的, 应当判定为重大事故隐患:

1. 煤磨袋式收尘器、煤粉仓未设置温度和固定式一氧化碳浓度监测报警装置, 或者未设置气体灭火装置的;

2. 筒型储库人工清库作业未落实清库方案中防止高处坠落、坍塌等安全措施;

3. 水泥企业电石渣原料筒型储库未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置, 或者监测报警装置未与事故通风装置联锁;

4. 进入筒型储库、焙烧窑、预热器旋风筒、分解炉、竖炉、篦冷机、磨机、破碎机前, 未对可能意外启动的设备和涌入的物料、高温气体、有毒有害气体等采取隔离措施, 或者未落实防止高处坠落、坍塌等安全措施的;

5. 采用预混燃烧方式的燃气窑炉(热发生炉煤气窑炉除外)的燃气总管未设置管道压力监测报警装置, 或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁;

6. 制氢站、氮氢保护气体配气间、燃气配气间等 3 类场所未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置的;

7. 电熔制品电炉的水冷设备失效;

8. 玻璃窑炉、玻璃锡槽等设备未设置水冷和风冷保护系统的监测报警装置的。

(五) 机械企业有下列情形之一的, 应当判定为重大事故隐患:

1. 会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室等 5 类人员聚集场所设置在熔融金属吊运跨或者浇注跨的地坪区域内的;

2. 铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉未设置紧急排放和应急储存设施的;

3. 生产期间铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉的炉底、炉坑和事故坑, 以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、造型地坑、浇注作业坑和熔融金属转运通道等 8 类区域存在积水的;

4. 铸造用熔炼炉、精炼炉、压铸机、氧枪的冷却水系统未设置出水温度、进出水流量差监测报警装置, 或者监测报警装置未与熔融金属加热、输送控制系统联锁的;

5. 使用煤气(天然气)的燃烧装置的燃气总管未设置管道压力监测报警装置, 或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁, 或者燃烧装置未设置火焰监测和熄火保护系统的;

6. 使用可燃性有机溶剂清洗设备设施、工装器具、地面时, 未采取防止可燃气体在周边密闭或者半密闭空间内积聚措施的;

7. 使用非水性漆的调漆间、喷漆室未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置或者通风设施的。

(六) 轻工企业有下列情形之一的, 应当判定为重大事故隐患:

1. 食品制造企业烘制、油炸设备未设置防过热自动切断装置的;

2. 白酒勾兑、灌装场所和酒库未设置固定式乙醇蒸气浓度监测报警装置, 或者监测报警装置未与通风设施联锁的;

3. 纸浆制造、造纸企业使用蒸气、明火直接加热钢瓶汽化液氯的;

4. 日用玻璃、陶瓷制造企业采用预混燃烧方式的燃气窑炉（热发生炉煤气窑炉除外）的燃气总管未设置管道压力监测报警装置，或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁的；

5. 日用玻璃制造企业玻璃窑炉的冷却保护系统未设置监测报警装置的；

6. 使用非水性漆的调漆间、喷漆室未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置或者通风设施的；

7. 锂离子电池储存仓库未对故障电池采取有效物理隔离措施的。

（七）纺织企业有下列情形之一的，应当判定为重大事故隐患：

1. 纱、线、织物加工的烧毛、开幅、烘干等热定型工艺的汽化室、燃气贮罐、储油罐、热煤炉，未与生产加工等人员聚集场所隔开或者单独设置的；

2. 保险粉、双氧水、次氯酸钠、亚氯酸钠、雕白粉（吊白块）与禁忌物料混合储存，或者保险粉储存场所未采取防水防潮措施的。

（八）烟草企业有下列情形之一的，应当判定为重大事故隐患：

1. 熏蒸作业场所未配备磷化氢气体浓度监测报警仪器，或者未配备防毒面具，或者熏蒸杀虫作业前未确认无关人员全部撤离熏蒸作业场所的；

2. 使用液态二氧化碳制造膨胀烟丝的生产线和场所未设置固定式二氧化碳浓度监测报警装置，或者监测报警装置未与事故通风设施联锁的。

（九）存在粉尘爆炸危险的工贸企业有下列情形之一的，

应当判定为重大事故隐患：

1. 粉尘爆炸危险场所设置在非框架结构的多层建(构)筑物内，或者粉尘爆炸危险场所内设有员工宿舍、会议室、办公室、休息室等人员聚集场所的；

2. 不同类别的可燃性粉尘、可燃性粉尘与可燃气体等易加剧爆炸危险的介质共用一套除尘系统，或者不同建(构)筑物、不同防火分区共用一套除尘系统、除尘系统互联互通的；

3. 干式除尘系统未采取泄爆、惰化、抑爆等任一种爆炸防控措施；

4. 铝镁等金属粉尘除尘系统采用正压除尘方式，或者其他可燃性粉尘除尘系统采用正压吹送粉尘时，未采取火花探测消除等防范点燃源措施的；

5. 除尘系统采用重力沉降室除尘，或者采用干式巷道式构筑物作为除尘风道的；

6. 铝镁等金属粉尘、木质粉尘的干式除尘系统未设置锁气卸灰装置的；

7. 除尘器、收尘仓等划分为 20 区的粉尘爆炸危险场所电气设备不符合防爆要求的；

8. 粉碎、研磨、造粒等易产生机械点燃源的工艺设备前，未设置铁、石等杂物去除装置，或者木制品加工企业与砂光机连接的风管未设置火花探测消除装置的；

9. 遇湿自燃金属粉尘收集、堆放、储存场所未采取通风等防止氢气积聚措施，或者干式收集、堆放、储存场所未采取防水、防潮措施的；

10. 未落实粉尘清理制度，造成作业现场积尘严重的。

(十) 使用液氨制冷的工贸企业有下列情形之一的，应当

判定为重大事故隐患：

1. 包装、分割、产品整理场所的空调系统采用氨直接蒸发制冷的；

2. 快速冻结装置未设置在单独的作业间内，或者快速冻结装置作业间内作业人员数量超过9人的。

（十一）存在硫化氢、一氧化碳等中毒风险的有限空间作业的工贸企业有下列情形之一的，应当判定为重大事故隐患：

1. 未对有限空间进行辨识、建立安全管理台账，并且未设置明显的安全警示标志的；

2. 未落实有限空间作业审批，或者未执行“先通风、再检测、后作业”要求，或者作业现场未设置监护人员的。

附件 4

吹哨途径公示

(参考式样)

吹哨方式	吹哨途径	听哨人及联系方式	备注
当面报告	X 办公室	XXX(手机号码)	
书面反馈	X 办公室	XXX(手机号码)	
电话	手机号码	XXX(手机号码)	
微信	微信号码	XXX(手机号码)	
小程序	程序链接	XXX(手机号码)	
电子邮箱	邮箱地址	XXX(手机号码)	
APP	下载地址	XXX(手机号码)	

注：根据本单位实际情况，灵活采用两种以上吹哨途径。

“吹哨奖”奖励公示

(参考式样)

202X 年 X 月到 X 月，公司共接到 X 条事故隐患，经现场核查确认情况属实，依据公司事故隐患“吹哨奖”制度有关规定，现予以公示。

吹哨人	吹哨内容	整改情况	奖励金额

公示日期：202X 年 X 月 X 日至 X 月 X 日。对公示奖励事项有何反映，请于公示期间与安全生产管理人员 XXX 联系，电话：XXXXXXX。

XXX 公司（印章）

2024 年 X 月 X 日

(信息公开形式：主动公开)

常州市应急管理局办公室

2024 年 10 月 16 日印发