

2025 年 OH&S 同行业对比分析报告

一、领先和滞后指标分析

（一）滞后指标

一级指标达成：无重伤、亡人，职业病、重大财产损失事故、环境污染事故。

二级指标可控：本部 2025 年全年涉及安全生产责任的轻伤事故合计 18 起，同比 2024 年（19 起）下降趋势，下降 5.3%，完成年初既定指标 \leq 18 起；

本部及境内子公司 2025 年合计 2025 年全年涉及安全生产责任的轻伤事故合计 22 起，同比 2024 年下降趋势（24 起），下降 8.3%，完成年初既定指标 \leq 28 起；

（二）领先指标

1. 安全生产责任书签订率 100%，完成年初既定目标 100% 完成；

2. 负责人隐患排查完成率 100%，完成年初既定目标 100% 完成；

3. 应急演练完成率 100%，按照综合演练每年 1 次，现场处置方案每年 2 次的要求，达成 100% 完成目标。

二、与同行业绩和领先做法的比较分析

（一）同行业绩

通过对同行业其他企业的调研和数据分析，发现本公司在滞后指标方面的表现优于大多数同行。2025 年公司负伤率 2.9%，百万工时损失率 1.49，低于同行业其他企业（经沟通交流，调研同行业 4 家车轮工厂，负伤率 8%，百万工时

损失率 4)。

在领先指标方面，仍有部分同行企业在安全审核的深度和广度、培训的针对性和创新性等方面具有更为出色的做法，值得本公司学习和借鉴。

（二）领先做法

一些同行业的领先企业在 OH&S 管理方面采取了以下创新举措：

1. 引入先进的安全管理软件，实现对安全数据的实时监测和分析，提高了安全管理的效率和科学性。

2. 建立安全文化激励机制，对在职业健康与安全方面表现突出的团队和个人进行表彰和奖励，营造了良好的安全文化氛围。

三、主要工作

2025 年中信戴卡股份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，有效地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，以轻伤事故为管控重点，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：通过系统性对标优秀集团化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，识别各单位的管理水平和差异点，精准施策，引导各单位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”，组织管理团队与第三方服务机构共同制定 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 100%。

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，目前已完重要高风险设备安全技术标准 60%的编制工作量。

针对新建项目，组织团队从全寿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. 领先指标完善

一是完善车轮制造板块的分级检查表、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。