

危险化学品企业安全风险隐患排查表-2024年版

序号	检查内容	核查依据	检查结论
一、安全基础风险隐患排查表			
（一）作业安全管理			
1.1.1	企业应制定动火、进入受限空间等特殊作业管理制度。规范动火、进入受限空间、抽堵盲板等特殊作业的安全条件和审批程序。	《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第（十八）条 《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB30871-2022）	符合
1.1.2	特殊作业前，应按照制度要求办理作业票证。检查企业动火、受限空间等特殊作业现场或作业票证，核对企业动火、受限空间作业的票证办理情况（作业票证审批、填写应规范，包括作业证的时限、气体分析、作业危害分析、制定管控措施、各级审批、验收确认、关联作业票证办理等）。	《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB30871-2022）	符合

1.1.3	凡在盛有或盛装过助燃或易燃易爆危险化学品的设备、管道等生产、储存设施及 GB30871 规定的火灾爆炸危险场所中生产设备上的动火作业，应与生产系统彻底断开或隔离，不应以水封或仅关闭阀门代替盲板作为隔断措施。	《危险化学品企业特殊作业安全规范》 (GB30871-2022) 第 5.2.2 条	符合
1.1.4	受限空间作业现场应配置移动式气体检测报警仪，连续检测受限空间内可燃气体、有毒气体及氧气浓度，并 2h 记录 1 次。	《危险化学品企业特殊作业安全规范》 (GB30871-2022) 第 6.5 条	符合
1.1.5	遇节假日、公休日、夜间或其他特殊情况，动火作业应升级管理。	《危险化学品企业特殊作业安全规范》 (GB30871-2022) 第 5.1.1 条	符合
1.1.6	特级动火作业应采集全过程作业影像，且作业现场使用的摄录设备应为防爆型。	《危险化学品企业特殊作业安全规范》 (GB30871-2022) 第 5.2.11 条	符合
1.1.7	1. 特殊作业现场监护人员应经过相关的培训并考核合格，持培训合格证上岗。	《危险化学品企业特殊作业安全规范》 (GB30871-2022) 第 4.10 条	符合

	2. 访谈监护人员，应熟悉作业范围内的工艺、设备和物料状态，具备应急救援和处置能力。	《关于加强化工过程安全管理的指导意见》 (安监总管三〔2013〕88号)第(十九)条	
1.1.8	异常工况处置作业过程中涉及管线、设备打开时，应将拆装部位前后端泄压、吹扫置换并与运行系统有效物理隔离，严禁以关闭阀门代替加装盲板。	《化工企业生产过程异常工况安全处置准则 (试行)》第4.4.1条	符合
1.1.9	异常工况处置作业过程中非必要不得进行带压密封和带压开孔作业。应急处置中确需进行的，应开展作业可行性评估，勘测现场环境和设备状况，制定专项作业方案。	《化工企业生产过程异常工况安全处置准则 (试行)》第4.4.2条	符合
1.1.10	1. 对承包商人员进行入厂培训。 2. 作业前作业现场所在基层单位应对承包商人员进行现场安全交底。 3. 对承包商作业现场实施监督检查。	《关于加强化工过程安全管理的指导意见》 (安监总管三〔2013〕88号)第(二十)(二十一)条	符合
1.1.11	重大危险源企业应建设并应用特殊作业审批与作业管	《安全生产治本攻坚三年行动方案	符合

	理系统、人员定位系统（包含人员聚集风险监测预警功能）。	（2024-2026年）》	
1.1.12	<p>1. 对重点检修项目应编制检维修方案，方案内容应包含作业安全分析、安全风险管控措施、应急处置措施及安全验收标准。</p> <p>2. 设备交付检维修前与检维修后投入使用前，应进行安全条件确认。</p>	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）	符合
1.1.13	<p>1. 企业有关制度中应明确储罐切水作业、液化烃充装作业、安全风险较大的设备检维修等危险作业的范围。</p> <p>2. 企业应制定危险作业的作业程序，作业时应严格执行作业程序。（企业不是必须要有除特殊作业以外的危险作业，需根据企业装置确定）</p> <p>3. 切水、脱水作业及其他风险较大的排液作业时，作业人员不得离开现场。</p>	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）	符合

(二) 危险化学品储运安全管理

1.2.1	<p>1. 危险化学品仓库应经正规设计，耐火等级、防火分区应符合相关标准要求。</p> <p>2. 仓库设计依据规范标准，设计储存物、最大量。</p> <p>3. 应按国家标准分区分类储存危险化学品，禁止超量、超品种储存危险化学品，相互禁配物质混放混存。</p> <p>4. 消防设施应能满足要求，没有失效或停用现象。</p>	<p>《危险化学品仓库储存通则》</p> <p>(GB15603-2022) 第4条、第5条</p> <p>《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准(试行)》(二十)</p>	符合
-------	---	--	----

(三) 应急管理

1.3.1	<p>1. 企业应根据风险评估的结果，辨识可能发生的突发事件和异常情况，结合运行经验和事故教训，按规定要求编制针对性的综合应急预案、专项应急预案、现场处置方案等。</p> <p>2. 在编制应急预案的基础上，针对工作场所、岗位的特点，编制应急处置卡。</p>	<p>《化工过程安全管理导则》(AQ/T3034-2022) 第4.16条</p> <p>《生产安全事故应急预案管理办法》(应急管理部令 第2号) 第十九条</p> <p>《生产安全事故应急预案管理办法》(应急管理部令 第2号) 第三十四条</p>	符合
-------	---	--	----

	3. 开展了演练后的评估，分析存在的问题，并对应急预案提出修订意见。		
1.3.2	从业人员应具备必要的应急知识，掌握风险防范技能和事故应急措施。	《生产安全事故应急条例》（国务院令第708号）第十五条	符合
1.3.3	1. 高危行业领域每半年至少组织开展1次疏散逃生演练； 2. 从业人员应熟知逃生通道、安全出口及应急处置措施。	《安全生产治本攻坚三年行动方案（2024-2026年）》	符合
1.3.4	岗位员工应熟练佩戴空气呼吸器，佩戴步骤符合要求。 空气呼吸器压力应满足使用说明书的要求，面罩、背负等完好。	《危险化学品单位应急救援物资配备要求》（GB30077-2013）第9.4条 《工业空气呼吸器安全使用维护管理规范》（AQ/T6110-2012）第3.8条、第5.3条	符合
（四）建设项目安全设施“三同时”及试生产管理			
1.4.1	建设项目应经安全条件审查和安全设施设计审查，未经	《危险化学品建设项目安全监督管理办法》	符合

	审查，不得开工建设。	（国家安全生产监督管理总局令 45 号）第三条	
1.4.2	安全评价报告、安全设施设计专篇或安全设计诊断报告中的主要安全技术措施在项目建设中得到落实。	《危险化学品建设项目安全监督管理办法》 （国家安全生产监督管理总局令第 45 号） 《关于开展提升危险化学品领域本质安全水平专项行动的通知》（安监总管三〔2012〕87 号）	符合
1.4.3	安全设施设计发生改变且可能降低安全性能或重新进行安全设施设计，应进行安全设施设计变更审查。	《危险化学品建设项目安全监督管理办法》 （国家安全生产监督管理总局令第 45 号）	符合
1.4.4	在试生产前，建设单位应组织专家对试生产方案进行论证，对试生产条件进行确认，对试生产过程进行技术指导。试生产方案由建设单位主要负责人审批。	《危险化学品建设项目安全监督管理办法》 （国家安全生产监督管理总局令第 45 号）第二十二、二十三条	符合
1.4.5	试生产前，建设单位分专业开展“三查四定”（查设计	《危险化学品生产建设项目安全风险防控指	符合

	漏项、查工程质量和隐患、查未完成工程量、整改工作定任务、定人员、定时间、定措施), 对查出的问题形成清单, 并完成整改。	南(试行)》(应急〔2022〕52号)第9.3.1条	
1.4.6	涉及重大危险源的, 建设单位应按要求完成重大危险源安全监测监控有关数据接入。	《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南(试行)》(应急〔2022〕52号)第9.2.2条	符合
(五) 其他安全管理要求			
1.5.1	企业应建立健全全员安全生产责任制。 1. 应明确各级管理部门及基层单位的安全生产责任和考核标准。 2. 应明确主要负责人、各级管理人员、一线从业人员(含劳务派遣人员、实习学生等)等所有岗位人员的安全生产责任和考核标准。	《安全生产法》(主席令第88号)第四条《国务院安委会办公室关于全面加强企业全员安全生产责任制工作的通知》(安委办〔2017〕29号)第(三)条	符合
1.5.2	1. 企业应当依法设置安全生产管理机构或配备专职安	《安全生产法》(主席令第88号)第二十四	符合

	<p>全生产管理人员；</p> <p>2. 企业主要负责人和安全生产管理人员，应当由主管的负有安全生产监督管理职责的部门对其安全生产知识和管理能力考核合格。</p> <p>3. 企业主要负责人和安全生产管理人员应接受每年再培训。</p>	<p>条、第二十七条</p> <p>《生产经营单位安全培训规定》(国家安全生产监督管理总局令第3号) 第九条</p>	
1.5.3	<p>1. 技术负责人组织审查涉及重大危险源的外来施工单位及人员的相关资质、安全管理等情况，审查涉及重大危险源的变更管理。</p> <p>2. 技术负责人每季度至少组织对重大危险源进行一次针对性安全风险隐患排查；操作负责人每周至少组织一次重大危险源安全风险隐患排查。</p> <p>3. 抽查 2-3 项隐患问题的整改闭环情况。</p> <p>4. 依托危险化学品安全生产风险监测预警系统或双重</p>	<p>《危险化学品企业重大危险源安全包保责任制办法（试行）》（应急厅〔2021〕12号）第五条、第六条、第七条</p>	符合

	预防系统平台，线上录入重大危险源包保责任人（履职记录）。		
1.5.4	<p>1. 建立安全风险研判与承诺公告制度，董事长或总经理等主要负责人每天作出安全承诺并向社会公告。</p> <p>2. 企业应在安全风险承诺公告中公告重大危险源安全风险管控情况，承诺内容中应有落实重大危险源安全包保责任、特殊作业的相关内容。</p> <p>3. 抽查近期的一项动火、受限空间特殊作业，是否在作业当天的承诺公告中进行了公告。</p>	<p>《应急管理部关于全面实施危险化学品企业安全风险研判与承诺公告制度的通知》（应急〔2018〕74号）</p> <p>《危险化学品企业重大危险源安全包保责任制办法（试行）》（应急厅〔2021〕12号）第八条</p>	符合
1.5.5	<p>1. 企业应建立和落实安全生产费用管理制度。</p> <p>2. 企业应建立安全生产费用提取及使用台帐，载明安全生产费用使用情况。</p>	<p>《企业安全生产费用提取和使用管理办法》（财资〔2022〕136号）第四十五条、第四十六条</p> <p>《关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕</p>	符合

		93号)	
1.5.6	高危行业领域生产经营单位主要负责人要每月带队对本单位重大事故隐患排查整治情况至少开展1次检查。	《安全生产治本攻坚三年行动方案(2024-2026年)》	符合
1.5.7	<p>1. 企业有关制度中应对如下厂区内人员密集场所及可能存在的较大风险的情况做出具体要求:</p> <p>(1) 试生产或检修后装置开车投料期间, 区域内不得有施工作业;</p> <p>(2) 涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化等重点监管化工工艺及其他反应工艺危险度2级及以上的生产车间(区域), 同一时间现场操作人员控制在3人以下;</p> <p>(3) 生产装置正常运行状态下, 单台(套)设备(装置)检修, 同一作业平台或同一受限空间内不得超过9人;</p> <p>(4) 装置出现泄漏等异常状况时, 严格控制现场人员</p>	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》(应急〔2019〕78号)	符合

	数量。 2. 企业现场不得存在以上情形。		
1.5.8	企业应建立完善岗位人员紧急停车、人员撤离等授权机制。	《化工企业生产过程异常工况安全处置准则（试行）》	符合
二、设计与总图安全风险隐患排查表			
（一）设计管理			
2.1.1	1. 企业应委托具备国家规定资质等级的设计单位承担建设项目工程设计。 2. 涉及“两重点一重大”的大型建设项目，其设计单位资质应为工程设计综合资质或相应工程设计化工石化医药、石油天然气（海洋石油）行业、专业甲级资质。 3. 液化烃储罐区的工艺、设备变更应委托原设计单位或具有工程设计综合或化工石化医药行业甲级资质的设计单位进行设计，并应及时对变更内容开展液化烃储罐	《关于进一步加强危险化学品建设项目安全设计管理的通知》（安监总管三〔2013〕76号）第一条 《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》（AQ3059-2023）第4.12条	符合

	区的危害分析。		
2.1.2	<p>涉及“两重点一重大”的生产装置、储存设施外部安全防护距离应符合国家标准要求。</p> <p>1. 涉及爆炸物的危险化学品生产装置和储存设施，要按照《危险化学品生产装置和储存设施外部安全防护距离确定方法》(GB/T37243) 确定外部安全防护距离；</p> <p>2. 涉及有毒气体或易燃气体，且其设计最大量与GB18218 中规定的临界量比值之和大于或等于 1 的危险化学品生产装置和储存设施，要按照《危险化学品生产装置和储存设施外部安全防护距离确定方法》(GB/T37243) 确定外部安全防护距离；</p> <p>3. 除此以外的危险化学品生产装置和储存设施的外部安全防护距离应满足相关标准规范的距离要求。</p>	<p>《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法（2017 年修订）》（安监总局令〔2011〕41 号）</p> <p>《危险化学品生产装置和储存设施外部安全防护距离确定方法》（GB/T37243）</p>	符合
2.1.3	1. 企业工艺技术来源应明确，提供工艺安全可靠性证	《关于危险化学品企业贯彻落实〈国务院关	符合

	明； 2. 新开发的危险化学品生产工艺应经小试、中试、工业化试验再进行工业化生产； 3. 国内首次采用的化工工艺，要通过省级有关部门组织专家组进行安全论证。	于进一步加强企业安全生产工作的通知》的 实施意见》（安监总管三〔2010〕186号） 《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）》（应急〔2022〕52号）	
2.1.4	核实安全验收评价报告中对于主要生产装置工艺流程、使用的危险化学品、自动化控制措施等内容与安全设施设计专篇一致，不一致的应进行设计变更。	《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）》（应急〔2022〕52号）	符合
（二）总图布局			
2.2.1	企业装置设备实际布置、朝向和建（构）筑物布局应与设计竣工图中总平面布置图、装置平面布置图一致。	设计	符合
2.2.2	可燃液体、液化烃的装卸设施（装卸车方式、鹤管、鹤管与泵间距等）应符合规范要求。 1. 液化烃、液氨、液氯等易燃易爆、有毒有害液化气体	《石油化工企业设计防火标准（2018版）》 （GB50160-2008）表4.2.12 《精细化工企业工程设计防火标准》	符合

	<p>的充装，应使用万向管道充装系统。</p> <p>2. 甲 B、乙、丙 A 类液体的装车应采用液下装车鹤管。</p> <p>3. 甲 B、乙 A 类液体装卸鹤位与集中布置的泵的防火间距不应小于 8m；甲 B、乙 A 类液体装卸鹤位及集中布置的泵与油气回收设备的防火间距不应小于 4.5m。</p> <p>4. 甲 B、乙、丙 A 类液体与其他类液体的两个装卸车栈台相邻鹤位之间的距离不应小于 8m。</p>	<p>(GB51283-2020) 表 4.2.9</p> <p>《建筑设计防火规范 (2018 年版)》</p> <p>(GB50016-2014) 第 4.2.8 条</p>	
2.2.3	<p>1. 永久性的地上、地下管道，严禁穿越与其无关的生产设施、生产线、厂房 (仓库)、储罐 (组) 和建 (构) 筑物。</p> <p>2. 在跨越罐区泵房的可燃气体、液化烃和可燃液体的管道上不应设置阀门及易发生泄漏的管道附件。</p>	<p>《石油化工企业设计防火标准 (2018 版)》</p> <p>(GB50160-2008) 第 7.1.4 条</p> <p>《精细化工企业工程设计防火标准》</p> <p>(GB51283-2020) 第 7.1.4 条</p>	符合
2.2.4	<p>1. 液化烃罐组与电压等级 330kV~1000kV 的架空电力线路的防火间距不应小于 100m。</p>	<p>《石油化工企业设计防火标准 (2018 版)》</p> <p>(GB50160-2008) 第 4.1.9 条</p>	符合

	2. 单罐容积大于等于 50000m ³ 的甲、乙类液体储罐与居民区、公共福利设施、村庄的防火间距不应小于 120m。		
2.2.5	1. 变、配电站不应设置在甲、乙类厂房内或贴邻，且不应设置在爆炸性气体、粉尘环境的危险区域内。 2. 供甲、乙类厂房专用的 10kV 及以下的变、配电站，当采用无门、窗、洞口的防火墙分隔时，可一面贴邻，并应符合现行 GB50058 等标准规定。	《建筑设计防火规范（2018 年版）》 (GB50016-2014) 第 3.3.8 条	符合
2.2.6	地区架空电力线路（35kV 及以上）不得穿越生产区。	《石油化工企业设计防火标准（2018 版）》 (GB50160-2008) 第 4.1.6 条	符合
三、装置运行风险隐患排查表			
（一）工艺风险评估			
3.1.1	1. 企业应对涉及“两重点一重大”的生产、储存装置每 3 年运用 HAZOP 分析法进行一次安全风险辨识分析，编制 HAZOP 分析报告。（抽查装置的 HAZOP 报告节点划分，	《关于加强化工过程安全管理的指导意见》 (安监总管三〔2013〕88 号) 第五条 《危险与可操作性分析质量控制与审查导	符合

	<p>是否存在节点缺失，主要节点的分析如何：引导词，偏差，原因，采取的措施是否有针对性）</p> <p>2. HAZOP 分析报告提出的建议措施应得以落实；企业未采纳的措施应提供充足的理由。</p>	<p>则》（T/CCSAS001-2018）</p>	
3.1.2	<p>生产企业不得使用淘汰落后技术工艺目录列出的工艺。</p>	<p>《关于印发淘汰落后安全技术装备目录（2015年第一批）的通知》（安监总科技〔2015〕75号）</p> <p>《淘汰落后安全技术工艺、设备目录（2016年）的通知》（安监总科技〔2016〕137号）</p> <p>《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第一批）》（应急厅〔2020〕38号）</p>	符合
<p>（二）操作规程与工艺卡片</p>			
3.2.1	<p>操作规程的内容应包括：</p> <p>1. 岗位生产工艺流程、工艺原理，工艺参数的正常控制</p>	<p>《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第八条</p>	符合

	<p>范围(包括设计值、正常控制范围、报警值及联锁值等)、异常工况的处置(后果及处置步骤);</p> <p>2. 装置正常开车、正常操作、临时操作、应急操作、正常停车和紧急停车的操作步骤和安全要求;</p> <p>3. 岗位涉及的危险化学品危害信息、应急处理原则以及操作时的人身安全保障、职业健康注意事项。</p>		
3.2.2	<p>1. 企业应定期对岗位人员开展操作规程培训和考核, 核对考核内容与所培训的操作规程的符合情况。</p> <p>2. 操作人员应掌握主要工艺控制指标的控制范围。</p>	<p>《安全生产法》第五十五条</p> <p>《化工过程安全管理导则》(AQ/T3034-2022)</p> <p>第 4.9.1.6 条</p>	符合
(三) 工艺技术及工艺装置的安全控制			
3.3.1	<p>1. 危险化工工艺的安全控制应按照重点监管的危险化工工艺安全控制要求、重点监控参数及推荐的控制方案的要求, 并结合 HAZOP 分析结果进行设置。(依据国家安全监管总局文件, 按照竣工版的 P&ID 图, 核实 DCS</p>	<p>《首批重点监管的危险化工工艺目录》(安监总管三〔2009〕116号)</p> <p>《第二批重点监管危险化工工艺目录和调整首批重点监管危险化工工艺中部分典型工艺</p>	符合

	<p>及现场的设置情况)</p> <p>2. 涉及重点监管的危险化工工艺的装置应装设自动化控制和紧急停车系统, 并正常投入使用。</p> <p>3. 危险化工工艺装置的自动化控制和紧急停车系统应正常投入使用。</p> <p>4. 对于非重点监管的化工工艺, 按照 P&ID 图核实现场设置工艺控制情况</p>	<p>的通知》的实施意见》(安监总管三〔2013〕3 号)</p> <p>《危险与可操作性分析质量控制与审查导则》(T/CCSAS001-2018)</p>	
3.3.2	<p>现场工艺流程应与设计相符。</p> <p>核查时关注: 按设计、P&ID 图(竣工图)流程的要求, 配备了计量罐、缓冲罐、冷凝器、回流罐、受料罐等。</p>	设计	符合
3.3.3	<p>安全阀、防爆膜、防爆门的设置应满足安全生产要求:</p> <p>1. 突然超压或发生瞬时分解爆炸危险物料的反应设备, 如设安全阀不能满足要求时, 应装爆破片或爆破片和导</p>	<p>《石油化工企业设计防火标准(2018 版》(GB50160-2008) 第 5.5.5、5.5.12 条</p>	符合

	<p>爆管，导爆管口必须朝向无火源的安全方向；必要时应采取防止二次爆炸、火灾的措施；</p> <p>2. 有可能被物料堵塞或腐蚀的安全阀，在安全阀前应设爆破片或在其他出入口管道上采取吹扫、加热或保温等措施。</p>		
3.3.4	<p>火炬系统的安全性应满足以下要求：</p> <p>1. 火炬系统的能力应满足装置事故状态下的安全泄放；</p> <p>2. 火炬系统应设置足够的长明灯，并有可靠的点火系统及燃料气源；</p> <p>3. 火炬系统应设置可靠的防回火设施（水封、分子封等）；</p> <p>4. 火炬气的分液、排凝应符合要求；</p> <p>5. 封闭式地面火炬的设置应满足 GB50160 的要求。</p>	<p>《石油化工企业设计防火标准（2018版）》 （GB50160-2008）第 5.5.20、5.5.21、5.5.22 条</p> <p>《石油化工可燃性气体排放系统设计规范》 （SH3009-2013）</p>	符合
3.3.5	<p>1. 采用固定顶罐或低压罐存储可燃液体时，应采用氮气</p>	《精细化工企业工程设计防火标准》	符合

	<p>或惰性气体密封。有氮气保护设施的储罐，氮封系统应完好在用，并有事故泄压设备。</p> <p>2. 对于间歇操作且存在易燃易爆危险的工艺系统宜采取氮气保护措施（结合风险分析情况）。</p> <p>3. 甲 B、乙类液体的固定顶罐应设阻火器和呼吸阀；对于采用氮气或其他气体气封的甲 B、乙类液体的储罐还应设置事故泄压设备。</p> <p>4. 有氮气保护设施的储罐要确保氮封系统完好在用。</p>	<p>（GB51283-2020）第 6.2.2 条</p> <p>《石油化工企业设计防火标准（2018 年版）》</p> <p>（GB50160-2008）第 6.2.2 条、6.2.4A 条</p> <p>《关于进一步加强化学品罐区安全管理的通知》（安监总管三〔2014〕68 号）第二条</p>	
（四）工艺运行管理			
3.4.1	<p>现场表指示数值、DCS 控制值与操作规程、工艺卡片控制值应保持一致。（抽查主要控制参数温度、压力、液位等，至少抽查 3 项）</p>		符合
3.4.2	<p>1. 生产过程中严禁出现超温、超压、超液位运行情况；</p> <p>关注：</p>	<p>《关于加强化工过程安全管理的指导意见》</p> <p>（安监总管三〔2013〕88 号）第九条</p>	符合

	<p>(1) 通过查看 DCS 中主要反应设备的工艺控制数值，核实企业是否存在超负荷运行的情况；</p> <p>(2) 核实装置超温、超压，储罐的液位、温度报警及联锁是否处于投用状态，近期是否修改过控制指标，变更手续是否齐全；是否处置报警。</p> <p>2. 对异常工况处置应符合操作规程要求。</p>		
3.4.3	<p>生产能力，原辅材料（包括助剂、添加剂、催化剂等）和介质（包括成分比例的变化），工艺路线、流程及操作条件，工艺操作规程或操作方法，工艺控制参数，仪表控制系统（包括安全报警和联锁整定值的改变），水、电、汽、风等公用工程方面发生的变化应纳入变更管理。</p>	<p>《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第（二十三）、（二十四）条</p>	符合
（五）现场工艺安全			
3.5.1	<p>1. 严禁正常运行的内浮顶罐浮盘落底；</p> <p>2. 内浮顶罐低液位报警或联锁设置不得低于浮盘支撑</p>	<p>《化工（危险化学品）企业安全检查重点指导目录》（安监总管三〔2015〕113号）</p>	符合

	的高度。		
3.5.2	<p>尾气系统的设计与施工：</p> <p>(1) 尾气改造系统应经过正规设计；（含精细化工的尾气处置）</p> <p>(2) 不同的工艺尾气或物料排入同一尾气收集或处理系统，应进行风险分析。使用多个化学品储罐尾气联通回收系统的，需经安全论证合格。（各储罐尾气系统间应设置阻爆轰的阻火器，各精细化工的尾气处置的泄爆、防回火问题）</p> <p>(3) 严禁将可能发生化学反应并形成爆炸性混合物的气体混合排放。</p> <p>关注：互相反应的物料共用一根废气总管，企业没有对流经车间尾气排空管道的废气做兼容性分析。</p>	<p>《国家安全监管总局关于进一步加强化学品罐区安全管理的通知》（安监总管三〔2014〕68号）</p> <p>《石油化工企业设计防火标准（2018年版）》（GB50160-2008）第5.5.14条</p>	符合
3.5.3	1. 极度危害和高度危害的介质、甲类可燃气体、液化烃	《石油化工金属管道布置设计规范》	符合

	<p>应采取密闭循环取样系统；</p> <p>2. 取样口不得设在有振动的设备或管道上，否则应采取减振措施。</p> <p>3. 可燃气体放空管道内的凝结液应密闭回收，不得随地排放。</p>	<p>(SH3012-2011) 第 7.2.3、7.2.4 条</p> <p>《石油化工企业设计防火标准(2018年版)》</p> <p>(GB50160-2008) 第 5.5.17 条</p>	
(六) 开停车管理			
3.6.1	<p>应制定开停车安全管理制度,明确管理内容、职责、工作程序。</p>	<p>《化工过程安全管理导则》(AQ/T3034-2022)</p> <p>第 4.9.3.2 条</p>	符合
3.6.2	<p>1. 企业应组织专业技术人员在危害辨识和风险评估基础上制定开停车方案,经审批后实施。对临时、紧急停车后恢复开车时的潜在风险应重点分析。</p> <p>2. 企业应编制安全条件确认表,并组织专业技术人员按照安全条件确认表逐项确认,确保安全措施有效落实。</p>	<p>《化工过程安全管理导则》(AQ/T3034-2022)</p> <p>第 4.9.3.3 条、4.9.3.4 条</p>	符合

3.6.3	企业应对变更或维修的设备、管道、仪表及其他辅助设施进行重点检查，确保具备安全使用条件	《化工过程安全管理导则》(AQ/T3034-2022) 第 4.9.3.5 条	符合
3.6.4	<p>开停车前企业应对如下重要步骤进行签字确认：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 进行冲洗、吹扫、气密试验时，要确认已制定有效的安全措施； 2. 引进蒸汽、氮气、易燃易爆介质前，要指定有经验的专业人员进行流程确认； 3. 引进物料时，要随时监测物料流量、温度、压力、液位等参数变化情况，确认流程正确。 4. 严格按方案控制进退物料的顺序和速率。 5. 现场应安排专人不间断巡检，监控泄漏等异常现象。 	《化工过程安全管理导则》(AQ/T3034-2022) 第 4.9.3.6 条	符合
3.6.5	开停车过程中应严格控制现场人员数量，应将无关人员及时清退出场。	《化工过程安全管理导则》(AQ/T3034-2022) 第 4.9.3.8 条	符合
(七) 液化烃储罐区安全管理			

3.7.1	建立“一罐区一策”，整改隐患问题。		符合
3.7.2	物料储存温度大于 0℃，且进出料口在下部的全压力式储罐，容积大于 100m ³ 时应设注水设施(工艺介质有特殊要求不能注水的除外)，容积小于或等于 100m ³ 时应经过风险评估确定是否需要设注水设施。注水设施应有防止液化烃窜入上游注水系统的措施。	《石油化工企业设计防火规范（2018 年版）》(GB50160-2008)、《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》(AQ3059-2023) 第 6.1.1 条	符合
3.7.3	有切水需求的液化烃储罐应采用由自动切水器和污水收集罐组成的密闭切水系统，自动切水器排出的污水应经污水收集罐，闪蒸、分离脱除烃类后再排入全厂污水系统，闪蒸气应排入安全泄放系统。全年最冷月平均最低气温低于 0℃ 的区域，液化烃储罐底部切水线应设置伴热。	《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》(AQ3059-2023) 第 6.1.1 条	符合
3.7.4	液化烃全压力式储罐、半冷冻式储罐的罐本体或气相连通平衡线应设有超压安全排放系统功能的泄压调节阀，	《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》(AQ3059-2023) 第 6.1.3 条	符合

	此泄压调节阀应具备远程控制和就地控制功能。		
3.7.5	液化烃泵应设置远程停泵功能，泵出口应设置止回阀，并在泵出口设置远程切断阀。	《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》 (AQ3059-2023) 第 6.1.4 条	符合
3.7.6	液化烃含有易自聚不稳定的二烯烃等物料时，应采取防止生成自聚物的措施。储存易氧化、易聚合不稳定的液化烃时，应采取补氮措施。	《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》 (AQ3059-2023) 第 6.1.5、第 6.1.6 条	符合
3.7.7	1. 液化烃装车应实现定量装车功能，装车过程中，对车辆静电接地（规范要求设置）的断开、可燃有毒气体泄漏的检测报警等情形，应实现联锁停止装车。 2. 根据工艺安全需要和装卸车实际情况，对液化毒性气体的装卸增加气密性检测流程、增设气密性试压安全装置。	基于风险	符合
3.7.8	液化烃储罐区基本过程控制系统(BPCS)安全仪表系统(SIS)可燃气体和有毒气体检测系统(GDS)应分别独立	《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》 (AQ3059-2023) 第 6.6.1 条	符合

	设置。		
3.7.9	液化烃压力式储罐应设置高液位报警,低液位报警、高高液位报警和低低液位报警,高高液位报警应联锁关闭储罐进料紧急切断阀。	《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》 (AQ3059-2023) 第6.6.2条	符合
3.7.10	液化烃铁路和汽车的装卸设施应在距装卸车鹤位10m以外的装卸管道上应设便于操作的紧急切断阀。	《石油化工企业设计防火标准(2018年版)》 (GB50160-2008) 第6.4.3条	符合
3.7.11	输送可燃气体、液化烃和可燃液体的管道在进、出企业围墙处设置紧急切断阀。	《石油化工企业设计防火标准(2018年版)》 (GB50160-2008) 第7.2.17条	符合
3.7.12	企业应建立易燃易爆有毒危险化学品装卸作业时装卸设施接口连接可靠性确认制度;装卸设施接口不得存在磨损、变形、局部缺口、胶圈或垫片老化等缺陷。	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》(应急〔2019〕78号)	符合
四、设备安全风险隐患排查表			
(一) 设备设施管理体系的建立与执行			
4.1.1	企业应对设备定期进行巡回检查,并建立设备定期检查	《关于加强化工过程安全管理的指导意见》	符合

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/678110106002007006>