

风险分级管控及隐患排查 管理体系建设

作业指导书

2021年6月

目录

风险分级管控及隐患排查管理体系建设作业指导书.....	1
风险点登记台账.....	16
作业活动清单.....	16
设备设施清单.....	16
风险分级管控清单.....	18
风险等级对照表.....	19
（资料性附录） 工作危害分析法（JHA）	20
安全检查表法（SCL）	22
风险矩阵法（LS）	24
隐患排查治理作业指导书.....	27
1 目的.....	27
2 范围.....	27
3 定义.....	27
4 职责.....	29
5 事故隐患排查治理基本要求.....	32
6 事故隐患分类和等级认定.....	34
7 事故隐患排查方式、频次.....	38
8 事故隐患排查内容.....	39
9 事故隐患的评审和评估.....	46
10 事故隐患的报告和统计分析.....	47
11 事故隐患的处理.....	48

12 隐患治理项目的验收.....	49
13 事故隐患倒查.....	50
附件各专业隐患排查表.....	52
1 安全基础管理隐患排查表.....	52
2 区域位置及总图布置隐患排查表.....	61
3 工艺隐患排查表.....	65
4 设备隐患排查表.....	69
5 电气系统隐患排查表.....	74
6 仪表隐患排查表.....	78
7 危险化学品管理隐患排查表.....	81
8 储运系统隐患排查表.....	83
9 公用工程隐患排查表.....	89
10 消防系统隐患排查表.....	91
xx 有限公司隐患检查登记台帐（附录 A）.....	92
xx 有限公司重大事故隐患整改台帐（附录 B）.....	93
xx 有限公司事故隐患整改通知单（附录 C）.....	95
xx 有限公司隐患分析和现状评估报告（附录 D）.....	96
设备设施安全隐患排查表.....	97
作业活动安全排查表.....	135
公司级安全检查表.....	110
车间级安全检查表.....	115
班组级安全检查表.....	119

1. 范围

本指导书规定了 xx 有限公司风险分级管控体系和隐患排查治理体系建设的基本要求。

本指导书适用于指导 xx 有限公司风险分级管控体系和隐患排查治理体系的开展。

2. 引用文件

《安全生产风险分级管控体系通则》

《生产安全事故隐患排查治理体系通则》

《化工企业安全生产风险分级管控体系细则》

《生产安全事故隐患排查治理导则》

《中华人民共和国安全生产法》

《中华人民共和国职业病防治法》

《中华人民共和国消防法》

《xx 省安全生产条例》

《中华人民共和国特种设备安全法》

《xx 省生产经营单位安全生产主体责任规定》

《xx 省工业生产建设项目安全设施监督管理办法》

《企业伤亡事故分类》（GB6441）

《低压配电设计规范》（GB50054）

《生产过程危险和有害因素分类与代码》（GB/T 13861-2009）

《风险管理原则与实施指南》（GB/T 24353-2009）

《风险管理风险评估技术》（GB/T 27921-2011）

《企业安全生产标准化基本规范》（AQ/T 9006）

《生产安全风险分级管控体系通则》（DB/37）

《xx省危险化学品建设项目安全审查要点（试行）》

《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218）

3. 术语和定义

3.1 风险 risk

生产安全事故或健康损害事件发生的可能性和严重性的组合。可能性，是指事故（事件）发生的概率。严重性，是指事故（事件）一旦发生，将造成的人员伤害和经济损失的严重程度。风险=可能性×严重性。

3.2 可接受风险 acceptable risk

根据企业法律义务和职业健康安全方针已被企业降至可容许程度的风险。

3.3 重大风险 major risk

发生事故可能性与事故后果二者结合后风险值被认定为重大的风险类型。

3.4 危险源 hazard

可能导致人身伤害和（或）健康损害和（或）财产损失的根源、状态或行为，或它们的组合。

在分析生产过程中对人造成伤亡、影响人的身体健康甚至导致疾病的因素时，危险源可称为危险有害因素，分为人的因素、物的因素、环境因素和管理因素四类。

3.5 风险点 risk site

风险伴随的设施、部位、场所和区域，以及在设施、部位、场所

和区域实施的伴随风险的作业活动，或以上两者的组合。

3.6 危险源辨识 hazard identification

识别危险源的存在并确定其分布和特性的过程。

3.7 风险评价 risk assessment

对危险源导致的风险进行分析、评估、分级，对现有控制措施的充分性加以考虑，以及对风险是否可接受予以确定的过程。

3.8 风险分级 risk classification

通过采用科学、合理方法对危险源所伴随的风险进行定性或定量评价，根据评价结果划分等级。

3.9 风险分级管控 risk classification management and control

按照风险不同级别、所需管控资源、管控能力、管控措施复杂及难易程度等因素而确定不同管控层级的风险管控方式。

3.10 风险控制措施 risk control measure

企业为将风险降低至可接受程度，针对该风险而采取的相应控制方法和手段。

3.11 风险信息 risk information

风险点名称、危险源名称、类型、所在位置、当前状态以及伴随风险大小、等级、所需管控措施、责任单位、责任人等一系列信息的综合。

3.12 风险分级管控清单 risk classification control list

企业各类风险信息（3.11）的集合。

4. 成立组织机构

明确危险源辨识、风险评价和分级管控的主管部门，明确组织及成员职责、目标与任务。主要负责人应全面负责危险源辨识、风险评价和分级管控工作；部室负责人应负责组织分管范围内的危险源辨识、风险评价和分级管控工作。组织成员应包括：生产系统各部室、车间单位领导、班组长、各岗位主要操作人员、工艺、设备、电气、仪表、安全、仓储、质检、人资、办公室、营销、采购、财务等专业技术人员组成。

5. 实施全员培训

制定风险分级管控培训计划，分层次、分阶段培训学习，掌握危险源辨识、风险评价的方法，保留培训记录。

6. 编写体系文件

建立风险管控制度，编制危险源辨识、风险评价作业指导书、风险点清单、作业活动清单、设备设施清单、工作危害分析（JHA）评价记录、安全检查表分析（SCL）评价记录、风险分级管控清单、危险源统计表等有关记录文件。

7. 风险识别评价

7.1 风险点确定

7.1.1 风险点划分原则

对化工装置风险点的划分，应遵循大小适中、便于分类、功能独立、易于管理、范围清晰的原则，可按照生产装置、储存罐区、装卸站台、作业场所等功能分区进行。

对操作及作业活动等风险点的划分，应当涵盖生产经营全过程所

有常规和非常规状态的作业活动。对于系统或大型机组开、停车，检修，动火、受限空间等操作难度大、技术含量高、风险等级高、可能导致严重后果的作业活动应进行重点考虑。

7.1.2 风险点排查

应组织对本单位全过程进行风险点排查，形成包括风险点名称、区域位置、可能导致事故类型等内容的基本信息，并建立《风险点登记台账》（参见附录 A.1），为下一步进行风险分析做好准备。

风险点排查应按生产（工作）流程的阶段、场所、装置、设施、作业活动或上述几种方法的结合等进行。

8. 危险源辨识分析

8.1 危险源辨识

危险源辨识应覆盖风险点内全部设备设施和作业活动，建立《作业活动清单》（参见附录 A.2）及《设备设施清单》（参见附录 A.3）。宜采用以下几种常用辨识方法：

——对于作业活动，宜采用工作危害分析法（简称 JHA）进行辨识，分析步骤和要求参见附录 B；

——对于设备设施，宜采用安全检查表法（简称 SCL）进行辨识，分析步骤和要求参见附录 C；

——对于复杂的化工工艺，应采用危险与可操作性分析法（简称 HAZOP）等方法进行辨识。

8.2 危险源辨识范围

危险源辨识范围应包括：

- 规划、设计、建设、投产、运行等阶段；
- 常规和非常规作业活动；
- 事故及潜在的紧急情况；
- 所有进入作业场所人员的活动；
- 原材料、产品的运输和使用过程；
- 作业场所的设施、设备、车辆、安全防护用品；
- 工艺、设备、管理、人员等变更；
- 丢弃、废弃、拆除与处置；
- 气候、地质及环境影响等。

8.3 危险源辨识实施

对潜在的人的不安全行为、物的不安全状态、环境缺陷和管理缺陷等危害因素进行辨识，充分考虑危害因素的根源和性质。

辨识危险源也可以从能量和物质的角度进行提示。其中从能量的角度可以考虑机械能、电能、化学能、热能和辐射能等。

9. 风险控制措施

应依据 DB37/T 2882—2016 规定的风险控制措施类别和基本原则，并结合化工生产特点分析制定风险控制措施。

风险控制措施应从工程技术（或工程控制）措施、管理措施、培训教育、个体防护、应急处置等方面识别并评估现有控制措施的有效性。现有控制措施不足以控制此项风险，应提出建议或改进的控制措施。

风险控制措施应考虑可行性、可靠性、先进性、安全性、经济合

理性、经营运行情况及可靠的技术保证。

设备设施类危险源的控制措施应包括：报警、联锁、安全阀、液位、温度、压力等工艺设备本身带有的控制措施和消防、检查、检验等常规的管理措施。

作业活动类危险源的控制措施应包括：制度完备性、管理流程合理性、作业环境可控性、作业对象完好状态及作业人员素质等方面。

重大风险控制措施应符合 DB37/T 2882—2016 中的要求。不同级别的风险要结合实际采取一种或多种措施进行控制，直至风险可以接受。

风险控制措施在实施前应组织评审。

10. 风险评价

10.1 风险评价方法

选择风险矩阵分析法（LS 法）（参见附录 D），针对辨识的危险源潜在的风险进行定性、定量评价，并填写工作危害分析评价记录（参见附录 A.4）和安全检查表分析评价记录（参见附录 A 中表 A5-1 或 A5-2）

10.2 风险评价准则

制定风险评价准则时应结合生产特点，并充分考虑以下要求：

- 有关安全生产法律、法规；
- 设计规范、技术标准；
- 本单位的安全管理、技术标准；
- 本单位的安全生产方针和目标等；

——相关方的诉求等。

在对风险点和各类危险源进行风险评价时，应考虑人、财产和环境等三个方面存在的可能性和后果严重程度的影响，并结合生产特点和自身实际，明确事故（事件）发生的可能性、严重性和风险度取值标准，确定风险判定准则（参见附录 D），进行风险分析。

11. 风险分级管控

11.1 管控原则

风险分析评价和风险等级判定时，应对每项控制措施进行评审，确定可行性、有效性。

存在缺失、失效的状况，应制定落实改进措施，降低风险。

上级负责管控的风险，下级应同时负责管控，逐级落实具体措施。

应结合本单位机构设置，合理确定风险的管控层级。

11.2 确定风险等级

依据风险判定准则确定风险等级，风险等级判定应遵循从严从高的原则。化工企业风险按照从高到低分为 5 级：1、2、3、4、5 或 A、B、C、D、E。其中，1 级或 A 级为最高风险，5 级或 E 级为最低风险。具体风险分级及管控要求参照表《风险分级及管控要求》。

风险分级及管控要求

风险等级	危险程度	管控要求
A 级\1 级	极其危险 (不可容许)	应立即整改，不能继续作业。只有当风险已降至可接受或可容许程度后，才能开始或继续工作。

	风险)	
B级\2级	高度危险	<p>应制定措施进行控制管理。(公司或厂)级应重点控制管理,由各专业职能部门根据职责分工具体落实。</p> <p>当风险涉及正在进行中的工作时,应采取应急措施,并根据需求为降低风险制定目标、指标、管理方案或配给资源、限期治理,直至风险降至可接受或可容许程度后才能开始或继续工作。</p>
C级\3级	显著危险	<p>需要控制整改。部(处)室级(车间上级单位)应引起关注,负责危险源的管理,并负责控制管理,所属车间具体落实;应制定管理制度、规定进行控制,努力降低风险;应仔细测定并限定预防成本,在规定期限内实施降低风险措施。在严重伤害后果相关的场合,必须进一步进行评价,确定伤害的可能性和是否需要改进的控制措施。</p>
D级\4级	轻度危险	<p>车间级应引起关注,负责危险源的管理,并负责控制管理,所属工段、班组具体落实;不需要另外的控制措施,应考虑投资效果更佳的解决方案或不增加额外成本的改进措施,需要监视来确保控制措施得以维持现状,保留记录。</p>
E级\5级	稍有危险 (可忽略风险)	<p>员工应引起注意,基层工段、班组负责控制管理,可根据是否在生产场所或实际需要来确定是否制定控制措施及保存记录。需要控制措施的纳入风险监控。</p>

11.3 重大风险判定

根据生产特点，除 11.2 中分析判定的风险外，属于以下情况之一的，直接判定为重大风险：

- 违反法律、法规及国家标准中强制性条款的；
- 发生过死亡、重伤、重大财产损失的事故，且现在发生事故的条件依然存在的；
- 根据 GB 18218 评估为重大危险源的储存场所；
- 运行装置界区内涉及抢修作业等作业现场 10 人及以上的；

11.4 风险分级管控实施

选择适当的评价方法进行风险评价分级后，按照附录 A.4 风险等级对照表规定的对应原则，划分为重大风险、较大风险、一般风险和低风险，分别用“红橙黄蓝”四种颜色标识，实施分级管控。

11.5 编制风险分级管控清单

危险源辨识和风险评价后，应编制风险分级管控清单（参见附录表 6，包括全部风险点和风险信息），逐级汇总、评审、修订、审核、发布、培训、实现信息有效传递。

12. 成果与应用

12.1 档案记录

完整保存体现风险管控过程的记录资料，并分类建档管理。至少应包括风险管控制度、风险点登记台账、危险源辨识与风险评价记录，以及风险分级管控清单、危险源登记台账等内容的文件化成果；涉及红色、橙色风险时，其辨识、评价过程记录，风险控制措施及其实施

和改进记录等，应单独建档管理。

12.2 风险信息应用

结合风险评价的结果将制定的风险控制措施告知内部员工和相关方。对企业内员工应进行风险分析结果记录和管控措施的培训，掌握本岗位的风险点包含危险源的风险等级、所需管控措施、责任部门、责任人等信息；对相关方的培训应包括风险点位置、风险等级和管控措施等。

12.3 分级管控的效果

通过风险分级管控体系建设，应至少在以下方面有所改进：

——每一轮风险辨识和评价后，应使原有管控措施得到改进，或者通过增加新的管控措施提高安全可靠性；

——完善重大风险场所、部位的警示标识；

——涉及重大风险部位的作业、属于重大风险的作业建立了专人监护制度；

——员工对所从事岗位的风险有更充分的认识，安全技能和应急处置能力进一步提高；

——保证风险控制措施持续有效的制度得到改进和完善，风险管控能力得到加强；

——根据改进的风险控制措施，完善隐患排查项目清单，使隐患排查工作更有针对性。

13. 持续改进

13.1 评审

每年至少对风险分级管控体系进行一次系统性评审或更新。根据非常规作业活动、新增功能性区域、装置或设施等适时开展危险源辨识和 risk 评价。

13.2 更新

主动根据以下情况变化对风险管控的影响，及时针对变化范围开展风险分析，及时更新风险信息：

法规、标准等增减、修订变化所引起风险程度的改变；

发生事故后，有对事故、事件或其他信息的新认识，对相关危险源的再评价；

组织机构发生重大调整；

补充新辨识出的危险源评价；

风险程度变化后，需要对风险控制措施的调整。

13.3 沟通

建立不同职能和层级间的内部沟通和用于与相关方的外部风险管控沟通机制，及时有效传递风险信息，树立内外部风险管控信心，提高风险管控效果和效率。重大风险信息更新后应及时组织相关人员进行培训。

(资料性附录)

分析记录表

风险点登记台账

(记录受控号) 单位:

No:

序号	风险点名称	类型	可能导致的主要事故类型	区域位置	所属单位	备注

填表人: 审核人: 审核日期: 年 月 日

(此表是初步划分风险点时的记录表格。可能导致事故类型: 参照 GB6441 《企业职工伤亡事故分类标准》填写。)

作业活动清单

(记录受控号) 单位:

No:

序号	作业活动名称	作业活动内容	岗位/地点	实施单位	活动频率	备注

填表人: 填表日期: 年 月 日

审核人: 审核日期: 年 月 日

(活动频率: 频繁进行、特定时间进行、定期进行。)

设备设施清单

(记录受控号) 单位:

No:

序号	设备名称	类别	位号/所在部位	所属单位	是否特种设备	备注

填表人: 填表日期: 年 月 日

审核人: 审核日期: 年 月 日

(填表说明: 1. 设备十大类别: 炉类、塔类、反应器类、储罐及容器类、冷换设备类、通用机械类、动力类、化工机械类、起重运输类、

其他设备类。2. 参照设备设施台帐，按照十大类别归类，按照单元或装置进行划分，同一单元或装置内介质、型号相同的设备设施可合并，在备注内写明数量。3. 厂房、管廊、手持电动工具、办公楼等可以放在表的最后列出。)

表 4 工作危害分析（JHA+LS）评价记录

(记录受控号) 单位:

岗位:

风险点（作业活动）名称:

No:

序号	作业步骤	危险源或潜在事件 (人、物、作业环境、管理)	主要后果	现有控制措施					L	S	R	评价级别	管控级别	建议新增(改进)措施	备注
				工程技术	管理措施	培训教育	个人防护	应急处置							

分析人:

日期:

审核人:

日期:

审定人:

日期:

填表说明: 1、审核人为所在岗位/工序负责人, 审定人为上级负责人。2、评价级别是运用风险评价方法, 确定的风险等级。3、管控级别是指按照 风险等级对照表规定的对应原则, 划分的重大风险、较大风险、一般风险和低风险, 分别用“红、橙、黄、蓝”标识。

表 5 安全检查表分析（SCL+LS）评价记录

序号	检查项目	标准	不符合标准情况及后果	现有控制措施					L	S	R	评价级别	管控级别	建议新增(改进)措施	备注
				工程技术	管理措施	培训教育	个人防护	应急处置							

(记录受控号) 单位:

岗位:

风险点（区域/装置/设备/设施）名称:

No:

分析人:

日期:

审核人:

日期:

审定人:

日期:

填表说明: 1、审核人为所在岗位负责人, 审定人为上级负责人或车间主任。2、评价级别是运用风险评价方法, 确定的风险等级。3、

管控级别是指按照 风险等级对照表规定的对应原则，划分的重大风险、较大风险、一般风险和低风险，分别用“红、橙、黄、蓝”标识。

风险分级管控清单

表 6-1 作业活动风险分级控制清单

风险点			作业步骤 (危险源)		危险源或潜在事件	评价级别	管控级别	主要后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人	备注
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术	管理措施	培训教育	个体防护	应急处置				
1	作业活动		1														
			2														
			3														
			4														

单位：

填表说明：1、管控措施指按一定程序确定的所有管控措施，包括“现有安全控制措施”和“建议改进措施”，内容必须详细和具体。2、评价级别是运用风险评价方法，确定的风险等级。3、管控级别是指按照 风险等级对照表规定的对应原则，划分的重大风险、较大风险、一般风险和低风险，分别用“红、橙、黄、蓝”标识。

表 6-2 设备设施风险分级控制清单

单位：

风险点			检查项目 (危险源)		标准	评价级别	管控级别	不符合标准情况及后果	管控措施					管控层级	责任单位	责任人	备注
编号	类型	名称	序号	名称					工程技术	管理措施	培训教育	个体防护	应急处置				

									术	施	育	护	置					
1	设备设施		1															
			2															
			3															
			4															

填表说明：1、管控措施指按一定程序确定的所有管控措施，包括“现有安全控制措施”和“建议改进措施”，内容必须详细和具体。2、评价级别是运用风险评价方法，确定的风险等级。3、管控级别是指按照风险等级对照表规定的对应原则，划分的重大风险、较大风险、一般风险和低风险，分别用“红、橙、黄、蓝”标识。

风险等级对照表

判定方法 \ 管控级别	重大风险	较大风险	一般风险	低风险	低风险
采用LEC法或采用LS法	A级或1级	B级或2级	C级或3级	D级或4级	E级或5级
风险色度	红色	橙色	黄色	蓝色	蓝色

(资料性附录)

工作危害分析法 (JHA)

1. 方法概述

通过对工作过程的逐步分析，找出具有危险的工作步骤，进行控制和预防，是辨识危害因素及其风险的方法之一。适合于对作业活动中存在的风险进行分析。包括作业活动划分、选定、危险源辨识等步骤。

2. 作业活动划分

按生产流程、区域位置、装置、作业任务、生产阶段 / 服务阶段或部门划分。包括但不限于：

——日常操作：工艺、设备设施操作、现场巡检；

——异常情况处理：停水、停电、停气（汽）、停风、停止进料的处理，设备故障处理；

——开停车：开车、停车及交付前的安全条件确认；

——作业活动：动火、受限空间、高处、临时用电、动土、断路、吊装、盲板抽堵等特殊作业；采样分析、检尺、测温、设备检测（测厚、动态监测）、脱水排凝、人工加料（剂）、汽车装卸车、火车装卸车、成型包装、库房叉车转运、加热炉点火、机泵机组盘车、铁路槽车洗车、输煤机检查、清胶清聚合物、清罐内污油等危险作业；场地清理及绿化保洁、设备管线外保温防腐、机泵机组维修、仪表仪器

维修、设备管线开启等其他作业；

——管理活动：变更管理、现场监督检查、应急演练、公众聚集活动等；

——按岗位工作任务和作业流程划分作业活动，填入《作业活动清单》（见附录 A2）。

3. 工作危害分析（JHA）评价步骤

评价步骤如下：

- a) 将《作业活动清单》中的每项活动分解为若干个相连的工作步骤；
- b) 根据 GB/T 13861 的规定，辨识每一步骤的危险源及潜在事件；
- c) 根据 GB 6441 规定，分析造成的后果；
- d) 识别现有控制措施。从工程控制、管理措施、培训教育、个体防护、应急处置等方面评估现有控制措施的有效性；
- e) 根据风险判定准则评估风险，判定等级；
- f) 将分析结果，填入《工作危害分析（JHA）评价记录》（见附录 A4）中。

（资料性附录）

安全检查表法（SCL）

方法概述

依据相关的标准、规范，对工程、系统中已知的危险类别、设计缺陷以及与一般工艺设备、操作、管理有关的潜在危险有害因素进行判别检查。适用于对设备设施、建构筑物、安全间距、作业环境等存在的风险进行分析。包括编制安全检查表、列出设备设施清单、进行危险源辨识等步骤。

安全检查表编制依据

编制依据包括：

- 有关法规、标准、规范及规定；
- 国内外事故案例和企业以往事故情况；
- 系统分析确定的危险部位及防范措施；
- 分析人员的经验和可靠的参考资料；
- 有关研究成果，同行业或类似行业检查表等。

编制安全检查表

编制工作包括：

- 确定编制人员。包括熟悉系统的工段长、安全员、技术员、设备员等各方面人员；
- 熟悉系统。包括系统的结构、功能、工艺流程、操作条件、布

置和已有的安全卫生设施。

- 收集资料。收集有关安全法律、法规、规程、标准、制度及本系统过去发生的事故事件资料，作为编制安全检查表的依据；
- 编制表格。确定检查项目、检查标准、不符合标准的情况及后果、安全控制措施等要素（参照附录 A5 中表 5-1 或表 5-2 相关栏目内容，可单独编制或直接采用该表）。

安全检查表分析评价

分析评价步骤如下：

- 列出《设备设施清单》（见附录 A3）；
- 依据《设备设施清单》，按功能或结构划分为若干危险源，对照安全检查表逐个分析潜在的危害；
- 对每个危险源，按照《安全检查表分析（SCL）评价记录》（见附录 A5）进行全过程的系统分析和记录。

检查表分析要求

综合考虑设备设施内外部和工艺危害。识别顺序：

- a) 厂址、地形、地貌、地质、周围环境、周边安全距离方面的危害；
- b) 厂区内平面布局、功能分区、设备设施布置、内部安全距离等方面的危害；
- c) 具体的建构筑物等。

(资料性附录)

风险矩阵法 (LS)

风险矩阵法 (简称LS), $R=L \times S$, 其中R是危险性 (也称风险度), 事故发生的可能性与事件后果的结合, L是事故发生的可能性; S是事故后果严重性; R值越大, 说明该系统危险性大、风险大。

表 A.1 事故发生的可能性 (L) 判断准则

等级	标准
5	在现场没有采取防范、监测、保护、控制措施, 或危害的发生不能被发现 (没有监测系统), 或在正常情况下经常发生此类事故或事件。
4	危害的发生不容易被发现, 现场没有检测系统, 也未发生过任何监测, 或在现场有控制措施, 但未有效执行或控制措施不当, 或危害发生或预期情况下发生
3	没有保护措施 (如没有保护装置、没有个人防护用品等), 或未严格按操作程序执行, 或危害的发生容易被发现 (现场有监测系统), 或曾经作过监测, 或过去曾经发生类似事故或事件。
2	危害一旦发生能及时发现, 并定期进行监测, 或现场有防范控制措施, 并能有效执行, 或过去偶尔发生事故或事件。
1	有充分、有效的防范、控制、监测、保护措施, 或员工安全卫生意识相当高, 严格执行操作规程。极不可能发生事故或事件。

表 A.2 事件后果严重性 (S) 判别准则

等级	法律、法规及其他要求	人员	直接经济损失	停工	企业形象
5	违反法律、法规和标准	死亡	100 万元以上	部分装置 (>2 套) 或设备	重大国际影响
4	潜在违反法规和标准	丧失劳动能力	50 万元以上	2 套装置停工、或设备停工	行业内、省内影响
3	不符合上级公司或行业的安全方针、制度、规定等	截肢、骨折、听力丧失、慢性病	1 万元以上	1 套装置停工或设备	地区影响
2	不符合企业的安全操作程序、规定	轻微受伤、间歇不舒适	1 万元以下	受影响不大, 几乎不停工	公司及周边范围
1	完全符合	无伤亡	无损失	没有停工	形象没有受损

表 A.3 安全风险等级判定准则 (R 值) 及控制措施

风险值	风险等级		应采取的行动/控制措施	实施期限
20-25	A/1 级	极其危险	在采取措施降低危害前, 不能继续作业, 对改进措施进行评估	立刻
15-16	B/2 级	高度危险	采取紧急措施降低风险, 建立运行控制程序, 定期检查、测量及评估	立即或近期整改
9-12	C/3 级	显著危险	可考虑建立目标、建立操作规程, 加强培训及沟通	2 年内治理
4-8	D/4 级	轻度危险	可考虑建立操作规程、作业指导书但需定期检查	有条件、有经费时治理
1-3	E/5 级	稍有危险	无需采用控制措施	需保存记录

表 A.4 风险矩阵表

后 果 等 级	5	轻度危险	显著危险	高度危险	极其危险	极其危险
	4	轻度危险	轻度危险	显著危险	高度危险	极其危险
	3	稍有危险	轻度危险	显著危险	显著危险	高度危险
	2	稍有危险	轻度危险	轻度危险	轻度危险	显著危险
	1	稍有危险	稍有危险	稍有危险	轻度危险	轻度危险
		1	2	3	4	5

（附录D和附录E中人员伤亡、直接经济损失情况仅供参考，不具有确定性，可根据各企业风险可接受程度进行相应调整。）

隐患排查治理作业指导书

1 目的

对生产过程及安全管理中可能存在的人的不安全行为、物的不安全状态或管理缺陷等进行辨识，以确定隐患、危险、有害因素或缺陷的存在状态，以及它们转化为事故的条件，以便制定整改措施，消除或控制隐患和危险、有害因素，保证企业生产安全。

2 范围

本制度适用于xx有限公司事故隐患排查治理工作。

3 定义

3.1 问题是指尚未构成事故隐患的小缺陷或不符合，发现后能立即纠正或整改，即使发生，人员也不会受伤、不会损失工作时间、损失财产，企业内部声誉不受影响，例如：现场卫生。

3.2 事故隐患是指生产经营单位违反安全生产法律、法规、规章、标准、规程和安全生产管理制度的规定，或者因其他因素在生产经营活动中存在可能导致事故发生的人的不安全行为、物的危险状态、场所的不安全因素和管理上的缺陷。包括：

（1）作业场所、设备设施、人的行为及安全管理等方面存在的不符合国家安全生产法律法规、标准规范和相关规章制度规定的情况。

（2）法律法规、标准规范及相关制度未作明确规定，企业危害识别过程中识别出作业场所、设备设施、人的行为及安全管理等方面存在的缺陷等。

3.3 安全检查(即隐患排查)

3.3.1 综合性检查是指以保障安全生产为目的，以安全责任制、各项专业管理制度和安全生产管理制度落实情况为重点，各有关专业和部门共同参与的全面检查。

3.3.2 专业检查主要是指对区域位置及总图布置、工艺、设备、电气、仪表、储运、消防和公用工程等系统分别进行的专业检查。

3.3.3 季节性检查是指根据各季节特点开展的专项隐患排查，主要包括：

(1) 春季以防雷、防静电、防解冻泄漏、防解冻坍塌为重点；

(2) 夏季以防雷暴、防设备容器高温超压、防台风、防洪、防暑降温为重点；

(3) 秋季以防雷暴、防火、防静电、防凝保温为重点；

(4) 冬季以防火、防爆、防雪、防冻防凝、防滑、防静电为重点。

3.3.4 日常检查是指班组、岗位员工的交接班检查和班中巡回检查，以及基层单位领导和工艺、设备、电气、仪表、安全等专业技术人员的日常性检查。日常隐患排查要加强对关键装置、要害部位、关键环节、重大危险源的检查和巡查。

3.3.5 节假日检查主要是指在重大活动和节假日前，对装置生产是否存在异常状况和隐患、备用设备状态、备品备件、生产及应急物资储备、保运力量安排、企业保卫、应急工作等进行的检查，特别是要对节日期间干部带班值班、机电仪保运及紧急抢修力量安排、备件及各类物资储备和应急工作进行重点检查。

3.3.6 事故类比隐患排查是对企业内和同类企业发生事故后的举一反三的安全检查。

4 职责

4.1 企业负责人是事故隐患排查、治理、报告和防控的责任主体，组织建立健全事故隐患排查治理制度及方案，完善事故隐患自查、自改、自报的管理机制，落实从主要负责人到每位从业人员的事故隐患排查治理责任，并定期对隐患排查治理情况进行调度、监督和考核，保证隐患排查治理的落实。

4.2 企业主要负责人对本单位事故隐患排查治理工作全面负责，保证隐患治理资金投入，及时掌握重大隐患治理情况，治理重大隐患前督促有关部门制定有效的防范措施。

4.2.2 各分管负责人对分管业务范围内的事故隐患排查治理工作负责。企业分管负责人负责督促、检查各自业务范围内隐患排查治理制度落实情况，定期召开会议研究解决隐患排查治理工作中出现的问题，及时向主要负责人报告重大情况，对本单位无力解决的重大隐患，及时向上级有关部门提出报告。

4.3 安全环保部或生产管理部在接到有关自然灾害预报时，应当及时向企业各单位发出预警通知。发生自然灾害可能危及生产装置运行和人员安全的情况时，应当及时采取撤离人员、停止作业、加强监测等安全措施。

4.4 安全环保部门负责公司（厂）级安全检查的组织、检查、整改，如实记录事故隐患排查治理情况，并向从业人员通报；同时负责组织公司各类事故隐患排查、评估、整改的评审评价工作，负责各单位上报事故隐患的统计、汇总工作，负责定期组织各专业职能部门和各专业技术委员会或人员评审、修订安全检查（隐患排查治理）制度和安全检查表，不断提高安全检查深度和广度。

4.5 企业各部室车间负责人负责组织本单位安全生产检查，落实安

全生产事故隐患的整改。负责本单位安全生产检查及事故隐患的排查、评估、整改的评审评价工作；负责事故隐患的原因分析、倒查和统计上报工作。同时应当如实记录事故隐患排查治理情况，并向本单位从业人员通报。

4.6 各专业职能和行政管理部门负责本单位专业系统内安全检查及事故隐患的排查、评估、整改的评审评价工作；负责事故隐患的原因分析、倒查和统计上报工作；同时应当如实记录事故隐患排查治理情况，并及时向隐患所在单位负责人通报。

4.7 综合检查、节假日检查分别由安全环保部、各职能部门、车间（科室）、班组（工段）组织本单位人员实施。公司（厂）级的由企业安全生产委员会办公室（安全管理部门）组织实施，其它部门配合并组织本单位、本专业的检查，综合性检查公司级每月进行一次，部室车间每15天进行一次，班组（工段）每周进行一次。

4.8 专业性检查分别由各专业职能管理部门的负责人组织本单位、本专业人员实施，专项检查每年进行2次。

4.8.1 技术部门负责组织工艺技术方面的专业性检查；

4.8.2 设备部门负责组织设备设施方面的专业性检查；

4.8.3 电气管理部门负责组织电气方面的专业性检查；

4.8.4 仪表负责组织仪表等监视测量方面的专业性检查；

4.8.5 基建部门负责组织在建构筑物（竣工移交后的构筑物由使用单位负责检查维修）、外来施工队伍及施工安全措施及物资存放方面的专业性检查；

4.8.6 企业管理部门负责组织文件、记录、管理方面的专业性检查；

4.8.7 营销采购部门负责组织原料供应、产品销售、车辆运输方面的专业性检查；

4.8.8 安全、消防、保卫部门负责组织防火、防爆、应急器材、劳

动防护用品、治安防控方面的专业性检查。

4.8.9 企业办公室、人力资源、财务等其他部门负责本单位范围内的安全检查和事故隐患排查治理工作。

4.8.10 仓储部门负责厂区内物料的装卸、保管、储存方面的专业性检查。

4.8.11 质检部负责对厂内质检部涉及的化学品进行专业性检查。

4.9 季节性检查分别由安全环保部、各专业职能管理部门的负责人，根据不同季节气候特点组织本单位或本专业人员，进行预防性季节检查，每季度进行一次。

4.10 日常检查由各级管理人员和岗位员工巡回检查，各级管理人员应在各自的职责范围内进行检查；岗位员工按照各自的岗位职责，进行交接班检查和班中定期巡回检查，日常性检查：各岗位包含重大危险源管理岗位至少每小时巡检一次，车间班组长每2小时巡检一次，车间负责人每天至少巡检2次。

4.11 事故类比隐患排查由安全管理部门组织相关单位实施。

4.12 节假日隐患排查，

（一）重要节假日（如：元旦、春节、五一、十一等）前，为保证节假日期间的安全生产，应进行安全隐患检查；

（二）节假日安全隐患检查由安全管理部门组织人员进行自查并做好记录；

（三）节日前需认真检查下列情况：

- 1、易燃易爆物品的存放和普通物品存放保管情况；
- 2、假日生产安全措施的安排落实情况；
- 3、劳动纪律、操作规程的执行以及节前安全教育情况；
- 4、各类设备的安全运行以及隐患整改情况；
- 5、节假日值班人员的落实情况。

4.13 年度检查

年度检查围绕“六查”进行，查思想、查制度、查管理、查隐患、查事故处理、查安全技术措施落实和安全资金的投入情况。主要负责人组织、各级管理人员、工程技术人员、操作人员全员参与安全检查，通过检查客观评价公司安全隐患治理情况，年度检查每年进行一次。

5 事故隐患排查治理基本要求

5.1 隐患排查治理是企业安全管理的基础工作，企业应根据生产运行特点，制定安全检查计划，明确检查的目的、内容、要求，并编制《安全检查表》（附录F，各专业检查表见附件）。

5.1.1 《安全检查表》应包括检查项目、检查内容、检查标准或依据、检查结果等内容。安全检查时应按照安全检查表内容逐项进行检查，建立《安全检查台账》（附录A）、《事故隐患整改台账》（附录B），并与安全目标责任考核挂钩。

5.1.2 编制安全检查表的主要依据：

（1）国家安全法律法规、规章、标准及企业安全安全管理制度和安全操作规程；

（2）国内外事故案例和企业以往的事故情况；

（3）生产装置危险有害因素辨识报告；

（4）分析人个人的经验和可靠的参考资料；

（5）有关研究成果，同行业或类似行业检查表等。

5.1.3 企业应定期组织对安全检查表进行评审、修订和完善，并做好检查人员的培训工作。

有下列情形之一的应及时对安全检查表进行修订：

（1）颁布实施有关新的安全法律法规、标准规范或原有适用法

律法规、标准规范重新修订的；

(2) 装置工艺、设备、电气、仪表、公用工程或操作参数发生重大改变的；

(3) 发生事故或对事故、事件有新的认识；

(5) 周边安全生产环境发生重大变化；

(4) 危害因素辨识结果有较大变动或识别出新的危害因素。

5.2 技术力量不足或危险化学品安全生产管理经验欠缺的企业应聘请有经验的化工专家或注册安全工程师指导开展隐患排查治理工作。

5.3 企业涉及高危工艺的应定期开展危险与可操作性分析(HAZOP)，用先进科学的管理方法系统排查事故隐患。

5.4 企业将生产经营项目、场所、设备发包、出租的，应当与承包、承租单位签订安全生产管理协议，并在协议中明确各方对事故隐患排查、治理和防控的管理职责。企业对承包、承租单位的事故隐患排查治理工作进行统一协调、管理，定期进行检查，发现问题及时督促整改。承包、承租单位拒不整改的，企业可以按照协议约定的方式处理，或者向安全监管监察部门和有关部门报告。

5.5 企业应当每月对本单位事故隐患排查治理情况进行统计分析，并按照规定的时间和形式报送安全监管监察部门和有关部门。对于重大事故隐患，企业除依照前款规定报送外，应当向安全监管监察部门和有关部门提交书面材料。重大事故隐患报送内容应当包括：

(1) 隐患的现状及其产生原因；

(2) 隐患的危害程度和整改难易程度分析；

(3) 隐患的治理方案。

5.6 对于一般事故隐患，由企业各级（分/子公司、车间/科室、工段/班组等）负责人或者有关人员及时组织整改。对于重大事故隐患，

由企业主要负责人组织制定并实施事故隐患治理方案。

5.7 企业在事故隐患治理过程中，应当采取相应的安全防范措施，防止事故发生。对暂时难以停产或者停止使用后极易引发生产安全事故的相关设施、设备，应当加强维护保养和监测监控，防止事故发生。

6 事故隐患分类和等级认定

6.1 事故隐患分类

事故隐患按检查内容和专业分为：工艺、设备、电气、仪表、标识、建构筑物、储运、劳动防护用品、文件记录、安全消防设施（含消防器材、应急装备）、其他现场问题及管理缺陷11类。

6.2 事故隐患等级

企业应该组织相关专业技术人员，依据事故隐患的定义，按事故隐患风险程度（即发生的可能性和后果严重程度）进行隐患等级认定。事故隐患分为一般事故隐患和重大事故隐患。

6.2.1 一般事故隐患，是指危害和整改难度较小，发现后能够立即整改消除的隐患。

6.2.2 重大事故隐患，是指危害和整改难度较大，需要全部或者局部停产停业，并经过一定时间整改治理方能消除的隐患，或者因外部因素影响致使生产经营单位自身难以消除的隐患。

6.3 重大事故隐患的评估认定

企业对重大事故隐患应结合自身的生产经营实际情况，采用风险评估方法对事故隐患后果进行定性分析，并根据风险等级标准和风险评估结果，确定事故隐患的风险等级。

具有重大及以上风险的事故隐患，应认定为重大事故隐患。此外，化工生产企业有下列情形之一的，应按照重大事故隐患进行治

理。

(1) 乙类火灾危险性和产生有毒有害气体的生产装置，仓库、罐区等储存设施，与周边居住区、人员密集区、厂外道路、相邻工矿企业生产储存设施的安全间距不符合有关标准、规定要求的。

(2) 生产装置、储存设施、辅助生产装置、公用工程设施、运输装卸设施、电力线路、办公生活区等，相互之间的安全间距不符合有关标准、规定要求的。

(3) 危险化学品生产车间、储存仓库与员工宿舍在同一座建筑物内，或与员工宿舍的安全距离不符合有关标准、规定要求的。

(4) 在有火灾爆炸危险的乙类厂房和有毒有害作业场所内设置休息室和非生产直接需要的办公室的。

(5) 使用国家明令淘汰、禁止使用的危及生产安全的工艺、设备的。

(6) 生产或使用乙类液体的工艺装置和储运设施的区域内，未按规定设置可燃气体监测报警装置的；生产或使用有毒气体的工艺装置和储运设施的区域内，未按规定设置有毒气体监测报警装置的。

(7) 易燃易爆和有毒作业场所未按规定设置通风设施的；未按规定和生产工艺要求设置必要的自动报警和安全联锁装置的。

(8) 建构筑物的耐火等级、泄压面积、安全疏散不符合有关标准、规定要求的；仓库的耐火等级、防火分区、安全疏散不符合有关标准、规定要求的。

(9) 危险化学品的贮存不符合《常用化学危险品贮存通则》(GB15603) 等规定要求的。包括：

a) 遇火、遇热、遇潮能引起燃烧、爆炸或发生化学反应，产生有毒气体的危险物品露天贮存的；或在潮湿、易积水的建筑物中贮存的；

b) 压缩气体和液化气体与爆炸物品、氧化剂、易燃物品、自燃物品、腐蚀性物品未隔离贮存的；

c) 易燃气体与助燃气体、剧毒气体同贮的；

d) 助燃气体氧气与油脂类物质混合贮存的；

e) 易燃液体、遇湿易燃物品、易燃固体与氧化剂混合贮存的；

f) 具有还原性的氧化剂未单独存放的。

(10) 乙类液体储罐区未按规定要求设置防火堤，或防火堤的容量、高度、强度、以及与储罐的间距等不符合有关标准、规定要求的；罐区布置（罐区总容量、罐间距、罐排数、罐区间距等）不符合有关标准、规定要求的；罐区的专用泵（或泵房）布置在防火堤内，或专用泵（或泵房）和装卸设施与罐区的安全间距不符合有关标准、规定要求的。

(11) 乙类液体固定顶罐未按要求设置阻火器和呼吸阀的；甲B、乙类液体为喷溅式卸车（进液）方式或进液管伸至罐底的距离不足的。

(12) 液氨等储存、装卸区无泄漏后的吸收、破坏措施的；储罐未按规定设置液位计、压力表和安全阀的；储罐与罐车之间的装卸管线上未设置止回阀和紧急切断阀的；未按要求设置防超装装置的；未使用万向充装卸车装置的；强腐蚀性介质储罐未按规定设置防护围堰的。

(13) 压力容器、压力管道等特种设备未按规定办理使用登记证；超期未检或未按检验要求检修（停用）的。

(14) 压力容器、压力管道的压力表、安全阀超期未检，防爆膜未定期更换的。

(15) 使用非法制造的压力容器、锅炉等特种设备及安全附件的。

(16) 爆炸和火灾危险环境区域内的电力装置（电机、灯具、开关等）不防爆，或防爆等级（类别、级别、组别）及线路敷设不符合有关标准、规定要求的。

(17) 爆炸和火灾危险环境区域内生产装置的控制室、变配电室、化验室、车间办公室、更衣室等生产辅助房间的电气设备达不到防爆要求的。

(18) 易燃易爆生产装置区、仓储装卸区的厂房、库房、设备、设施未按规定设置防雷设施，或未按规定进行检测并符合要求的。

(19) 易燃易爆场所的设备、管线等设施未按规定设置静电接地设施；汽车罐车、铁路罐车和装卸栈台未设置静电专用接地线，或未按规定进行检测并符合要求的。

(20) 未按规定设置水、泡沫、蒸汽等消防灭火系统的；未按规定配置消防双电源的；消防水池、消防水泵、消防管路及消防栓的配置不符合规定要求的。

(21) 生产装置区、储罐区、仓库未按规定设置固定（或半固定）式水（或泡沫）喷淋灭火系统的，或未按规定设置小型灭火器材，或灭火器材的种类、数量及设置方式不符合有关标准、规定要求的。

(22) 厂区内的消防道路（环行通道或回车场地、道路宽度、净空高度、转弯半径）不符合有关标准、规定要求的。

(23) 存在其他危害和整改难度较大，应当全部或者局部停产停业，并经过一定时间整改治理方能排除的隐患，或者因外部因素影响致使生产经营单位自身难以排除的隐患。

(24) 构成重大危险源的液氯、液氨等有毒物质罐区、液化烃罐区、甲类易燃液体罐区，以及大于或等于10Mpa的高压设备（介质为易燃、易爆、有毒物质），与周边居住区、人员密集场所、厂外

主要道路的安全间距不符合有关标准、规定要求的。

(25) 构成重大危险源的液氨储罐，以及大于或等于10Mpa的高压设备（介质为易燃、易爆、有毒物质），未按规定办理使用登记证、超期未检或检验不合格的；未按规定设置防雷、防静电设施，或未按规定定期检测及检测不合格的。

7 事故隐患排查方式、频次

7.1 事故隐患排查方式

事故隐患排查可与日常巡查和专项检查相结合的方式进
行。

7.2 事故隐患排查频次

(1) 装置操作人员现场巡检间隔不得大于2小时，涉及“两重点一重大”的生产、储存装置和部位的操作人员现场巡检间隔不得大于1小时，宜采用不间断巡检方式进行现场巡检。

(2) 基层车间（装置，下同）直接管理人员（主任、工艺设备技术人员）、电气、仪表人员每天至少两次对装置现场进行相关专业检查。

(3) 基层车间应结合岗位责任制检查，至少每周组织一次隐患排查，并和日常交接班检查和班中巡回检查中发现的隐患一起进行汇总；基层单位（厂）应结合岗位责任制检查，至少每月组织一次隐患排查。

(4) 企业应根据季节性特征及本单位的生产实际，每季度开展一次有针对性的季节性隐患排查；重大活动及节假日前必须进行一次隐患排查。

(5) 企业至少每半年组织一次，基层单位至少每季度组织一次综合性隐患排查和专业隐患排查，两者可结合进行。

(6) 当获知同类企业发生伤亡及泄漏、火灾爆炸等事故时，应举一反三，及时进行事故类比隐患专项排查。

(7) 对于区域位置、工艺技术等不经常发生变化的，可依据实际变化情况确定排查周期，如果发生变化，应及时进行隐患排查。

7.3 当发生以下情形之一，应及时组织进行隐患排查：

(1) 颁布实施有关新的法律法规、标准规范或原有适用法律法规、标准规范重新修订的；

(2) 组织机构和人员发生重大调整的；

(3) 装置工艺、设备、电气、仪表、公用工程或操作参数发生重大改变的，应按变更管理要求进行风险评估；

(4) 外部安全生产环境发生重大变化；

(5) 发生事故或对事故、事件有新的认识；

(6) 气候条件发生大的变化或预报可能发生重大自然灾害。

7.4 重大危险源区域应每五年至少开展一次危险与可操作性分析（HAZOP）。

8 事故隐患排查内容

根据本企业生产装置的特点，隐患排查包括但不限于以下内容：

(1) 安全基础管理；

(2) 区域位置和总图布置；

(3) 工艺；

(4) 设备；

(5) 电气系统；

(6) 仪表系统；

(7) 危险化学品管理；

(8) 储运系统；

- (9) 公用工程；
- (10) 消防系统。

8.1 安全基础管理

8.1.1 安全生产管理机构建立健全情况、安全生产责任制和安全生产管理制度建立健全及落实情况。

8.1.2 安全投入保障情况，参加工伤保险、安全生产责任险的情况。

8.1.3 安全培训与教育情况，主要包括：

- (1) 企业主要负责人、安全管理人员的培训及持证上岗情况；
- (2) 特种作业人员的培训及持证上岗情况；
- (3) 从业人员安全教育和技能培训情况。

8.1.4 企业开展风险评价与隐患排查治理情况，主要包括：

- (1) 法律、法规和标准的识别和获取情况；
- (2) 定期和及时对作业活动和生产设施进行风险评价情况；
- (3) 风险评价结果的落实、宣传及培训情况；
- (4) 企业隐患排查治理制度是否满足安全生产需要。

8.1.5 事故管理、变更管理及承包商的管理情况。

8.1.6 危险作业和检维修的管理情况，主要包括：

- (1) 危险性作业活动作业前的危险有害因素识别与控制情况；
- (2) 动火作业、进入受限空间作业、破土作业、临时用电作业、高处作业、断路作业、吊装作业、设备检修作业和抽堵盲板作业等危险性作业的作业许可管理与过程监督情况。

- (3) 从业人员劳动防护用品和器具的配置、佩戴与使用情况；

8.1.7 危险化学品事故的应急管理情况。

8.2 区域位置和总图布置

8.2.1 危险化学品生产装置和重大危险源储存设施与《危险化学品安全管理条例》中规定的重要场所的安全距离。

8.2.2 可能造成水域环境污染的危险化学品危险源的防范情况。

8.2.3 企业周边或作业过程中存在的易由自然灾害引发事故灾难的危险点排查、防范和治理情况。

8.2.4 企业内部重要设施的平面布置以及安全距离，主要包括：

(1) 控制室、变配电所、化验室、办公室、机柜间以及人员密集区或场所；

(2) 消防站及消防泵房；

(3) 空分装置、空压站；

(4) 点火源（包括火炬）；

(5) 危险化学品生产与储存设施等；

(6) 其他重要设施及场所。

8.2.5 其他总图布置情况，主要包括：

(1) 建构筑物的安全通道；

(2) 厂区道路、消防道路、安全疏散通道和应急通道等重要道路（通道）的设计、建设与维护情况；

(3) 安全警示标志的设置情况；

(4) 其他与总图相关的安全隐患。

8.3 工艺管理

8.3.1 工艺的安全管理，主要包括：

(1) 工艺安全信息的管理；

(2) 工艺风险分析制度的建立和执行；

(3) 操作规程的编制、审查、使用与控制；

(4) 工艺安全培训程序、内容、频次及记录的管理。

8.3.2 工艺技术及工艺装置的安全控制，主要包括：

(1) 装置可能引起火灾、爆炸等严重事故的部位是否设置超温、超压等检测仪表、声和/或光报警、泄压设施和安全联锁装置等设施；

(2) 针对温度、压力、流量、液位等工艺参数设计的安全泄压系统以及安全泄压措施的完好性；

(3) 危险物料的泄压排放或放空的安全性；

(4) 按照《首批重点监管的危险化工工艺目录》和《首批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》（安监总管三〔2009〕116号）的要求进行危险化工工艺的安全控制情况；

(5) 火炬系统的安全性；

(6) 其他工艺技术及工艺装置的安全控制方面的隐患。

8.3.3 现场工艺安全状况，主要包括：

(1) 工艺卡片的管理，包括工艺卡片的建立和变更，以及工艺指标的现场控制；

(2) 现场联锁的管理，包括联锁管理制度及现场联锁投用、摘除与恢复；

(3) 工艺操作记录及交接班情况；

(4) 剧毒品部位的巡检、取样、操作与检维修的现场管理。

8.4 设备管理

8.4.1 设备管理制度与管理体系的建立与执行情况，主要包括：

(1) 按照国家相关法律法规制定修订本企业的设备管理制度；

(2) 有健全的设备管理体系，设备管理人员按要求配备；

(3) 建立健全安全设施管理制度及台账。

8.4.2 设备现场的安全运行状况，包括：

(1) 大型机组、机泵、锅炉、加热炉等关键设备装置的联锁自保护及安全附件的设置、投用与完好状况；

(2) 大型机组关键设备特级维护到位，备用设备处于完好备用状态；

(3) 转动机器的润滑状况，设备润滑的“五定”、“三级过滤”；

(4) 设备状态监测和故障诊断情况；

(5) 设备的腐蚀防护状况，包括重点装置设备腐蚀的状况、设备腐蚀部位、工艺防腐措施，材料防腐措施等。

8.4.3 特种设备（包括压力容器及压力管道）的现场管理，主要包括：

(1) 特种设备（包括压力容器、压力管道）的管理制度及台账；

(2) 特种设备注册登记及定期检测检验情况；

(3) 特种设备安全附件的管理维护。

8.5 电气系统

8.5.1 电气系统的安全管理，主要包括：

(1) 电气特种作业人员资格管理；

(2) 电气安全相关管理制度、规程的制定及执行情况。

8.5.2 供配电系统、电气设备及电气安全设施的设置，主要包括：

(1) 用电设备的电力负荷等级与供电系统的匹配性；

(2) 消防泵、关键装置、关键机组等特别重要负荷的供电；

(3) 重要场所事故应急照明；

(4) 电缆、变配电相关设施的防火防爆；

(5) 爆炸危险区域内的防爆电气设备选型及安装；

(6) 建构筑、工艺装置、作业场所等的防雷防静电。

8.5.3 电气设施、供配电线路及临时用电的现场安全状况。

8.6 仪表系统

8.6.1 仪表的综合管理，主要包括：

(1) 仪表相关管理制度建立和执行情况；

- (2) 仪表系统的档案资料、台账管理；
- (3) 仪表调试、维护、检测、变更等记录；
- (4) 安全仪表系统的投用、摘除及变更管理等。

8.6.2 系统配置，主要包括：

(1) 基本过程控制系统和安全仪表系统的设置满足安全稳定生产需要；

- (2) 现场检测仪表和执行元件的选型、安装情况；
- (3) 仪表供电、供气、接地与防护情况；
- (4) 可燃气体和有毒气体检测报警器的选型、布点及安装；
- (5) 安装在爆炸危险环境仪表满足要求等。

8.6.3 现场各类仪表完好有效，检验维护及现场标识情况，主要包括：

(1) 仪表及控制系统的运行状况稳定可靠，满足危险化学品生产需求；

- (2) 按规定对仪表进行定期检定或校准；
- (3) 现场仪表位号标识是否清晰等。

8.7 危险化学品管理

8.7.1 危险化学品分类、登记与档案的管理, 主要包括：

(1) 按照标准对产品、所有中间产品进行危险性鉴别与分类，分类结果汇入危险化学品档案；

- (2) 按相关要求建立健全危险化学品档案；
- (3) 按照国家有关规定对危险化学品进行登记。

8.7.2 化学品安全信息的编制、宣传、培训和应急管理，主要包括：

- (1) 危险化学品安全技术说明书和安全标签的管理；
- (2) 危险化学品“一书一签”制度的执行情况；
- (3) 24 小时应急咨询服务或应急代理；

(4) 危险化学品相关安全信息的宣传与培训。

8.8 储运系统

8.8.1 储运系统的安全管理情况，主要包括：

(1) 储罐区、可燃液体、液化烃的装卸设施、危险化学品仓库储存管理制度以及操作、使用和维护规程制定及执行情况；

(2) 储罐的日常和检维修管理。

8.8.2 储运系统的安全设计情况，主要包括：

(1) 易燃、可燃液体及可燃气体的罐区，如罐组总容、罐组布置；防火堤及隔堤；消防道路、排水系统等；

(2) 重大危险源罐区现场的安全监控装备是否符合《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（国家安全监管总局令第40号）的要求；

(3) 天然气凝液、液化石油气球罐或其他危险化学品压力或半冷冻低温储罐的安全控制及应急措施；

(4) 可燃液体、液化烃和危险化学品的装卸设施；

(5) 危险化学品仓库的安全储存。

8.8.3 储运系统罐区、储罐本体及其安全附件、铁路装卸区、汽车装卸区等设施的完好性。

8.9 消防系统

8.9.1 建设项目消防设施验收情况；企业消防安全机构、人员设置与制度的制定，消防人员培训、消防应急预案及相关制度的执行情况；消防系统运行检测情况。

8.9.2 消防设施与器材的设置情况，主要包括：

(1) 消防站设置情况，如消防站、消防车、消防人员、移动式消防设备、通讯等；

(2) 消防水系统与泡沫系统，如消防水源、消防泵、泡沫液储

罐、消防给水管道、消防管网的分区阀门、消火栓、泡沫栓，消防水炮、泡沫炮、固定式消防水喷淋等；

(3) 油罐区、液化烃罐区、危险化学品罐区、装置区等设置的固定式和半固定式灭火系统；

(4) 甲、乙类装置、罐区、控制室、配电室等重要场所的火灾报警系统；

(5) 生产区、工艺装置区、建构筑物的灭火器材配置；

(6) 其他消防器材。

8.9.3 固定式与移动式消防设施、器材和消防道路的现场状况

8.10 公用工程系统

8.10.1 给排水、循环水系统、污水处理系统的设置与能力能否满足各种状态下的需求。

8.10.2 供热站及供热管道设备设施、安全设施是否存在隐患。

8.10.3 空分装置、空压站位置的合理性及设备设施的安全隐患。各部分具体排查内容详见附件。

9 事故隐患的评审和评估

9.1 事故隐患排查工作中发现的隐患，要及时组织评审（参照第6条事故隐患分类和等级认定），确定隐患级别和隐患类别，对于各级隐患进行登记并分别按相应程序处理。

9.2 企业各级单位每年至少进行一次专项重大事故隐患排查，并组织评审评价，结束后要填写《隐患排查评审/评价记录》（附录E），并书面报企业安全管理部门备案。

9.3 经评估属于重大事故隐患并难以立即排除的，企业应当组织技术人员、专家及时进行评估。企业应当编制《重大事故隐患评估报告书》，制定《重大事故隐患治理方案》。

《重大事故隐患评估报告书》内容应当包括：

- (1) 隐患的现状及其产生原因；
- (2) 隐患的类别、等级；
- (3) 隐患的危害程度和整改难易程度分析；
- (4) 隐患的治理方案。

《重大事故隐患治理方案》应当包括以下内容：

- (1) 治理的目标和任务；
- (2) 采取的方法和措施；
- (3) 经费和物资的落实；
- (4) 负责治理的机构和人员；
- (5) 治理的时限和要求；
- (6) 安全措施和应急预案。

9.4 事故隐患治理方案、整改完成情况、验收报告等应及时归入事故隐患档案。隐患档案应包括以下信息：隐患名称、隐患内容、隐患编号、隐患所在单位、专业分类、归属职能部门、评估等级、整改期限、治理方案、整改完成情况、会议纪要、正式文件等，也应归入事故隐患档案。

10 事故隐患的报告和统计分析

10.1 企业各级单位和个人发现事故隐患，均有权向各级安全管理部门和相关部门报告。各级安全管理部门接到事故隐患报告后，应当按照职责分工立即组织核实并予以查处；发现所报告事故隐患应当由其他有关部门处理的，应当立即移送有关部门并记录备查。

10.2 企业安全管理部门或有相应职能的部门，负责受理各类安全问题的举报，接到举报后立即核实并予以查处，或移交其他相关部门处理，并做好记录备查。

10.3 对从业人员、群众举报的各类生产安全事故隐患进行核查、处理的结果，举报人要求答复的，有关部门应在10日内给予答复。

10.4 企业各基层单位应当每月对本装置内事故隐患排查治理情况进行评审、分级和统计分析，并于每月5日前逐级报企业安全管理部门（工段报车间，车间、科室报分公司，再报企业主管部门）报送书面统计分析情况、《事故隐患等级评审记录》和《事故隐患整改台账》。统计分析情况应当由各单位主要负责人签字或盖章。

10.5 各生产装置责任单位发现重大事故隐患应填写《重大事故隐患整改台账》（附录C），并及时上报。上报时间自发现时起不超过24小时，如不能立即消除隐患，须自发现重大事故隐患之日起10日内，将《重大事故隐患评估报告书》和《重大事故隐患治理方案》书面报企业安全管理部门。

10.6 企业应当自发现重大事故隐患之日起15日内，将《重大事故隐患评估报告书》和《重大事故隐患治理方案》报当地县（市、区）人民政府及其安全生产监督管理部门和其他有关部门。

10.7 企业每季度、每年对本单位事故隐患排查治理情况进行统计分析，并分别于下一季度15日前和下一年1月31日前向安全生产监督管理部门和有关部门报送书面统计分析情况。统计分析情况应当由企业主要负责人签字。

11 事故隐患的处理

11.1 一般事故隐患的处理

11.1.1 现场能够立即整改的立即进行整改。

11.1.2 对于暂时不能整改的一般事故隐患，由排查部门对责任部门开具《事故隐患整改通知单》（附录D），责任部门应按要求制定整改计划（整改计划内容包括：存在问题原因分析、整改措施、整改

资金来源、整改负责人、整改期限、整改前采取的防范措施或预案)限期整改。

11.2 重大事故隐患的处理

11.2.1 对于重大事故隐患，现场应立即采取有效的安全防范措施，防止事故发生。

11.2.2 重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的，本单位负责人应当从危险区域内撤出作业人员，并疏散可能危及的其他人员，设置警戒标志，暂时停产停业或者停止使用；对暂时难以停产或者停止使用的相关生产储存装置、设施、设备，应当加强维护和保养，防止事故发生。

11.2.3 企业主要负责人及时组织制定并实施事故隐患治理方案，落实相应的安全防范措施，防止事故发生。企业应按照10.6条要求及时向安全生产监督管理部门和有关部门报告。

11.2.4 上级政府部门和有关部门挂牌督办并责令全部或者局部停产停业治理的重大事故隐患，治理工作结束后，由企业组织相关技术人员和专家对重大（特大）事故隐患的治理情况进行评估；或委托具备相应资质的安全评价机构对重大（特大）事故隐患的治理情况进行评估。

11.2.5 经治理后符合安全生产条件的，企业应当向安全生产监督管理部门和有关部门提出恢复生产的书面申请，经安全生产监督管理部门和有关部门审查同意后，方可恢复生产经营。恢复生产书面申请应当包括治理方案的内容、项目、整改情况和相应的评估或评价报告。

12 隐患治理项目的验收

12.1 已竣工并投入正常运行的隐患治理项目，企业应组织本单位工

程、技术、设备、安全、环保等部门和生产、维护、施工、安装单位进行考核验收。

12.2 隐患治理项目验收时，施工、安装单位应同时将有关证件和技术管理资料，移交生产、维护单位和相关职能部门。

12.3 隐患治理项目验收后，企业应将竣工验收报告、竣工验收表一并归档。

12.4 对于验收合格的隐患治理项目，企业应制定相应的规程，组织人员学习，并转入正常的维护管理。

13 事故隐患倒查

13.1 事故隐患倒查要求

13.1.1 凡是检查发现的事故隐患，都必须从隐患产生的内部条件、外部因素，实行倒查。在查明原因，积极整改的同时，制订出相应的防范措施，从源头上进行治理，防范同类隐患再次发生。

13.1.2 事故隐患倒查要从下而上，按工段（班组）、车间（科室）和公司（专业部门）三级管理权限，逐级进行倒查。属上级原因的，由上级继续倒查，追根溯源。

13.1.3 每次隐患倒查后，登入《事故隐患整改台账》，详细记录隐患的分类（设备、电气、仪表、作业环境、安全设施、防护用品、管理缺陷等）和级别（一般、重大）、责任单位和责任人、产生的主要原因、整改要求和制定的防范措施。

13.2 事故隐患倒查的主要内容

13.2.1 工段（班组）倒查隐患，规范员工操作行为。凡发生事故隐患，首先在工段（班组）的职责范围内进行倒查，重点查岗位职责是否落实，安全管理制度、工艺安全规程与操作法执行情况，员工操作是否规范。倒查发现属于上一级的原因，则由工段（班组）向

车间反映，由上一级继续倒查。

13.2.2 车间、科室倒查隐患，落实现场管理责任。凡发生事故隐患，应倒查现场管理是否到位，安全技术措施是否制定和落实，工作任务安排是否合理。倒查发现属于上一级的原因，则由车间向公司反映，由上一级继续倒查。

13.2.3 公司（专业部门）倒查隐患，积极改善安全条件。凡公司发生事故隐患，重点倒查领导责任是否落实，各项管理制度是否健全，技术管理和措施是否合理，生产系统是否完善，员工教育培训是否到位，按部门分工制定相应整改措施进行整改。

13.3 企业安全管理部门负责对本单位事故隐患成因倒查工作进行检查；每月对本单位检查发现的事故隐患成因倒查情况进行总结分析（可与事故隐患总结分析一并进行）。

13.4 其它专业管理部门负责对本专业事故隐患成因倒查情况进行总结分析（可与事故隐患总结分析一并进行）。

附件

各专业隐患排查表

说明:

1. 表中排查频次为最小频次, 单位自己安排频次不能少于表中规定频次。

2. 表中排查内容单位可以根据实际增加相关内容, 但不能减少。

3. 发生较大以上事故、有关法律法规标准发生变化、企业内外部安全生产环境发生重大变化时及时进行隐患排查。

1 安全基础管理隐患排查表

序号	排查内容	依据	排查频次
一、安全管理机构的建立、安全生产责任制、安全管理制度的健全和落实			
1	企业应当依法设置安全生产管理机构, 配备专职安全生产管理人员。配备的专职安全生产管理人员必须能够满足安全生产的需要。	《安全生产法》第 19 条《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》(国家安全监管总局令 41 号) 第 12 条	1 次/年
2	建立、健全安全生产责任制度, 包括单位主要负责人在内的各级人员岗位安全责任制。	《危险化学品安全管理条例》第 4 条《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》(国家安全监管总局令 41 号) 第 13 条	
3	企业应设置安委会, 建立、健全从安委会到基层班组的安全生产管理网络。	《危险化学品从业单位安全标准化通用规范》(AQ3013-2008)	
4	企业应建立安全生产责任制考核机制, 对各级管理部门、管理人员及从业人员安全职责的履行情况和安全生产责任制的实现情况进行定期考核, 予以奖惩。	《危险化学品从业单位安全标准化通用规范》(AQ3013-2008)	1 次/月
5	企业应当根据化工工艺、装置、设施等	《安全生产法》第 17 条	1 次/半年

序号	排查内容	依据	排查频次
	实际情况，制定完善下列主要安全生产规章制度： 1. 安全生产例会等安全生产会议制度； 2. 安全投入保障制度； 3. 安全生产奖惩制度； 4. 安全培训教育制度； 5. 领导干部轮流现场带班制度； 6. 特种作业人员管理制度； 7. 安全检查和隐患排查治理制度； 8. 重大危险源评估和安全管理制 度； 9. 变更管理制度； 10. 应急管理制度； 11. 安全事故或者重大事件管理制度； 12. 防火、防爆、防中毒、防泄漏管理制度； 13. 工艺、设备、电气仪表、公用工程安全管理制度； 14. 动火、进入受限空间、吊装、高处、盲板抽堵、动土、断路、设备检维修等作业安全管理制度； 15. 危险化学品安全管理制度； 16. 职业健康相关管理制度； 17. 劳动防护用品使用维护管理制度； 18. 承包商管理制度； 19. 安全管理制度及操作规程定期修订制度。	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安全监管总局令 41 号）第 14 条	
二、企业安全生产费用的提取、使用			
1	企业应当按照国家规定提取与安全生产有关的费用，并保证安全生产所必须的资金投入。危险品生产与储存企业以上年度实际营业收入为计提依据，采取超额累退方式按照以下标准平均逐月提取： 1. 营业收入不超过 1000 万元的，按照 4% 提取； 2. 营业收入超过 1000 万元至 1 亿元的部分，按照 2% 提取； 3. 营业收入超过 1 亿元至 10 亿元的部分，按照 0.5% 提取； 4. 营业收入超过 10 亿元的部分，按照 0.2% 提取。	《安全生产法》第 18 条《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安全监管总局令 41 号）第 17 条《企业安全生产费用提取和使用管理办法》第 8 条	1 次/年
2	企业应按照规定的安全生产费用使用范围，合理使用安全生产费用，建立安	危险化学品从业单位安全标准化通用规范	

序号	排查内容	依据	排查频次
	<p>全生产费用台账。 安全生产的费用应当按照以下范围使用：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 完善、改造和维护安全防护设施设备支出； 2. 配备、维护、保养应急救援器材、设备支出和应急演练支出； 3. 开展重大危险源和事故隐患评估、监控和整改支出； 4. 安全生产检查、评价（不包括新建、改建、扩建项目安全评价）、咨询和标准化建设支出； 5. 配备和更新现场作业人员安全防护用品支出； 6. 安全生产宣传、教育、培训支出； 7. 安全生产适用的新技术、新标准、新工艺、新装备的推广应用支出；；安全设施及特种设备检测检验支出； 8. 其他与安全生产直接相关的支出。 	(AQ3013 - 2008) 《企业安全生产费用提取和使用管理办法》第 20 条	
三、安全培训教育管理			
1	企业应当对从业人员进行安全生产教育和培训，保证从业人员具备必要的安全生产知识，熟悉有关的安全生产规章制度和安全操作规程，掌握本岗位的安全操作技能。从业人员应当接受教育和培训，考核合格后上岗作业；对有资格要求的岗位，应当配备依法取得相应资格的人员。	《安全生产法》第 21 条 《生产经营单位安全培训规定》第 4 条 《危险化学品安全管理条例》第 4 条	1 次/半年
2	企业采用新工艺、新技术、新材料或者使用新设备，必须了解、掌握其安全技术特性，采取有效的安全防护措施，并对从业人员进行专门的安全生产教育和培训。	《安全生产法》第 22 条	
3	企业主要负责人和安全生产管理人员应接受专门的安全培训教育，经安全生产监管部门对其安全生产知识和管理能力考核合格，按照有关法律、行政法规规定，需要取得安全资格证书的，取得安全资格证书后方可任职。主要负责人和安全生产管理人员安全资格培训时间不得少于48学时；每年再培训时间不得少于16 学时。	《生产经营单位安全培训规定》第二章	

序号	排查内容	依据	排查频次
4	企业必须对新上岗的从业人员等进行强制性安全培训，保证其具备本岗位安全操作、自救互救以及应急处置所需的知识和技能后，方能安排上岗作业。新上岗的从业人员安全培训时间不得少于72学时，每年接受再培训的时间不得少于20学时。从业人员在本企业内调整工作岗位或离岗一年以上重新上岗时，应当重新接受车间（工段、区、队）和班组级的安全培训。	《生产经营单位安全培训规定》第三章	
5	企业特种作业人员应按有关规定参加安全培训教育，取得特种作业操作证，方可上岗作业，并定期复审。	《安全生产法》第 23 条 《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》	
6	企业应当将安全培训工作纳入本单位年度工作计划。保证本单位安全培训工作所需资金。企业应建立健全从业人员安全培训档案，详细、准确记录培训考核情况。	《生产经营单位安全培训规定》第 23 条、第 24 条	
7	企业管理部门、班组应按照月度安全活动计划开展安全活动和基本功训练。班组安全活动每月不少于2次，每次活动时间不少于1学时。班组安全活动应有负责人、有计划、有内容、有记录。企业负责人应每月至少参加 1 次班组安全活动，基层单位负责人及其管理人员应每月至少参加2次班组安全活动。	危险化学品从业单位安全标准化通用规范（AQ 3013 - 2008）	1次/月
四、风险评价与隐患控制			
1	法律、法规和标准的识别和获取方面： 1. 企业应建立识别和获取适用的安全生产法律法规、标准及其他要求的管理制度，明确责任部门，确定获取渠道、方式和时机，及时识别和获取，并定期进行更新。 2. 企业应将适用的安全生产法律、法规、标准及其他要求及时传达给相关方。	危险化学品从业单位安全标准 化通用规范（AQ3013 - 2008）	1 次/年
	企业应依据风险评价准则，选定合适的评价方法，定期和及时对作业活动和设备设施进行危险、有害因素识别和风险评价，并满足以下要求：	危险化学品从业单位安全标准 化通用规范（AQ 3013 - 2008）	1 次/ 季度 或 根据 实际 情况 随

序号	排查内容	依据	排查频次
2	<p>1. 企业各级管理人员应参与风险评价工作，鼓励从业人员积极参与风险评价和风险控制。</p> <p>2. 企业应根据风险评价结果及经营运行情况等，确定不可接受的风险，制定并落实控制措施，将风险尤其是重大风险控制在可以接受的程度。</p> <p>3. 企业应将风险评价的结果及所采取的控制措施对从业人员进行宣传、培训，使其熟悉工作岗位和作业环境中存在的危险、有害因素，掌握、落实应采取的控制措施。</p> <p>4. 企业应定期评审或检查风险评价结果和风险控制效果。</p> <p>5. 企业应在下列情形发生时及时进行风险评价：</p> <p>（1）新的或变更的法律法规或其他要求；</p> <p>（2）操作条件变化或工艺改变；</p> <p>（3）技术改造项目；</p> <p>（4）有对事件、事故或其他信息的新认识；</p> <p>（5）组织机构发生大的调整。</p>		时检查
3	<p>在隐患治理方面，应满足：</p> <p>1. 企业应对风险评价出的隐患项目，下达隐患治理通知，限期治理，做到定治理措施、定负责人、定资金来源、定治理期限。企业应建立隐患治理台账。</p> <p>2. 企业应对确定的重大隐患项目建立档案，档案内容应包括：</p> <p>（1）评价报告与技术结论；</p> <p>（2）评审意见；</p> <p>（3）隐患治理方案，包括资金概预算情况等；</p> <p>（4）治理时间表和责任人；</p> <p>（5）竣工验收报告；</p> <p>（6）备案文件。</p> <p>3. 企业无力解决的重大事故隐患，除应书面向企业直接主管部门和当地政府报告外，应采取有效防范措施。</p> <p>4. 企业对不具备整改条件的重大事故隐患，必须采取防范措施，并纳入计划，限期解决或停产。</p>	危险化学品从业单位安全标准 化通用规范（AQ 3013 - 2008）	1次/季度

序号	排查内容	依据	排查频次
五、事故管理、变更管理与承包商管理			
1	生产经营单位不得以任何形式与从业人员订立协议，免除或者减轻其对从业人员因生产安全事故伤亡依法应承担的责任。	《安全生产法》第 44 条	1 次/半年
2	生产经营单位发生生产安全事故后，事故现场有关人员应当立即报告本单位负责人。单位负责人接到事故报告后，应当迅速采取有效措施，组织抢救并在接到报告后1小时内向事故发生地县级以上人民政府安全生产监督管理部门和负有安全生产监督管理职责的有关部门报告。	《安全生产法》第 70 条 《生产安全事故报告和调查处理条例》第 9 条	
3	事故调查处理应当按照实事求是、尊重科学的原则，及时、准确地查清事故原因，查明事故性质和责任，提出整改措施，并对事故责任者提出处理意见。	《安全生产法》第 73 条	
4	企业应落实事故整改和预防措施，防止事故再次发生。整改和预防措施应包括： 1. 工程技术措施； 2. 培训教育措施； 3. 管理措施。 企业应建立事故档案和事故管理台帐。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》 (AQ3013-2008)	
5	企业应严格执行变更管理，并满足： 1. 建立变更管理制度，履行下列变更程序： （1）变更申请：按要求填写变更申请表，由专人进行管理； （2）变更审批：变更申请表应逐级上报主管部门，并按管理权限报主管领导审批； （3）变更实施：变更批准后，由主管部门负责实施。不经过审查和批准，任何临时性的变更都不得超过原批准范围和期限； （4）变更验收：变更实施结束后，变更主管部门应对变更的实施情况进行验收，形成报告，并及时将变更结果通知相关部门和有关人员。 2. 企业应对变更过程产生的风险进行分析和控制。	危险化学品从业单位安全标准化通用规范（AQ 3013 - 2008）	1 次 / 季度 或 根据情况随时检查

序号	排查内容	依据	排查频次
6	在承包商管理方面，企业应满足： 1. 企业应严格执行承包商管理制度，对承包商资格预审、选择、开工前准备、作业过程监督、表现评价、续用等过程进行管理，建立合格承包商名录和档案。企业应与选用的承包商签订安全协议书。 2. 企业应对承包商的作业人员进行入厂安全培训教育，经考核合格发放入厂证，保存安全培训教育记录。进入作业现场前，作业现场所在基层单位应对施工单位的作业人员进行进入现场前安全培训教育，保存安全培训教育记录。	危险化学品从业单位安全标准 化通用规范（AQ3013 - 2008）	1 次/季度
六、作业管理			
1	企业应根据接触毒物的种类、浓度和作业性质、劳动强度，为从业人员提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品和器具，并监督、教育从业人员按照使用规则佩戴、使用。	《安全生产法》第 37 条、第 39 条	1 次/天 或根据现场作业情况随时检查
2	企业为从业人员提供的劳动防护用品，不得超过使用期限。企业应当督促、教育从业人员正确佩戴和使用劳动防护用品。从业人员在作业过程中，必须按照安全生产规章制度和劳动防护用品使用规则，正确佩戴和使用劳动防护用品；未按规定佩戴和使用劳动防护用品的，不得上岗作业。	《劳动防护用品监督管理规定》第 16 条、第 19 条	
3	企业应在危险性作业活动作业前进行危险、有害因素识别，制定控制措施。在作业现场配备相应的安全防护用品（具）及消防设施与器材，规范现场人员作业行为。	危险化学品从业单位安全标准化通用规范（AQ 3013 - 2008）	
4	企业作业活动的负责人应严格按照规定要求科学指挥；作业人员应严格执行操作规程，不违章作业，不违反劳动纪律。		
5	企业作业人员在作业活动时，应持相应的作业许可证作业。		
6	企业作业活动监护人员应具备基本救护技能和作业现场的应急处理能力，持相应作业许可证进行监护作业，作业过程中不得离开监护岗位。		

序号	排查内容	依据	排查频次
7	对动火作业、进入受限空间作业、破土作业、临时用电作业、高处作业、断路作业、吊装作业、设备检修作业和抽堵盲板作业等危险性作业实施作业许可管理, 严格履行审批手 续; 并严格按照相关作业安全规程的要求执行。	化学品生产单位吊装作业安全规范(AQ3021-2008) 化学品生产单位动火作业安全规范(AQ3021-2008) 化学品生产单位动土作业安全规范(AQ3021-2008) 化学品生产单位断路作业安全规范(AQ3021-2008) 化学品生产单位高处作业安全规范(AQ3021-2008) 化学品生产单位设备检修作业安全规范(AQ3021-2008) 化学品生产单位盲板抽堵作业安全规范(AQ3021-2008) 化学品生产单位受限空间作业安全规范(AQ3021-2008) 化学品生产单位特殊作业安全规范(GB30871-2014)	
1	危险物品的生产、经营、储存单位应建立应急救援组织; 生产经营规模较小, 可以不建立应急救援组织的, 应当指定兼职的应急救援人员。 企业应建立应急指挥系统, 实行厂级、车间级分级管理, 建立应急救援队伍; 明确各级应急指挥系统和救援队的职责。	《安全生产法》第 69 条《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》(AQ3013-2008)	1 次/半年
2	企业制定并实施本单位的生产安全事故应急救援预案; 是否按照国家有关要求, 针对不同情况, 制定了综合应急预案、专项应急预案和现场处置方案。	《安全生产法》第 17 条《生产安全事故应急预案管理办法》(国家安全监管总局令第17号) 《生产经营单位安全生产事故应急预案编制导则》(AQ/T9002-2006)	

序号	排查内容	依据	排查频次
3	企业综合应急预案和专项应急预案是否按照规定报政府有关部门备案；是否组织专家对本单位编制的应急预案进行了评审，应急预案经评审后，是否由企业主要负责人签署公布。	《生产安全事故应急预案管理办法》（国家安全监管总局令第17号）	
4	危险物品的生产、经营、储存单位应配备必要的应急救援器材、设备，并进行经常性维护、保养并记录，保证其处于完好状态。	《安全生产法》第69条《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》（AQ3013—2008）	1次/月
5	企业应对从业人员进行应急救援预案的培训；企业是否制定了本单位的应急预案演练计划，并且每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练。应急预案演练结束后，应急预案演练组织单位是否对应急预案演练效果进行评估，并撰写应急预案演练评估报告。	《生产安全事故应急预案管理办法》（国家安全监管总局令第17号）	1次/半年
6	企业制定的应急预案应当至少每三年修订一次，预案修订情况应有记录并归档。有下列情形之一的，应急预案应当及时修订： 1. 生产经营单位因兼并、重组、转制等导致隶属关系、经营方式、法定代表人发生变化的； 2. 生产经营单位生产工艺和技术发生变化的； 3. 周围环境发生变化，形成新的重大危险源的； 4. 应急组织指挥体系或者职责已经调整的； 5. 依据的法律、法规、规章和标准发生变化的； 6. 应急预案演练评估报告要求修订的； 7. 应急预案管理部门要求修订的。	《生产安全事故应急预案管理办法》（国家安全监管总局令第17号）	1次/年或根据情况随时检查

2 区域位置及总图布置隐患排查表

序号	排查内容	依据	排查频次
一、区域位置			
1	<p>危险化学品生产装置和储存危险化学品数量构成重大危险源的储存设施，与下列场所、区域的距离是否符合国家相关法律、法规、规章和标准的规定：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 居民区、商业中心、公园等人口密集区域； 2. 学校、医院、影剧院、体育场（馆）等公共设施； 3. 供水水源、水厂及水源保护区； 4. 车站、码头（按照国家规定，经批准专门从事危险化学品装卸作业的除外）、机场以及公路、铁路、水路交通干线、地铁风亭及出入口； 5. 基本农田保护区、畜牧区、渔业水域和种子、种畜、水产苗种生产基地； 6. 河流、湖泊、风景名胜区和自然保护区； 7. 军事禁区、军事管理区； 8. 法律、行政法规规定予以保护的其他区域。 	《危险化学品安全管理条例》第10条、《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安全监管总局令第41号）第12条	1次/年
2	<p>石油化工装置（设施）与居住区之间的卫生防护距离，应按《石油化工企业卫生防护距离》SH3093-1999中表2.0.1确定，表中未列出的装置（设施）与居住区之间的卫生防护距离一般不应小于150m。卫生防护距离范围内不应设置居住性建筑物，并宜绿化。</p>	《石油化工企业卫生防护距离》SH3093-1999	
3	<p>严重产生有毒有害气体、恶臭、粉尘、噪声且目前尚无有效控制技术的工业企业，不得在居住区、学校、医院和其他人口密集的被保护区域内建设。</p>	《工业企业卫生设计标准》GBZ1-2002第4.1.1条	
4	<p>危险化学品企业与相邻工厂或设施，同类企业及油库的防火间距是否满足GB50016、GB50160、GB50074、GB50183等相关规范的要求。</p>		
5	<p>邻近江河、湖、海岸布置的危险化学品装置和罐区，是否采取防止泄漏的危险</p>	《石油化工企业设计防火规范》GB 50160-2008	

序号	排查内容	依据	排查频次
	化学品液体和受污染的消防水进入水域的措施。	第 4.1.5 条	
6	当区域排洪沟通过厂区时： 1. 不宜通过生产区； 2. 应采取防止泄漏的可燃液体和受污染的消防水流入区域排洪沟的措施。	GB 50160-2008第 4.1.7 条	
7	危险化学品企业对下列自然灾害因素是否采取了有效的防范措施。抗震、抗洪、抗地质灾害等设计标准是否符合要求： 1. 破坏性地震； 2. 洪汛灾害（江河洪水、渍涝灾害、山洪灾害、风暴潮灾害）； 3. 气象灾害（强热带风暴、飓风、暴雨、冰雪、海啸、海冰等）； 4. 由于地震、洪汛、气象灾害而引发的其他灾害。		1 次/ 半年
二、总图布置			
1	可能散发可燃气体的工艺装置、罐组、装卸区或全厂性污水处理场等设施，宜布置在人员集中场所，及明火或散发火花地点的全年最小频率风向的上风侧。	GB 50160-2008第 4.2.2 条	1 次 / 半年
2	危险化学品生产装置与下列场所防火安全间距是否符合规范要求： 1. 控制室； 2. 变配电室； 3. 点火源（包括火炬）； 4. 办公楼； 5. 厂房； 6. 消防站及消防泵房； 7. 空分空压站； 8. 危险化学品生产与储存设施； 9. 其他重要设施及场所。		
4	空分站应布置在空气清洁地段，并宜位于散发乙炔及其他可燃气体、粉尘等场所的全年最小频率风向的下风侧。	GB 50160-2008第 4.2.5 条	
5	汽车装卸设施、液化烃灌装站及各类物品仓库等机动车辆频繁进出的设施应布置在厂区边缘或厂区外，并宜设围墙独立成区。	GB 50160-2008第 3.2.7 条	
6	下列设施应满足： 1. 公路和地区架空电力线不应穿越生	GB 50160-2008第 4.1.6 条、第 4.1.8 条、第	

序号	排查内容	依据	排查频次
	产区； 2. 地区输油(输气)管道不应穿越厂区； 3. 采用架空电力线路进出厂区的总变电所，应布置在厂区边缘。	4. 2. 9条	
7	在布置产生剧毒物质、高温以及强放射性装置的车间时，同时考虑相应事故防范和应急、救援设施和设备的配套并留有应急通道。	GBZ 1-2002第 4. 2. 1. 6条	1 次/半年
8	严禁将泡沫站设置在防火堤内、围堰内、泡沫灭火系统保护区或其他火灾及爆炸危险区内；当泡沫站靠近防火堤设置时，其与各甲、乙、丙类液体储罐罐壁之间的间距应大于 20m，且应具备远程控制功能；当泡沫站设置在室内时，其建筑的耐火等级不应低于二级。		
三、道路、建构筑物			
1	装置区、罐区、仓库区、可燃物料装卸区四周是否有环形消防车道；转弯半径、净空高度是否满足规范要求	GB 50160-2008 GB 50016-2006	1 次 / 半年
2	原料及产品运输道路与生产设施的防火间距是否符合规范要求。	GB 50160-2008 GB 50016-2006	
3	石油化工企业的主要出入口不应少于两个，并宜位于不同方位；石油库通向公路的车辆出入口（公路装卸区的单独出入口除外），一、二、三级石油库不宜少于 2 处；其他厂 区面积大于 5 万 m ² 的化工企业应有两个以上的出入口，人流和货运应明确分开，大宗危险货物运输须有单独路线，不与人流及其他货流混行或平交。		
4	当大型石油化工装置的设备、建筑物区占地面积大于 10000m ² 小于20000m ² 时，在设备、建筑物区四周应设环形 道路，道路路面宽度不应小于6m，设备、建筑物区的宽度不应大于120m，相邻两设备、建筑物区的防火间距不应小于15m。	GB50160-2008第 5. 2. 11条	
5	两条或两条以上的工厂主要出入口的道路，应避免与同一条铁路平交；若必须平交时，其中至少有两条道路的间距不应小于所通过的最长列车的长度；若小于所通过的最长 列车的长度，应另	GB 50160-2008第 4. 3. 2条	

序号	排查内容	依据	排查频次	
	设消防车道。			
6	建、构筑物安全设施是否符合规范要求： 1. 安全通道； 2. 安全出口； 3. 耐火等级。	GB50016-2006		
7	建、构筑物抗震设计是否满足 GB50223. GB50011. GB50453等规范要求			
8	建、构筑物防雷（感应雷、直击雷）措施是否符合规范要求。	《建筑物防雷设计规范》GB50057-2010		
9	大型机组（压缩机、泵等）、散发油气的生产设备宜采用敞开式或半敞开式厂房。有爆炸危险的甲、乙类厂房泄压设施是否满足规定	GB50016-2006		
10	生产、储存危险化学品的车间、仓库不得与员工宿舍在同一座建筑物内，且与员工宿舍保持符合规定的安全距离。	《安全生产法》第 34 条		
11	贮存化学危险品的建筑物应满足： 1. 不得有地下室或其他地下建筑。甲、乙类仓库不应设置在地下或半地下。 2. 仓库内容严禁设置员工宿舍。甲乙类仓库内严禁设置办公室、休息室。	GB50016-2006第 3.3.7 条、3.3.15 条		
四、安全警示标志				
1	企业应按照 GB 16179 规定，在易燃、易爆、有毒有害等危险场所的醒目位置设置符合 GB2894 规定的安全标志。	《危险化学品从业单位安全标准化通用规范》AQ3013-2008 第 5.2.1条		1 次 / 季度
2	企业应在重大危险源现场设置明显的安全警示标志。	AQ3013-2008第 5.2.2 条		根据现场情况随时检查
3	企业应按有关规定，在厂内道路设置限速、限高、禁行等标志。	AQ3013-2008第 5.2.3 条		
4	企业应在检维修、施工、吊装等作业现场设置警戒区域和安全标志，在检修现场的坑、井、洼、沟、陡坡等场所设置围栏和警示灯。	AQ3013-2008第 5.2.4 条		
5	企业应在可能产生严重职业危害作业岗位的醒目位置，按照GBZ158设置职业危害警示标识，同时设置告知牌，告知产生职业危害的种类、后果、预防及急救救治措施、作业场所职业危害因素检测结果等。	AQ3013-2008第 5.2.5 条	1 次 / 季度	
6	企业应按有关规定在生产区域设置风	AQ3013-2008第 5.2.6		

序号	排查内容	依据	排查频次
	向标	条	

3 工艺隐患排查表

序号	排查内容	依据	排查频次
一、工艺的安全管理			
1	企业应进行工艺安全信息管理，工艺安全信息文件应纳入企业文件控制系统予以管理，保持最新版本。工艺安全信息包括： 1. 危险品危害信息； 2. 工艺技术信息； 3. 工艺设备信息； 4. 工艺安全安全信息。	《化工企业工艺安全管理实施导则》AQ3034/T-2010第4.1条	1次/半年
2	企业应建立风险管理制度，积极组织开展危害辨识、风险分析工作。应定期开展系统的工艺过程风险分析。企业应在工艺装置建设期间进行一次工艺危害分析，识别、评估和控制工艺系统相关的危害，所选择的方法要与工艺系统的复杂性相适应。企业应每三年对以前完成的工艺危害分析重新进行确认和更新，涉及剧毒化学品的工艺可结合法规对现役装置评价要求频次进行。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》(AQ3013-2008) AQ3034/T-2010第4.2.3条	
3	大型和采用危险化工工艺的装置在初步设计完成后要进行HAZOP分析。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。	安监总管三〔2010〕186号	
4	企业应编制并实施书面的操作规程，规程应与工艺安全信息保持一致。企业应鼓励员工参与操作规程的编制，并组织进行相关培训。操作规程应至少包括以下内容： 1. 初始开车、正常操作、临时操作、应急操作、正常停车、紧急停车等各个操作阶段的操作步骤； 2. 正常工况控制范围、偏离正常工况的后果；纠正或防止偏离正常工况的步骤；	AQ3034/T-2010第4.3.1条	

序号	排查内容	依据	排查频次
	3. 安全、健康和环境相关的事项。如危险化学品的特性与危害、防止暴露的必要措施、发生身体接触或暴露后的处理措施、安全系统及其功能（联锁、监测和抑制系统）等。		
5	<p>操作规程的审查、发布等应满足：</p> <p>1. 企业应根据需要经常对操作规程进行审核，确保反映当前的操作状况，包括化学品、工艺技术设备和设施的变更。企业应每年 确认操作规程的适应性和有效性。</p> <p>2. 企业应确保操作人员可以获得书面的操作规程。通过培训，帮助他们掌握如何正确使用操作规程，并且使他们意识到操作规程</p>	AQ3034/T-2010第4.3.2条	
6	<p>工艺的安全培训应包括：</p> <p>1. 应建立并实施工艺安全培训管理程序。根据岗位特点和应具备的技能，明确制订各个岗位的具体培训要求，编制落实相应的培训计划，并定期对培训计划进行审查和演练。</p> <p>2. 培训管理程序应包含培训反馈评估方法和再培训规定。对培训内容、培训方式、培训人员、教师的表现以及培训效果进行评估，并作为改进和优化培训方案的依据；再培训至少每三年举办一次，根据需要可适当增加频次。当工艺技术、工艺设备发生变更时，需要按照变更管理程序的要求，就变更的内容和要求告知或培训操作人员及其他相关人员。</p> <p>3. 应保存好员工的培训记录。包括员工的姓名、培训时间和培训 效果等都要以记录形式保存。</p>	AQ3034/T-2010第 4.4 条	1 次/季度
二、工艺技术及工艺装置的安全控制			
1	生产经营单位不得使用国家明令淘汰、禁止使用的危及生产安全的工艺、设备。	《安全生产法》第31条	1 次/半年
2	危险化工工艺的安全控制应按照《首批重点监管的危险化工工艺目录》和《首批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	安监总管三（2009）116号	

序号	排查内容	依据	排查频次
	案》的要求进行设置。		
3	大型和高度危险化工装置要按照《首批重点监管的危险化工工艺目录》和《首批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》推荐的控制方案装备紧急停车系统。	安监总管三〔2009〕116号	
4	装置可能引起火灾、爆炸等严重事故的部位应设置超温、超压等检测仪表、声和/或光报警、泄压设施和安全联锁装置等设施。	AQ3013-2008第5.5.2.2条	
5	在非正常条件下，下列可能超压的设备或管道是否设置可靠的安全泄压措施以及安全泄压措施的完好性： 1. 顶部最高操作压力大于等于0.1MPa的压力容器； 2. 顶部最高操作压力大于0.03MPa的蒸馏塔、蒸发塔和汽提塔（汽提塔顶蒸汽通入另一蒸馏塔者除外）； 3. 往复式压缩机各段出口或电动往复泵、齿轮泵、螺杆泵等容积式泵的出口（设备本身已有安全阀者除外）； 4. 凡与鼓风机、离心式压缩机、离心泵或蒸汽往复泵出口连接的设备不能承受其最高压力时，鼓风机、离心式压缩机、离心泵或蒸汽往复泵的出口； 1. 可燃气体或液体受热膨胀，可能超过设计压力的设备顶部最高操作压力为0.03~0.1MPa的设备应根据工艺要求设置； 2. 两端阀门关闭且因外界影响可能造成介质压力升高的液化烃、甲B、乙A类液体管道。	《石油化工设计防火规范》GB50160-2008第5.5.1条 《石油天然气工程设计防火规范》GB50183-2004第6.8.1条	
6	因物料爆聚、分解造成超温、超压，可能引起火灾、爆炸的反应设备应设报警信号和泄压排放设施，以及自动或手动遥控的紧急切断进料设施。	GB50160-2008第5.5.13条	1次/半年
7	安全阀、防爆膜、防爆门的设置应满足安全生产要求，如： 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爆	GB50160-2008第5.5.9条、第5.5.12条	

序号	排查内容	依据	排查频次
	<p>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> <p>3. 较高浓度环氧乙烷设备的安全阀前应设爆破片。爆破片入口管道应设氮封，且安全阀的出口管道应充氮。</p>		
8	<p>危险物料的泄压排放或放空的安全性，主要包括：</p> <p>1. 可燃气体、可燃液体设备的安全阀出口应连接至适宜的设施或系统；</p> <p>2. 对液化烃或可燃液体设备紧急排放时，液化烃或可燃液体应排放至安全地点，剩余的液化烃应排入火炬；</p> <p>3. 对可燃气体设备，应能将设备内的可燃气体排入火炬或安全放空系统；</p> <p>4. 氨的安全阀排放气应经处理后放空。</p>	GB50160-2008 第 5.5.7条、第 5.5.10条	
9	无法排入火炬或装置处理排放系统的可燃气体，当通过排气筒、放空管直接向大气排放时，排气筒、放空管的高度应满足 GB50160、GB50183 等规范的要求。	GB50160-2008第 5.5.11条、GB50183第 6.8.8条	
10	<p>火炬系统的安全性是否满足以下要求：</p> <p>1. 火炬系统的能力是否满足装置事故状态下的安全泄放；</p> <p>2. 火炬系统是否设置了足够的长明灯，并有可靠的点火系统及燃料气源；</p> <p>3. 火炬系统是否设置了可靠的防回火设施；</p> <p>4. 火炬气的分液、排凝是否符合要求。</p>	GB50160-2008 SH3009-2001	
三、现场工艺安全			
1	<p>企业应严格执行工艺卡片管理，并符合以下要求：</p> <p>1. 操作室要有工艺卡片，并定期修订；</p> <p>2. 现场装置的工艺指标应按工艺卡片严格控制；</p> <p>3. 工艺卡片变更必须按规定履行变更审批手续。</p>		1次/月
	企业应建立联锁管理制度，严格执行，		

序号	排查内容	依据	排查频次
2	并符合以下要求： 1. 现场联锁装置必须投用，完好； 2. 摘除联锁有审批手续，有安全措施。 3. 恢复联锁按规定程序进行。		
3	企业应建立操作记录和交接班管理制度，并符合以下要求： 1. 岗位职工严格遵守操作规程；岗位职工严格遵守操作规程，按照工艺卡片参数平稳操作，巡回检查有检查标志。 2. 定时进行巡回检查，要有操作记录；操作记录真实、及时、齐全，字迹工整、清晰、无涂改。 3. 严格执行交接班制度。日志内容完整、真实。		
4	剧毒品部位的巡检、取样、操作、检维修加强监护，有监护制度，并符合GB/T3723-1999的要求。	《工业用化学品采样安全通则》 GB/T3723-1999	

4 设备隐患排查表

序号	排查内容	依据	排查频次
一、设备管理制度及管理体系			
1	按国家相关法规制定和及时修订本企业的设备管理制度。		1次/半年
2	依据设备管理制度制定检查和考评办法，定期召开设备工作例会，按要求执行并追踪落实整改结果。		
3	有健全的设备管理体系，设备专业管理人员配备齐全。		
4	生产及检维修单位巡回检查制度健全，巡检时间、路线、内容、标识、记录准确、规范，设备缺陷及隐患及时上报处理。		
5	企业应严格执行安全设施管理制度，建立安全设施管理台帐。	AQ3013-2008第5.5.2.1条	
6	企业的各种安全设施应有专人负责管理，定期检查和维护保养。	AQ3013-2008第5.5.2.3条	
	安全设施应编入设备检维修计划，定期	AQ3013-2008	

序号	排查内容	依据	排查频次
7	检维修。安全设施不得随意拆除、挪用或弃置不用，因检维修拆除的，检维修完毕后应立即复原。	第5.5.2.4条	
8	企业应对监视和测量设备进行规范管理，建立监视和测量设备台帐，定期进行校准和维护，并保存校准和维护活动的记录。	AQ3013-2008 第5.5.2.5条	
9	生产经营单位不得使用国家明令淘汰、禁止使用的危及生产安全的设备。	《安全生产法》第31条	
二、大型机组、机泵的管理和运行状况			
1	各企业应建立健全大型机组的管理体系及制度并严格执行。		1次/半年
2	大型机组联锁保护系统应正常投用，变更、解除时要办理相关手续，并制订相应的防范措施。		1次/季度
3	大型机组润滑油应定期分析，其机组油质按要求定期分析，有分析指标，分析不合格有措施并得到落实。		
4	大型机组的运行管理应符合以下要求： 1. 机组运行参数应符合工艺规程要求； 2. 机组轴（承）振动、温度、转子轴位移小于报警值； 3. 机组轴封系统参数、泄漏等在规定范围内； 4. 机组润滑油、密封油、控制油系统工艺参数等正常； 5. 机组辅机（件）齐全完好； 6. 机组现场整洁、规范。	《石油化工企业设备完好标准》	1次/每班
5	机泵的运行管理应满足以下要求： 1. 机泵运行参数应符合工艺操作规程； 2. 有联锁、报警装置的机泵，报警和联锁系统应投入使用，完好； 3. 机泵运行平稳，振动、温度、泄漏等符合要求； 4. 机泵现场整洁、规范； 5. 机泵辅件要求完好； 6. 建立备用设备相关管理制度并得到落实，备用机泵完好； 7. 重要机泵检修要有针对性的检修规程（方案）要求，机泵技术档案资料齐全符合要求。	《石油化工企业设备完好标准》	
6	机泵电器接线符合电气安全技术要求，		1次/半

序号	排查内容	依据	排查频次
	有接地线。		年
7	易燃介质的泵密封的泄漏量不应大于设计的规定值。	《压缩机、风机、泵安装工程施工及验收规范》GB50275-98	
8	转动设备应有可靠的安全防护装置并符合有关标准要求。	《生产过程安全卫生要求总则》GB12801-91	
9	可燃气体压缩机、液化烃、可燃液体泵不得使用皮带传动；在爆炸危险区范围内的其他传动设备若必须使用皮带传动时，应采用防静电皮带。	GB 50160-2008 第5.7.8条	
10	可燃气体压缩机的吸入管道应有防止产生负压的设施。	GB 50160-2008 第7.2.10条	
11	离心式可燃气体压缩机和可燃液体泵应在其出口管道上安装止回阀。	GB 50160-2008 第7.2.11条	
12	单个安全阀的起跳压力不应大于设备的设计压力。当一台设备安装多个安全阀时，其中一个安全阀的起跳压力不应大于设备的设计压力；其他安全阀的起跳压力可以提高，但不应大于设备设计压力的1.05倍。	GB 50160-2008 第5.5.1条	
13	可燃气体、可燃液体设备的安全阀出口应连接至适宜的设施或系统。	GB50160-2008 第5.5.4条	
三、加热炉/工业炉的管理与运行状况			
1	企业应制定加热炉/工业炉管理规定，建立健全加热炉/工业炉基础档案资料和运行记录，并照国家标准和当地环保部门规定的指标定期对加热炉的烟气排放进行环保监测。		1次/半年
2	加热炉/工业炉现场运行管理，应满足： 1. 加热炉/工业炉应在设计允许的范围内运行，严禁超温、超压、超负荷运行； 2. 加热炉膛内燃烧状况良好，不存在火焰偏烧、燃烧器结焦等； 3. 燃料油（气）线无泄漏，燃烧器无堵塞、漏油、漏气、结焦，长明灯正常点燃，油枪、瓦斯枪定期清洗、保养和及时更换，备用的燃烧器已将风门、汽门关闭； 4. 灭火蒸汽系统处于完好备用状态； 5. 炉体及附件的隔热、密封状况，检查火窗、看火孔、点火孔、防爆门、	《石油化工企业设备完好标准》企业标准	1次/每班

序号	排查内容	依据	排查频次
	人孔门、弯头箱门是否严密，有无漏风；炉体钢架和炉体钢板是否完好严密； 6. 辐射炉管有无局部超温、结焦、过热、鼓包、弯曲 等异常现象； 7. 炉内壁衬无脱落，炉内构件无异常； 8. 有吹灰器的加热炉，吹灰器应正常投用； 9. 加热炉的炉用控制仪表以及检测仪表应正常投用，无故障。并定期对所有氧含量分析仪进行校验。		
3	加热炉基础外观不得有裂纹、蜂窝、露筋、疏松等缺陷。	《石油化工工艺装置布置设计通则》 SH3011-2000第 2. 21. 4 条	
4	钢结构安装立柱不得向同一方向倾斜。	《管式炉安装工程施工及验收规范》SH 3506-2000	
5	人孔门、观察孔和防爆门安装位置的偏差应小于 8mm。人孔门与门框、观察孔与孔盖均应接触严密，转动灵活。	SH 3506-2000	
6	烟、风道挡板和烟囱挡板的调节系统应进行试验，检查其启闭是否准确、转动是否灵活，开关位置应与标记相一致。	SH 3506-2000第 5. 0. 3 条	
7	加热炉的烟道和封闭炉膛均应设置爆破门，加热炉机械鼓风的主风管道应设置爆破膜。	《石油化工企业安全卫生设计规范》SH3047-93 第 2. 2. 11条	1 次 / 半年
8	对加热炉有失控可能的工艺过程，应根据不同情况采取停止加入物料、通入惰性气体等应急措施。	SH3047-93第 2. 2. 11条	
9	加热炉保护层必须采用不燃材料。	GB 50264-97	
10	设备的外表面温度在 50~850℃时，除工艺有散热要求外，均应设置绝热层	《工业设备及管道绝热工程设计规范》GB 50264-97第 5. 2. 1条	
11	绝热结构外层应设置保护层，保护层结构应严密和牢固。	GB 50264-97第 5. 4. 1条	
12	明火加热炉附属的燃料气分液罐、燃料气加热器等与炉体的防火间距，不应小于 6m。	GB 50160-2008	
13	烧燃料气的加热炉应设长明灯，并宜设置火焰检测器。	GB 50160-2008第 5. 7. 8 条	

序号	排查内容	依据	排查频次
14	加热炉燃料气调节阀前的管道压力等于或小于0.4MPa,且无低压自动保护仪表时,应在每个燃料气调节阀与加热炉之间设阻火器。	GB 50160-2008第7.2.12条	
15	加热炉燃料气管道上的分液罐的凝液不应敞开放。	GB 50160-2008 第7.2.13条	
1	腐蚀、易磨损的容器及管道,应定期测厚和进行状态分析,有监测记录。		1次/季度
2	大型、关键容器(如液化气球罐等)中的腐蚀性介质含量的监控措施,如进行定期分析,有无H ₂ S含量超标的情况存在等。		
3	重点容器、管道腐蚀状况监测工作的开展情况。如对重点容器和管道是否进行在线的定期、定点测厚或采用腐蚀探针等方法进行监测,以及这些措施的实际效果等。		
4	重点容器、管道腐蚀状况的监测、检查记录,如测厚报告等,以及这方面工作实际开展的情况及效果。		
五、压力容器			
	按照《压力容器安全技术监察规程》(质技监局锅发(1999)154号)开展隐患排查		
六、压力管道			
	按照《压力管道安全技术监察规程》(TSGD0001-2009)开展隐患排查		
七、其他特种设备			
	按照《特种设备安全监察条例》(国务院令 第549号)开展隐患排查		
八、安全附件管理与运行状况			
	按照《压力容器安全技术监察规程》(质技监局锅发(1999)154号)开展隐患排查		

5 电气系统隐患排查表

序号	排查内容	依据	排查频次
一、电气安全管理			
1	企业应建立、健全电气安全管理制度和台帐。三图：系统模拟图、二次线路图、电缆走向图；三票：工作票、操作票、临时用电票；三定：定期检修、定期试验、定期清理；五规程：检修规程、运行规程、试验规程、安全作业规程、事故处理规程；五记录：检修记录、运行记录、试验记录、事故记录、设备缺陷记录。	《电力生产安全工作规定》； 《变配电室安全管理规范》DB11/527-2008	1次/月
2	“三票”填写清楚，不得涂改、缺项，执行完毕划√或盖已执行章。		
3	从事电气作业中的特种作业人员应经专门的安全作业培训，在取得相应特种作业操作资格证书后，方可上岗。	《用电安全导则》第10.4条	
4	临时用电应经有关主管部门审查批准，并有专人负责管理，限期拆除。	《用电安全导则》第10.6条	
二、供配电系统设置及电气设备设施			
1	企业的供电电源应满足不同负荷等级的供电要求： 1. 一级负荷应由双重电源供电，当一电源发生故障时，另一电源不应同时受到损坏。 2. 一级负荷中特别重要的负荷供电，应符合下列要求：除应由双重电源供电外，尚应增设应急电源，并严禁将其他负荷接入应急供电系统；设备的供电电源的切换时间，应满足设备允许中断供电的要求。 3. 二级负荷的供电系统，宜由两回线路供电。在负荷较小或地区供电条件困难时，二级负荷可由一回6kV及以上专用的架空线路供电。	供配电系统设计规范 GB50052-2009	1次/半年
2	消防泵、关键装置、关键机组等重点部位以及符合中的特别重要负荷的供电应满足《供配电系统设计规范》GB50052所规定的一级负荷供电要求。	《供配电系统设计规范》GB50052	
	企业供配电系统设计应按照负荷性质、用电容量、工程特点等条件进行设计。		

序号	排查内容	依据	排查频次
3	满足相关标准规范的规定：《供配电系统设计规范》GB50052-2009 《10kV 及以下变电所设计规范》GB 50053 《低压配电设计规范》GB 50054 《35-110kV 变电所设计规范》GB 50059 《3-110kV 高压配电装置设计规范》GB 50060		
4	企业供配电系统设计应采用符合国家现行有关标准的高效节能、环保、安全、性能先进的电气产品。不应使用国家已经明令淘汰的电气设备设施。	《供配电系统设计规范》GB50052-2009	
5	企业变配电室设备设施、配电线路应满足相关标准规范的规定。如： 1. 变配电室的地面应采用防滑、不起尘、不发火的耐火材料。变配电室变压器、高压开关柜、低压开关柜操作面地面应铺设绝缘胶垫。 2. 用电产品的电气线路须具有足够的绝缘强度、机械强度和导电能力并定期检查。 3. 变配电室应设置防止雨、雪和小动物从采光窗、通风窗、门、电缆沟等进入室内的设施。变配电室的电缆夹层、电缆沟和电缆室应采取防水、排水措施。 4. 通往室外的门应向外开。设备间与附属房间之间的门应向附属房间方向开。高压间与低压间之间的门，应向低压间方向开。配电装置室的中间门应采用双向开启门。 5. 变配电室出入口应设置高度不低于400mm 的挡板。 （6）变配电室应设置有明显的临时接地点，接地点应采用铜制或钢制镀锌蝶形螺栓。 6. 变配电室内应设有等电位联结板。 7. 变配电室应急照明灯具和疏散指示标志灯的备用充电电源的放电时间不低于 20min。	《变配电室安全管理规范》DB11/527-2008 《低压配电设计规范》GB 50054-2011 《用电安全导则》B/T13869-2008 6.7	1 次/月
6	爆炸危险区域内的防爆电气设备应符合	《危险场所电气防爆安全规范》AQ3009-2007	1 次/半年

序号	排查内容	依据	排查频次
	AQ 3009-2007《危险场所电气防爆安全规范》的要求。		
7	电气设备的安全性能,应满足相关标准规范的规定。如:设备的金属外壳应采取防漏电保护接地; PE线若明设时,应选用不小于4平方毫米的铜芯线,不得使用铝芯线; PE线若随穿线管接入设备本体时,应选用不小于2.5平方毫米的铜芯线或不小于4平方毫米的铝芯线; PE线不得搭接或串接,接线规范、接触可靠;明设的应沿管道或设备外壳敷设,暗设的在接线处外部应有接地标志; PE线接线间不得涂漆或加绝缘垫。	《国家电气设备安全技术规范》GB19517-2009	1次/月
8	电缆必须有阻燃措施。电缆桥架符合相关设计规范。如《电力工程电缆设计规范》GB 50217-2007		1次/半年
9	隔离开关与相应的断路器和接地刀闸之间,应装设闭锁装置。屋内的配电装置,应装设防止误入带电间隔的设施。	《35kV~110kV变电站设计规范》GB50059-92 3.5.3	
10	重要作业场所如消防泵房及其配电室、控制室、变配电室、需人工操作的泡沫站等场所应设置有事故应急照明。	《石油化工企业设计防火规范》GB50160-2008	
1	工艺装置内露天布置的塔、容器等,当顶板厚度等于或大于4mm时,可不设避雷针保护,但必须设防雷接地。	GB 50160-2008 9.2.2	1次/季度
2	可燃气体、液化烃、可燃液体的钢罐,必须设防雷接地,并应符合下列规定: 1.甲B、乙类可燃液体地上固定顶罐,当顶板厚度小于4mm时应设避雷针、线,其保护范围应包括整个储罐; 2.丙类液体储罐,可不设避雷针、线,但必须设防感应雷接地; 3.浮顶罐(含内浮顶罐)可不设避雷针、线,但应将浮顶与罐体用两根截面不小于25mm ² 的软铜线作电气连接; 4.压力储罐不设避雷针、线,但应作接地。	GB 50160-2008 9.2.3	
3	可燃液体储罐的温度、液位等测量装置,应采用铠装电缆或钢管配线,电缆外皮或配线钢管与罐体应作电气连接。	GB 50160-2008 9.2.4	

序号	排查内容	依据	排查频次
4	宜按照SH9037-2000在输送易燃物料的设备、管道安装防静电设施。	AQ 3013-2008 第5.5.2条	
5	在聚烯烃树脂处理系统、输送系统和料仓区应设置静电接地系统，不得出现不接地的孤立导体。	GB 50160-2008 第9.3.2条	1次/季度
6	可燃气体、液化烃、可燃液体、可燃固体的管道在下列部位应设静电接地设施： 1. 进出装置或设施处； 2. 爆炸危险场所的边界； 3. 管道泵及泵入口永久过滤器、缓冲器等。	GB 50160-2008 第9.3.3条	
7	汽车罐车、铁路罐车和装卸场所，应设防静电专用接地线。	GB 50160-2008 第9.3.5条	
8	可燃液体、液化烃的装卸栈台和码头的管道、设备、建筑物、构筑物的金属构件和铁路钢轨等（作阴极保护者除外），均应作电气连接并接地。	GB 50160-2008 第9.3.4条	
四、现场安全			
1	企业变配电设备设施、电气设备、电气线路、及工作接地、保护接地、防雷击、防静电接地系统等应完好有效，功能正常。		1次/月
2	主控室有模拟系统图，与实际相符。高压室钥匙按要求配备，严格管理。		
3	用电设备和电气线路的周围应留有足够的安全通道和工作空间。且不应堆放易燃、易爆和腐蚀性物品。	《用电安全导则》第6.5条	
4	电缆必须有阻燃措施。电缆沟防窜油气、防腐蚀、防水措施落实；电缆隧道防火、防沉陷措施落实。	企业管理制度	
5	临时电源、手持式电动工具、施工电源、插座回路均应采用TN-S供电方式，并采用剩余电流动作保护装置。	《变配电室安全管理规范》DB11/527-2008	
6	暂设电源线路，应采用绝缘良好、完整无损的橡皮线，室内沿墙敷设，其高度不得低于2.5米，室外跨过道路时，不得低于4.5米，不允许借用暖气、水管及其他气体管道架设导线，沿地面敷设时，必须加可靠的保护装置和明显标志。	《电气安全工作规程》	
	在爆炸性气体环境内钢管配线的电气	《爆炸和火灾危险环境	

序号	排查内容	依据	排查频次
7	线路是否作好隔离密封。	《电力装置设计规范》 GB50058—92 第 2.5.12条	
8	防雷防静电接地装置的电阻应符合《石油库设计规范》GB50074、GB50057、GB50183 等相关规范的要求		

6 仪表隐患排查表

序号	排查内容	依据	排查频次
一、仪表安全管理			
1	企业应建立、健全仪表管理制度和台帐。包括检查、维护、使用、检定等制度及各类仪表台账；		1 次/季度
2	仪表调试、维护及检测记录齐全, 主要包括： 1. 仪表定期校验、回路调试记录； 2. 检测仪表和控制系统检维护记录等齐全。		
3	控制系统管理满足以下要求： 1. 控制方案变更应办理审批手续； 2. 控制系统故障处理、检修及组态修改记录应齐全； 3. 控制系统建立有事故应急预案。		
4	可燃气体、有毒气体检测报警器管理应满足以下要求： 1. 有可燃、有毒气体检测器检测点布置图； 2. 可燃、有毒气体报警按规定周期进行校准和检定，检定人有效资质证书。		
5	联锁保护系统的管理应满足： 1. 联锁逻辑图、定期维修校验记录、临时停用记录等技术资料齐全； 2. 工艺和设备联锁回路调试记录； 3. 联锁保护系统（设定值、联锁程序、联锁方式、取消）变更应办理审批手续； 4. 联锁摘除和恢复应办理工作票，有部门会签和领导签批手续；		

序号	排查内容	依据	排查频次
	5. 摘除联锁保护系统应有防范措施及整改方案。		
二、仪表系统设置			
1	危险化工工艺的安全仪表控制应按照《首批重点监管的危险化工工艺目录》和《首批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》（安监总管三〔2009〕116号）的要求进行设置。	《国家安全监管总局关于公布首批重点监管的危险化工工艺目录的通知》（安监总管三〔2009〕116号）	1次/半年
2	危险化学品生产企业应按照相关规范的要求设置过程控制、安全仪表及联锁系统，并满足《石油化工安全仪表系统设计规范》SH3018-2003要求，重点排查内容： 1. 安全仪表系统配置：安全仪表系统独立于过程控制系统，独立完成安全保护功能。 2. 过程接口：输入输出卡相连接的传感器和最终执行元件应设计成故障安全型；不应采取现场总线通讯方式；若采用三取二过程信号应分别接到三个不同的输入卡； 3. 逻辑控制器：安全仪表系统宜采用经权威机构认证的可编程逻辑控制器； 4. 传感器与执行元件：安全仪表系统的传感器、最终执行元件宜单独设置； 5. 检定与测试：传感器与执行元件应进行定期检定，检定周期随装置检修；回路投用前应进行测试并做好相关记录。	《石油化工安全仪表系统设计规范》SH3018-2003	
3	下列情况仪表电源宜采用不间断电源： 1. 大、中型石化生产装置、重要公用工程系统及辅助生产装置； 2. 高温高压、有爆炸危险的生产装置； 3. 设置较多、较复杂信号联锁系统的生产装置； 4. 重要的在线分析仪表（如：参与控制、安全联锁）； 5. 大型压缩机、泵的监控系统。 6. 可燃气体和有毒气体检测系统，应采用UPS供电。	《石油化工仪表供电设计规范》SH/T3082-2003	
	仪表气源应满足：	《石油化工仪表供气设	1次/月

序号	排查内容	依据	排查频次	
4	1. 应采用清洁、干燥的空气，备用气源也可用干燥的氮气； 2. 为了保证仪表气源装置的安全供气，应设置备用气源。备用气源可采用备用压缩机组、贮气罐或第二气源。	《计规范》SH3020-2001第3.0.1条、第4.3.1条		
5	安装DCS、PLC、SIS等设备的控制室、机柜室、过程控制计算机的机房，应考虑防静电接地。这些室内的导静电地面、活动地板、工作台等应进行防静电接地。	《石油化工仪表接地设计规范》SH/T3081-2003第2.4.1条		
6	可燃气体和有毒气体检测器设置应满足《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计规范》GB50493-2009。排查重点： 1. 检测点的设置：应符合《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计规范》GB50493-2009第4章，第4.1条至第4.4条； 2. 检（探）测器的安装：应符合GB50493-2009第6.1条； 3. 检（探）测器的选用：应符合GB50493-2009第5.2条； 4. 指示报警设备的选用：应符合GB50493-2009第5.3.1条和第5.3.2条； 5. 报警点的设置：应符合GB50493-2009第5.3.3条； 6. 检测报警器的定期检定：检定周期一般不超过一年。	《石油化工可燃体和有毒气体检测报警设计规范》 GB50493-2009 《可燃气体检测报警器检定规程》 JJG693-2011第5.5条		
7	爆炸危险场所的仪表、仪表线路的防爆等级应满足区域的防爆要求。且应具有国家授权的机构发给的产品防爆合格证。	《爆炸和火灾危险环境电力装置设计规范》 GB50058-92		
8	保护管与检测元件或现场仪表之间应采取相应的防水措施。防爆场合，应采取相应防爆级别的密封措施	《石油化工仪表配管、配线设计规范》 SH/T3019-2003		
三、仪表现场安全				
1	机房防小动物、防静电、防尘及电缆进出口防水措施完好			1次/月
2	联锁系统设备、开关、端子排的标识齐全准确清晰。紧急停车按钮是否有可靠防护措施			

序号	排查内容	依据	排查频次
3	可燃气体检测报警器、有毒气体报警器传感器探头完好，无腐蚀、无灰尘；手动试验声光报警正常，故障报警完好；		
4	仪表系统维护、防冻、防凝、防水措施落实，仪表完好有效。		
5	SIS的现场检测元件，执行元件应有连锁标志警示牌，防止误操作引起停车。		
6	放射性仪表现场有明显的警示标志，安装使用符合国家规范		

7 危险化学品管理隐患排查表

序号	排查内容	依据	排查频次
1	企业应对所有危险化学品，包括产品、原料和中间产品进行普查，建立危险化学品档案，包括： 1. 名称，包括别名、英文名等； 2. 存放、生产、使用地点； 3. 数量； 4. 危险性分类、危规号、包装类别、登记号； 5. 安全技术说明书与安全标签。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》(AQ3013—2008)	1次/半年
2	企业应按照国家有关规定对其产品、所有中间产品进行分类，并将分类结果汇入危险化学品档案。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》(AQ3013—2008)	
3	危险化学品生产企业应当提供与其生产的危险化学品相符的化学品安全技术说明书，并在危险化学品包装（包括外包装件）上粘贴或者拴挂与包装内危险化学品相符的化学品安全标签。化学品安全技术说明书和化学品安全标签所载明的内容应当符合国家标准的要求。危险化学品生产企业发现其生产的危险化学品有新的危险特性的，应当立即公告，并及时修订其化学品安全技术说明书和化学品安全标签。	《危险化学品安全管理条例》第15条	
4	生产企业的产品属危险化学品时，应按GB16483和GB 15258 编制产品安全技术说明书和安全标签，并提供给用户。	GB16483-2008化学品安全技术说明书内容和项目顺序 GB15258-2009化学品安全标签编写规定	
5	企业采购危险化学品时，应索取危险化学品安全技术说明书和安全标签，不得采购无安全技术说明书和安全标签的危险化学品。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》(AQ3013—2008)	
	生产企业应设立24小时应急咨询服务固定电	《危险化学品从	

序号	排查内容	依据	排查频次
6	话, 有专业人员值班并负责相关应急咨询。没有条件设立应急咨询服务电话的, 应委托危险化学品专业应急机构作为应急咨询服务代理。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》(AQ3013—2008)	
7	企业应按照国家有关规定对危险化学品进行登记, 取得危险化学品登记证书。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》(AQ3013—2008)	
8	对生产过程中危险化学品的危险特性、活性危害、禁配物等, 以及采取的预防及应急处理措施, 企业应对从业人员及相关方进行了宣传、培训。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》(AQ3013—2008)	
9	生产、储存剧毒化学品或者国务院公安部门规定的可用于制造爆炸物品的危险化学品(以下简称易制爆危险化学品)的单位, 应当如实记录其生产、储存的剧毒化学品、易制爆危险化学品的数量、流向, 并采取必要的安全防范措施, 防止剧毒化学品、易制爆危险化学品丢失或者被盗; 发现剧毒化学品、易制爆危险化学品丢失或者被盗的, 应当立即向当地公安机关报告。生产、储存剧毒化学品、易制爆危险化学品的单位, 应当设置治安保卫机构, 配备专职治安保卫人员。	《危险化学品安全管理条例》第23条	1次/月
10	危险化学品应当储存在专用仓库、专用场地或者专用储存室(以下统称专用仓库)内, 并由专人负责管理; 剧毒化学品以及储存数量构成重大危险源的其他危险化学品, 应当在专用仓库内单独存放, 并实行双人收发、双人保管制度。危险化学品的储存方式、方法以及储存数量应当符合国家标准或者国家有关规定。	《危险化学品安全管理条例》第24条	
11	储存危险化学品的单位应当建立危险化学品出入库核查、登记制度。对剧毒化学品以及储存数量构成重大危险源的其他危险化学品, 储存单位应当将其储存数量、储存地点以及管理人员的情况, 报所在地县级人民政府安全生产监督管理部门(在港区内储存的, 报港口行政管理部门)和公安机关备案。	《危险化学品安全管理条例》第25条	
12	危险化学品专用仓库应当符合国家标准、行业标准的要求, 并设置明显的标志。储存剧毒化学品、易制爆危险化学品的专用仓库, 应当按照国家有关规定设置相应的技术防范设施。储存危险化学品的单位应当对其危险化学品专用仓库的安全设施、设备定期进行检测、检验。	《危险化学品安全管理条例》第26条	
13	企业应严格执行危险化学品运输、装卸安全管理制度, 规范运输、装卸人员行为。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》(AQ3013—2008)	

8 储运系统隐患排查表

序号	排查内容	依据	排查频次
一、储运系统的安全管理制度及执行情况			
1	<p>储运系统的管理制度：</p> <p>1. 制定了储罐、可燃液体、液化烃的装卸设施、危险化学品仓库储存管理制度；</p> <p>2. 储运系统基础资料和技术档案齐全；</p> <p>3. 当储运介质或运行条件发生变化应有审批手续并及时修订操作规程。</p>		1次/半年
2	<p>严格执行储罐的外部检查：</p> <p>1. 定期进行外部检查；</p> <p>2. 检查罐顶和罐壁变形、腐蚀情况，有记录、有测厚数据；</p> <p>3. 检查罐底边缘板及外角焊缝腐蚀情况，有记录、有测厚数据；</p> <p>4. 检查阀门、人孔、清扫孔等处的紧固件，有记录；</p> <p>5. 检查罐体外部防腐涂层保温层及防水檐；</p> <p>6. 检查储罐基础及防火堤，有记录。</p>		1次/月
3	<p>执行储罐的全面检查和压力储罐的法定检测：严格按照要求定期进行储罐全面检查；腐蚀严重的储罐已确定合理的全面检查周期。特殊情况无法按期检查的储罐有延期手续并有监控措施。</p>		1次/半年
4	<p>储罐的日常和检维修管理应满足：</p> <p>1. 有储罐年度检测、修理、防腐计划；</p> <p>2. 认真按规定的时间、路线和内容进行巡回检查，记录齐全；</p> <p>3. 对储罐呼吸阀、阻火器、量油孔、泡沫发生器、转动扶梯、自动脱水器、高低液位报警器、人孔、透光孔、排污阀、液压安全阀、通气管、浮顶罐密封装置、罐壁通气孔、液面计等附件定期检查或检测，有储罐附件检查维护记录；</p> <p>4. 定期进行储罐防雷防静电接地电阻测试，有测试记录。</p>		1次/月
二、储罐区的安全设计			
1	<p>易燃、可燃液体及可燃气体罐区下列方面应符合《石油和天然气工程设计防火规范》GB50183.《石油化工企业设计防火规范》GB50160及《石油库设计规范》GB50074等相关规范要求：</p> <p>1. 防火间距；</p> <p>2. 罐组总容、罐组布置；</p> <p>3. 防火堤及隔堤；</p> <p>4. 放空或转移；</p> <p>5. 液位报警、快速切断；</p> <p>6. 安全附件（如呼吸阀、阻火器、安全阀等）；</p> <p>7. 水封井、排水闸阀。</p>		1次/半年
	<p>危险化学品重大危险源罐区下列安全</p>		1次/季

序号	排查内容	依据	排查频次
2	<p>监控装备应满足《危险化学品重大危险源罐区现场安全监控装备设置规范》AQ3036的规定：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 储罐运行参数的监控与重要运行参数的联锁； 2. 储罐区可燃气体或有毒气体监测报警和泄漏控制设备的设置； 3. 罐区气象监测、防雷和防静电装备的设置； 4. 罐区火灾监控装置的设置； 5. 音频视频监控装备的设置。 		度
3	<p>防火堤应《防火堤设计规范》GB50351-2005 规范的相关要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 防火堤的材质、耐火性能以及伸缩缝配置应满足规范要求； 2. 防火堤容积应满足规范要求,并能承受所容纳油品的静压力且不渗漏； 3. 防火堤内不得种植作物或树木,不得有超过 0.15m 高的草坪； 4. 液化烃罐区防火堤内严禁绿化。 		
4	当防火堤容积不能满足“清净下水”的收容要求时, 按要求设置事故存液池。	安监总危化字(2006)10号	
5	<p>储存、收发甲、乙 A 类易燃、可燃液体的储罐区、泵房、装卸作业等场所可燃气体报警器的设置应满足《石油化工企业可燃气体和有毒气体检测报警设计规范》GB50493 的要求。</p> <p>对于液化烃、甲 B、乙 A 类液体等产生可燃气体的液体储罐的防火堤内, 应设检(探)测器, 并符合下列规定：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 当检(探)测点位于释放源的全年最小频率风向的上风侧时, 可燃气体检(探)测点与释放源的距离不宜大于 15m, 有毒气体检(探)测点与释放源的距离不宜大于 2m； 2. 当检(探)测点位于释放源的全年最小频率风向的下风侧时, 可燃气体检(探)测点与释放源的距离不宜大于 5m, 有毒气体检(探)测点与释放源的距离不宜大于 1m。 		
6	<p>易燃、可燃液体及可燃气体罐区消防系统应符合《石油和天然气工程设计防火规范》GB50183 《石油化工企业设计防火规范》GB50160 及《石油库设计规范》GB50074 等规范要求：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 消防设施配置(火灾报警装置、消防器材、消防车等)； 2. 消防水源、水质、补水情况； 3. 消防冷却系统配置情况； 4. 泡沫灭火系统(包括泡沫消防水系统及泡沫系统)配置情况； 5. 消防道路； 6. 其他消防设施。 	<p>《石油和天然气工程设计防火规范》GB50183 《石油化工企业设计防火规范》GB50160 《石油库设计规范》GB50074</p>	
7	靠山修建的石油库、覆土隐蔽库应修筑了防止山火侵袭的防火沟、防火墙或防		1次/季度

序号	排查内容	依据	排查频次
	火带等设施		
8	储罐区、装卸作业区、泵房、消防泵房、锅炉房、配电室等重点部分安全标志和警示牌齐全，安全标志的使用应符合《安全标志使用导则》GB2894 的规定	《安全标志使用导则》 GB2894-2008	
9	外浮顶罐浮顶与罐壁之间的环向间隙应安装有效的密封装置	《立式圆筒形钢制焊接 油罐设计规范》 GB50341-2003	
10	3万及以上大型浮顶储罐浮盘的密封圈处应设置火灾自动检测报警设施，检测报警设施宜为无电检测系统		
11	石油天然气工程的天然气凝液及液化石油气罐区内可燃气体检测报警装置设置应满足《石油天然气工程可燃气体检测报警系统安全技术规范》SY6053 的要求，其他天然气凝液及液化石油气罐区内可燃气体检测报警装置应满足《石油化工企业可燃气体和有毒气体检测报警设计规范》GB50493 的要求		
12	天然气凝液储罐及液化石油气储罐应设置适应存储介质的液位计、温度计、压力表、安全阀，以及高液位报警装置或高液位自动联锁切断进料措施。对于全冷冻式液化烃储罐还应设真空泄放设施和高、低温温度检测，并与自动控制系统相联。	《石油化工企业设计防 火规范》GB50160 第 6.3.11条	
13	天然气凝液储罐及液化石油气储罐的安全阀出口管应接至火炬系统，确有困难而采取就地放空时，其排气管口高度应高出 8m 范围内储罐罐顶平台 3m 以上。	《石油化工企业设计防 火规范》GB50160 第 6.3.13条	
14	全压力式液化烃球罐应采取防止液化烃泄漏的注水措施。	《石油化工企业设计防 火规范》GB50160第 6.3.16条	
15	全压力式液化烃储罐宜采用有防冻措施的二次脱水系统，储罐根部宜设紧急切断阀。	《石油化工企业设计防 火规范》GB50160 第 6.3.14条	
16	全压力式天然气凝液储罐及液化石油气储罐进、出口阀门及管件的压力等级不应低于 2.5MPa，其垫片应采用缠绕式垫片。阀门压盖的密封材料应采用难燃材料。	《石油化工企业设计防 火规范》GB50160 第 6.3.16条	
三、可燃液体、液化烃的装卸设施			
1	可燃液体的铁路装卸设施应符合下列规定： 1. 装卸栈台两端和沿栈台每隔60m左右应设梯子； 2. 甲B、乙、丙A类的液体严禁采用沟槽卸车系统； 3. 顶部敞口装车的甲B、乙、丙A类的液体应采用液下装车鹤管； 4. 在距装车栈台边缘10m以外的可燃液体（润滑油除外）输入管道上应设便于操作的紧急切断阀； 5. 丙B类液体装卸栈台宜单独设置；	《石油化工企业设计防 火规范》GB50160 第 6.4.1条	1次/季 度

序号	排查内容	依据	排查频次
	<p>6. 零位罐至罐车装卸线不应小于6m;</p> <p>7. 甲B、乙A类液体装卸鹤管与集中布置的泵的距离不应小于8m;</p> <p>8. 同一铁路装卸线一侧两个装卸栈台相邻鹤位之间的距离不应小于24m。</p>		
2	<p>可燃液体的汽车装卸站应符合下列规定:</p> <p>1. 装卸站的进、出口宜分开设置;当进、出口合用时,站内应设回车场;</p> <p>2. 装卸车场应采用现浇混凝土地面;</p> <p>3. 装卸车鹤位与缓冲罐之间的距离不应小于5m,高架罐之间的距离不应小于0.6m;</p> <p>4. 甲B、乙A类液体装卸车鹤位与集中布置的泵的距离不应小于8m;</p> <p>5. 站内无缓冲罐时,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;</p> <p>6. 甲B、乙、丙A类液体的装卸车应采用液下装卸车鹤管;</p> <p>7. 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>8. 装卸车鹤位之间的距离不应小于4m;双侧装卸车栈台相邻鹤位之间或同一鹤位相邻鹤管之间的距离应满足鹤管正常操作和检修的要求。</p>	《石油化工企业设计防火规范》 GB50160 第6.4.2条	
3	<p>液化烃铁路和汽车的装卸设施应符合下列规定:</p> <p>1. 液化烃严禁就地排放;</p> <p>2. 低温液化烃装卸鹤位应单独设置;</p> <p>3. 铁路装卸栈台宜单独设置,当不同时作业时,可与可燃液体铁路装卸共台设置;</p> <p>4. 同一铁路装卸线一侧两个装卸栈台相邻鹤位之间的距离不应小于24m;</p> <p>5. 铁路装卸栈台两端和沿栈台每隔60m左右应设梯子;</p> <p>6. 汽车装卸车鹤位之间的距离不应小于4m;双侧装卸车栈台相邻鹤位之间或同一鹤位相邻鹤管之间的距离应满足鹤管正常操作和检修的要求,液化烃汽车装卸栈台与可燃液体汽车装卸栈台相邻鹤位之间的距离不应小于8m;</p> <p>7. 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;</p> <p>8. 汽车装卸车场应采用现浇混凝土地面;</p> <p>9. 装卸车鹤位与集中布置的泵的距离不应小于10m。</p>	《石油化工企业设计防火规范》 GB50160 第6.4.3条	
4	<p>液化石油气的灌装站应符合下列规定:</p> <p>1. 液化石油气的灌瓶间和储瓶库宜为敞开式或半敞开式建筑物,半敞开式建筑物下部应采取防止油气积聚的措施;</p>	《石油化工企业设计防火规范》 GB50160 第6.4.4条	

序号	排查内容	依据	排查频次
	2. 液化石油气的残液应密闭回收, 严禁就地排放; 3. 灌装站应设不燃烧材料隔离墙。如采用实体围墙, 其下部应设通风口; 4. 灌瓶间和储瓶库的室内应采用不发生火花的地面, 室内地面应高于室外地坪, 其高差不应小于0.6m; 5. 液化石油气缓冲罐与灌瓶间的距离不应小于10m; 6. 灌装站内应设有宽度不小于4m的环形消防车道, 车道内缘转弯半径不宜小于6m。		
四、危险化学品仓库			
1	化学品和危险品库区的防火间距应满足国家相关标准要求。		1 次 / 季度
2	仓库的安全出口设置应满足《建筑设计防火规范》GB50016的有关规定。		
3	有爆炸危险的甲、乙类库房泄压设施应满足GB50016 的规定。		
4	仓库内严禁设置员工宿舍。甲、乙类仓库内严禁设置办公室、休息室等, 并不应贴邻建造。在丙、丁类仓库内设置的办公室、休息室, 应采用耐火极限不低于 2.50h 的不燃烧隔墙和不低于 1.00h 的楼板与库房隔开, 并应设置独立的安全出口。如隔墙需开设相互连通的门时, 应采用乙级防火门。	《石油化工企业设计防火规范》 GB50160 第 3.3.15条	
5	危险化学品应按化学物理特性分类储存, 当物料性质不允许相互接触时, 应用实体墙隔开, 并各设出入口。各种危险化学品储存应满足《常用化学危险品贮存通则》GB15603 的规定。		
6	压缩气体和液化气体必须与爆炸物品、氧化剂、易燃物品、自燃物品、腐蚀性物品隔离贮存。易燃气体不得与助燃气体、剧毒气体同贮; 氧气不得与油脂混合贮存。	《常用化学危险品贮存通则》GB15603-1995第 6.6条	
7	易燃液体、遇湿易燃物品、易燃固体不得与氧化剂混合贮存, 具有还原性氧化剂应单独存放。	《常用化学危险品贮存通则》GB15603-1995第 6.6条	
8	有毒物品应贮存在阴凉、通风、干燥的场所, 不要露天存放, 不要接近酸类物质。	《常用化学危险品贮存通则》GB15603-1995第 6.8条	
9	低、中闪点液体、一级易燃固体、自燃物品、压缩气体和液化气体类宜储藏于一级耐火建筑的库房内。遇湿易燃物品、氧化剂和有机过氧化物可储藏于一、二级耐火建筑的库房内。二级易燃固体、高闪点液体可储藏于耐火等级不低于三级的库房内。	《易燃易爆性商品储藏养护技术条件》GB17914-1999 第 3.2.1 条	
10	易燃气体、不燃气体和有毒气体分别专库储藏。易燃液体均可同库储藏; 但甲醇、乙醇、丙酮等应专库贮存。遇湿易燃物品专库储藏。	《易燃易爆性商品储藏养护技术条件》GB17914-1999 第 3.3.2 条	
11	剧毒品应专库贮存或存放在彼此间隔	《毒害性商品储藏养	

序号	排查内容	依据	排查频次
	的单间内，需安装防盗报警器，库门装双锁。	《护 技 术 条 件 》 GB17916-1999 第 3.2.4 条	
12	氯气生产、使用、贮存等厂房结构，应充分利用自然通风 条件换气，在环境、气候条件允许下，可采用半敞开式结构；不能采用自然通风的场所，应采用机械通风，但不宜 使用循环风。	《氯气安全规程》 GB11984-89 第 4.7条	
13	生产和使用和储存氯气的作业场所，是否采取了以下安全措施： 1. 设有醒目的警示标志和警示说明； 2. 场所内是否按GB 11984的要求配备足够的防毒面具、正 压式空气呼吸器和防化服等专用防护用品，同时配置自救、 急救药品等； 3. 配置洗眼、冲淋等个体防护设备； 4. 装置高处显眼位置设置风向标； 5. 液氯钢瓶存放处，应设中和吸收装置，真空吸收等事故处理的设施和工具。		
14	甲、乙、丙类液体仓库应设置防止液体流散的设施。遇湿会发生燃烧爆炸的物品仓库应设置防止水浸渍的措施。	《建筑设计防火规范》 GB 50016-2006 第 3.6.11	
15	化工企业合成纤维、合成树脂及塑料等产品的高架仓库是否满足下列规定： 1. 仓库的耐火等级不应低于二级； 2. 货架应采用不燃烧材料。	《石油化工企业设计防火规范》 GB50160-2008第 6.6.3 条	
16	化工企业袋装硝酸铵仓库是否满足下列规定： 1. 仓库的耐火等级不应低于二级； 2. 仓库内严禁存放其他物品。	《石油化工企业设计防火规范》GB50160-2008 第 6.6.5条	
五、储运系统的安全运行状况			
	储罐附件如呼吸阀、安全阀、阻火器等齐全完好；		1次/月
1	通风管、加热盘管不堵不漏；升降管灵活；排污阀畅通；扶梯牢固；静电消除、接地装置有效；储罐进出口阀门和人孔无渗漏；浮盘、浮梯运行正常，无卡阻；浮盘，浮仓无渗漏；浮盘无积油、排水管畅通。		1 次/班
2	储罐按规范要求设置防腐措施。 罐体无严重变形，无渗漏，无严重腐蚀。	《钢质石油储罐防腐蚀工程技术规范》 GB50393-2008	
3	罐区环境应满足： 1. 罐区无脏、乱、差、锈、漏，无杂草等易燃物； 2. 消防道路畅通无阻，消防设施齐全完好； 3. 水封井及排水闸完好可靠； 4. 照明设施齐全，符合安全防爆规定； 5. 喷淋冷却设施齐全好用，切水系统可靠好用； 6. 有氮封系统的，氮封系统正常投用、完好； 7. 防雷、防静电设施外观良好。		

序号	排查内容	依据	排查频次
六、汽车、铁路装卸设施			
1	可燃液体、液化烃装卸设施： 1. 流速应符合防静电规范要求； 2. 甲类、乙 A 类液体为密闭装车； 3. 汽车、火车和船装卸应有静电接地安全装置； 4. 装车时采用液下装车。		1次/半年
2	铁路装卸站台应满足： 1. 装卸栈台的金属管架接地装置必须完好、牢固，装卸车线路及整个调车作业区采用轨道绝缘线路； 2. 栈桥照明灯具、导线、信号联络装置等完好，无断落、破损和短路现象。配电要符合防爆要求； 3. 装油鹤管、管道槽罐必须跨接或接地； 4. 消防设施齐全，消防器材的配置符合规定； 5. 安全护栏和防滑设施良好； 6. 轻油罐车进出栈桥加隔离车； 7. 劳保着装、工具等符合安全规定。	《石油化工液体物料铁路装卸车设施设计规范》SH/T3107-2007	1次/月
3	汽车装卸站台应满足： 1. 汽车装卸栈台场地分设出、入口，并设置停车场； 2. 液化气装车栈台与灌瓶站分开； 3. 装卸栈台与汽车槽罐静电接地良好； 1. 装运危险品的汽车必须“三证”（驾驶证、危险品准运证、危险品押运证）齐全； 2. 汽车安装阻火器； 3. 液化气槽车定位后必须熄火。充装完毕，确认管线与接头断开后，方能开车； 4. 消防设施齐全； 5. 劳保着装、工具符合安全要求。	《汽车危险货物运输、装卸作业规程》JT618-2004	
4	液化石油气、液氨或液氯等的实瓶不应露天堆放。	《石油化工企业设计防火规范》GB50160-2008 第6.5.5条	

9 公用工程隐患排查表

序号	排查内容	依据	排查频次
一、一般规定			
1	公用工程管道与可燃气体、液化烃和可燃液体的管道或设备连接时应符合下列规定： 1. 连续使用的公用工程管道上应设止回阀，并在其根部设切断阀； 2. 在间歇使用的公用工程管道上应设止回阀和一道切断阀或设两道切断阀，并在两切断阀间设检查阀； 3. 仅在设备停用时使用的公用工程管	《石油化工企业设计防火规范》GB50160-2008 第7.2.7条	1次/季度

序号	排查内容	依据	排查频次
	道应设盲板或断开。		
2	新鲜水、蒸汽、压缩空气、药剂、污油等输送管道进(出)口应设置流量、压力和温度等测量仪表。	《石油化工污水处理设计规范》SH3095-2000第7.5.2条	
二、给排水			
1	企业供水水源、循环水系统的能力必须满足企业需求,并留有一定余量。输水系统、循环水系统的设置应满足相关标准 规范的规定。如《石油化工企业给水排水系统设计规范》SH3015-2003和《石油化工企业循环水场设计规范》SH3016-90 1. 循环水场不应靠近加热炉、焦炭塔等热源体和空压站吸入口,不得设在污水处理场、化学品堆场、散装库以及煤焦、灰渣、粉尘等的露天堆场附近; 2. 机械通风冷却塔与生产装置边界线或独立的明火设备的净距不应小于30米; 3. 加氯间和氯瓶间应与其他工作间隔开,氯瓶间必须设直接通向室外的外开门;氯瓶和加氯机不应靠近采暖设备;应设每小时换气 8-12 次的通风设备。通风孔应设在外墙下方; 4. 室内建筑装饰、电气设备、仪表及灯具应防腐,照明和通风设备的开关应设在室外;应在加氯间附近设防毒面具、抢救器材和工具箱。		1 次/ 半年
2	污水系统按照环保部门的法律法规开展隐患排查		
三、供热			
1	供热系统的锅炉。压力容器、压力管道按照《压力管道安全技术监察规程》(TSG D0001-2009)、《特种设备安全监察条例》(国务院令第 549 号)开展隐患排查		
2	高温蒸汽管道及低温管线应采取防护措施,可防止人员烫伤或冻伤;防护材料应为绝热材料。		1 次/ 季度
3	寒冷地区是否采用防冻、防凝措施,如: 1. 所有水线、蒸汽线死角加导淋,保持微开长流水、长冒汽。 2. 水线、蒸汽、凝结水保持微开长流水、长冒汽,所有水线 阀门必须保温。 3. 水泵加伴热蒸汽,细小管线加伴热导线。		
四、空压站、空分装置			
	空压站、空分装置按照《特种设备安全监察条例》、《压缩空气站设计规范》(GB50029-2000)、《氧气站设计规范》(GB50030-2007)及《氧气及相关气体安全技术规程》(GB16912-97)等相关规定开展隐患排查		1 次/ 季度
五、泄压排放和火炬系统			

序号	排查内容	依据	排查频次
1	全厂性高架火炬的布置,应符合下列要求: 1.宜位于生产区、全厂性重要设施全年最小频率风向的上风侧,并应符合环保要求; 2.在符合人身与生产安全要求的前提下宜靠近火炬气的主要排放源; 3.火炬的防护距离应符合GB50160和SH3009的规定。火炬的辐射热不应影响人身及设备的安全。	《石油化工企业厂区总平面布置设计规范》SH/T3053-2002 《石油化工企业燃料气系统和可燃性气体排放系统设计规范》SH3009-2001	1次/半年
2	火炬系统设计应符合相关标准规范的规定。如:《石油化工企业燃料气系统和可燃性气体排放系统设计规范》SH3009-2001《石油化工企业设计防火规范》GB 50160-2008 1.液体、低热值可燃气体、含氧气或卤元素及其化合物的可燃气体、毒性为极度和高度危害的可燃气体、惰性气体、酸性气体及其他腐蚀性气体(如氨、环氧乙烷、硫化氢等)不得排入全厂性火炬系统,应设独立的排放系统或处理排放系统。 2.可燃气体放空管道在接入火炬前,应设置分液和阻火等设备。严禁排入火炬的可燃气体携带可燃液体。 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。		
3	受工艺条件或介质特性所限,无法排入火炬或装置处理排放系统的可燃气体,当通过排气筒、放空管直接向大气排放时,排气筒、放空管的高度应满足《石油化工企业设计防火规范》GB50160-2008 的要求		
4	火炬应设常明灯和可靠的点火系统。	《石油化工企业设计防火规范》GB50160-2008 第 5.5.20条	1次/周

10 消防系统隐患排查表

序号	排查内容	依据	排查频次
	消防系统按照消防部门的法律法规开展隐患排查		

xx 有限公司隐患检查登记台帐（附录 A）

车间	序号	隐患内容	整改建议	整改部门	整改期限	整改责任人

xx 有限公司重大事故隐患整改台帐（附录 B）

（受控记录号）

No:

序号	编号	隐患名称	所在部位	认定依据	认定时间	评审结论	现有整改措施	改进措施	责任部门/整改负责人	完成期限	书面报告上级部门时间	备注

填表单位：

填表人：

xx 有限公司事故隐患整改通知单（附录 C）

整改部门		整改责任人	
检查时间		检查人员	
隐患内容：			
整 改 建 议 及 措 施	<input type="checkbox"/> 立即整改 年 月 日 完成整改		
	<input type="checkbox"/> 限期整改 年 月 日 完成整改 在此之前采取有效措施，确保安全		
整改情况反馈：			
整改（部门）负责人签字：			

xx 有限公司隐患分析和现状评估报告（附录 D）

隐患所在部门/部位		
隐患发现渠道和时间		
隐患现状和 临时控制措施		
隐患分析和评估		
隐患发生的原因		
隐患严重 性分析	现状 严重性	
	临时措施 有效性评估	
隐患治理 措施建议	技术措施	
	管理措施	
分析评估人员签字		
备注		

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：投料口 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无损坏、基础不下沉不开裂、无变形	
2	投料篦子	无损坏、符合规格、无腐蚀、无变形	
3	爬梯、护栏、护罩	完好、无破损	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：皮带秤 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无损坏、基础不下沉不开裂、无变形	
2	平台	无损坏、无开焊、无腐蚀、无变形	
3	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
4	爬梯、护栏、护罩	完好、无破损	
5	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无裂纹，无下沉，紧固螺栓完好	
6	皮带秤	选型正确、托辊转动、传感器信号传输良好、表面清洁、运行良好可靠	
7	应急开关	选型正确、完好可用、无损坏	
8	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：运输皮带 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无损坏、基础不下沉不开裂、无变形	
2	平台	无损坏、无开焊、无腐蚀、无变形	
3	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
4	爬梯、护栏、护罩	完好、无破损	
5	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
6	皮带	无损坏、托辊转动、传感器信号传输良好、表面清洁、运行良好可靠	
7	应急开关	选型正确、完好可用、无损坏	
8	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：链式破碎机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无损坏、基础不下沉不开裂、无变形	
2	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
3	爬梯、护栏、护罩	完好、无破损	
4	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	

5	应急开关	选型正确、完好可用、无损坏	
6	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	
7	链条	链条无损坏、无缺失、按时清理、定时检查	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：提升机

排查人员：

年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无损坏、基础不下沉不开裂、无变形	
2	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
3	爬梯、护栏、护罩	完好、无破损	
4	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
5	料斗	料斗无损坏、定时保养维护、定期检修	
6	应急开关	选型正确、完好可用、无损坏	
7	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	
8	链条	无松动、无损坏、选型正确	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：造粒机

排查人员：

年 月 日

排查内容

序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无损坏、基础不下沉不开裂、无变形	
2	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
3	护栏、护罩	完好、无破损	
4	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
5	应急开关	选型正确、完好可用、无损坏	
6	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	
7	内衬、挡圈	完好、无损坏	
8	气体报警仪	选型正确、安装好，无泄漏，指示精准灵敏	
9	手动阀门	各手动阀门开关正常，无泄漏	
10	附属管线	完好、无泄漏、定期检验	
11	压力表	选型正确、鉴定期内、精度、量程合适、指示正确无泄漏	
12	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	
13	氨管道保温	管道采取相应的保温隔热措施能有效防止原料温度升高气化	
14	蒸汽保温	管道采取相应的保温隔热措施	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称: 稀硫酸储罐区 排查人员: 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	罐体基础	罐体基础不下沉不开裂	
2	罐体防腐	防腐层涂抹均匀不鼓泡不留死角	
3	罐管线连接	无损坏、焊缝无开裂、无渗漏	
4	罐体	罐体符合标准要求	
5	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	
6	液位计	选型正确、安装好，无泄漏，指示精准灵敏	
7	手动阀门	各手动阀门开关正常，无泄漏	
8	电机、泵	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称: 刮板给料机 排查人员: 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	平台	无损坏、不开裂、无变形	
2	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
3	爬梯、护栏、护罩	完好、无破损	

4	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
5	刮板	刮板无损坏、定时保养维护、定期检修	
6	应急开关	选型正确、完好可用、无损坏	
7	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	
8	链条	无松动、无损坏、选型正确	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：烘干机

排查人员：

年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	平台	无损坏、不开裂、无变形	
2	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
3	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
4	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	
5	温度仪	选型正确、安装好、指示精准灵敏	
6	击锤	无损坏、不开焊	
7	爬梯、护栏、护罩	完好、无破损	
8	扬板、挡圈	无缺失、无损坏	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：烘干炉 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	平台	无损坏、不开裂、无变形	
2	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
3	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
4	炉体耐火完好，无破损	无损坏、定期维护	
5	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	
6	冷却水	正常不缺水不断流	
7	温度计	选型正确、安装好、指示精准灵敏	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：冷却机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	平台	无损坏、不开裂、无变形	
2	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
3	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
4	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	
5	爬梯、护栏、护罩	完好、无破损	
6	扬板、挡圈	无缺失、无损坏	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：筛分机

排查人员：

年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	平台	无损坏、不开裂、无变形	
2	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
3	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
4	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	
5	爬梯、护栏、护罩	完好、无破损	
6	筛网	无损坏、尺寸合适	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：包膜机

排查人员：

年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	平台	无损坏、不开裂、无变形	
2	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
3	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
4	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	
5	爬梯、护栏、护罩	完好、无破损	
6	螺旋扑粉	正常无损坏	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：融油缸 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	平台	无损坏、不开裂、无变形	
2	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	
3	罐体	罐体无腐蚀	
4	保温	管道采取相应的保温隔热措施	
5	焊缝	无脱落、无裂缝	
6	手动阀门	各手动阀门开关正常，无泄漏	
7	温度计	选型正确、安装好、指示精准灵敏	
8	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：包装机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	平台	无损坏、不开裂、无变形	
2	包装秤	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
3	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	

4	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	
5	爬梯、护栏、护罩	完好、无破损	
6	打钉机	选型正确完好可用	
7	缝包机	选型正确完好可用	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称:空气压缩机

排查人员:

年 月 日

排查内容

序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	罐体基础	罐体基础不下沉不开裂	
2	罐体防腐	防腐层涂抹均匀不鼓泡不留死角	
3	接地	每个储罐设两处接地接地体接触可靠	
4	罐体壁厚	罐体符合标准要求	
5	焊缝	无脱落、无裂缝	
6	压力表	选型正确、鉴定期内、精度、量程合适、指示正确无泄漏	
7	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	
8	系统操作压力	小于系统高限操作压力	
9	安全阀	选型、在鉴定期内、有铅封、前后手阀开、无泄漏	
10	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
11	手动阀门	各手动阀门开关正常，无泄漏	
12	护罩	完好、无破损	

13	附属管线	完好、无泄漏、定期检验	
14	自控装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称:布袋除尘器 排查人员: 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	基础不下沉不开裂	
2	防腐	防腐层涂抹均匀不鼓泡不留死角	
3	接地	每个设备设接地，接地体接触可靠	
4	焊缝	无脱落、无裂缝	
5	压力表	选型正确、鉴定期内、精度、量程合适、指示正确无泄漏	
6	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	
7	系统操作压力	小于系统高限操作压力	
8	安全阀	选型、在鉴定期内、有铅封、前后手阀开、无泄漏	
9	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
10	手动阀门	各手动阀门开关正常，无泄漏	
11	护罩	完好、无破损	
12	附属管线	完好、无泄漏、定期检验	
13	自控装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：旋风除尘器

排查人员：

年 月 日

排查内容

序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	基础不下沉不开裂	
2	防腐	防腐层涂抹均匀不鼓泡不留死角	
3	接地	每个设备设接地，接地体接触可靠	
4	焊缝	无脱落、无裂缝	
5	压力表	选型正确、鉴定期内、精度、量程合适、指示正确无泄漏	
6	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	
7	系统操作压力	小于系统高限操作压力	
8	安全阀	选型、在鉴定期内、有铅封、前后手阀开、无泄漏	
9	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
10	手动阀门	各手动阀门开关正常，无泄漏	
11	护罩	完好、无破损	
12	附属管线	完好、无泄漏、定期检验	
13	自控装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：氨站

排查人员：

年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	罐体基础	罐体基础不下沉不开裂	
2	罐体防腐	防腐层涂抹均匀不鼓泡不留死角	
3	静电接地	每个储罐设两处接地接地体接触可靠	
4	保温	管道采取相应的保温隔热措施能有效防止原料温度升高气化	
5	罐管线连接	采用焊接或法兰连接小于 5 个螺栓的采取静电跨接	
6	罐体壁厚	罐体符合标准要求	
9	焊缝	无脱落、无裂缝	
10	压力表	选型正确、鉴定期内、精度、量程合适、指示正确无泄漏	
11	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	
12	系统操作压力	小于系统高限操作压力	
13	安全阀	选型、在鉴定期内、有铅封、前后手阀开、无泄漏	
14	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
15	紧急切断阀	选型正确、安装好，无泄漏，操作正常使用	
16	液位计	选型正确、安装好，无泄漏，指示精准灵敏	
19	手动阀门	各手动阀门开关正常，无泄漏	
20	安全通道现场 应急照明	安全通道畅通；现场应急照明好用	
21	避雷网	完好无破损、按期校验	

22	爬梯、护栏、护罩	完好、无破损	
23	附属管线	完好、无泄漏、定期检验	
24	视频监控	选型正确、完好、在用	
25	气防组及消防设施	完好，可用状态，配置达标	
26	气体报警仪	选型正确、安装好，无泄漏，指示精准灵敏	
30	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	
32	静电接地	卸车区设单独接地、接地体接触可靠	
33	压缩机	选型正确、连接可靠、散热性好、无损坏、无腐蚀、无泄漏、	
34	鹤形管	无损坏、无腐蚀、转动可用、选型正确、安装好、无泄漏	
35	电机、泵	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：锅炉

排查人员：

年 月 日

排查内容

序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	罐体基础	罐体基础不下沉不开裂	
2	罐体防腐	防腐层涂抹均匀不鼓泡不留死角	
3	接地	每个储罐设两处接地接地体接触可靠	
4	罐体壁厚	罐体符合标准要求	
5	焊缝	无脱落、无裂缝	
6	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	
9	安全阀	选型、在鉴定期内、有铅封、前后手阀开、无泄 漏	
10	手动阀门	各手动阀门开关正常，无泄漏	
11	附属管线	完好、无泄漏、定期检验	
12	炉体防腐	防腐层涂抹均匀不鼓泡不留死角	
13	接地	每个设备设接地，接地体接触可靠	
14	炉体壁厚	罐体符合标准要求	
15	压力表	选型正确、鉴定期内、精度、量程合适、指示正 确无泄漏	
16	系统操作压力	小于系统高限操作压力	
19	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀 下沉，紧固螺栓完好	
20	护罩	完好、无破损	
21	自控装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	

22	液位计	选型正确、安装好，无泄漏，指示精准灵敏	
23	气体报警仪	选型正确、安装好，无泄漏，指示精准灵敏	
24	避雷网	完好无破损、按期校验	
25	流量计	选型正确、安装好，无泄漏，指示精准灵敏	
26	水处理	选型正确、安装好，无损坏、可用	
30	燃烧器	选型正确、安装好，无损坏、可用	
32	风机	选型正确、安装好，无损坏、可用	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：配电室

排查人员：

年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无损坏、基础不下沉不开裂、无变形	
2	绝缘板	无损坏、铺设好、选型对	
3	外壳	无损坏、无腐蚀、接地良好、固定好、材料选型正确	
4	接头	连接好、无损坏、连接正确、无过热、无漏电	
5	绕组	选型正确、无过热、无损坏、无漏电	
6	瓷瓶	选型对、无损坏	
9	支架接头	固定好、连接好、无损坏、连接正确、无过热、无漏电	
10	控制开关	无损坏、选型正确、连接好	
11	仪表	无损坏、选型正确、连接好，显示正常	
12	电源线	无破损、绝缘好、连接好	
13	手柄	无损坏、绝缘好、定期维护	
14	电机	无损坏、绝缘好、定期维护	
15	钻头	无损坏、无裂纹、选型正确	
16	电源线	无破损、绝缘好、连接好	
19	磨片	无损坏、无裂纹、选型正确	
20	移动车轮	无损坏、无漏气、转动灵活、无异响	
21	电瓶	选型正确、安装好，无损坏、无漏液、无漏电	

22	升降支架	牢固、无损坏、无裂纹紧固螺栓完好	
23	平台	无损坏、有防滑及护栏	
24	电机	选型正确、安装好、完好可用、电缆无损坏	
25	液压器	牢固、无损坏、紧固螺栓完好	
26	控制器	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
30	控制保护开关	无损坏、选型正确、连接好	
32	变频器	无损坏、选型正确、连接好、运行正常	
33	工作头	选型正确、接头长度符合标准、定期检验	
34	绝缘杆	无损坏、绝缘好、绝缘长度符合标准、定期检验	
35	握柄	无损坏、绝缘好、定期检验	
36	接地线	无破损、绝缘好、线径符合要求、定期检查	
37	绝缘棒	无损坏、无腐蚀、绝缘好、定期检验	
38	高压绝缘手套	无破损、符合绝缘要求	
39	高压绝缘鞋	无破损、符合绝缘要求	
40	高压验电笔	外壳无损坏、绝缘符合标准、选型正确、检验合格	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：维修

排查人员：

年 月 日

排查内容

序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	罐体基础不下沉不开裂	
2	接地	接地体接触可靠	
3	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
4	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
5	护罩	完好、无破损	
6	刀具	选型正确、安装牢固、无凸起	
9	钻具	选型正确、安装牢固、无凸起	
10	输入线	完好无损坏、线选型正确、连接好、安装漏电保护器、严禁超3米长	
11	输出线	完好无损坏、线选型正确、连接好、严禁超30米	
12	搭地线	完好无损坏、连接完好	
13	焊钳	选型正确、无损坏	
14	减压流量计	选型正确、无损坏	
15	氩气瓶	固定、瓶体进行年检、无腐蚀、无鼓包、瓶体标准色、	
16	输送气线	选型正确、无损坏、无泄漏	
19	砂轮	选型正确、安装牢固、无损坏	
20	托架	固定好、安装好	
21	油缸	无变形、无鼓包、无腐蚀、无渗漏	

22	液压阀组	选型正确、无损坏	
23	油箱	无变形、无鼓包、无腐蚀、无渗漏、无损坏	
24	管接头	选型正确、安装牢固、无损坏、无渗漏	
25	液位计	选型正确、安装好，无泄漏，指示精准灵敏	
26	压力表	选型正确、安装好，无泄漏，指示精准灵敏	
30	密封件	安装好、无渗漏	
32	罐体基础	罐体基础不下沉不开裂	
33	罐体防腐	防腐层涂抹均匀不鼓泡不留死角	
34	罐体壁厚	罐体符合标准要求	
35	焊缝	无脱落、无裂缝	
36	压力表	选型正确、鉴定期内、精度、量程合适、指示正确无泄漏	
37	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	
38	系统操作压力	小于系统高限操作压力	
39	安全阀	选型、在鉴定期内、有铅封、前后手阀开、无泄漏	
40	手动阀门	各手动阀门开关正常，无泄漏	
34	附属管线	完好、无泄漏、定期检验	
35	自控装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
36	瓶体	无腐蚀、无鼓包、无损坏、定期检测	
37	管线	完好、无损坏、无缺失	
38	割炬	选型正确	
39	柜体基础	罐体基础不下沉不开裂	

40	柜体防腐	防腐层涂抹均匀不鼓泡不留死角	
41	管道壁厚	罐体符合标准要求	
42	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	
43	系统操作压力	小于系统高限操作压力	
44	手动阀门	各手动阀门开关正常，无泄漏	
45	自控装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
46	气体报警仪	选型正确、安装好，无泄漏，指示精准灵敏	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：除尘设施

排查人员：

年 月 日

排查内容

序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无腐蚀、无变形、焊接牢靠	
2	接地	接地体接触可靠	
3	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
4	紧急开关	选型正确、完好可用	
5	附属管线	无泄漏、无腐蚀、完好可用	
6	护栏	无破损、无变形、焊点完好	
9	震打气锤	选型正确、完好可用、配置达标	
10	除尘布袋	无破损、无泄漏	
11	关风机	选型正确、线路无破损、螺栓牢固、完好可用	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：对辊粉碎机

排查人员：

年 月 日

排查内容

序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无腐蚀、无变形、焊接牢靠	
2	接地	接地体接触可靠	
3	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
4	紧急开关	选型正确、完好可用	
5	护栏	无破损、无变形、焊点完好	
6	护罩	完好、无破损	
9	支承支座	牢固、齐全、基础完整、无严重裂纹，无不均匀下沉，紧固螺栓完好	
10	皮带	选型正确、完好可用、无拉滑	
11	电机	选型正确、线路无破损、完好可用	
12	滚皮	选型正确、表面无破损、无异物	
13	投料口	螺栓固定牢固、下料阀转动正常	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：原料区域基础平台 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无腐蚀、无变形、焊接牢靠	
2	护栏	无破损、无变形、焊点完好	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：搅拌机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无腐蚀、无变形、焊接牢靠	
2	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
3	护罩	完好、无破损	
4	搅拌齿	转动轴完好、连接牢固	
5	急停开关	装置完好可用、装置无破损	
6	电机	装置完好可用、线路无破损	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：反应釜

排查人员：

年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无腐蚀、无变形、焊接牢靠	
2	护栏	无破损变形、焊点完好	
3	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
4	搅拌齿	转动轴完好、连接牢固	
5	附属管线	无泄漏、无腐蚀、完好可用	
6	急停开关	装置完好可用、装置无破损	
9	电机	装置完好可用、线路无破损	
10	罐体	无破损、焊接牢固。	
11	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	
12	手动阀门	各手动阀门开关正常，无泄漏	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：成品罐

排查人员：

年 月 日

排查内容

序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无腐蚀、无变形、焊接牢靠	
2	护栏	无破损变形、焊点完好	
3	罐体	无破损、焊接牢固。	
4	附属管线	无泄漏、无腐蚀、完好可用	
5	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	
6	手动阀门	各手动阀门开关正常，无泄漏	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：化工离心泵

排查人员：

年 月 日

排查内容

序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础底座	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	附属管线	无泄漏、无腐蚀、完好可用	
3	接口法兰	法兰、垫片、螺栓材质正确，安装好，无泄漏	
4	手动阀门	各手动阀门开关正常，无泄漏	
5	电机	装置完好可用、线路无破损	
6	护罩	完好、无破损	
9	离心泵体外壳	完好、无破损、螺栓牢固	
10	急停开关	装置完好可用、装置无破损	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：Z 型提升机

排查人员：

年 月 日

排查内容

序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础底座	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	震动下料器	无腐蚀、装置平衡、螺栓牢固、线路无破损	
3	提升机链条	无腐蚀、断裂、使用完好	
4	电机	装置完好可用、线路无破损、螺栓固定牢靠	
5	急停开关	装置完好可用、装置无破损	
6	料斗	装置完好可用、无破损	
9	提升机外壳	装置完好可用、无破损	
10	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
11	接地	接地体接触可靠	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：锥形料仓

排查人员：

年 月 日

排查内容

序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无腐蚀、无变形、焊接牢靠	
2	护栏	无破损变形、焊点完好	
3	罐体	无破损、焊接牢固。	
4	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	

5	接地	接地体接触可靠	
6	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
9	电机	装置完好可用、线路无破损、螺栓固定牢靠	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：水平输料机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础连接	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	输料螺旋	无变形、连接牢靠	
3	电机	装置完好可用、线路无破损、螺栓固定牢靠	
4	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：星型卸料阀机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础连接	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	星型卸料阀	无变形、使用完好	
3	电机	装置完好可用、线路无破损、螺栓固定牢靠	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：5D-600 灌装机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础连接	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	急停开关	装置完好可用、装置无破损	
3	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
4	接地	接地体接触可靠	
5	附属管线	无泄漏、无腐蚀、完好可用	
6	电机	装置完好可用、线路无破损、螺栓固定牢靠	
9	气阀开关	开关灵活、无泄漏、完好可用	
10	活塞缸	无泄漏、无变形、密封完好	
11	丝杠	无变形，无断裂	
12	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
13	球形阀门	无变形、无泄漏	
14	输送带	无变形、无损坏、使用完好	
15	灌装阀	无变形、无损坏、密封良好	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：送盖机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础连接	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	急停开关	装置完好可用、装置无破损	
3	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
4	接地	接地体接触可靠	
5	震动电机	无变形、无损坏、使用完好、线路无破损	
6	输送带	无变形、无损坏、使用完好	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：自动旋盖机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础连接	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	急停开关	装置完好可用、装置无破损	
3	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
4	接地	接地体接触可靠	
5	输送带	无变形、无损坏、使用完好	
6	电机	装置完好可用、线路无破损、螺栓固定牢靠	
9	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	

10	附属管线	无泄漏、无腐蚀、完好可用	
11	凸轮	无损伤、无腐蚀、完好可用	
12	取盖器	无变形、完好可用	
13	旋盖器	无变形、完好可用	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：自动贴标机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础连接	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	急停开关	装置完好可用、装置无破损	
3	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
4	接地	接地体接触可靠	
5	输送带	无变形、无损坏、使用完好	
6	电机	装置完好可用、线路无破损、螺栓固定牢靠	
9	减速机	选型正确、规格适宜、安装好，无损坏，正常使用	
10	送料盘	选型正确、规格适宜、正常使用	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：8-180 自动包装机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础连接	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	急停开关	装置完好可用、装置无破损	
3	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
4	接地	接地体接触可靠	
5	电机	装置完好可用、线路无破损、螺栓固定牢靠	
6	减速机	选型正确、规格适宜、无损坏，正常使用	
9	附属管线	无泄漏、无腐蚀、完好可用	
10	凸轮	无损伤、无腐蚀、完好可用	
11	烫块	无损伤、无腐蚀、完好可用	
12	剪刀	无损伤、无腐蚀、完好可用	
13	虚切伦	无损伤、无腐蚀、完好可用	
14	夹带滑车	无损伤、无腐蚀、完好可用	
15	料斗	无损伤、密封严密	
16	搅拌电机	线路无破损、安装正常、正常使用	
19	计量螺旋	无腐蚀、无损伤，安装正常	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：8-200 自动包装机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础连接	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	急停开关	装置完好可用、装置无破损	
3	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
4	接地	接地体接触可靠	
5	电机	装置完好可用、线路无破损、螺栓固定牢靠	
6	减速机	选型正确、规格适宜、无损坏，正常使用	
9	附属管线	无泄漏、无腐蚀、完好可用	
10	凸轮	无损伤腐蚀、完好可用	
11	烫块	无损伤、无腐蚀、完好可用	
12	托带盘	无变形、完好可用	
13	吸盘式上带器	无变形、无漏气	
14	料斗	无损伤、密封严密	
15	搅拌电机	线路无破损、安装正常、正常使用	
16	计量螺旋	无腐蚀、无损伤，安装正常	
19	旋转盘	无腐蚀、使用正常	
20	固袋夹	无腐蚀、无损毁使用正常	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：8-350 自动包装机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础连接	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	急停开关	装置完好可用、装置无破损	
3	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
4	接地	接地体接触可靠	
5	电机	装置完好可用、线路无破损、螺栓固定牢靠	
6	减速机	选型正确、规格适宜、无损坏，正常使用	
9	附属管线	无泄漏、无腐蚀、完好可用	
10	凸轮	无损伤腐蚀、完好可用	
11	烫块	无损伤、无腐蚀、完好可用	
12	托带盘	无变形、完好可用	
13	吸盘式上带器	无变形、无漏气	
14	旋转盘	无腐蚀、使用正常	
15	固袋夹	无腐蚀、无损毁使用正常	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：双头称 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	急停开关	装置完好可用、装置无破损	
3	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
4	接地	接地体接触可靠	
5	电机	装置完好可用、线路无破损、螺栓固定牢靠	
6	减速机	选型正确、规格适宜、无损坏，正常使用	
9	料斗	无泄漏、无腐蚀、完好可用	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：螺杆式空压机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础连接	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	急停开关	装置完好可用、装置无破损	
3	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	

4	接地	接地体接触可靠	
5	电机	装置完好可用、线路无破损、螺栓固定牢靠	
6	减速机	选型正确、规格适宜、无损坏，正常使用	
9	附属管线	无泄漏、无腐蚀、完好可用	
10	散热片	无损毁、无腐蚀	
11	风扇	无损毁、无腐蚀、使用完好	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：压缩空气储罐 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	地面无凹陷、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	罐体	无腐蚀、无损伤	
3	手动排水阀	阀门灵活、无泄漏	
4	手动排气阀门	阀门灵活、无泄漏	
5	附属管线	无泄漏、无腐蚀、完好可用	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：冷干机 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础连接	无腐蚀、无变形、焊接牢靠、螺栓牢固	
2	急停开关	装置完好可用、装置无破损	
3	控制装置	选型正确、指示精确灵敏、完好可用、配置达标	
4	接地	接地体接触可靠	
5	电机	装置完好可用、线路无破损、螺栓固定牢靠	
6	减速机	选型正确、规格适宜、无损坏，正常使用	
9	附属管线	无泄漏、无腐蚀、完好可用	
10	散热片	无损毁、无腐蚀	
11	风扇	无损毁、无腐蚀、使用完好	
12	油滤装置	无损毁、无腐蚀、使用完好	
13	手动阀门	阀门灵活、无漏气	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：灭火器 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	瓶体	无腐蚀、无鼓包、无损坏、定期检测	
2	压力表	指示灵敏、无损坏	
3	喷嘴、喷管	完好、无损坏、无缺失	
4	干粉	定期罐充、	
5	手柄	完好、无破损	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：消火栓 排查人员： 年 月 日

排查内容			
序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无下沉、无开裂	
2	栓体	无损坏、无腐蚀	
3	卡口	完好、无损坏、无缺失	
4	水龙带	完好、无损坏、折叠好	
5	枪头	完好、无破损、无缺失	

设备设施安全隐患排查表

设备设施名称：消防炮 排查人员： 年 月 日

排查内容

序号	排查项目	排查依据	排查情况
1	基础	无下沉、无开裂	
2	栓体	无损坏、无腐蚀	
3	卡口	完好、无损坏、无缺失	
4	阀门	完好、无损坏	
5	枪头	完好、无破损、无缺失	

作业活动安全排查表				
检查日期：				
检查人员：				
设备设施及 作业	检查项目	不符合标准 情况及后果	危险等 级	整改措施
卸液氨及巡 检	是否有专人接车、是否 是双人过磅、是否检查 证件			
	检查车辆是否超速、人 员是否远离车辆			
	检查人员是否穿戴好 耐酸碱手套、防毒面罩 及防静电分装			
	确认车辆是否熄火，是 否用楔木固定防止溜 滑			
	检查是否切换阀门			
	卸车是否连接静电接			

	地			
	是否安装卸车鹤管			
	卸车时是否巡检			
	检查气相接收			
	卸车完毕后是否及时 正确的拆卸鹤管			
卸硫酸及巡 检	是否有专人接车、是否 是双人过磅、是否检查 证件			
	检查车辆是否超速、人 员是否远离车辆			
	检查人员是否穿戴好 耐酸碱手套、防毒面罩 及防静电分装			
	确认车辆是否熄火，是 否用楔木固定防止溜 滑			
	是否正确连接卸车管 线			
	卸车是否连接静电接 地			

	卸车时是否巡检			
	卸车完毕后是否及时 正确的拆卸鹤管			
投料岗位	人员是否正确穿戴劳 保用品			
	领取原料品种是否符 合			
	输送人员是否持有驾 驶执照、车辆是否进行 检查			
	挂好钩后手扶吊钩、人 员和车辆是否保持有 效距离			
	爬高时是否正确的采 用工具进行登高			
	物料码放是否超过 2 个 高			
	网兜小绳是否及时回 收			
	割口刀尖是否过长、刀 具放置是否得当			

	砸料大锤是否进行检查、锤头是否有脱落风险			
	设备清理是否停机挂牌、是否办理票证			
	设备是否按时进行巡检			
成品包装岗位	人员是否正确穿戴劳保用品			
	开车前是否进行设备检查			
	装包人员是否遵守工作规范、是否进行质量检查、散落产品是否及时清理			
	封口人员操作时是否距离封口机过近			
	封包机工作是否正常、封口时人员是否保持合适距离			
	是否按时进行巡检			

叉车驾驶岗位	人员是否正确穿戴劳保用品			
	开车前是否对车辆进行检查			
	叉车驾驶时是否存在速度过快、无证驾驶、酒后驾驶、疲劳驾驶、违规载人、车辆带病作业情况			
	物料码放时是否过高			
	苫盖时是否执行篷布规范叠法、是否使用爬梯登高			
	是否按时进行巡检			
	开停车	人员是否正确穿戴劳保用品		
开车前是否对设备进行检查				
重设备是否进行盘车、盘车转数是否充足				
开机时是否鸣笛警示				

	单机开车时现场是否确认、人员是否过多、单机试车时时间是否足够			
	联动开车时是否采用倒序开车、开车时设备开启间隔时间是否足够、设备开启后是否进行设备检查			
	停车前是否进行通知并鸣笛警示、是否按正顺序停车、停车时是否检查各岗位状态			
紧急停车	人员是否正确穿戴劳保用品			
	紧急停车时是否鸣笛警示			
	停车时是否关闭阀门、检查阀门是否内漏、司炉岗位是否关闭热风炉、是否配置冷风降			

	温、防结岗位是否停止 加入油和粉			
造粒岗位	人员是否正确穿戴劳 保用品			
	风机是否开启			
	开车是否进行设备排 查			
	蒸汽管线是否疏水			
	是否及时吹扫造粒氨 管			
	是否存在无蒸汽、液氨 或者液氨、蒸汽过大现 象			
	给料是否存在无料或 料少现象			
	造粒岗位人员是否离 岗，液氨、硫酸配比是 否均匀			
	清理时是否停机挂牌、 进行置换、办理票证、 安排监护人			

	是否按时进行巡检			
洗涤岗位	人员是否正确穿戴劳保用品			
	开车前是否进行设备排查，检查洗涤水是否杂物			
	手动盘车时是否断电挂牌			
	检查洗涤水的水位是否正常			
	压滤机压力是否正常、清理时是否断电挂牌、压滤时是否给水			
	是否按时进行巡检			
硫脲配置岗位	人员是否正确穿戴劳保用品			
	开车前是否进行设备排查			
	配置硫脲的顺序和比例是否正确			
	短期、长期、紧急停车			

	流程是否规范			
	开启、关闭换热器的操作是否规范正确			
	设备停止后是否间隔15分钟进行管道吹扫			
	管线清理顺序是否正确			
	是否按时进行巡检			
司炉岗位	人员是否正确穿戴劳保用品			
	开车前是否进行设备检查			
	点炉时是否使用长杆点火器			
	加煤是否适量			
	升温时温度是否过高			
	出渣时是否佩戴面罩、炉渣是否浇灭后分次进行、煤渣是否定点放置			
	推煤是否过多			

	是否按时进行巡检			
卫生防结岗位	人员是否正确穿戴劳保用品			
	开车前是否进行设备检查			
	蒸汽开启是否过大			
	温度是否超过 85 度			
	块油加入时是否进行分割、加入量是否过大、是否存在断油现象、油型号是否正确			
	加入防结粉时线头内衬是否进行清理、加入时手是否深入设备内部、粉型号是否正确、是否存在断粉现象			
	卫生清理时是否断电停电挂牌、登高时是否办理登高票证			
	人员是否正确穿戴劳保用品			

除尘	人员是否正确穿戴劳保用品			
	开车前是否进行设备排查			
	人员是否正确穿戴劳保用品			
吊装作业	作业前是否准备、是否明确作业内容并告知相关单位和人员			
	吊装前是否准备，是否检查吊装车辆，是否培训吊装作业人员、是否检查作业工具，是否配备劳动防护用品。			
	是否办理吊装作业证			
	是否有专业人员负责安全监护			
	现场是否有专业人员指挥			
	吊装结束是否后清理场地			

动火作业	动火人员是否确定工作场所状况及动火内容			
	动火作业人员是否经过培训、是否能够完成任务			
	设备是否按规定摆放，是否采用安全、防爆电源，使用工具是否合适			
	动火前确定工作区域是否安全			
	动火作业中时候定期进行检查			
	动火作业后工具是否及时整理、高热物是否及时冷却			
	动土作业	是否确定动土区域的情况		
选择进入的作业人员是否合适				
人员是否配备防护用				

	品并装配通讯设备			
	是否办理《动土作业许可证》;若在受限空间作业,还须办理进入作业许可证。 动土前必须测量EX/OX。			
	人员可能跌落的地方,是否设立足够的保护栏杆和适当的标志。确认采用的安全防护措施是否有效。			
	受限区域外是否有专人监护、是否强制通风、作业时是否不间断地测试气体。			
短路作业	是否明确断路作业内容			
	是否设置安全警示标志,夜间是否设置警示灯			

	是否申请许可证，警示标志等安全措施设置是否合理，			
	现场是否有专人指挥			
	作业结束后是否及时清理道路并核销申请单			
高处作业	是否确定作业位置及其情况			
	操作人员、安全员是否安全培训并持证上岗且有较高高空作业经验, 作业期间身体状况是否良好、情绪稳定。			
	作业前现场是否分析作业风险及防护措施			
	人员是否配备防护用品			
	现场是否做好防护措施			

	高处作业时操作是否规范、作业现场是否设立警戒标志及拉警戒线			
	作业完成后是否及时拆除脚手架、临时搭建及临时用电；清理现场时是否清点随带工具及物品。			
锅炉	准备阶段时是否检查管道、阀门、手孔、火砖墙、炉烘、燃烧通风设备及安全附件			
	点火时是否开启循环泵并打开排气扇、操作人员是否接触明火、是否存在升温过快及不遵守升温曲线现象			
	锅炉运行时是否按时、按量投煤；司炉是否正确控制燃烧系统；操作			

	人员是否接触煤渣；是否检查温度、压力、液位、循环量；是否检查阀门、管道及锅炉附属设备			
	停炉时是否降低负荷；压力表将为0时，是否打开炉门、灰门、烟道挡板；是否用蒸汽冲洗清除焦垢和杂质等；是否及时关停循环油泵			
受限空间作业	是否使用通风设备、作业人员是否佩戴防护用品、是否办理相关进入受限空间手续。			
	是否明确本岗位操作人员，至少三人以上参加工作；是否明确作业负责人，交待安全注意事项			
	准备进入时是否确认			

	采用的安全防护措施有效			
	受限区域外是否有专人监护；作业是否使用不间断可燃气体及氧气探测器。			
	作业后是否及时清理工作区域			
临时用电作业	作业前是否明确作业位置及其情况；在存在易燃易爆气体的场所用电，用电前是否测试EX/OX			
	临时用电是否由我公司的电气操作人员接送控制；电工是否持证上岗。			
	电源插座是否防爆；电线是否带橡胶套且无破裂			
	是否设定警示区域，竖			

	立警示标志，严格控制车辆的进出路线。			
	临时用电是否设监护人，监护人是否坚守岗位；在易燃易爆场所，是否采用防爆电器；临时用电作业所使用的工具、材料、零件等是否装入工具袋；是否存在雨天临时用电作业现象			
盲板抽堵作业	是否保证管线中无产品或有余料但有做安全防护措施；管线是否存在压力；在管线盲板抽堵处下方是否装置容器			
	本岗位操作人员，危化品是否有相应操作证；操作人员与安全员作业前是否预先教育学			

	习；操作人员身体状况是否良好、情绪稳定。		
	是否配备防护用品、现场是否做好安全措施		
	是否提前了解管线内介质应现化性并做防护措施；盲板与垫片材质是否符合对应		
	是否有足够回收管线泄漏出的残余物料；堵盲板时是否在法兰间加装垫片并仔细检查每个螺丝松紧程度；现场安全员不能离现场，抽堵时是否有防夹措施，有相应硬物做垫；作业现场是否设警戒线。		
	作业后是否及时清理现场，回收处理好残余物料；是否填写相关记		

	录并通知相关部门；是否办理交付使用手续。			
高压柜送电	工作人员是否正确穿戴防护用品、是否进行安全及技能培训；确认高压电是否正常			
	接地刀锁是否损坏、是否打开			
	工作人员操作流程是否正确、规范			
	开关锁是否损坏、是否打开			
高压柜断电	工作人员是否正确穿戴防护用品、是否进行安全及技能培训			
	工作人员操作流程是否正确、规范			
	是否检查高压试电器			
	接地刀锁是否损坏、是否关闭			
	是否锁上开关锁并挂			

	上“禁止合闸”警示牌			
低压柜送电	工作人员是否正确穿戴防护用品、是否进行安全及技能培训；确认高压电是否正常			
	接地刀锁是否损坏、是否打开			
	工作人员操作流程是否正确、规范			
	开关锁是否损坏、是否打开			
低压柜断电	工作人员是否正确穿戴防护用品、是否进行安全及技能培训			
	工作人员操作流程是否正确、规范			
	是否检查高压试电器			
	接地刀锁是否损坏、是否关闭			
	是否锁上开关锁并挂上“禁止合闸”警示牌			

设备检修作业	是否明确检修内容，是否做好检修分工			
	检修前是否向 EHS 部审批检修作业证；是否做好管道、设备的清洗、置换、吹扫工作			
	是否向维修班和 EHS 部申请检修			
	是否制定检修计划；检修人员是否经过培训并配置劳动防护用品			
	是否安排专人监护			
	作业后是否及时恢复现场，清理地面及油污			

xx 有限公司安全检查表

(附录 E)

公司级安全检查表

检查人：

检查时间：

目的	对生产过程中可能存在的危险因素、缺陷等进行查证，查找不安全行为、危险因素或缺陷存在状态、以及它们转化为事故的条件，制定整改措施，消除或控制隐患，确保达到安全生产要求。				
要求	按照《安全检查表》认真检查，查找安全隐患。对查出问题及时处理，暂时无法处理得应制定取有效的预防措施，并立即向公司安委会和安全总监汇报。				
频次	1 次/每月				
内容	检查项目				
序号	检查项目	检查标准	检查方法(或依据)	检查评价	
				符合	不符合及主要问题
1	工艺管理	1、岗位操作人员 严格遵守操作规程，中控指标的执行良好，操作记录及时、真实，字迹清晰工整。 2、各联锁装置必须投用，完好。摘除、恢复连锁装置必须履行相关手续。 3、冬季防冻保温、夏季防暑降温措施完好。	查现场查记录		
2	设备管理	1、认真执行设备管理制度，设备维护保养、润滑、巡查及记录等落实到位。 2、设备运行状况良好，定期检查维护。 3、现场无跑、冒、滴、漏现象，卫生状况良好。	查现场查记录		

		4、机泵泵体、阀门、法兰、压力表、温度计等完好。无杂音、无振动，暴露在外的传动部位有符合标准的安全防护罩。5、安全设施是否配备齐全，是否损坏缺失。			
3	关键装置及重点部位	严格执行关键装置重点部位安全管理制度。设备设施运行良好，各监测报警装置安装齐全，运行良好，安全附件齐全均在检测期内，并运行良好，档案及安全检查记录齐全，应急器材配置及检查记录齐全，现场处置演练及培训记录齐全。安全阀是否按照要求进行手动测试，是否有记录。	查现场 查记录		
4	电气管理	严格执行各项规程，落实防火、防水、防小动物措施，室内通风良好，照明良好。变、配电间清洁卫生、无渗漏油现象，无杂音，各接地良好，附属设备完好。按要求配备绝缘工具，定期检查，有测试报告和记录。防爆区电气设施符合防爆要求。	查现场 查记录		
5	消防管理	供水消防泵一切设施完好，随时处于备用状态。厂区内消防栓开启灵活，出水正常，排水良好，出水口扣盖、橡胶垫圈齐全完好。消防枪消防水带等完好。消防水管管径及消防栓的配备数量和地点应符合标准。消防柜内器材附件完好无损。消防通道畅通无阻，消防水管保温良好。灭火器定点放置，数量配置符合国家标准要求，灭火器无损坏、无缺压现象，定期进行检查，检查记录填写齐全。	查记录 查记录		
6	化学品管理	化学品原料是否一书一签，储存地点和储存方式是否符合有关规定，使用过程中，防中毒、防飞溅、防火防爆、防静电、防泄漏等防护措施是否落实到位。	查现场 查记录		
7	安全设施	避雷设施完好定期进行检查。各安全阀、液位计、压力表完好且均在检验期内，远传信号良好，上下限报警正常。各联锁装置运行正常，且定期试验。各储罐区防火堤、防护堤完好，各部位易燃气体、有毒气体泄漏报警装置运行良好，且定期校验。喷淋	查记录 查记录		

		等安全装置时刻处于备用状态。各有毒有害岗位的过滤式防毒面具、空气呼吸器、防化服等设备完好有效，且定期检查维护。			
8	厂房建筑	各建筑构筑物的墙体及附属物无倾斜、裂纹、损坏，基础无塌陷、房顶及框架无腐蚀、开裂、倾斜、漏雨等现象。建构筑物的防火间距符合国家有关标准，间距不够的采取了防范措施。防雷设施完好，防腐处理完好，通风、防汛设施完好。地沟及地沟盖完好无损。广告牌是否腐蚀损坏。外排烟囱拉线是否腐蚀损坏	查现场 查记录		
9	人员及作业环境	除尘设施运行是否正常，车间是否存在粉尘及尾洗水跑、冒、滴、漏现象，是否有私排废水现象，车间楼梯踏板是否湿滑，是否存在异物未清理，人员精神状态是否良好，是否有酒后上岗现象，劳保用品是否佩戴齐全，是否存在离岗脱岗现象，是否有禁烟区吸烟现象。外来施工人员是否纳入正常监管。	查记录 查记录		
10	特殊作业	是否进行作业许可，是否进行断电挂牌，现场是否设置监护人员，是否落实现场安全措施，动火作业是否清理现场可燃物，是否配置消防设施，涉及化学品工艺是否进行清洗置换、是否进行检测，需要加设盲板管道盲板是否合格，是否对盲板进行编号标识，其他特殊作业是否按照 GB30871-2014 进行落实安全措施。	查记录 查记录		
11	叉车	是否按照要求进行年度检测，轮胎是否正常，紧固螺栓是否松动，设备运行是否有异响，	查记录		

		是否漏油,链条是否磨损,灯光喇叭是否正常、门架是否腐蚀损坏,是否有违规违纪现象,叉车是否清洁,倒车警示是否损坏。是否有日常检查记录,记录是否齐全有无漏检现象。	查记录		
12	安全培训及责任制	查车间各级管理人员是否定期参加班组安全活动,班组安全活动应有内容、有记录;车间管理人员和安全员应对安全活动记录进行检查、签字;特种作业人员是否持证上岗;对转岗、调岗及脱岗一周以上者是否进行车间级安全培训教育,教育是否有记录;对新员工是否进行三级安全培训,是否落实连帮带,车间员工是否进行互保联保签订,是否进行责任状签订;车间员工的安全培训是否按照公司计划进行培训,培训是否有记录,一人一档填写是否规范,培训是否有验证,培训不及格人员是否有处理结果并记录。			

车间级安全检查表

检查人：

检查时间：

目的	对生产过程中可能存在的危险因素、缺陷等进行查证，查找不安全行为、危险因素或缺陷存在状态、以及它们转化为事故的条件，制定整改措施，消除或控制隐患，确保达到安全生产要求。				
要求	按照《安全检查表》认真检查，查找安全隐患。对查出问题及时处理，暂时无法处理得应制定取有效的预防措施，并立即向安全总监及安全环保部汇报。				
频次	2次/每月				
内容	见检查项目				
序号	检查项目	检查标准	检查方法（或依据）	检查评价	
				符合	不符合及主要问题
1	职责	检查本车间各级管理人员及从业人员的安全生产责任制及规章制度的落实情况。	公司安全生产责任制。		
2	工艺	检查本车间各工艺指标的执行和工艺条件的变化情况；检查工艺管线及工艺阀门工作状态。检查工艺管线有无震动、松动、跑、冒、滴、漏、腐蚀、堵塞等情况；检查工艺阀门开关是否灵活，是否有开关不到位、过紧、过松响动、内漏外流、腐蚀、堵塞等情况。	安全操作规程检查现场和记录		
3	设备	检查运转设备的基础牢固情况、运转及润滑情况，各运转部件是否有异常响声，裸漏的运转部件防护罩是否齐全可靠，辅机及管线是否有震动，润滑油的油位变化情况；检查设备的运转状态；检查温度、压力、流量等是否在范围之内，液位指示是否准确，设备基础是否有油污存在。环保设施运行是否正常，是否有跑、冒、滴、漏现象，是否有废水外排现	公司规章制度及安全操作规程；		

		象，外排尾气是否正常，车间粉尘管线是否畅通，车间现场浮尘是否过大，车间现场落物是否及时清理。	检查现场及记录		
4	电气	检查电器设备的工作状态、电机声音是否增大、振动是否增强，保护接地是否牢靠，电机及电器元件是否有火花及异常声音、气味，电流、电压等是否在指标范围内。检查本车间范围内的配电室门窗、玻璃、是否齐全，防火、防水、防小动物、防触电措施是否完好无损。	检查现场		
5	仪表	检查仪表的工作状态，检查仪表的指示是否准确，反应是否灵敏，仪表及阀门动作是否统一。在条件变化的情况下仪表是否有变化，变化是否在符合的范围内，有无锈蚀、松动等潜在危险。	检查现场		
6	警示标志	本车间区域内的警示标志和告知牌是否完好无损；警示牌是否保持整洁，车间内的警示标识牌是否配备齐全，是否存在未配置或配置不足的现象。	查现场		
7	外来施工	区域内是否有外来施工队伍，施工是否影响正常操作，是否落实分管区域内施工过程中的监督管理。	查现场		
8	人员及现场管理	检查工作现场是否清洁、有序、员工劳动防护用品穿戴是否符合要求；应急及劳保用具是否定期维护保养，时刻处于备用状态等，查各种安全设施是否处于正常使用状态；使用有毒物品作业场所进行警示区分，有毒物品作业场所是否有饮食现象；高处交叉作业场所与其他作业场所进	查现场 查记录		

		行警示划分，是否存在高处抛扔物品现象。作业场所按规定设置警示标志、报警设施、冲洗设施及应急防护器具柜，柜内设施是否完好齐全，日常巡检是否有记录，记录是否齐全；员工精神状态是否良好，是否有酒后上岗及岗中饮酒现象，是否有禁烟区吸烟现象，是否有脱岗、离岗现象。车间是否针对现场突发事件进行现场处置演练，演练是否有记录，记录是否齐全。			
9	安全教育	查车间各级管理人员是否定期参加班组安全活动，班组安全活动应有内容、有记录；车间管理人员和安全员应对安全活动记录进行检查、签字；特种作业人员是否持证上岗；对转岗、调岗及脱岗 15 天以上者是否进行车间级安全培训教育，教育是否有记录；对新员工是否进行三级安全培训，是否落实传帮带，车间员工是否进行互保联保签订，是否进行责任状签订；车间员工的安全培训是否按照车间计划进行培训，培训是否有记录，一人一档填写是否规范，培训是否有验证，培训不及格人员是否有处理结果并记录；	查现场 查记录		
10	关键装置重点部位	车间关键装置及重点部位的是否确定责任人，设备设施运行是否正常，	查现场		

		各监测报警装置运行是否完好，安全附件是否在检测期内并运行正常，日常安全检查记录是否齐全，安全阀是否按照要求进行手动测试，是否有记录。	查记录		
11	特殊作业	检查本车间动火作业、进入受限空间作业、高处作业等危险作业，是否进行作业许可，是否进行断电挂牌，现场是否设置监护人员，是否落实现场安全措施，动火作业是否清理现场可燃物，是否配置消防设施，涉及化学品工艺是否进行清洗置换、是否进行检测，需要加设盲板管道盲板是否合格，是否对盲板进行编号标识，其他特殊作业是否按照 GB30871-2014 进行落实安全措施。	查现场 查记录		
12	消防	各种通道是否畅通无阻，应急灯具是否完好无损，区域内消防栓开启灵活，出水正常，排水良好，出水口打盖、橡胶垫圈齐全完好。消防枪消防水带等完好。消防水管管径及消防栓的配备数量和地点应符合标准。消防柜内器材附件完好无损。消防通道畅通无阻，消防水管保温良好。消防设施是否完好，是否定点放置，是否按照要求进行月度检查，记录是否齐全。	查现场 查记录		
13	叉车	轮胎是否正常，紧固螺栓是否松动，设备运行是否有异响，是否漏油，U型环、吊环、链条是否磨损，灯光喇叭是否正常、门架是否腐蚀损坏，是否有违规违纪现象，叉车是否清洁，倒车警示是否损坏。是否有日常检查记录，记录是否齐全有无漏检现象。	查现场 查记录		

班组级安全检查表

检查人：

检查时间：

目的	对生产过程中可能存在的危险因素、缺陷等进行查证，查找不安全行为、危险因素或缺陷存在状态、以及它们转化为事故的条件，制定整改措施，消除或控制隐患，确保达到安全生产要求。				
要求	按照《安全检查表》认真检查，查找安全隐患。对查出问题及时整改，暂时无法整改得应制定有效的预防措施，并立即向安全环保部及车间汇报。				
频次	1次/每周				
内容	见检查项目				
序号	检查项目	检查标准	检查方法（或依据）	检查评价	
				符合	不符合及主要问题
1	劳动纪律	检查有无违章指挥、违章作业、违反劳动纪律的现象。	查现场。		
2	工艺	检查本班组各区域工艺指标的执行和工艺条件的变化情况；检查工艺管线及工艺阀门工作状态。检查工艺管线有无震动、松动、跑、冒、滴、漏、腐蚀、堵塞等情况；检查工艺阀门开关是否灵活，是否有开关不到	依据安全操作法检查		

		位、过紧、过松响动、内漏外流、腐蚀、堵塞等情况。	现场和记录		
3	设备	检查运转设备的基础牢固情况、运转及润滑情况，各运转部件是否有异常响声，裸漏的运转部件防护罩是否完好可靠，辅机及管线是否有震动，润滑油的油位变化情况；检查设备的运转状态；检查温度、压力、阻力、流量等是否在范围之内，液位指示是否准确。设备基础是否有油污存在。环保设施运行是否正常，是否有跑、冒、滴、漏现象，是否有废水外排现象，外排尾气是否正常，车间粉尘管线是否畅通，车间现场浮尘是否过大，车间现场落物是否及时清理。	依据公司有关要求及安全操作规程检查现场		
4	电气	检查电器设备的工作状态、电机声音是否增大、振动是否增强，保护接地是否牢靠，电机及轴承温度是否升高、电机及电器元件是否有火花及异常声音、气味，电流、电压等是否在指标范围内。检查本班组（工段）范围内的配电室门窗、玻璃、是否齐全。防火、防水、防小动物措施是否齐全。	依据公司有关要求及安全操作规程检查现		

			场		
5	仪表	检查仪表的工作状态，检查仪表的指示是否准确，反应是否灵敏，仪表及阀门动作是否统一。在条件变化的情况下仪表是否有变化，变化是否在符合的范围内，有无锈蚀、松动等潜在危险。	安全操作规程 检查现场		
6	人员及现场管理	检查工作现场是否清洁、有序、员工劳动防护用品穿戴是否符合要求；应急及劳保用具是否定期维护保养，时刻处于备用状态等，查各种安全设施是否处于正常使用状态；使用有毒物品作业场所进行警示区分，有毒物品作业场所是否有饮食现象；高处交叉作业场所与其他作业场所进行警示划分，是否存在高处抛扔物品现象。作业场所按规定设置警示标志、报警设施、冲洗设施及应急防护器具柜，柜内设施是否完好齐全，日常巡检是否有记录，记录是否齐全；员工精神状态是否良好，是否有酒后上岗及岗中饮酒现象，是否有禁烟区吸烟现象，是否有脱岗、离岗现象。班组是否针对现场突发事件进行现场处置演练，演练是否有记录，记录是否齐全。	查现场 查记录		

7	安全教育	查班组安全活动，班组安全活动应有内容、有记录；车间管理人员和安全员应对安全活动记录进行检查、签字；特种作业人员是否持证上岗；对转岗、调岗及脱岗 15 天以上者是否进行班组级安全培训教育，教育是否有记录；对新员工是否进行三级安全培训，是否落实传帮带，班组员工是否进行互保联保签订，是否进行责任状签订；车间员工的安全培训是否按照班组计划进行培训，培训是否有记录，一人一档填写是否规范，培训是否有验证，培训不及格人员是否有处理结果并记录；	查现场 查记录		
8	关键装置及重点部位	关键装置及重点部位的是否确定责任人，设备设施运行是否正常，各监测报警装置运行是否完好，安全附件是否在检测期内并运行正常，日常安全检查记录是否齐全，安全阀是否按照要求进行手动测试，是否有记录。	查现场 查记录		
9	特殊作业	检查本班组动火作业、进入受限空间作业、高处作业等危险作业，是否进行作业许可，是否进行断电挂牌，现场是否设置监护人员，是否落实现场安全措施，动火作业是否清理现场可燃物，是否配置消防设施，涉及化学品工艺是否进行清洗置换、是否进行检测，需要加设盲板管道盲板是否合格，是否对	查现场 查记录		

		盲板进行编号标识，其他特殊作业是否按照 GB30871-2014 进行落实安全措施。			
10	消防	各种通道是否畅通无阻，应急灯具是否完好无损，区域内消防栓开启灵活，出水正常，排水良好，出水口扣盖、橡胶垫圈齐全完好。消防枪消防水带等完好。消防水管管径及消防栓的配备数量和地点应符合标准。消防柜内器材附件完好无损。消防通道畅通无阻，消防水管保温良好。消防设施是否完好，是否定点放置，是否按照要求进行月度检查，记录是否齐全。	查现场 查记录		
11	叉车	轮胎是否正常，紧固螺栓是否松动，设备运行是否有异响，是否漏油，U型环、吊环、链条是否磨损，灯光喇叭是否正常、门架是否腐蚀损坏，是否有违规违纪现象，叉车是否清洁，倒车警示是否损坏。是否有日常检查记录，记录是否齐全有无漏检现象。	查现场 查记录		
12	警示标志	本车间区域内的警示标志和告知牌是否完好无损；警示牌是否保持整洁，车间内的警示标识牌是否配备齐全，是否存在未配置或配置不足的现象。	查现场 查记录		

			录		
13	外来施工	区域内是否有外来施工队伍，施工是否影响正常操作，是否落实分管区域内施工过程中的监督管理。	查现场		

