

2025 年危险化学品重点县企业自查表

序号	自查内容	依据
一、“屡查屡犯”突出问题自查项		
(一) 作业安全管理		
1	<p>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。</p> <p>重大隐患判定原则：未编制特殊作业管理制度，判定为重大隐患。</p>	<p>《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB 30871-2022）</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）》第十八条</p>
2	<p>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。</p> <p>重大隐患判定原则：</p> <p>1. 开展特殊作业未办理作业许可证，判定为重大隐患。</p> <p>2. 开展动火（易燃易爆场所）、进入受限空间作业未进行气体分析的、未进行风险辨识的，判定为重大隐患。</p> <p>3. 特殊作业现场未落实安全管控措施的，判定为重大隐患。</p>	<p>《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB 30871-2022）</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）》第十八条</p>
3	<p>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 GB 30871 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。</p>	<p>《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB 30871-2022）</p> <p>第 5.2.2 条</p>
4	<p>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。</p>	<p>《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB 30871-2022）</p> <p>第 6.5 条</p>
5	<p>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。</p>	<p>《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB 30871-2022）</p> <p>第 5.1.1 条</p>
6	<p>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。</p>	<p>《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB 30871-2022）</p> <p>第 5.2.11 条</p>
7	<p>1. 特殊作业现场监护人员应经专项培训考试合格，持培训合格证上岗。</p> <p>2. 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。</p>	<p>《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB 30871-2022）</p> <p>第 4.10 条</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（十九）条</p>

序号	自查内容	依据
8	特殊作业前，企业应对参加作业的人员进行安全措施交底。交底内容至少包括：作业现场和作业过程中可能存在的危险、有害因素及采取的具体安全措施与应急措施。	《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB 30871-2022）第 4.4 条
9	重大危险源企业应建设并应用特殊作业审批与作业管理系统、人员定位系统（包含人员聚集风险监测预警功能）。	《安全生产治本攻坚三年行动方案（2024-2026 年）》
10	1. 设备检修前设备使用单位应会同检修实施单位结合当前生产装置的运行状况，对作业现场和作业过程中可能存在的危险有害因素进行辨识，开展风险评估，制定并落实相应的风险管控措施。 2. 设备检维修前，应采取有效的能量隔离措施，确认设备、工艺处理等满足检修安全要求，办理设备交付检修手续。 3. 设备检修作业人员进入作业现场前，应对检修作业人员及安全监护人员进行安全交底。 4. 检维修作业结束后，对检修质量进行验收。	《化工过程安全管理导则》（AQ/T 3034-2022）
11	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。 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） 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。	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78 号）
（二）承包商管理		
12	企业应与承包商签订安全协议或合同附件，明确双方的安全责任、义务与要求。	《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）条 《化工过程安全管理导则》（AQ/T 3034-2022）第 4.14.2 条
13	对承包商人员进行入厂培训，经考试合格后方可凭合格证或人员身份证明入厂。企业应采取有效措施防止未经培训的承包商人员进入厂区。	《化工过程安全管理导则》（AQ/T 3034-2022）第 4.14.3 条
14	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，告知承包商作业现场周边潜在的火灾、爆炸及有毒物质泄漏等的风险及可能的作业风险，以及应急响应措施和要求等。	《化工过程安全管理导则》（AQ/T 3034-2022）第 4.14.6 条
15	对承包商作业现场实施监督检查，建立监督检查记录。	《化工过程安全管理导则》（AQ/T 3034-2022）第 4.14.7 条
（三）变更管理		
16	企业涉及变更的，应履行变更管理程序。	《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）第十部分

序号	自查内容	依据
		《关于危险化学品企业贯彻落实〈国务院关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）
17	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。	《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
18	现场工艺流程应与设计相符，不相符的应履行设计变更。 自查时关注：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。	设计
19	应按照设计要求，安装设备、设施、管道、管件等。严禁未经设计或未履行变更程序增加或减少设备、管道、安全附件等，随意改变设备、管道型号和材质等。	《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（十二）条 《危险化学品企业装置设备带“病”运行安全专项整治工作方案》
20	主要反应设备，应按设计、P&ID图（竣工图）的要求，在进入反应容器的原料、公用工程等管线上设置了紧急切断阀；设置了物料、公用工程等流量、温度、压力调节等安全联锁系统和自动控制系统；未按照设计安装或后期增加的，应履行变更程序。	设计
21	应按设计、P&ID图（竣工图）的要求，设置了足够数量的压力、温度、流量等远传和现场显示的监视测量装置。未按照设计安装或后期增加的，应履行变更程序。	设计
（四）报警管理		
22	1. 生产过程中严禁出现超温、超压、超液位运行情况，关注： （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； （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。 2. 异常工况处置应符合要求： （1）企业应在日常工作中，对照异常工况情形，进行风险评估，建立包括处置步骤、安全措施、停车条件等内容的紧急处置程序； （2）对员工开展异常工况的处置能力培训和考核； （3）组织异常工况处置的演练。	《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（九）条 《化工企业生产过程异常工况安全处置准则（试行）》（应急厅〔2024〕17号）第3.1条、第3.2条 《化工过程安全管理导则》（AQ/T 3034-2022）第4.9.4.3条
23	1. 企业应优化报警设置，对装置的工艺报警进行分级、分	《化工过程安全管理导则》

序号	自查内容	依据
	类管理。 2. 操作人员应及时响应、处置报警信息,重要报警要有报警原因分析及处置记录。	(AQ/T 3034-2022) 第 4.9.4.1 条、第 4.9.4.2 条
24	1. 可燃、有毒气体检测报警信号应发送至有操作人员常驻的控制室、现场操作室进行报警; 2. 建立报警与处警记录,对报警原因进行分析。	《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》(GB/T 50493-2019)第 3.0.3 条 《关于加强化工企业泄漏管理的指导意见》(安监总管三(2014)94 号)第(十九)条
(五) 从业人员素质提升		
25	涉及“两重点一重大”生产装置和储存设施的企业,主要负责人和主管生产、设备、技术、安全的负责人及安全生产管理人员必须具备化学、化工、安全等相关专业大专及以上学历或化工类中级及以上职称。	《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 9.3.5 条
26	涉及重大危险源、重点监管化工工艺的生产装置、储存设施操作人员必须具备高中及以上学历或化工类中等及以上职业教育水平。	《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 9.3.5 条
27	涉及爆炸危险性化学品的生产装置和储存设施的操作人员必须具备化工类大专及以上学历。	《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 9.3.5 条
28	危险化工工艺特种作业人员必须经专门的安全技术培训并考核合格,取得特种作业操作证后,方可上岗作业。(包括化工自动化控制仪表作业) 重大隐患判定原则: 按 30 号令,企业应取得但未取得特种作业人员操作证的,判定为重大隐患。	《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》(国家安全监管总局令 30 号) 《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)》第二条
二、各专业其他重点自查项		
(一) 安全基础管理		
29	1. 企业应当依法设置安全生产管理机构或配备专职安全生产管理人员; 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。 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。 重大隐患判定原则: 1. 主要负责人在任职 6 个月未取得安全培训考核合格证,判定为重大隐患。 2. 任命文件中的专职安全管理人员在任职 6 个月未取得	《中华人民共和国安全生产法(2021 年修正)》(主席令 88 号)第二十四条、第二十七条 《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 3 号)第九条 《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)》第一条

序号	自查内容	依据
	安全培训考核合格证，判定为重大隐患。 3. 主要负责人和安全管理人員取得培训合格证但未每年参加再培训并考核合格，判定为重大隐患。	
30	1. 重大危险源主要负责人每半年、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。 2. 重大危险源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。 3. 抽查 2-3 项隐患问题的整改闭环情况。 4. 依托危险化学品安全生产风险监测预警系统或双重预防机制数字化系统平台，线上录入重大危险源包保责任人履职情况。	《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 《危险化学品企业双重预防机制数字化应用管理指南》
31	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。 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。 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。	《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） 《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
32	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）》
33	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： 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； 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； 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； 4. 装置出现泄漏等异常状况时，严格控制现场人员数量，同一部位原则上不得进行交叉作业，同一装置区内一般应为 2 人，最多不得超过 6 人。 5. 重大危险源企业基于人员定位系统的人员聚集风险监测预警功能应满足：人员聚集预警区内按照 3 人为黄色，4 到 6 人（含本数）为橙色，6 人以上为红色进行警示。	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号） 关于印发《基于人员定位系统的人员聚集风险监测预警功能建设应用指南（试行）》的通知
34	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情况安全处置准则（试行）》（应急厅〔2024〕17号）第 3.4 条

序号	自查内容	依据
35	<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>重大隐患判定原则：</p> <p>1. 超量、超品种储存易燃易爆、剧毒、高毒、爆炸危险性化学品的，判定为重大隐患；</p> <p>2. 相互禁配物质混放混存的，判定为重大隐患。</p>	<p>《危险化学品仓库储存通则》（GB 15603-2022）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）》第二十条</p>
36	<p>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。</p>	<p>《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</p>
37	<p>试生产前，建设单位分专业开展“三查四定”（查设计漏项、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。</p>	<p>《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9.3.1条</p>
（二）设计与总图		
设计管理		
38	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>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区的危害分析。</p> <p>重大隐患判定原则：</p> <p>1. 在役化工装置未经正规设计且未进行安全设计诊断的，判定为重大隐患。</p> <p>2. 在役化工装置设计单位（原为设计诊断单位）不具备相应资质的，判定为重大隐患。</p>	<p>《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</p> <p>《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》（AQ 3059-2023）第4.12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）》第十条</p>
39	<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/T 37243）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/T 37243）确定外部</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/T 37243）</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</p>

序号	自查内容	依据
	<p>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>重大隐患判定原则：</p> <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不满足标准的，判定为重大隐患。</p>	<p>患判定标准（试行）》第三条</p>
40	<p>1. 企业工艺技术来源应明确，提供工艺安全可靠性证明；</p> <p>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；</p> <p>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。</p> <p>重大隐患判定原则：</p> <p>1. 新开发的危险化学品生产工艺未经小试、中试、工业化试验直接进行工业化生产的，判定为重大隐患；</p> <p>2. 国内首次使用的化工工艺未经过省级人民政府有关部门组织的安全可靠性论证的，判定为重大隐患。</p>	<p>《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6.3.3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）》第十九条</p>
平面布置		
41	<p>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。</p>	<p>设计</p>
42	<p>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。</p> <p>1. 液化烃、液氨、液氯等易燃易爆、有毒有害液化气体的充装，未使用万向管道充装系统的，判定为重大隐患。</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>《石油化工企业设计防火标准（2018版）》（GB 50160-2008）第6.4.1条、第6.4.2条</p> <p>《精细化工企业工程设计防火标准》（GB 51283-2020）第6.4.1条、第6.4.2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）》第七条</p>
43	<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）》（GB 50160-2008）第7.1.4条</p> <p>《精细化工企业工程设计防火标准》（GB 51283-2020）第7.1.4条</p>
44	<p>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。</p> <p>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GB 50058等标准规定。</p>	<p>《建筑设计防火规范（2018年版）》（GB 50016-2014）第3.3.8条</p>
45	<p>地区架空电力线路（35KV及以上）穿越生产区且不符合国家标准要求的，判定为重大隐患。</p>	<p>《石油化工企业设计防火标准（2018版）》（GB</p>

序号	自查内容	依据
		50160-2008) 第 4.1.6 条 《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)》第九条
(三) 装置运行		
工艺风险评估		
46	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, 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) 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。	《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则》(T/CCSAS 001-2018)
47	使用淘汰落后安全技术工艺、设备目录列出的工艺、设备的, 判定为重大隐患。	《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) 《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录(第二批)》(应急厅(2024) 86 号) 《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)》第十一条
操作规程与工艺卡片		
48	操作规程的内容应包括: 1. 岗位生产工艺流程、工艺原理, 工艺参数的正常控制范围(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); 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; 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。 重大隐患判定原则: 1. 企业未编制操作规程的, 判定为重大隐患。 2. 企业未明确工艺控制指标, 或工艺控制指标严重不符合实际工作的, 判定为重大隐患。 3. 操作规程、工艺卡片及岗位操作记录等资料中有关数据、工艺指标严重不符、偏差较大的, 判定为重大隐患。 4. 企业制定了操作规程和工艺控制指标, 但没有发放到基层岗位, 基层员工不清楚操作规程内容及工艺控制指标	《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 《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)》第十七条

序号	自查内容	依据
	的，判定为重大隐患。 5. 企业重大变更后未及时修改操作规程、工艺卡片的，判定为重大隐患。	
49	1. 企业应定期对岗位人员开展操作规程培训和考核，培训内容、考核内容与企业实际相符。 2. 操作人员应掌握主要工艺控制指标的控制范围。	《化工过程安全管理导则》（AQ/T 3034-2022）第4.9.1.6条
工艺技术及工艺装置的安全控制		
50	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。（依据国家安监总局文件，按照竣工版的 P&ID 图，核实 DCS 及现场的设置情况） 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系统和紧急停车系统，并正常投入使用。 3. 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。 重大隐患判定原则： 涉及重点监管危险化工工艺的装置未实现自动化控制，系统未实现紧急停车功能，判定为重大隐患。 装备的自动化控制系统、紧急停车系统未投入使用；现场调节阀、紧急切断阀未投用或旁路阀打开；有关联锁长时间切除（超过 1 个月以上，设备大检修期间及特殊原因除外），判定为重大隐患。	《首批重点监管的危险化工工艺目录》（安监总管三〔2009〕116 号） 《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》（安监总管三〔2013〕3 号） 《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）》第四条
51	安全阀、防爆膜、防爆门的设置应满足安全生产要求： 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； 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。	《石油化工企业设计防火标准（2018 年版）》（GB 50160-2008）第 5.5.5 条、5.5.12 条
52	火炬系统的安全性应满足以下要求： 1. 火炬系统的能力应满足装置事故状态下的安全泄放； 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； 3. 火炬系统应设置可靠的防回火设施（水封、分子封等）； 4. 火炬气的分液、排凝应符合要求； 5. 封闭式地面火炬的设置应满足 GB 50160 的要求。	《石油化工企业设计防火标准（2018 年版）》（GB 50160-2008）第 5.5.20、5.5.21、5.5.22 条 《石油化工可燃性气体排放系统设计规范》（SH 3009-2013）
53	1. 采用固定顶罐或低压罐存储可燃液体时，应采用氮气或惰性气体密封。 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）。 3. 甲 B、乙类液体的固定顶罐应设阻火器和呼吸阀；对于	《精细化工企业工程设计防火标准》（GB 51283-2020）第 5.1.1 条、第 6.2.2 条 《石油化工储运系统罐区设计规范》（SH/T 3007-2014）

序号	自查内容	依据
	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。 4. 有氮气保护设施的储罐要确保氮封系统完好在用。	第 5.1.3、5.1.4、5.1.5 条 《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
现场工艺安全		
54	1. 严禁正常运行的内浮顶罐浮盘落底； 2. 内浮顶罐低液位报警或联锁设置不得低于浮盘支撑的高度。	《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）
55	尾气系统的设计与施工： （1）尾气改造系统应经过正规设计；（含精细化工的尾气处置） （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） （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。 关注：互相反应的物料共用一根废气总管，企业是否对流经车间尾气排空管道的废气做兼容性分析。	《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） 《石油化工企业设计防火标准（2018 年版）》（GB 50160-2008）第 5.5.14 条
56	1. 极度危害和高度危害的介质、甲类可燃气体、液化烃应采取密闭循环取样系统； 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。 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。	《石油化工金属管道布置设计规范》（SH 3012-2011）第 7.2.3、7.2.4 条 《石油化工企业设计防火标准（2018 年版）》（GB 50160-2008）第 5.5.17 条
开停车管理		
57	应制定开停车安全管理制度，明确管理内容、职责、工作程序。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/T 3034-2022）第 4.9.3.2 条、第 4.9.3.8 条
58	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。 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。	《化工过程安全管理导则》（AQ/T 3034-2022）第 4.9.3.3 条、4.9.3.4 条
59	开停车前企业应对如下重要步骤进行签字确认： 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。	《化工过程安全管理导则》（AQ/T 3034-2022）第 4.9.3.6 条

序号	自查内容	依据
	5. 现场应安排专人不间断巡检, 监控泄漏等异常现象。	
液化烃储罐区安全管理		
60	<p>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 100 m³ 时应设注水设施(工艺介质有特殊要求不能注水的除外: 1. 物料易溶于水且导致通过注水达不到预期防止泄漏效果的, 如二甲醚、二甲胺、环氧乙烷、氨、氯甲烷等; 2. 密度与水接近且溶于或微溶于水的, 如氯乙烯单体、三甲胺单体等), 容积小于或等于 100 m³ 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。</p> <p>重大隐患判定原则:</p> <p>1. 丙烯、丙烷、混合 C4、抽余 C4 及液化石油气的球形储罐未设注水设施的, 判定为重大隐患。</p> <p>2. 储罐注水措施未设置带手动功能的远程控制阀的, 判定为重大隐患。</p> <p>3. 储罐注水措施不能保障充足的注水水源、注水压力的, 判定为重大隐患。</p>	<p>《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》(AQ 3059-2023) 第 6.1.1 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)》第六条</p>
61	有切水需求的液化烃储罐应采用密闭切水系统。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》(AQ 3059-2023) 第 6.1.1 条
62	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, 此泄压调节阀应具备远程控制和就地控制功能。	《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》(AQ 3059-2023) 第 6.1.3 条
63	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》(AQ 3059-2023) 第 6.1.4 条
64	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》(AQ 3059-2023) 第 6.1.5、第 6.1.6 条
65	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)》(GB 50160-2008) 第 6.4.3 条
66	输送可燃气体、液化烃和可燃液体的管道在进、出企业时, 应在围墙内设紧急切断阀。紧急切断阀应具有自动和手动切断功能。	《石油化工企业设计防火标准(2018 年版)》(GB 50160-2008) 第 7.2.17 条
(四) 设备安全		
设备设施管理体系的建立与执行		
67	企业应建立设备设施巡回检查管理制度, 明确操作、专业技术、管理等人员的定期检查要求, 及时发现设备异常状况并进行分析、处理。	《化工过程安全管理导则》(AQ/T 3034-2022) 第 4.10.4.2 条
老旧装置安全风险评估及设备的预防性维修和检测		
68	对于取得危险化学品安全生产许可、安全使用许可的企业, 且涉及重大危险源、重点监管的危险化工工艺、毒性	《危险化学品生产使用企业老旧装置安全风险评估指南》

序号	自查内容	依据
	<p>气体或爆炸品的企业：</p> <p>1. 滚动开展老旧装置自查。</p> <p>2. 是否存在主要反应器、压力容器、常压储罐、低温储罐和GC1级压力管道等设备设施达到设计使用年限或运行时间超过20年的装置，未进行老旧装置安全风险评估的问题。</p>	
69	<p>1. 建立“一装置一策”，现有老旧装置评估出的问题隐患是否完成整改；</p> <p>2. 未完成整改的是否按照“五定”要求明确整改措施、时限、责任人、整改资金、管控措施；查看管控措施的落实情况。</p>	《危险化学品生产使用企业老旧装置安全风险评估指南》
70	<p>取得危险化学品安全生产许可、安全使用许可企业中的以下化工装置储罐，核实是否按照《化工老旧装置淘汰退出和更新改造工作方案》的要求进行淘汰、退出或更新改造：</p> <p>1. 2022-2023年，根据《危险化学品生产使用企业老旧装置安全风险评估指南(试行)》确定的老旧装置。</p> <p>2. 现有压力式液化烃球罐。</p> <p>3. 现有容积3000立方米以上的常压可燃、剧毒液体储罐。</p> <p>涉及装置拆除的、更新改造的，应在风险分析的基础上编制方案；拆除和改造过程中涉及特殊作业的，办理作业票证。</p>	《化工老旧装置淘汰退出和更新改造工作方案》
71	<p>1. 企业应加强防腐蚀管理，确定检查部位，定期检测。</p> <p>2. 是否存在管线壁厚腐蚀减薄，已达不到设计要求；管线介质中腐蚀性物质含量超出正常范围未加强防腐蚀检测，仍然继续使用等问题。</p>	《国家安全监管总局关于加强化工企业泄漏管理的指导意见》（安监总管三〔2014〕94号）第（十六）条 《危险化学品企业装置设备带“病”运行安全专项整治工作方案》
72	<p>1. 在涉及易燃、易爆、有毒介质设备和管线的排放口、采样口等排放部位，应通过加装盲板、丝堵、管帽、双阀等措施，减少泄漏的可能性。</p> <p>2. 酸、碱管道法兰未设置防喷溅措施。</p> <p>3. 液化烃管线上用于吹扫和置换的永久性连接点应设双阀，双阀间同时应设置单向阀、导淋和盲板。液化烃管线放空放净处应设双阀或单阀加封堵设施。</p>	《国家安全监管总局关于加强化工企业泄漏管理的指导意见》（安监总管三〔2014〕94号）第（二）条 《石油化工金属管道布置设计规范》（SH/T 3012-2011） 《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》（AQ 3059-2023）第6.1.7条
73	液化烃、液氯、液氨管道不得采用软管连接，可燃液体管道不得采用非金属软管连接。	《石油化工企业设计防火标准（2018版）》（GB 50160-2008）第7.2.18条
74	压力管道支吊架严重变形和开裂，压力容器、储罐支座或基础下沉、倾斜和开裂。	《压力管道定期检验规则-工业管道》（TSG D7005-2018）

序号	自查内容	依据
		第 1.6.3.1 条 《固定式压力容器安全技术监察规程》（TSG21-2016）
75	涉及易燃易爆、剧毒物料的设备、管线（弯头、法兰、变径等）发生泄漏，未采取有效措施仍然继续运行。	《危险化学品企业装置设备带“病”运行安全专项整治工作方案》
76	涉及易燃易爆、剧毒物料的管线采取打“卡具”等临时性防泄漏措施。	《危险化学品企业装置设备带“病”运行安全专项整治工作方案》
77	涉及易燃易爆、剧毒物料的装置、设备、管线中，对于反复出现异常的设备设施，经评估需要淘汰的仍继续使用。	《危险化学品企业装置设备带“病”运行安全专项整治工作方案》
动设备的管理和运行状况		
78	1. 可燃气体压缩机、液化烃、可燃液体泵不得使用皮带传动。 2. 在爆炸危险区域内的其他传动设备若必须使用皮带传动时，应使用防静电皮带。	《石油化工企业设计防火标准（2018年版）》（GB 50160-2008）第 5.7.7 条
79	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。	《石油化工企业设计防火标准（2018年版）》（GB 50160-2008）第 7.2.11 条
80	涉及易燃易爆、剧毒物料的装置、设备、管线中，机泵或管道异常震动，未分析原因并采取措施仍然继续使用。	《危险化学品企业装置设备带“病”运行安全专项整治工作方案》
静设备的管理		
81	1. 企业应对储罐呼吸阀（液压安全阀）、阻火器、泡沫发生器、液位计、通气管等安全附件按规范设置； 2. 对安全附件定期检查或检测，填写检查维护记录。	《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）
82	可燃液体地上储罐的进出口管道应采用柔性连接。	《石油化工企业设计防火标准（2018年版）》（GB 50160-2008）第 6.2.25 条
83	加热炉现场运行管理，应满足： 1. 加热炉燃烧过程中，工艺介质流量低或中断燃烧联锁、燃料气管道压力超高、超高低联锁以及引风机停运联锁等应正常投用； 2. 加热炉上的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. 灭火蒸汽系统处于备用状态。 4. 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。 5. 加热炉燃料气管道上的分液罐的凝液不得敞开排放。	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号） 《石油化工企业设计防火标准（2018年版）》（GB 50160-2008）第 5.2.4 条，第 7.2.13 条
84	1. 导热油管道进入生产设施处应设置紧急切断阀。 2. 导热油炉系统应安装安全泄放装置。 3. 导热油炉加热燃料气管道应设置低压报警和低低压联	《精细化工企业工程设计防火标准》（GB 51283-2020）第 5.4.3 条、5.4.4 条

序号	自查内容	依据
	锁切断系统，在燃料气调节阀与导热油炉之间设置阻火器。	《导热油加热炉系统规范》（SY/T 0524-2016）
85	具有化学灼伤危害的物料不应使用玻璃等易碎材料制成管道、管件、阀门、流量计、压力计等。	《化工企业安全卫生设计规范》（HG 20571-2014）第5.6.2条
86	涉及易燃易爆、剧毒物料的装置、设备、管线中，承压特种设备及管道超过法定检验期限仍然继续使用。	《危险化学品企业装置设备带“病”运行安全专项整治工作方案》
安全附件的管理		
87	<p>1. 安全阀、压力表等安全附件应定期检验并在有效期内使用。</p> <p>2. 安全阀、爆破片等安全附件应正常投用。在用安全阀进出口切断阀应全开，并采取铅封或锁定。</p> <p>重大隐患判定原则：</p> <p>1. 未按照设计要求设置安全阀、爆破片的，判定为重大隐患。</p> <p>2. 安全阀、爆破片的上、下游手动截止阀关闭的，判定为重大隐患。</p>	<p>《固定式压力容器安全技术监察规程》（TSG 21-2016）第9.1.1条</p> <p>《安全阀安全技术监察规程》（TSG ZF001-2006）第B4.2（4）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）》第十五条</p>
（五）仪表及电气安全		
仪表安全管理		
88	企业应建立健全仪表检查、维护、使用、检定等各类台账及仪表巡检记录。	<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）</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（十六）条</p>
89	<p>1.企业应建立安全联锁保护系统停运、变更专业会签和技术负责人审批制度。</p> <p>2.联锁保护系统的管理应满足：</p> <p>（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；</p> <p>（2）应对工艺和设备联锁回路定期调试；</p> <p>（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；（查看企业是否存在2选2等难达到触发条件的联锁，核实是否为后期变更，如为后期变更，变更是否合理）</p> <p>（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；（联锁不能长时间摘除）</p> <p>（5）摘除联锁保护系统应有防范措施及整改方案。</p>	<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）</p> <p>《工业自动化和控制系统网络安全 集散控制系统（DCS）第2部分：管理要求》（GB/T 33009.2-2016）</p>
控制、仪表系统设置		
90	爆炸危险场所的仪表及相应设施的防爆等级应满足区域	《爆炸危险环境电力装置设

序号	自查内容	依据
	的防爆要求。 重大隐患判定原则： 1. 爆炸危险场所使用非防爆检测仪表的，判定为重大隐患。 2. 爆炸危险场所使用的防爆检测仪表防爆等级不符合要求的，判定为重大隐患。	计规范》（GB 50058-2014） 第 5.2.3 条 《石油化工自动化仪表选型设计规范》（SH/T 3005-2016） 第 4.9 条 《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）》第十二条
91	危险化学品重大危险源罐区安全监控装备应符合要求： 1. 摄像头的设置个数和位置，应根据罐区现场的实际情况实现全面覆盖； 2. 摄像头的安装高度应确保可以有效监控到储罐顶部； 3 有防爆要求的应使用防爆摄像机或采取防爆措施。	《危险化学品重大危险源罐区现场安全监控装备设置规范》（AQ 3036-2010）第 10.1 条 《危险化学品重大危险源安全监控技术规范》（GB17681-2024）
气体检测报警管理		
92	可燃气体和有毒气体检测报警器的设置与报警值的设置应满足 GB/T 50493 要求。 1. 按照设计及标准要求安装有有毒有害、可燃气体检测报警系统；机泵密封处、取样口、放空排液口、经常拆卸的法兰、经常操作的阀门处应设置可燃气体和有毒气体检测报警器。 2. 正确设置报警值。 重大隐患判定原则： 1. 依据 GB/T 50493，企业可能泄漏可燃和有毒有害气体的主要释放源未设置检测报警器，判定为重大隐患。 2. 企业设置的可燃和有毒有害气体检测报警器种类错误（如检测对象错误、可燃或有毒类型错误等），视为未设置，判定为重大隐患。 3. 企业可能泄漏可燃和有毒有害气体的主要释放源设置了检测报警器，但检测报警器未处于正常工作状态（故障、未通电、数据有严重偏差等），判定为重大隐患。	《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》（GB/T 50493-2019）第 4.1.3 条 《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）》第十二条
93	可燃气体和有毒气体检测报警系统应独立于基本过程控制系统。	《关于加强化工安全仪表系统管理的指导意见》（安监总管三〔2014〕116 号）第（十一）条 《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》（GB/T 50493-2019）第 3.0.8 条
供配电系统设置及电气设备设施		
94	企业的供电电源应满足不同负荷等级的供电要求：	《供配电系统设计规范》（GB

序号	自查内容	依据
	<p>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；</p> <p>2. 一级负荷中特别重要的负荷供电，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；</p> <p>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。</p> <p>自动化控制系统应设置不间断电源。</p> <p>重大隐患判定原则： 企业一级负荷未设置双重电源的，判定为重大隐患。 DCS 等自动化系统未设置不间断电源（UPS）的，判定为重大隐患。</p>	50052-2009) 第 3.0.1 条 《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）》第十四条
95	<p>爆炸危险区域内的电气设备应符合 GB 50058 要求。（涉及氢、乙炔、二硫化碳、硝酸乙酯、水煤气的场所必查，不要忽略粉尘爆炸场所）</p> <p>重大隐患判定原则： 爆炸危险场所使用非防爆电气设备的，判定为重大隐患。 爆炸危险场所使用的防爆电气设备防爆等级不符合要求的，判定为重大隐患。</p>	《爆炸危险环境电力装置设计规范》（GB 50058-2014）第 5.2.3 条 《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）》第十二条
96	<p>电气设备的安全性能，应满足以下要求：</p> <p>1. 设备的金属外壳应采取防漏电保护接地；</p> <p>2. 接地线不得搭接或串接，接线规范、接触可靠；</p> <p>3. 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；</p> <p>4. 接地线接线间不得涂漆或加绝缘垫。</p>	《电气装置安装工程接地装置施工及验收规范》（GB 50169-2016）第 3.0.4、4.2.9 条
防静电设施		
97	易燃易爆危险化学品的汽车罐车和装卸场所，应设防静电专用接地线。	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78 号）
98	<p>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：</p> <p>1. 进出装置区或设施处；</p> <p>2. 爆炸危险场所的边界；</p> <p>3. 管道泵及泵入口永久过滤器、缓冲器等。</p>	《石油化工企业设计防火标准（2018 年版）》（GB 50160-2008）第 9.3.3 条
99	装置内的电缆沟应有防止可燃气体积聚或含有可燃液体的污水进入沟内的措施。电缆沟通入变电所、控制室的墙洞应填实、密封。	《石油化工企业设计防火标准（2018 年版）》（GB 50160-2008）第 9.1.4 条
三、精细化工企业整治任务“四个清零”自查项		
（一）反应安全风险评估		
100	涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化的精细化工生产装置企业，应开展有关产品生产工艺全流程的反应安全风险评估。	《精细化工反应安全风险评估规范》（GB/T 42300-2022）第 4.2.3 条

序号	自查内容	依据
	注意：应对水解、环合、缩合、酸化、酰化、酯化、精馏等涉及化学反应的上下游工序开展反应安全风险评估。	
101	涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化精细化工生产装置企业，应对原料、催化剂、中间产品、产品、副产物、废弃物，以及蒸馏、分留处理过程涉及的相关物料进行热稳定性测试，对化学反应过程开展热力学和动力学研究测试与分析。	《精细化工反应安全风险评估规范》（GB/T 42300-2022）第 4.2.2 条
102	涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化精细化工生产装置企业，应开展蒸馏、干燥、储存等单元操作的风险评估。	《精细化工反应安全风险评估规范》（GB/T 42300-2022）
103	应按照《精细化工反应安全风险评估规范》（GB/T 42300-2022）的要求，对其他重点监管危险化工工艺和金属有机物合成反应（包括格氏反应）开展反应安全风险评估。 重大隐患判定原则： 精细化工企业未按标准要求开展反应安全风险评估的，判定为重大隐患。	《精细化工反应安全风险评估规范》（GB/T 42300-2022）第 4.1.4 条 《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）》第十九条
104	应落实反应安全风险评估报告的建议措施。检查时关注： 1. 落实反应安全风险评估报告中提出的设置安全设施、自动化控制系统、安全仪表系统等建议措施。 2. 根据反应安全风险评估结果修订操作规程，并应用到企业实际生产中。	《精细化工反应安全风险评估规范》（GB/T 42300-2022）
105	反应安全风险评估报告不应有缺项、错误。检查时关注： 1. 反应安全风险评估报告中投料顺序、原料配比、反应温度、压力等应与企业生产实际相符。 2. 反应安全风险评估报告应给出具体的建议措施等。	《精细化工反应安全风险评估规范》（GB/T 42300-2022）
（二）自动化控制系统改造		
106	涉及重点监管危险化学品的生产装置应设置自动化控制系统。如重点监管危险化学品参与反应、溶剂（重点监管危险化学品）回收等装置应设置自动化控制措施。	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安全生产监督管理总局令第 41 号）
107	涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化等高危工艺装置的上下游配套装置应实现原料处理、反应工序、精馏精制和产品储存（包装）等自动化控制。	《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 7.3.5 条
108	对存在易燃、易爆、易爆聚或分解物料的精馏（蒸馏）系统应采取自动化控制，对进料量、热媒流量、塔釜液位、回流量、塔釜温度等主要工艺参数进行自动检测、远传、报警，具备自动控制功能。	《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 7.3.5 条
109	一级或者二级重大危险源的危险化学品罐区，应具备紧急停车功能。 一级或者二级重大危险源，应装备紧急停车系统。 大型和高度危险化工装置要按照推荐的控制方案装备紧	《应急管理部办公厅关于印发危险化学品重大危险源企业专项检查督导工作方案的通知》（应急厅〔2020〕23

序号	自查内容	依据
	急停车系统。 重大隐患判定原则： 构成一级、二级重大危险源的危险化学品罐区，各储罐进、出口未设置紧急切断阀的，判定为重大隐患。 构成一级、二级重大危险源的危险化学品罐区，在罐区的总进出管道上设置了紧急切断阀，但各储罐未分别设置的，判定为重大隐患。	号) 《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（国家安全生产监督管理总局令 第 40 号）第十三条 《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）》第五条
110	对于涉及“两重点一重大”的化工装置和危险化学品储存设施，在 SIL 定级的基础上设置安全仪表系统。	《关于加强化工安全仪表系统管理的指导意见》（安监总管三〔2014〕116 号）第（十四）条
111	涉及毒性气体、液化气体和剧毒液体的一级、二级重大危险源的危险化学品罐区应设置独立的安全仪表系统。 重大隐患判定原则： 涉及毒性气体、液化气体、剧毒液体的一级、二级重大危险源的危险化学品罐区未配备独立的安全仪表系统，判定为重大隐患。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（国家安全生产监督管理总局令 第 40 号）第十三条 《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）》第五条
112	应按照 P&ID 图要求，在 DCS 系统中设置自控、联锁回路，并正常投用。	《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）、《关于公布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的通知》（安监总管三〔2013〕3 号）
（三）人员密集场所搬迁		
113	控制室面向具有火灾、爆炸危险性装置一侧应满足国家标准关于防火防爆的要求。 重大隐患判定原则： 控制室或机柜间处于爆炸危险区范围内的或防火间距不符合要求的，判定为重大隐患。	《石油化工企业设计防火规范（2018 年版）》（GB 50160-2008）第 5.2.18 条 《石油化工建筑物抗爆设计标准》（GB/T 50779-2022） 《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）》第十三条
114	1. 涉及爆炸危险性化学品的生产装置控制室不得布置在装置区内； 2. 涉及甲乙类火灾危险性的生产装置控制室原则上不得布置在装置区内，确需布置的，应完成抗爆设计、建设和加固。	《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 7.3.9 条
115	控制室搬迁、或抗爆改造应经设计单位正规设计。	《控制室设计规范》（HG/T

序号	自查内容	依据
		20508-2014)
116	具有甲乙类火灾危险性、粉尘爆炸危险性、中毒危险性的厂房（含装置或车间）和仓库内的办公室、休息室、外操室、巡检室（包括固定操作岗位、人员办公、休息桌椅），必须予以拆除。	《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7.3.9条
四、重大活动期间与复工复产重点自查项		
117	1. 企业应制定领导干部带班值班制度并严格落实，主要负责人应参加领导干部带班值班，其他分管负责人要轮流带班值班；生产车间也要建立由管理人员参加的车间值班制度并严格落实。 2. 重大活动和节日期间严格执行领导干部带班值班要求。	《关于危险化学品企业贯彻落实〈国务院关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）第4条 《化工过程安全管理导则》（AQ/T 3034-2022）
118	企业应制定建立应急值班制度，成立应急处置技术组，实行24小时应急值班。	《生产安全事故应急条例》（国务院令 第708号）第十四条
119	复工复产前，开展涉危险化学品各环节安全风险辨识，落实管控措施。	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）
120	1. 复工复产前按要求开展复工复产前的隐患排查工作，尤其重视检查设备设施、安全设施完好情况。 2. 对复工复产前、或按计划排查出的事故隐患下达隐患治理通知，立即组织整改； 3. 建立事故隐患治理台账，隐患应按期完成整改。	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）
121	在复工复产前，开展安全教育培训，尤其加强涉危险化学品岗位风险、作业要求及处置措施的安全培训，重视新上岗、转岗人员的培训。	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）
122	1. 复工复产前，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车方案，经审批后实施。 2. 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。	《化工过程安全管理导则》（AQ/T 3034-2022）第4.9.3.3条、第4.9.3.4条
123	开车前企业应对如下重要步骤进行签字确认： 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/T 3034-2022）第4.9.3.6条
124	开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/T 3034-2022）第4.9.3.8条

序号	自查内容	依据
125	严禁赶工期、抢进度的情况，严禁生产人员和设备设施超负荷运转。	
126	加强对外来承包商从业人员安全教育、特殊作业人员资质、作业现场管控和隐患排查治理督导，强化外来施工队伍作业风险管控。	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）