附件1

液氯企业安全风险隐患排查表

企业名称：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **排查内容** | **排查的问题** | **整改措施及**  **整改时限** | **依法是否**  **应予处罚** |
| 1 | 液氯企业外部安全防护距离是否满足GB/T 37243的要求。 |  |  |  |
| 2 | 液氯气瓶充装厂房、液氯重瓶库是否多点配备可移动式非金属软管吸风罩，并与事故氯吸收装置相连。 |  |  |  |
| 3 | 是否在涉氯工作场所设置事故通风装置及与通风系统相联锁的泄漏报警装置；通风装置的控制是否分别设置在室内、室外便于操作地点。 |  |  |  |
| 4 | 液氯气化器、贮槽（罐）等设施设备的压力表、液位计、温度计是否装有带远传报警的安全装置。 |  |  |  |
| 5 | 液氯气化器、预冷器及热交换器等设备是否装有排污装置和污物处理设施，并定期分析NCl3含量（排污物中NCl3含量不应大于60g/L）。 |  |  |  |
| 6 | 是否严格禁止液氯＞1000kg的容器直接液氯气化，禁止液氯贮槽（罐）、罐车或半挂车槽罐直接作为液氯气化器使用。 |  |  |  |
| 7 | 使用氯气作为生产原料时，是否使用盘管式或套管式气化器的液氯全气化工艺；是否控制液氯气化温度不得低于71℃，热水控制温度75～85℃；采用特种气化器（蒸汽加热），是否控制温度不得大于121℃；气化压力与进料调节阀是否联锁控制，气化温度与蒸汽调节阀是否联锁控制。 |  |  |  |
| 8 | 液氯贮槽（罐）厂房是否采用密闭结构，同时配备事故氯处理装置；建构筑物设计或改造是否防腐蚀。 |  |  |  |
| 9 | 液氯贮槽（罐）液面计是否采用两种不同方式，采用现场显示和远传液位显示仪表各一套，远传仪表是否采用罐外测量的外测式液位计。液氯贮槽（罐）的就地液位指示，是否禁止选用玻璃板液位计。 |  |  |  |
| 10 | 液氯充装是否使用万向管道充装系统，液氯管道是否禁止采用金属软管。 |  |  |  |
| 11 | 使用气瓶时，是否有称重衡器；使用前和使用后是否登记重量、瓶内液氯不能用尽。 |  |  |  |
| 12 | 是否禁止液氯的实瓶露天堆放。 |  |  |  |
| 13 | 液氯仓库是否设置事故氯吸收（塔）装置，具备24小时连续运行的能力，并与电解故障停车、动力电失电联锁控制。 |  |  |  |
| 14 | 液氯储存是否至少配备一台体积最大的液氯槽（罐）作为事故液氯应急备用受槽（罐）。 |  |  |  |
| 15 | 液氯储存、充装和气化岗位的作业人员是否取得特殊作业人员资格证书。 |  |  |  |
| 16 | 是否严格落实氯气管道禁止穿越除厂区（包括化工园区、工业园区）外公共区域的要求。 |  |  |  |

附件2

硝化工艺安全风险隐患排查表

企业名称：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **排查内容** | **排查的问题** | **整改措施及**  **整改时限** | **依法是否**  **应予处罚** |
| 1 | 硝化工艺作业人员、化工自动化控制仪表作业人员是否取得特种作业资格证。 |  |  |  |
| 2 | 生产装置、储存设施操作人员是否具备高中及以上学历或化工类中等及以上职业教育水平。 |  |  |  |
| 3 | 是否建立工艺安全信息档案，全面收集并确保相关管理人员和岗位员工熟知生产过程涉及的化学物料特性、工艺和设备等方面的安全生产信息，是否落实相关岗位操作法的培训。 |  |  |  |
| 4 | 是否按规范要求开展反应安全风险评估，并按照反应风险评估报告确定的反应工艺危险度等级和评估建议，设置相应的安全设施。 |  |  |  |
| 5 | 新开发的生产工艺是否经小试、中试、工业化试验再进行工业化生产。 |  |  |  |
| 6 | 是否对生产过程涉及的相关原料、中间产品、产品、副产物及废弃物进行热稳定性测试，同时对储存、蒸馏、干燥、分离等单元操作全流程开展风险评估，并依据测试结果和风险评估结果，设置安全防控措施。 |  |  |  |
| 7 | 硝化反应及其配套上下游装置是否由符合资质的设计院设计，现场设备、管道流程布局是否与设计图纸一致。 |  |  |  |
| 8 | 控制室、交接班室、办公室、休息室、外操室、巡检室、化验室等是否布置在硝化上下游工艺生产厂房和硝化物仓库内，是否在现场集中交接班。 |  |  |  |
| 9 | 是否按照GB/T 37243、GB 36894等标准规范确定企业外部安全防护距离，在外部安全防护距离内是否布局劳动密集型企业、人员密集场所。 |  |  |  |
| 10 | 是否对硝化反应釜内温度、搅拌速率、硝化剂流量、冷却水流量、pH值、硝化产物中杂质含量、精馏分离系统温度、塔釜杂质含量等重点参数进行监控。 |  |  |  |
| 11 | 硝化反应釜内温度、釜内搅拌、硝化剂流量、硝化反应釜冷却水等是否形成报警和联锁关系。 |  |  |  |
| 12 | 硝化系统（含同一车间内的其他设施）是否设立紧急停车系统，并在控制室设紧急停车按纽。 |  |  |  |
| 13 | 硝化工艺的上下游配套装置是否实现自动化控制，生产装置和储存设施的自动化系统装备投用率是否达到100%；同一车间内的其他产品生产设施是否实现自动化控制。 |  |  |  |
| 14 | 硝化生产装置、储存设施的可燃气体和有毒气体泄漏检测报警装置、紧急切断装置的装备和使用率是否达到100%。 |  |  |  |
| 15 | 硝化车间、配套罐区和涉及硝化物后处理等现场是否设置声光报警装置和远程视频监控设施。 |  |  |  |
| 16 | 硝化釜搅拌在电网停电时无法满足安全停车要求的，是否设置独立的后备电源（EPS）供电。 |  |  |  |
| 17 | 是否控制硝化生产车间（区域）同一时间现场操作人员在3人以下。 |  |  |  |
| 18 | 硝化反应是否控制加料速度，加料操作是否实现自动控制并设置安全联锁。是否控制最大允许流量，设置滴加物料管道视镜，设置固定的不可超调的限流措施。是否明确混酸与物料比率，混酸中硝酸与硫酸的比率，并制定配比发生异常或波动时的处置措施。 |  |  |  |
| 19 | 硝化釜中是否设置双温度计；是否严格控制硝化反应温度上下限，禁止温度超限特别是超下限状态，避免物料累积、反应滞后引发的过程失控。 |  |  |  |

附件3

硝化棉企业安全风险隐患排查表

企业名称：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **排查内容** | **排查的问题** | **整改措施及**  **整改时限** | **依法是否**  **应予处罚** |
| 1 | 生产装置和储存设施外部安全防护距离是否按照GB/T 37243要求进行可接受风险评估并满足要求。 |  |  |  |
| 2 | 硝化棉是否采用钢桶、纸筒、纸箱、符合纸袋包装，内袋是否采用聚乙烯防静电塑料袋并使用热合、二次扎口捆扎等密封形式，确保湿润剂不流失。 |  |  |  |
| 3 | 是否采取可靠措施确保内外包装袋之间不得夹带硝化棉，外包装不得粘附硝化棉，盛装过硝化棉的容器或包装物是否彻底清理干净。 |  |  |  |
| 4 | 硝化棉储存是否在单独专用仓库，不得露天存放。专用仓库是否符合GB50016或《火药、炸药、弹药、引信及火工品工厂设计安全规范》。 |  |  |  |
| 5 | 硝化棉储存温度是否低于35℃，高于35℃时是否有降温措施。 |  |  |  |
| 6 | 硝化棉是否与酸、碱、氧化剂、还原剂等混存，自生产包装之日起储存是否应超过两年。 |  |  |  |
| 7 | 硝化棉储存仓库是否指定专人管理、看护，无关人员不得进入仓库，是否有在仓库区吸烟和用火现象，其他容易引起燃烧、爆炸的物品是否带入仓库区，是否在仓库区内住宿。 |  |  |  |

附件4

氯酸钾、氯酸钠企业安全风险隐患排查表

企业名称：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **排查内容** | **排查的问题** | **整改措施及**  **整改时限** | **依法是否**  **应予处罚** |
| 1 | 生产装置和储存设施外部安全防护距离是否满足要求。 |  |  |  |
| 2 | 企业动火、进入受限空间等特殊作业制度是否落实。 |  |  |  |
| 3 | 储存库房操作人员是否经过专门培训，是否熟练掌握物料危险特性等安全信息。 |  |  |  |
| 4 | 储存库房是否远离火种、热源。 |  |  |  |
| 5 | 储存库房是否配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备。 |  |  |  |
| 6 | 是否与还原剂、强酸、铵盐、有机物、易燃、可燃物分开存放；氯酸钾是否与硫化物分开存放。 |  |  |  |
| 7 | 储存库房是否设有温度湿度监测仪及强制通风、喷淋灭火设施；是否规定库房温度不得超过30℃，相对湿度是否超过80%。 |  |  |  |
| 8 | 产品包装危险性提示是否完整，是否有明确的遇火、遇热易发生爆炸的标识。 |  |  |  |

附件5

安全风险评估等级为“红、橙”企业安全生产许可条件核查表

| **序号** | **所在市** | **企业名称** | **企业性质** | **安全风险评估等级** | **对照安全生产许可证发证条件核查发现的问题** | **整改措施** | **采取的行政措施** | **备注** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 淮南市 | 安徽山河药用辅料股份有限公司 | 危险化学品生产 | 橙色 |  |  |  |  |

附件6

危险化学品生产储存企业外部安全防护距离不达标情况排查表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **企业名称** | **企业所在地** | **企业性质（生产/储存/使用企业）** | **不符合外部安全防护距离的装置或储存设施名称** | **防护目标名称** | **简要描述情况** | **整改措施和时限** | **备注** |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| …… |  |  |  |  |  |  |  |  |

附件7

“两重点一重大”的生产装置和储存设施自动化控制系统装备及投用不合规情况排查表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **企业**  **名称** | **企业**  **所在地** | **企业性质（生产/储存/使用企业）** | **自动化控制系统装备和投用存在的问题** | | | | **整改措施**  **及限时** | **是否依法实施处罚** |
| **未按规定装备或投用可燃气体泄漏检测报警装置情况** | **未按规定装备或投用有毒气体泄漏检测报警装置情况** | **未按规定装备紧急切断装置情况** | **未按规定装备DCS或SIS等自动化控制系统情况** |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| …… |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

附件8

涉及爆炸危险性化学品和甲乙类火灾危险性的生产装置控制室、交接班室布置

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **企业名称企** | **业所在地** | **不达标生产装置区控制室、交接班室情况描述** | **整改措施及时限** | **备注** |
| 1 |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |
| …… |  |  |  |  |  |

不达标情况排查表

附件9

涉及甲乙类火灾危险性、粉尘爆炸危险性、中毒危险性的

厂房（含装置或车间）和仓库内设办公室、休息室等问题排查表

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **企业**  **名称** | **企业所在地** | **查出的问题情况描述** | **是否立即**  **予以拆除** | **备注** |
| 1 |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |
| …… |  |  |  |  |  |

附件10

长期停用生产装置或储存设施情况排查表

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **企业名称企** | **业所在地** | **企业性质（生产/储存/使用企业）** | **停用生产装置或储存设施名称** | **停用原因描述** | **企业采取的安全措施** | **属地应急管理部门的监管措施** | **备注** |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| …… |  |  |  |  |  |  |  |  |

附件11

重大危险源企业安全风险隐患排查表

企业名称：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **排查内容** | **排查的问题** | **整改措施及**  **整改时限** | **依法是否**  **应予处罚** |
| 1 | 重大危险源有关监测监控数据是否按要求全部接入全国危险化学品安全生产风险监测预警系统并正常投用，视频监控系统是否24小时处于正常投用状态。 |  |  |  |
| 2 | 企业是否建立生产安全事故隐患、消防安全隐患排查治理制度并严格落实。 |  |  |  |
| 3 | 是否实现每一处重大危险源明确并落实企业主要负责人、技术负责人、操作负责人包保管控责任，有关信息是否写入全国危险化学品安全生产风险监测预警系统并作为预警对象。 |  |  |  |
| 4 | 危险化学品储罐是否超温、超压、超液位操作和随意变更储存介质。 |  |  |  |
| 5 | 危险化学品储罐安全阀切断阀、泄压排放系统和冷却降温设施是否完好且正常投用。 |  |  |  |
| 6 | 危险化学品罐区温度、压力、液位、可燃及有毒气体报警和联锁系统是否投用，重要参数是否能够远传和连续记录。 |  |  |  |
| 7 | 是否严禁内浮顶储罐运行中浮盘落底。 |  |  |  |
| 8 | 涉及可燃和有毒有害气体泄漏的场所是否按国家标准、行业标准设置检测报警装置，爆炸危险场所是否按国家标准、行业标准安装使用防爆电气设备。 |  |  |  |
| 9 | 构成一级、二级重大危险源的危险化学品罐区是否实现紧急切断功能；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是否配备独立的安全仪表系统。 |  |  |  |
| 10 | 全压力式液化烃储罐是否按国家标准、行业标准设置注水措施。 |  |  |  |
| 11 | 液化烃、液氨、液氯等易燃易爆、有毒有害液化气体的充装是否使用万向管道充装系统。 |  |  |  |
| 12 | 危险化学品罐区库房消防设施是否完好有效，值班操作人员是否会熟练使用；消防控制室、消防水泵房、泡沫泵房是否正常运行。 |  |  |  |
| 13 | 是否未进行气体检测和办理作业许可证，在油气罐区动火或进入受限空间作业；是否使用未经培训合格人员和无相关资质承包商进入油气罐区作业；是否未经许可的机动车辆及外来人员进入罐区。 |  |  |  |
| 14 | 是否按国家标准、行业标准分区分类储存危险化学品，是否超量、超品种储存危险化学品，相互禁配物质混放混。 |  |  |  |
| 15 | 应急处置预案是否实用有效，是否定期应急演练并总结改进。 |  |  |  |
| 16 | 储罐防火间距、防火堤设置是否符合要求，消防车通道是否畅通，灭火药剂储备是否满足救援需要。 |  |  |  |
| 17 | 企业专职消防队、工艺处置队是否组织实战训练和联合演练，是否建立完善应急处置联动机制。 |  |  |  |

附件12

涉及爆炸性危险货物的港口、码头、堆场、化工园区和储存、运输等企业安全风险隐患排查表

填报单位： 填表联系人及电话： 填报日期：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **企业或场所名称** | **所在地** | **是否涉及爆炸性危险货物** | **前两轮交办问题隐患的整改情况** | **本次排查出的风险隐患** | **本次风险隐患的整改措施** | **备注** |
| 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 |  |  |  |  |  |  |  |
| …… |  |  |  |  |  |  |  |