

原油加工企业职业病隐患排查治理体系实施指南

Guidelines for screening and elimination of occupational disease hidden risk of crude
Oil Processing Enterprises

2018 – 06 – 29 发布

2018 – 07 – 29 实施

山东省质量技术监督局 发 布

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由山东省安全生产监督管理局提出。

本标准由山东省安全生产标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：中国石油化工股份有限公司齐鲁分公司。

本标准主要起草人：孙建、王荣、杨怀军、刘维国、王友法、宫钦月。

原油加工企业职业病隐患排查治理体系实施指南

1 范围

本标准规定了原油加工企业职业病危害隐患排查和治理的基本要求、隐患分级与分类、工作程序和内容、文件管理和持续改进等内容。

本标准适用山东省内原油加工企业生产活动过程中职业病危害隐患排查和治理。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

DB37/T 2883-2016 生产安全事故隐患排查治理体系通则

DB37/T 3012—2017 用人单位职业病隐患排查治理体系建设细则

3 术语和定义

DB37/T 2883-2016、DB37/T 3013-2017界定的以及下列术语和定义适用于本文件

3.1

原油加工企业 crude oil processing enterprises

原油为主要原料，通过蒸馏、反应、净化等工序，生产各类石油制品的企业。

3.2

基础管理隐患 basic management hidden risk

在职业卫生管理机构设置、管理人员配备、职业卫生管理制度制定及执行、职业病危害因素检测评价、职业病危害因素日常监测系统、职业病危害现状评价、职业健康监护、建设项目职业病防护设施“三同时”、职业病危害项目申报、职业病危害告知、职业病危害事故应急预案及演练、职业卫生档案管理等方面存在的违反职业卫生法律、法规、规章、标准、规范和管理缺陷。

3.3

现场管理隐患 workplace management hidden risk

用人单位在工作场所职业病危害防护设施、应急救援设施的设置、运行及维护，应急防护用品及器材的配备及维护，应急撤离通道、泄险区的设置，个人防护用品配备与使用，职业病危害警示标识和中文警示说明设置，卫生辅助用室的设置等方面存在的缺陷。

4 基本要求

4.1 坚持职业病隐患分级分类管理，保证职业病危害风险控制措施的持续有效。

4.2 建立以企业主要负责人为组长的职业病隐患排查治理体系建设领导小组和组织机构。

4.2.1 领导小组可由分管负责人、各职能部门负责人、下属各厂或分厂负责人、各基层单位（车间）负责人、职业卫生管理人员和重要岗位人员等组成，全面负责企业隐患排查治理体系建设。

4.2.2 组织机构（办公室）可设在职业卫生管理部门，负责体系实施方案编制、制度建设、体系运行和维护、风险告知和档案管理。

4.3 强化企业职业病隐患排查治理的主体责任，明确主要负责人、分管负责人、厂或分厂负责人、基层单位（车间）负责人、职业卫生管理人员、车间（班组）管理人员以及岗位操作人员在隐患排查和治理方面的职责和要求。

4.3.1 主要负责人（领导小组组长）应保证职业病隐患排查治理体系建设所需人力、资金和物资的投入，统筹规划体系建设并实施奖惩，及时掌握重大隐患治理情况，对体系建设的有效性承担最终责任。

4.3.2 分管负责人（领导小组副组长）应对职业病隐患排查治理体系建设进行统一部署和协调，组织制定实施方案和建立健全相关制度，及时报告重大隐患及治理前防范措施的制定和落实。

4.3.3 厂或分厂负责人应负责职业病隐患排查治理体系建设工作在本单位的推动和落实，确保体系流程畅通。

4.3.4 基层单位（车间）负责人应负责职业病隐患排查治理体系建设工作在基层的推动和落实，确保体系流程畅通。

4.3.5 职业卫生管理人员应保证实施方案和相关制度的落实，负责定期对作业场所进行职业卫生检查，组织作业人员培训，做好隐患排查治理相关数据的统计、汇总分析、上报及发现隐患时的预警，督促及时治理和采取有效的防范措施。

4.3.6 车间（班组）管理人员和岗位操作人员应对职责范围内的职业病隐患排查治理具体工作负责。

4.3.7 企业应将外包工程项目纳入日常职业病隐患排查治理范围。

4.4 制订职业病隐患排查治理体系建设实施方案和考核办法，建立健全相关制度。

4.4.1 实施方案应明确体系建设的目标、工作任务、建设步骤、实施流程和排查计划，排查计划应明确检查的目的、内容、要求并编制职业病隐患排查项目清单。

4.4.2 考核办法应明确岗位或班组、基层单位（车间）、厂或分厂、部门和公司的考核指标和奖惩措施。原油加工企业职业病危害隐患排查治理体系建设考核办法见附录 A。

4.4.3 职业病隐患排查治理制度应明确排查主体、周期及实施流程，保证责任、措施、资金、时限和预案的落实，实现隐患排查治理的闭环管理。

4.5 制定详细的培训计划和保障培训顺利开展的工作措施，对企业负责人、职业卫生管理人员和接触职业病危害的岗位操作人员等进行全员培训，提高隐患排查治理意识。

4.5.1 应针对职业病隐患排查项目清单的编制、隐患排查治理流程、重大隐患判定、治理方案制定和信息报告等内容进行重点培训，促使每位员工熟练掌握隐患排查治理体系建设的标准和实施步骤。

4.5.2 应建立健全培训考核制度，严格考核管理，可采取闭卷考试、随机提问等多种形式进行考核并据此实施奖惩，确保每位员工积极参与隐患排查治理工作。

4.5.3 应将培训过程资料归档保存。包括：培训需求和计划、培训签到、培训内容、培训考核、培训效果报告以及相关影像资料等。

5 职业病隐患分类和分级

5.1 职业病隐患分类

按DB37/T3012-2017中5.1的规定，将职业病隐患分为基础管理类隐患和现场管理类隐患。

5.2 职业病隐患分级

按照DB37/T3012-2017中5.2的规定，将职业病隐患分为一般隐患和重大隐患。

6 工作程序和内容

6.1 编制职业病隐患排查清单

6.1.1 现场管理隐患排查清单

现场管理类隐患排查目的是检查工作场所中职业病危害因素管控措施落实的完整性和有效性，清单编制内容至少应包括：风险点信息、排查内容和标准、排查方法、排查周期、组织级别等。现场管理隐患排查清单详见附录B。

6.1.2 基础管理隐患排查清单

基础管理类隐患排查目的是检查企业职业卫生基础管理与相关职业卫生法律、法规、规章、标准、规范和管理制度、操作规程等规定的符合性，清单编制内容至少应包括：基础管理项目名称、排查内容和标准、排查方法、排查周期、组织级别等。基础管理隐患排查清单详见附录C。

6.2 确定排查组织级别

原油加工企业的排查组织级别包括公司级、厂或分厂级、车间级、班组级，企业应将外包工程项目纳入日常职业病隐患排查治理范围。

6.3 确定排查周期

根据职业病危害风险点及危险源（职业病危险因素）的特性确定排查周期如下：

- 岗位或班组成员每班至少一次对现场工程技术措施、应急处置措施及个体防护措施进行日常检查；
- 车间管理人员至少每周一次对现场工程技术措施、应急处置措施及个体防护措施进行日常检查；
- 厂或分厂管理人员至少每月一次对现场工程技术措施、应急处置措施及个体防护措施进行专项检查；每季度一次对现场管理措施、教育培训措施进行专项检查；
- 公司至少每年一次全面的综合排查。

6.4 实施隐患排查

6.4.1 企业根据职责要求，由公司、厂或分厂、车间、岗位按照排查项目清单实施隐患排查，发现一般隐患后应及时上报组织部门，发现重大隐患应及时上报职业卫生管理部门和公司主要负责人。

6.4.2 发现的隐患应由排查组织部门下达隐患整改通知单，明确整改措施或建议、整改责任单位、责任人、整改期限等。

6.5 隐患治理

6.5.1 隐患治理要求

应按照DB37/T 2883-2016的7.4.1执行。

6.5.2 隐患治理流程

隐患治理流程：下发隐患整改通知单、实施隐患治理、治理情况反馈和隐患整改验收。

6.5.3 一般职业病隐患治理

应按照DB37/T 3012-2017的6.3.2执行。

6.5.4 重大职业病隐患治理

应按照DB37/T 3012-2017的6.3.3执行。

6.6 职业病隐患治理验收

应按照 DB37/T 3012-2017 的 6.4 执行。对于验收合格的隐患治理项目，企业应制定相应的规程，并转入正常的维护管理。

6.7 隐患排查治理台账

企业经过职业病隐患排查、治理和验收后应编制隐患排查治理台账，见附录D。

7 文件管理

应按照DB37/T 3012-2017的7.3执行。

8 持续改进

应按照DB37/T 3012-2017的7.1执行。

附 录 A

（资料性附录）

原油加工企业职业病危害隐患排查治理考核办法

A.1 目的

为了保证原油加工企业职业病隐患排查治理体系有效运行,进一步明确隐患排查治理运行流程和责任分工,对职业病隐患排查治理体系运行情况进行督促、检查和考核,制定本办法。

A.2 考核对象

本办法适用于原油加工企业职业病隐患排查治理体系建设所涉及的主要负责人、分管负责人、部门负责人、车间管理人员、班组人员隐患排查治理体系运行工作的考核。

A.3 考核依据

《原油加工企业职业病隐患排查治理体系实施指南》。

A.4 考评方式及项目

A.4.1 考评方式采取日常考评与定期考评相结合的方式。

A.4.2 考评项目主要包括机构及人员、体系文件编制与执行、责任考核、编制隐患排查清单及确定排查计划、隐患排查实施、一般事故隐患治理、重大事故隐患治理、全员培训、评审及更新及信息系统应用。

A.5 考评组织与内容

A.5.1 岗位考核由职业卫生管理部门和定期评价组负责组织实施,内容主要包括对岗位的隐患排查治理体系的知晓情况,隐患排查记录规范性等进行考核。

A.5.2 车间考核由分管负责人和定期评价组负责组织实施,内容主要包括对车间的隐患排查治理体系的知晓情况,隐患排查计划与台账记录、隐患排查实施、一般事故隐患治理、重大事故隐患治理、全员培训的写实性、规范性及档案管理等进行考核。

A.5.3 部门考核由分管负责人和定期评价组负责组织实施,内容主要包括对公司的隐患排查治理体系建设组织机构与人员、隐患排查方式与周期、隐患治理的知晓情况,以及隐患排查治理体系建设的组织机构及人员设置、体系文件编制、责任考核、隐患排查清单编制、隐患排查实施、一般事故隐患治理、重大事故隐患治理、评审及更新、信息系统应用、全员培训等规范性及执行情况进行考核。

A.5.4 分管负责人考核由负责人和定期评价组负责组织实施,内容主要包括对公司的重大隐患、全员培训的知晓情况,以及体系文件编制、责任考核、一般隐患治理组织与验收、评审及更新、全员培训等组织情况进行考核。

A.5.5 负责人考核由定期评价组负责组织实施内容主要是对公司的重大隐患、全员培训的知晓情况，以及责任考核、重大隐患的排查治理和验收、评审及更新、全员培训等情况进行考核。

A.6 考评等级与奖惩

A.6.1 考评等级分为优秀、良好、及格、不及格4个等级，未编制隐患排查清单、未实施隐患排查及重大隐患治理的，考核结果一律为不及格。

A.6.2 考评等级应与考评对象的年度绩效工资和评优挂钩，考评等级为优良的，应给予适度比例绩效工资奖励及精神嘉奖；考评等级为不及格的，应适度扣发年度绩效工资，并取消年度评优资格。

A.6.3 已形成完善的职业卫生考核体系的企业，可结合原有考核制度进行考评与奖惩。

附 录 B
（资料性附录）
原油加工企业现场管理隐患排查项目

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业区域 序号 名称	危险源（职业病危害因素）	管控措施			每班/ 班组级	每周/ 车间级	每月/ 厂（分 厂）级	每季/ 厂（分 厂）级	每年/ 公司级
1	职业健康	油品储运单元计量岗位	一般风险	总经理办公室	1	产品装卸台、在线调和设备、罐区采样口、切水口、检尺口	甲烷、液化石油气、汽油、柴油、硫化氢、石油沥青、甲苯	工程措施	1. 罐区采用 DCS 自动化控制； 2. 储存易挥发物料储罐安装氮气密封系统； 3. 所有储罐安装液位自控系统、自动检尺系统、密闭采样器、在线分析仪； 4. 所有放空导淋加装丝堵管帽； 5. 泵房内设置强制通风设施，并保证其正常运行	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测				√	√
								应急处置	1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器； 2. 装置设置风向标； 3. 现场设置固定式硫化氢报警仪，配备便携式硫化氢报警仪，警报值设置为 10mg/m ³ ； 4. 泵房设置应急通风设备，事故通风量不小于 12 次/小时； 5. 设置应急器材柜，配备正压式空气呼吸器	√	√	√		√
					2	泵房、调压间	噪声	工程措施	原油输送泵、长输石油产品泵、大功率机泵采用独立减振基础。	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“噪声有害”、“戴护听器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测				√	√

风险点					排查内容与排查标准								日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施			每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季度/厂（分厂）级	每年/公司级		
					序号	名称											
					/	/											
					/	/	/	培训教育	职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训						√	√	
					/	/	/	个体防护	防毒口罩、防噪声耳塞、耳罩			√	√	√		√	
2	职业健康	油品储运单元巡检岗位	一般风险	总经理办公室	1	管线排空口、管线导淋点、泵房内机泵密封点	甲烷、液化石油气、汽油、柴油、硫化氢、石油沥青、甲苯	工程措施	各采样点均采用密闭采样器			√	√	√		√	
								管理措施	1. 在可能发生有毒物料泄漏及聚集的地点设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测						√	√	
								应急处置	1. 泵房设置应急通风设备，事故通风量不小于 12 次/小时； 2. 现场设置固定式硫化氢报警仪，配备便携式硫化氢报警仪，警报值设置为 10mg/m³			√	√	√		√	
					2	泵房内机泵	噪声	工程措施	泵房内大功率机泵采用独立减振基础			√	√	√		√	
								管理措施	1. 泵房内设置“噪声有害”、“戴护听器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测						√	√	
								培训教育	职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训						√	√	
					/	/	/	个体防护	防毒口罩、防噪声耳塞、耳罩			√	√	√		√	
					3	职业健康	常减压单元常压岗位	较大风险	总经理办公室	1	分馏塔回流切水、含硫污水、各采样点、机泵区放空、导淋、换热器区域放空及密封点	甲烷、液化石油气、汽油、柴油、硫化氢	工程措施	1. 装置采用 DCS 自动化控制；2. 所有相关采样点全部安装密闭采样器、部分馏分安装在线分析仪；3. 装置所有放空导淋加装丝堵管帽			√
管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测														√	√	

风险点					排查内容与排查标准			日常检查		专项检查		综合检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施	每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季/厂（分厂）级	每年/公司级		
					序号	名称									
									应急处置	1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米； 2. 装置设置风向标； 3. 现场设置固定式硫化氢报警仪，配备便携式硫化氢报警仪，警报值设置为 10mg/m³； 4. 设置应急器材柜，配备正压式空气呼吸器	√	√	√		√
									工程措施	1. 装置采用 DCS 自动化控制； 2. 氨泵采用屏蔽泵； 3. 所有氨采样点全部安装密闭采样器	√	√	√		√
									管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”“当心腐蚀”、“戴防护镜”、“戴防护手套”、“穿防护鞋”、“穿防护服”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测				√	√
							应急处置	1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米； 2. 装置设置风向标； 3. 现场设置固定式氨报警仪，配备便携式氨报警仪，警报值设置为 30mg/m³； 4. 在操作室内准备 3%硼酸洗液； 5. 设置应急器材柜，配备正压式空气呼吸器	√	√	√		√		
							工程措施	1. 选用低噪声设备； 2. 高噪声设备设置独立减振基础	√	√	√		√		
							管理措施	1. 设置“噪声有害”、“戴护听器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测				√	√		
							培训教育	职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训				√	√		
							个体防护	防毒口罩、防噪声耳塞、耳罩	√	√	√		√		

风险点					排查内容与排查标准								日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季/厂（分厂）级	每年/公司级			
					序号	名称											
4	职业健康	减压单元减压岗位	较大风险	总经理办公室	1	分馏塔回流切水、含硫污水、各采样点、机泵区放空、导淋阀、换热器区域放空及密封点	甲烷、液化石油气、汽油、柴油、硫化氢、石油沥青	工程措施	1. 装置采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装密闭采样器、部分馏分安装在线分析仪； 3. 装置所有放空导淋加装丝堵管帽	√	√	√		√			
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测				√	√			
								应急处置	1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米； 2. 装置设置风向标； 3. 现场设置固定式硫化氢报警仪，配备便携式硫化氢报警仪，警报值设置为 10mg/m³； 4. 设置应急器材柜，配备正压式空气呼吸器	√	√	√		√			
					2	减压常压炉、减压炉、烟气引风机、空气预热器、烟气采样点、烟气成分监控点	一氧化碳、二氧化硫、氮氧化物	工程措施	1. 装置加热炉及烟气系统采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装在线检测设备	√	√	√		√			
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 加热炉及烟气系统全部采用负压操作				√	√			
								应急处置	装置设置风向标	√	√	√		√			
					4	装置空冷风机、机泵区、蒸汽抽真空系统、加热炉引风机、鼓风机、雾化蒸汽	噪声	工程措施	1. 选用低噪声设备； 2. 高噪声设备设置独立减振基础	√	√	√		√			
								管理措施	1. 设置“噪声有害”、“戴护耳器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测				√	√			
					/	/	/	培训教育	职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训				√	√			
					/	/	/	个体防护	防毒口罩、防噪声耳塞、耳罩	√	√	√		√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季/厂（分厂）级	每年/公司级
					序号	名称								
5	职业健康	催化裂化单元反岗位	较大风险	总经理办公室	1	反应区域、各采样点、机泵区放空、导淋阀、换热器区域放空及密封点	甲烷、液化石油气、硫化氢、汽油、柴油	工程措施	1. 装置采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装密闭采样器、部分馏分安装在线分析仪； 3. 装置所有放空导淋加装丝堵管帽	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测				√	√
								应急处置	1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米； 2. 装置设置风向标； 3. 现场设置固定式硫化氢报警仪，配备便携式硫化氢报警仪，警报值设置为 10mg/m³； 4. 设置应急器材柜，配备正压式空气呼吸器	√	√	√		√
					2	催化剂再生系统、烟气系统、蒸汽发生器、三机厂房、再生烟气采样点、烟气成分监控点、烟气净化区域	一氧化碳、二氧化硫、氮氧化物	工程措施	1. 装置加热炉及烟气系统采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装在线检测设备	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 加热炉及烟气系统全部采用负压操作				√	√
								应急处置	装置设置风向标	√	√	√		√
					3	烟气净化系统、氢氧化钠储罐、采样点、输送泵	氢氧化钠	工程措施	1. 氢氧化钠输送泵选用磁力泵； 2. 氢氧化钠采样使用密闭采样器	√	√	√		√
								管理措施	设置“当心腐蚀”、“戴防护镜”、“戴防护手套”、“穿防护鞋”、“穿防护服”警示标识				√	√
								应急处置	1. 设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米； 2. 配备 3 % 硼酸洗液	√	√	√		√
					4	反应器、催化剂储罐、催化剂再生器的	催化剂粉尘	工程措施	催化剂装剂、卸剂采用密闭化技术	√	√	√		√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季度/厂（分厂）级	每年/公司级
					序号	名称								
								管理措施						
6	职业健康	催化裂化单元稳脱岗位	较大风险	总经理办公室	5	催化剂加剂口、卸剂口；催化剂流化输送流程中相关阀门处；出口旋分器卸剂口	噪声	1. 设置“注意防尘”、“戴防尘口罩”警示标识； 2. 配备真空吸尘车，及时清理落地催化剂； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次粉尘年度检测					√	√
						三机厂房、机泵		1. 选用低噪声设备；2. 高噪声设备设置独立减振基础	√	√	√			√
								1. 设置“噪声有害”、“戴护耳器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测					√	√
						/		职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、粉尘、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训					√	√
						/		防毒口罩、防尘口罩、防噪声耳塞、耳罩	√	√	√			√
					1	分馏区域、气分装置区域、各分馏塔回流切水、含硫污水、各采样点、机泵区放空、导淋阀、换热器区域放空及密封点	甲烷、液化石油气、硫化氢、汽油、柴油	1. 装置采用 DCS 自动化控制；2. 所有相关采样点全部安装密闭采样器、部分馏分安装在线分析仪；3. 装置所有放空导淋加装丝堵管帽	√	√	√			√
								1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测					√	√
								1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米；2. 装置设置风向标； 3. 现场设置固定式硫化氢报警仪，配备便携式硫化氢报警仪，警报值设置为 10mg/m ³ ； 4. 设置应急器材柜，配备正压式空气呼吸器	√	√	√			√
								1. 选用低噪声设备； 2. 高噪声设备设置独立减振基础	√	√	√			√
								1. 设置“噪声有害”、“戴护耳器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态；					√	√
					2	空冷风机、富气及干气压缩机、机泵	噪声							

风险点					排查内容与排查标准				日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施	每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季度/厂（分厂）级	每年/公司级
					序号	名称							
7	职业健康	制氢单元制氢岗位	一般风险	总经理办公室	1	转化炉烟气引风机、烟气换热器、烟气采样点、烟气监测点	一氧化碳、二氧化硫、氮氧化物	3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测					
								培训教育				√	√
								个体防护	√	√	√		√
								防毒口罩、防噪声耳塞、耳罩	√	√	√		√
					2	反应器催化剂装剂口、卸剂口	催化剂粉尘	工程措施 1. 装置加热炉及烟气系统采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装在线检测设备	√	√	√		√
								管理措施 1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 加热炉及烟气系统全部采用负压操作				√	√
								应急处置 装置设置风向标	√	√	√		√
					3	装置压缩机、机泵、空冷风机、转化炉火嘴、转化炉引风机、鼓风机	噪声	工程措施 催化剂装剂、卸剂采用密闭化技术	√	√	√		√
								管理措施 1. 设置“注意防尘”、“戴防尘口罩”警示标识； 2. 配备真空吸尘车，及时清理落地催化剂； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次粉尘年度检测				√	√
								工程措施 1. 选用低噪声设备； 2. 高噪声设备设置独立减振基础	√	√	√		√
					/	/	/	管理措施 1. 设置“噪声有害”、“戴护听器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测				√	√
								培训教育 职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、粉尘、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训				√	√

风险点					排查内容与排查标准								日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季/厂（分厂）级	每年/公司级			
					序号	名称											
					/	/	/	个人防护	防毒、防尘口罩、防噪声耳塞、耳罩						√	√	√
8	职业健康	加氢单元反应岗位	较大风险	总经理办公室	1	产品反应系统、热交换区域、机泵区域	甲烷、液化石油气、硫化氢、汽油、柴油	工程措施	1. 装置采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装密闭采样器、部分馏分安装在线分析仪； 3. 装置所有放空导淋加装丝堵管帽	√	√	√		√			
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测				√	√			
								应急处置	1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米； 2. 装置设置风向标； 3. 现场设置固定式硫化氢报警仪，配备便携式硫化氢报警仪，警报值设置为 10mg/m³； 4. 设置应急器材柜，配备正压式空气呼吸器	√	√	√		√			
					2	反应器、催化剂储罐、再生系统装剂、卸剂口	催化剂粉尘	工程措施	催化剂装剂、卸剂采用密闭化技术	√	√	√		√			
								管理措施	1. 设置“注意防尘”、“戴防尘口罩”警示标识； 2. 配备真空吸尘车，及时清理落地催化剂； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次粉尘年度检测				√	√			
					3	新氢压缩机、循环氢压缩机、空冷风机、机泵、变压吸附（PSA）区域	噪声	工程措施	1. 选用低噪声设备； 2. 高噪声设备设置独立减振基础	√	√	√		√			
								管理措施	1. 设置“噪声有害”、“戴护听器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测				√	√			
					/	/	/	培训教育	职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、粉尘、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训				√	√			
					/	/	/	个人防护	防毒、防尘口罩、防噪声耳塞、耳罩	√	√	√		√			

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施	每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季/厂（分厂）级	每年/公司级	
					序号	名称								
9	职业健康	加氢单元馏分岗位	较大风险	总经理办公室	1	产品分馏系统、酸性气、酸性水回收系统各采样点、监测点、分馏系统换热器区域、机泵区域、脱硫塔、再生塔区域	甲烷、液化石油气、硫化氢、汽油、柴油	工程措施	1. 装置采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装密闭采样器、部分馏分安装在线分析仪； 3. 装置所有放空导淋加装丝堵管帽	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测				√	√
								应急处置	1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米； 2. 装置设置风向标； 3. 现场设置固定式硫化氢报警仪，配备便携式硫化氢报警仪，警报值设置为 10mg/m³； 4. 设置应急器材柜，配备正压式空气呼吸器	√	√	√		√
					2	加热炉烟气系统、加热炉引风机、鼓风机、烟气采样点、监测点、烟气换热器	一氧化碳、二氧化硫、氮氧化物	工程措施	1. 装置加热炉及烟气系统采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装在线检测设备	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 加热炉及烟气系统全部采用负压操作				√	√
								应急处置	装置设置风向标	√	√	√		√
					3	分馏系统机泵、空冷风机、加热炉鼓风机、引风机	噪声	工程措施	1. 选用低噪声设备； 2. 高噪声设备设置独立减振基础	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“噪声有害”、“戴护耳器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测				√	√
					/	/	/	培训教育	职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训				√	√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季度/厂（分厂）级	每年/公司级
					序号	名称								
					/	/								
10	职业健康	延迟焦化单元焦化岗位	重大风险	总经理办公室	1	原料储罐采样口、重油机泵放空作业、焦化炉区域、焦碳塔区域、焦碳塔四通阀、分馏塔、脱硫塔、富气压缩机区域	甲烷、液化石油气、硫化氢、汽油、柴油、石油沥青	个体防护	防毒口罩、防噪声耳塞、耳罩、铅玻璃护目镜、铅衣、铅手套、个人剂量计	√	√	√		√
								工程措施	1. 装置采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装密闭采样器、部分馏分安装在线分析仪； 3. 装置所有放空导淋加装丝堵管帽	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测				√	√
					2	焦化炉烟气系统、烟气引风机、烟气换热器、各采样口、监测口	一氧化碳、二氧化硫、氮氧化物	应急处置	1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米； 2. 装置设置风向标； 3. 现场设置固定式硫化氢报警仪，配备便携式硫化氢报警仪，警报值设置为 10mg/m³； 4. 设置应急器材柜，配备正压式空气呼吸器	√	√	√		√
								工程措施	1. 装置加热炉及烟气系统采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装在线检测设备		√	√		√
								管理措施	设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 加热炉及烟气系统全部采用负压操作				√	√
					3	空冷风机、焦化炉鼓风机、引风机、机泵、富气压缩机	噪声	应急处置	装置设置风向标	√	√	√		√
								工程措施	1. 选用低噪声设备； 2. 高噪声设备设置独立减振基础	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“噪声有害”、“戴护听器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测				√	√
					4	焦碳塔放射料位计安装点	电离辐射	工程措施	保持料位计密闭状态，1 米外安装护栏进行封闭隔离	√	√	√		√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季/厂（分厂）级	每年/公司级
					序号	名称								
								管 理 措施	1. 料位计周围划红色警示线； 2. 料位计平台通道安装“当心电离辐射”警示标识				√	√
								培 训 教育	职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、电离辐射、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训				√	√
								个 体 防护	防毒口罩、防噪声耳塞、耳罩、铅玻璃护目镜、铅衣、铅手套、个人剂量计	√	√	√		√
								工 程 措施	1. 焦场四周设挡风阻尘墙； 2. 保持湿式除焦； 3. 焦碳密闭转送、密闭装车	√	√	√		√
11	职业健康	延迟焦化单元除焦岗位	一般风险	所在车间	1	出焦口、冷焦池、焦场、石油焦传送带、石油焦装车台	石油焦粉尘	管 理 措施	1. 设置“注意防尘”、“戴防尘口罩”警示标识； 2. 配备真空吸尘车，及时清理落地石油焦； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次粉尘年度检测				√	√
								培 训 教育	职业卫生公共知识、粉尘防护措施及个人防护用品使用的培训				√	√
								个 体 防护	防尘口罩	√	√	√		√
								工 程 措施	1. 装置采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装密闭采样器、部分馏分安装在线分析仪； 3. 装置所有放空导淋加装丝堵管帽	√	√	√		√
12	职业健康	连续重整单元工艺岗位	重大风险	总经理办公室	1	预处理区域、反应区域、分馏区域；各产品产样点、机泵密封点、换热器区域	甲烷、液化石油气、硫化氢、汽油、柴油、苯、甲苯、二甲苯、正己烷	管 理 措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测				√	√
								应 急 处置	1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米； 2. 装置设置风向标； 3. 现场设置固定式硫化氢报警仪，配备便携式硫化氢报警仪，警报值设置为 10mg/m ³ ；	√	√	√		√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季度/厂（分厂）级	每年/公司级
					序号	名称								
								4. 设置应急器材柜，配备正压式空气呼吸器						
					2	四合一反应炉烟气系统、烟气采样点、监测点、烟气换热器、烟气引风机区域	一氧化碳、二氧化硫、氮氧化物	工程措施 1. 装置加热炉及烟气系统采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装在线检测设备	√	√	√			√
								管理措施 1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 加热炉及烟气系统全部采用负压操作					√	√
								应急处置 装置设置风向标	√	√	√			√
					3	反应再生系统、催化剂液化运输流程密封点、催化剂加剂卸剂口	催化剂粉尘	工程措施 催化剂装剂、卸剂采用密闭化技术	√	√	√			√
								管理措施 1. 设置“注意防尘”、“戴防尘口罩”警示标识； 2. 配备真空吸尘车，及时清理落地催化剂； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次粉尘年度检测					√	√
					4	装置压缩机、PSA、机泵、空冷风机、引风机、鼓风机	噪声	工程措施 1. 选用低噪声设备； 2. 高噪声设备设置独立减振基础	√	√	√			√
								管理措施 1. 设置“噪声有害”、“戴护听器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测					√	√
					7	反应器安装的放射性料位计区域	电离辐射	工程措施 保持料位计密闭状态；1 米外安装护栏进行封闭	√	√	√			√
								管理措施 1. 料位计周围划红色警示线； 2. 料位计平台通道安装“当心电离辐射”警示标识					√	√
					/	/	/	培训教育 职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、粉尘、电离辐射、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训					√	√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季度/厂（分厂）级	每年/公司级
					序号	名称								
					/	/								
13	职业健康	含硫污水汽提单元操作岗位	较大风险	总经理办公室	1	汽提塔区域、泵区、原料及产品采样口、放空口	硫化氢、汽油、柴油、氨	个体防护	防毒、防尘口罩、防噪声耳塞、耳罩、铅玻璃护目镜、铅衣、铅手套、个人剂量计	√	√	√		√
								工程措施	1. 装置采用 DCS 自动化控制； 2. 相关采样点全部安装密闭采样器、部分馏分安装在线分析仪； 3. 装置所有放空导淋加装丝堵管帽	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测				√	√
					2	机泵、空冷风机	噪声	应急处置	1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米； 2. 装置设置风向标； 3. 现场设置固定式硫化氢、氨报警仪，配备便携式硫化氢、氨报警仪，警报值分别设置为 10mg/m ³ 、30mg/m ³ ； 4. 设置应急器材柜，配备正压式空气呼吸器	√	√	√		√
								工程措施	1. 选用低噪声设备； 2. 高噪声设备设置独立减振基础	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“噪声有害”、“戴护听器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测				√	√
					/	/	/	培训教育	职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训				√	√
14	职业健康	硫磺回收单元操作	较大风险	总经理办公室	1	原料进装置、反应炉、反应器、换热器区域、液体硫磺池、固体硫磺成型厂房	硫化氢、二氧化硫	个体防护	防毒口罩、防噪声耳塞、耳罩	√	√	√		√
								工程措施	1. 装置采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装密闭采样器、部分馏分安装在线分析仪；液体硫磺使用密闭装车； 3. 装置所有放空导淋加装丝堵管帽	√	√	√		√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季/厂（分厂）级	每年/公司级	
					序号	名称									
									管 理 措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测				√	√
									应 急 处置	1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米； 2. 装置设置风向标； 3. 现场设置固定式硫化氢报警仪，配备便携式硫化氢报警仪，警报值设置为 10mg/ m³； 4. 成型厂房设置事故通风，通风不小于 12 次/小时； 5. 设置应急器材柜，配备正压式空气呼吸器	√	√	√		√
					2	反应炉、焚烧炉及其烟气系统、烟气换热器、蒸汽发生器区域	一氧化碳、氮氧化物、二氧化硫	工 程 措施	1. 装置加热炉、焚烧炉及烟气系统采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装在线检测设备	√	√	√		√	
								管 理 措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 加热炉及烟气系统全部采用负压操作				√	√	
3	氧化反应塔、催化剂装卸口区域	催化剂粉尘	应 急 处置	装置设置风向标	√	√	√		√						
			工 程 措施	催化剂装剂、卸剂采用密闭化技术	√	√	√		√						
			管 理 措施	1. 设置“注意防尘”、“戴防尘口罩”警示标识； 2. 配备真空吸尘车，及时清理落地催化剂； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次粉尘年度检测				√	√						
			4	反应炉风机、机泵、空冷风机	噪声	工 程 措施	1. 选用低噪声设备； 2. 高噪声设备设置独立减振基础	√	√	√		√			
管 理 措施	1. 设置“噪声有害”、“戴护耳器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测							√	√						
/	/	/	/	培 训	职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、粉尘、噪声防护措施及个人防护用品使				√	√					

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业区域 序号 名称	危险源（职业病危害因素）	管控措施			每班/ 班组级	每周/ 车间级	每月/ 厂（分 厂）级	每季/ 厂（分 厂）级	每年/ 公司级
15	职业健康	硫磺回收单元成型岗位	较大风险	总经理办公室	1	固体硫磺成型厂房	硫化氢、二氧化硫	教育	用的培训					
								个体防护	防毒、防尘口罩、防噪声耳塞、耳罩	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测				√	√
					2	固体硫磺成型厂房、成型机、钢带机、硫磺仓库、液体硫磺装车台区域	硫磺粉尘	应急处置	1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米； 2. 现场设置固定式硫化氢报警仪，配备便携式硫化氢报警仪，警报值设置为 10mg/m ³ ； 3. 成型厂房设置事故通风，通风不小于 12 次/小时	√	√	√		√
								工程措施	1. 封闭固体硫磺成型机、钢带机及装袋设备； 2. 液体硫磺采用密闭装车； 3. 成型厂房内设置轴流风机，持续正常运行	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“注意防尘”、“戴防尘口罩”警示标识； 2. 配备真空吸尘车，及时清理落地固体硫磺； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次粉尘年度检测				√	√
					3	反应炉风机、机泵、空冷风机、钢带机、成型机	噪声	工程措施	1. 选用低噪声设备； 2. 高噪声设备设置独立减振基础	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“噪声有害”、“戴护听器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测				√	√
								培训教育	职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、粉尘、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训				√	√
								个体防护	防毒、防尘口罩、防噪声耳塞、耳罩	√	√	√		√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查		
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业区域 序号 名称	危险源（职业病危害因素）	管控措施		每班/ 班组级	每周/ 车间级	每月/ 厂（分厂）级	每季/ 厂（分厂）级	每年/ 公司级			
16	职业健康	化验单元采样岗位	重大风险	总经理办公室	1	各装置采样点	甲烷、液化石油气、汽油、柴油、苯、甲苯、二甲苯、石油沥青、硫化氢、硫酸、盐酸、苯、正己烷	工程措施	装置采样点均使用密闭采样器	√	√	√		√		
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测					√	√	
								应急处置	化验室内设置喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米	√	√	√			√	
					2	各生产装置内采样点区域	噪声	工程措施	1. 化验室内通风设备采用低噪声设备 2. 将通风设备远离作业点布置，并设置隔声设施	√	√	√			√	
								管理措施	1. 设置“噪声有害”、“戴护耳器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测						√	√
					/	/	/	培训教育	职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训						√	√
					/	/	/	个体防护	防毒口罩、防噪声耳塞、耳罩、防酸碱护目镜；防酸碱面屏；防酸碱工作服；防酸碱手套	√	√	√				√
17	职业健康	化验单元分析岗位	较大风险	总经理办公室	1	化验室内试验台	甲烷、液化石油气、汽油、柴油、苯、甲苯、二甲苯、石油沥青、硫化氢、硫酸、盐酸、苯、正己烷	工程措施	1. 全部化验操作点均使用通风橱； 2. 化验室内设置通风设施	√	√	√		√		
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测						√	√
								应急处置	化验室内设置喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米	√	√	√			√	
								培训教育	职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训						√	√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季度/厂（分厂）级	每年/公司级
					序号	名称		个体防护						
18	职业健康	污水处理单元操作岗位	重大风险	总经理办公室	1	进水口、含油污水池、浮选区、A/O池、曝气池、加药间、酸碱罐区及卸车点、排水口	氨、苯、甲苯、二甲苯、硫化氢、盐酸、氢氧化钠	工程措施	1. 装置采用 DCS 自动化控制； 2. 所有相关采样点全部安装密闭采样器、部分馏分安装在线分析仪； 3. 装置所有放空导淋加装丝堵管帽	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“当心中毒”、“戴防毒面具”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次化学因素年度检测				√	√
								应急处置	1. 现场设置防冻型喷淋洗眼器，服务半径小于 15 米； 2. 装置设置风向标； 3. 现场设置固定式硫化、苯、氨报警仪，配备便携式硫化氢苯、氨报警仪，警报值分别设置为 10mg/m³（硫化氢、苯）、30mg/m³（氨）； 4. 设置应急器材柜，配备正压式空气呼吸器	√	√	√		√
					2	曝气池鼓风机	噪声	工程措施	1. 选用低噪声设备； 2. 高噪声设备设置独立减振基础	√	√	√		√
								管理措施	1. 设置“噪声有害”、“戴护听器”警示标识； 2. 建立专人负责的日常监测系统，并确保其处于正常运行状态； 3. 每年委托具有资质的职业卫生技术服务机构进行一次噪声年度检测				√	√
					/	/	/	培训教育	职业卫生公共知识和岗位相关化学危害因素、噪声防护措施及个人防护用品使用的培训				√	√
					/	/	/	个体防护	防毒口罩、防噪声耳塞、耳罩、防酸碱护目镜；防酸碱面屏；防酸碱工作服；防酸碱手套	√	√	√		√
					19	职业健康	检修单元设备	一般风险	作业所在车间	1	企业各单元转动设备	设备所在单元危害因素	管理措施	1. 动设备计划检维修前彻底吹扫置换，消除有毒有害物质； 2. 动设备交检维修前进行有毒有害气体检测，应满足职业接触限值要求
培训	作业开展前，完成职业卫生教育培训工作，培训内容包括：作业点职业卫生风险、可												√	√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查			
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施			每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季/厂（分厂）级	每年/公司级		
					序号	名称		教育	个体防护	管理措施							
20	职业健康	检修单元仪表维修岗位	重大风险	总经理办公室		企业各单元仪表设备、放射性料位计	设备所在单元危害因素	管 理 措施	放射性仪表使用专业工具，在确认密封性良好的前提下远距离作业						√	√	
								培 训 教育	作业开展前，完成职业卫生教育培训工作，培训内容包括：作业点职业卫生风险、可能造成的伤害及防护措施；职业卫生法律法规；职业卫生基本知识；单位职业卫生管理制度；个人防护用品使用及维护知识							√	√
								个 体 防护	铅玻璃护目镜、铅衣、铅手套、个人剂量计			√	√	√		√	
21	职业健康	检修单元静设备维修岗位	一般风险	作业所在车间		企业各单元静设备	设备所在单元危害因素、风动设备噪声、振动	管 理 措施	1. 静设备计划检修前彻底吹扫置换，消除有毒有害物质； 2. 静设备交检修前进行有毒有害气体检测，应满足职业接触限值要求						√	√	
								培 训 教育	作业开展前，完成职业卫生教育培训工作，培训内容包括：作业点职业卫生风险、可能造成的伤害及防护措施；职业卫生法律法规；职业卫生基本知识；单位职业卫生管理制度；个人防护用品使用及维护知识							√	√
								个 体 防护	过滤式防毒面具；空气呼吸器			√	√	√			√
22	职业健康	检修单元电焊岗位	一般风险	总经理办公室		电焊作业点	作业所在单元危害因素、电焊烟尘、金属烟（锰、锌等）、一氧化碳、氮氧化物、臭氧、噪声、紫外辐射	工 程 措施	1. 作业点采用移动通风设备； 2. 采用无锰焊条			√	√	√		√	
								管 理 措施	设置“当心弧光”、“戴防护镜”、“戴防尘毒口罩”等警示标识						√	√	
								培 训 教育	作业开展前，完成职业卫生教育培训工作，培训内容包括：作业点职业卫生风险、可能造成的伤害及防护措施；职业卫生法律法规；职业卫生基本知识，单；职业卫生管理制度；个人防护用品使用及维护知识							√	√

风险点					排查内容与排查标准					日常检查		专项检查		综合检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施		每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季度/厂（分厂）级	每年/公司级	
					序号	名称									
23	职业健康	维修单元射线探伤岗位	重大风险	总经理办公室		探伤作业点	作业所在单元危害因素、电离辐射	个体防护	使用电焊专用口罩、护目镜、面屏	√	√	√		√	
								工程措施	1. 设备使用可远程控制型； 2. 作业点周围设置铅板隔离	√	√	√		√	
								管理措施	1. 作业时设立警戒区和“当心电离辐射”警示标识，夜间设置警示灯； 2. 作业前通知相关单位相关人员，避免人员误入				√	√	
								培训教育	作业开展前，完成职业卫生教育培训工作，培训内容包括：作业点职业卫生风险、可能造成的伤害及防护措施；职业卫生法律法规；职业卫生基本知识；单位职业卫生管理制度；个人防护用品使用及维护知识				√	√	
24	职业健康	维修单元油漆岗位	一般风险	总经理办公室		油漆、防腐作业点	作业所在单元危害因素、苯、甲苯、二甲苯	工程措施	采用低苯油漆	√	√	√		√	
								管理措施	作业点设置强制通风					√	√
								培训教育	作业开展前，完成职业卫生教育培训工作，培训内容包括：作业点职业卫生风险、可能造成的伤害及防护措施；职业卫生法律法规；职业卫生基本知识；单位职业卫生管理制度；个人防护用品使用及维护知识					√	√
								个体防护	防毒口罩	√	√	√		√	
25	职业健康	维修单元密闭空间作业	重大风险	总经理办公室		密闭空间	密闭空间中存在的有毒有害气体	管理措施	1. 工艺处理、置换合格；必要时采取强制通风； 2. 进行有毒气体、氧气、可燃气体的检测分析，符合进入密闭空间作业要求； 3. 安排专人监护				√	√	
								培训教育	作业开展前，完成职业卫生教育培训工作，培训内容包括：作业点职业卫生风险、可能造成的伤害及防护措施；职业卫生法律法规；职业卫生基本知识；单位职业卫生管					√	√

风险点					排查内容与排查标准				日常检查		专项检查		综合检查
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业区域		危险源（职业病危害因素）	管控措施	每班/班组级	每周/车间级	每月/厂（分厂）级	每季/厂（分厂）级	每年/公司级
					序号	名称							
		业 岗 位						理制度；个人防护用品使用及维护知识					
							个 体 防 护	安全绳、防毒面具、长管呼吸器、空气呼吸器、便携式硫化氢报警仪等	√	√	√		√
							应 急 处 置	配备必要应急设施器材，如救援三脚架、缓升缓降器、安全绳、正压式空气呼吸器、便携式硫化氢报警仪	√	√	√		√

附 录 C
(资料性附录)
原油加工企业基础管理隐患排查清单

序号	排查项目	排查内容和排查标准	综合性检查		隐患内容	责任单位
			每季/厂(分厂)	每年/公司		
1	职业病防治责任制	☐ 职业病防治责任制：以书面文件形式建立职业病防治责任制度并将其存入职业卫生管理档案。	√	√		
		☐ 人员责任体系：以经过单位主要负责人批准的正式文件的形式建立主要负责人、分管负责人、职业卫生管理人员、车间(班组)管理人员以及劳动者等各类人员的职业病防治岗位职责，责任要求应清晰，符合岗位实际。	√	√		
		☐ 管理部门责任体系：以经过单位主要负责人批准的正式文件的形式建立职业卫生领导机构、职业卫生管理部门，规定职业卫生领导机构、职业卫生管理部门以及其他相关管理部门在职业卫生管理方面的职责和要求。	√	√		
2	职业卫生管理机构及人员	☐ 应设置或指定职业卫生管理机构，配备专职管理人员。应有经过单位主要负责人批准的机构成立正式文件和人员任命文件。	√	√		
3	职业卫生管理制度	☐ 应指定下列职业卫生管理制度和操作规程，并在运行中体现职业病危害因素控制的有效性。 (一) 职业病危害防治责任制度； (二) 职业病危害警示与告知制度； (三) 职业病危害项目申报制度； (四) 职业病防治宣传教育培训制度； (五) 职业病防护设施维护检修制度； (六) 职业病防护用品管理制度； (七) 职业病危害监测及评价管理制度； (八) 建设项目职业卫生“三同时”管理制度；	√	√		

		(九) 劳动者职业健康监护及其档案管理制度； (十) 职业病危害事故处置与报告制度； (十一) 建立接触一氧化碳、氨、联氨、酸碱和电离辐射作业岗位的应急救援预案与管理制度； (十二) 应建立接触矽尘、一氧化碳、氨、联氨和电离辐射作业岗位的操作规程； (十三) 法律、法规、规章规定的其他职业病防治制度。				
4	职业卫生操作规程	□针对矽尘、一氧化碳、氨、联氨和电离辐射作业岗位制订操作规程，内容应符合岗位实际，具有可操作性。	√	√		
5	职业卫生教育培训*	□应当建立职业卫生培训制度，保障职业卫生培训所需的资金投入，将职业卫生培训费用在生产成本中据实列支。	√	√		
		□要把职业卫生培训纳入本单位职业病防治计划、年度工作计划和目标责任体系，制定实施方案，落实责任人员。	√	√		
		□应对用人单位主要负责人进行职业卫生培训并应考核合格，主要培训内容：国家职业病防治法律、行政法规和规章，职业病危害防治基础知识，结合行业特点的职业卫生管理要求和措施等。初次培训不得少于16学时，继续教育不得少于8学时。	√	√		
		□应对用人单位职业卫生管理人员和监测人员进行职业卫生培训并应考核合格，主要培训内容：国家职业病防治法律、行政法规、规章以及标准，职业病危害防治知识，主要职业病危害因素及防控措施，职业病防护设施的维护与管理，职业卫生管理要求和措施等。初次培训不得少于16学时，继续教育不得少于8学时。	√	√		
		□应对用人单位存在矽尘、石棉粉尘、高毒物品以及放射性危害等职业病危害严重岗位的劳动者进行专门的职业卫生培训并应考核合格。	√	√		
		□应对用人单位接触职业病危害的劳动者进行职业卫生培训，主要培训内容：国家职业病防治法规基本知识，本单位职业卫生管理制度和岗位操作规程，所从事岗位的主要职业病危害因素和防范措施，个人劳动防护用品的使用和维护，劳动者的职业卫生保护权利与义务等。初次培训时间不得少于8学时，继续教育不得少于4课时。	√	√		
		□劳动者上岗前和在岗期间的定期职业卫生培训，应有相关记录资料并归档管理，内容应包括培训计划、培训通知、培训教材或资料、培训记录、考试试卷、培训图片资料等，培训率达80%以上。	√	√		
		□用人单位主要负责、职业卫生管理人员和接触职业病危害的劳动者继续教育的周期为一年。用人单位应用新工艺、新技术、新材料、新设备，或者转岗导致劳动者接触职业病危害因素发生变化时，要对劳动者重新进行职业卫生培训，视作继续教育。	√	√		
		□应把从事接触职业病危害作业的农民工和派遣用工人员作为职业卫生培训的重点人群，针对其流动性大、文化程度偏低、	√	√		

		职业病危害防护意识不强等特点，采取形式多样的培训，提高自我防护意识，并经考核合格后方可上岗。				
6	职业卫生管理档案	☐ 建立健全以下职业卫生档案： （一）建设项目职业卫生“三同时”档案； （二）职业卫生管理档案； （三）职业卫生宣传培训档案； （四）职业病危害因素监测与检测评价档案； （五）用人单位职业健康监护管理档案； （六）劳动者个人职业健康监护档案； （七）法律、行政法规、规章要求的其他资料文件。	√	√		
		☐ 档案分类和内容符合《职业卫生档案管理规范》要求，档案有电子版和纸质版，档案有专人管理，有专门的档案橱或档案盒并按年度或建设项目进行案卷归档并编号登记。	√	√		
7	职业病危害申报*	☐ 工作场所存在职业病目录所列职业病危害因素的用人单位，应当及时、如实向所在地安全生产监督管理部门申报危害项目，并取得申报回执单，自觉接受安全生产监督管理部门的监督管理。	√	√		
		☐ 应及时进行职业病危害申报并取得回执：建设项目自竣工验收之日起30日内进行申报；因技术、工艺、设备或者材料等发生变化导致原申报的职业病危害因素及其相关内容发生重大变化的，自发生变化之日起15日内进行申报；工作场所、名称、法定代表人或者主要负责人发生变化的，自发生变化之日起15日内进行申报； 经过职业病危害因素检测、评价，发现原申报内容发生变化的，自收到有关检测、评价结果之日起15日内进行申报。	√	√		
		☐ 终止生产经营活动的，应当自生产经营活动终止之日起15日内向原申报机关报告并办理注销手续。	√	√		
8	建设项目职业病防护设施“三同时”*	☐ 建设项目可行性论证阶段编制预评报告，竣工验收前或试运行期间编制控制效果评价报告；存在职业病危害的建设项目，应当在施工前进行职业病防护设施设计。	√	√		
		☐ 职业病危害一般或者较重的建设项目，建设单位应当组织职业卫生专业技术人员对报告和设计进行评审及对职业病防护设施进行验收；职业病危害严重的建设项目，建设单位应当组织外单位职业卫生专业技术人员参加评审和验收工作。	√	√		
		☐ 评价和设计工作过程应当形成书面报告备查。	√	√		
		☐ 档案管理符合《职业卫生档案管理规范》要求。	√	√		

9	职业健康监护*	☐ 按规定委托有资质的医疗卫生机构为劳动者进行上岗前查体，查体率应达到100%，查体项目和查体周期应符合GBZ188的要求，禁止有职业禁忌证的劳动者从事其所禁忌的作业，调离并妥善安置有职业健康损害的劳动者。	√	√		
		☐ 按规定委托有资质的医疗卫生机构为劳动者进行在岗期间查体，查体率应达到100%，查体项目和查体周期应符合GBZ188的要求。	√	√		
		☐ 按规定委托有资质的医疗卫生机构为劳动者进行离岗查体，未进行离岗职业健康检查，不得解除或者终止劳动合同。	√	√		
		☐ 应对尘肺病人和尘肺观察对象进行医学随访，随访要求符合GBZ188的规定。	√	√		
		☐ 应对遭受急性职业病危害的劳动者进行健康检查和医学观察。	√	√		
		☐ 查体结果必须及时处理，包括复查、诊断、治疗、调离原有害作业岗位等，有处理记录。	√	√		
		☐ 应建立职业健康监护分户档案和健康监护档案并符合《职业卫生档案管理规范》要求。	√	√		
		☐ 禁止安排未成年工从事接触职业病危害的作业，不安排孕期、哺乳期的女职工从事对本人和胎儿、婴儿有危害的作业。	√	√		
		☐ 禁止安排未成年工从事接触职业病危害的作业，不安排孕期、哺乳期的女职工从事对本人和胎儿、婴儿有危害的作业。	√	√		
10	职业病危害因素定期检测*	☐ 应为接触职业病危害作业的劳动者发放岗位补贴。	√	√		
		☐ 应设专人负责的工作场所职业病危害因素日常监测，监测结果应汇总存档。	√	√		
		☐ 按规定委托具有资质机构按要求每年至少一次对工作场所职业病危害因素进行检测，单位每三年至少进行一次职业病危害现状评价。	√	√		
		☐ 检测点设置应满足GBZ159要求，并将职业病危害因素检测点分布示意图、检测评价合同书及检测评价报告存档。	√	√		
11	职业卫生投入	☐ 检测项目和因素要与实际情况一致，检测点覆盖率要达到100%，检测职业病危害因素应覆盖《职业病危害项目申报表》中所列因素类别的80%以上。	√	√		
		☐ 用人单位应建立制度保障职业病防治所需的资金投入，年初应有职业卫生投入概算且在成本中列支。	√	√		
12	职业卫生应急救援预案及演练	☐ 职业卫生投入概算至少应包括职业病防护设施费用、应急防护设施费用、应急防护用品费用、个人防护用品费用、职业卫生教育培训费用、职业健康监护及诊断治疗费用、职业病危害因素监测与检测费用、职业病危害评价费用、职业病危害告知费用、职业病危害警示标识和中文警示说明设置费用、职业卫生办公经费、职工保健费、工伤保险费等。	√	√		
		☐ 应建立健全急性职业病危害事故应急救援预案，可分为公司（集团）、厂或车间、装置级，预案应明确责任人、组织机构、应急处置方案、医疗救护方案等。	√	√		

		☐ 针对一氧化碳、液氨、联氨、液氯、酸碱、电离辐射和高温作业制订专项预案。	√	√		
		☐ 应制定应急救援预案演练计划，每年组织1-2次针对性的应急演练并进行评估，演练记录和评估报告应存档。	√	√		
13	职业病危害告知	☐ 产生职业病危害的用人单位应当设置公告栏，公布本单位职业病防治的规章制度等内容：设置在办公区域的公告栏，主要公布本单位的职业卫生管理制度和操作规程等；设置在工作场所的公告栏，主要公布存在的职业病危害因素及岗位、健康危害、接触限值、应急救援措施，以及工作场所职业病危害因素检测结果、检测日期、检测机构名称等。	√	√		
		☐ 用人单位与劳动者订立劳动合同时，应进行职业病危害告知，告知的内容和样式符合告知范本的要求。	√	√		
		☐ 职业病危害因素检测、评价结果应定期向劳动者告知且符合告知规范。	√	√		
		☐ 用人单位应将职业健康检查结果书面告知劳动者。	√	√		
14	外委作业管理	☐ 用人单位应当与承包商签订职业卫生管理协议，明确各方的管理职责，协议中应包含职业病防治的承诺；	√	√		
		☐ 督促承包单位建立健全职业卫生管理制度，设立职业卫生管理机构，配备职业卫生管理人员；	√	√		
		☐ 应对接害的外委作业人员进行职业健康检查，查体项目和查体周期应符合GBZ188的要求。	√	√		
		☐ 应为接害的外委作业人员配备个体防护用品。	√	√		
		☐ 应按规定对接害的外委作业人员进行职业卫生培训。	√	√		

附 录 D
(资料性附录)

原油加工企业职业病隐患排查治理台账举例

表D.1 现场管理类职业病隐患排查治理台账举例

序号	风险点			排查内容与排 查标准		计划过程				排查过程						整改过程					验收过程		
	名称	所属 单位	风险 等级			排查 类型	排查 周期	责任单 位	责任人	排查 结果	隐患 描述	隐患级 别	排查人	排查时 间	形成原因 分析	整改措 施	整改责任 单位	整改 责任人	整改 期限	资金额	验收 时间	验收人	验收 情况
1																							

表D.2 基础管理类隐患排查治理台账举例

计划过程							排查过程						整改过程						验收过程		
序号	排查 项目	排查内容与排 查标准	排查 周期	排查 类型	责任 单位	责任人	排查 结果	隐患 描述	隐患 级别	排 查 人	排 查 时 间	形成原因 分析	整改 措施	整改责任 单位	整改 责任人	整改 期限	资金 来源	资金额	验收 时间	验收 人	验收 情况