

合成树脂行业企业生产安全事故隐患排查 治理体系实施指南

2018 - 04 - 28 发布

2018 - 05 - 28 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。

本标准由山东安全生产标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：济南圣泉集团股份有限公司。

本标准主要起草人：陈德行、徐传伟、魏鑫、左海波、卢德刚、马继飞、李强、李德波、孙庆杰、刘志强。

引 言

本标准是依据国家安全生产法律法规、标准规范及山东省地方标准《生产安全事故隐患排查治理体系细则》要求，充分借鉴和吸收事故预防原理和合成树脂行业隐患排查治理的先进管理经验，结合山东省合成树脂行业安全生产特点编制而成。

本标准用于规范和指导山东省合成树脂行业企业开展事故隐患排查治理工作，保证各类安全措施有效全面的实施，最大限度降低安全生产事故发生的可能性，保障作业人员的安全，促进企业安全发展。

合成树脂行业企业生产安全事故隐患排查治理体系实施指南

1 范围

本标准规定了合成树脂行业企业制定隐患排查治理体系建设的基本要求、隐患分级与分类、编制隐患排查清单、隐患排查、隐患治理和验收、成果与应用、持续改进等。

本标准适用于指导山东省内合成树脂行业企业事故隐患排查治理体系的建设。

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 3010-2017 生产安全事故隐患排查治理体系细则

危险化学品企业事故隐患排查治理实施导则 安监总管三〔2012〕103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）安监总管三〔2017〕121号

3 术语和定义

DB37/T 2883-2016界定的术语和定义适用于本文件。

4 基本要求

4.1 健全机构

4.1.1 企业要成立以主要负责人为组长、各分管负责人为成员的隐患排查治理领导小组，主要负责人对事故隐患排查治理工作全面负责，各分管负责人对所分管部门和单位的隐患排查治理工作负责。

4.1.2 各职能部门要成立以部门负责人为组长、各骨干为成员的专业隐患排查治理领导小组，部门负责人对分管专业事故隐患排查治理工作全面负责，各骨干对所分管区域的隐患排查治理工作负责。

4.1.3 其他各部门（车间）要成立的以各部门（车间）负责人为组长、各骨干为成员的隐患排查治理工作小组，各部门（车间）负责人为组长对部门（车间）事故隐患排查治理工作全面负责，各分管负责人对所分管区域的隐患排查治理工作负责。

4.2 完善制度

企业应制定生产安全事故隐患排查治理制度，内容至少包括从主要负责人到岗位各级部门及人员的职责、各层级隐患排查治理基本要求，明确排查的责任人、排查内容、排查频次和登记上报等内容，以及对各层级目标责任考核以及奖惩办法等内容（见附录A）。

4.3 组织培训

4.3.1 企业各层级应根据体系有效实施的需要，确定培训需求和培训目标，编制培训计划，培训计划中应包括培训方式、培训对象、日程安排、考核方式、培训教材和培训效果评价等。

4.3.2 企业对员工进行生产安全事故隐患排查治理体系的培训，应按国家及行业的要求建立培训记录和档案，并按职业安全健康管理体系或安全标准化的要求进行文件管理，避免损坏和遗失。

4.4 全员参与

企业从最高管理层到基层操作人员，均应参与隐患排查治理工作，根据隐患级别确定相应的治理责任单位和人员。重大隐患由公司级负责组织整改，一般隐患由隐患所在单位负责组织整改。

5 隐患分级与分类

5.1 应按照 DB37/T 3010-2017 第 5 章的规定执行。

5.2 企业有下列情形的，应列为重大生产安全事故隐患：

- 危险化学品生产企业主要负责人和安全生产管理人员未依法经考核合格的；
- 特种作业人员未持证上岗的；
- 甲、乙类危险化学品生产、储存设施和涉及“两重点一重大”的生产装置、储存设施与周边居住区、人员密集区、交通要道等外部安全防护距离不符合国家标准要求的；
- 甲、乙类危险化学品生产设施和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，装备的自动化控制系统、紧急停车系统未投入使用的；
- 企业车间、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法规、标准的规定要求的；
- 构成一级、二级重大危险源的危险化学品罐区未实现紧急切断功能；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的；
- 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；
- 地区架空电力线路穿越生产区且不符合国家标准要求的；
- 在役化工装置未经正规设计且未进行安全设计诊断的；
- 使用淘汰落后安全技术工艺、设备目录列出的工艺、设备的；
- 涉及可燃和有毒气体泄漏的场所未按国家标准设置检测报警装置和通风设施的；
- 爆炸和火灾危险区域内的电气设备（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，且未采取通风、隔离等临时防范措施的；
- 控制室或机柜间与甲、乙类生产、储存设施的安全距离不足或其面向具有火灾、爆炸危险性装置一侧不满足国家标准关于防火防爆的要求的；
- 化工生产装置未按国家标准要求设置双重电源供电，自动化控制系统未设置不间断电源的；
- 安全阀、爆破片等安全附件未正常投用的；
- 未建立与岗位相匹配的全员安全生产责任制或者未制定实施生产安全事故隐患排查治理制度的；
- 未制定操作规程和工艺控制指标的；
- 未按照国家标准制定动火、进入受限空间等特殊作业管理制度，或者制度未有效执行的；
- 涉及“两重点一重大”的生产、储存装置安全措施不完善，容易导致爆炸、中毒等恶性事故发生的；
- 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；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；新建装置未制定试生产方案投料开车；精细化工企业未按规定文件要求开展反应安全风险评估的；

- 未按国家标准分区分类储存危险化学品，超量、超品种储存危险化学品，相互禁配物质混放混存的。
- 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的。

6 编制隐患项目清单

6.1 隐患排查项目清单

企业应依据各类风险的全部控制措施和基础安全管理要求，编制隐患排查项目清单，包括生产现场类隐患排查清单和基础管理类隐患排查清单。

6.2 生产现场类隐患排查清单

6.2.1 应按照 DB37/T 3010-2017 第 6.1.2 的规定执行。

6.2.2 根据风险点的管控层级，建立各层级生产现场类隐患排查清单，应包括各层级所辖区域所有风险点内容。

6.2.3 企业生产现场类隐患排查项目记录表，分为作业活动类、设备设施类（见附录 B、C）。

6.3 基础管理类隐患排查清单

6.3.1 应按照 DB37/T 3010-2017 生产安全事故隐患排查治理体系细则 6.1.3 的规定执行。

6.3.2 根据基础管理类隐患排查清单，按照职责分工和属地管理的原则，各部门（车间）组织编制基础管理类隐患排查清单。

6.3.3 企业基础管理类隐患排查项目记录表（见附录 D）。

7 隐患排查

7.1 排查方式

7.1.1 日常隐患排查

日常隐患排查是指班组、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。

7.1.2 综合性隐患排查

综合性隐患排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。

7.1.3 专业性隐患排查

专业隐患排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。

7.1.4 季节性隐患排查

季节性隐患排查是指根据各季节特点开展的专项隐患检查，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。

7.1.5 重大活动及节假日前隐患排查

重大活动及节假日前隐患排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。

7.1.6 事故类比隐患排查

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。

7.2 排查要求

7.2.1 隐患排查要按专业和部位,做到全覆盖,明确排查的责任人、排查内容、排查频次和登记上报的工作流程,日常巡查和专业排查相结合,定期排查与日常管理相结合,专业排查与综合排查相结合:

- 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;
- 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;
- 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;
- 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;
- 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;
- 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;
- 对于区域位置、工艺技术 etc 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。

7.2.2 当发生以下情形之一,企业应及时组织进行相关专业的隐患排查:

- 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;
- 组织机构和人员发生重大调整的;
- 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;
- 外部安全生产环境发生重大变化;
- 发生事故或对事故、事件有新的认识;
- 气候条件发生大的变化或预报可能发生重大自然灾害。

7.3 组织实施

应执行DB37/T 3010-2017第7.3规定要求。

8 隐患治理

8.1 治理要求

隐患治理实行分级治理，分类实施。隐患治理应做到方法科学、资金到位、治理及时、责任到人、限期完成。能立即整改的隐患必须立即整改，无法立即整改的隐患，治理前要研究制定防范措施，落实监控责任，防止隐患发展为事故。

8.2 治理流程

隐患治理流程包括：通报隐患信息、下发隐患整改通知、实施隐患治理、情况反馈、验收等环节。

隐患排查结束后，将隐患名称、存在位置、不符合状况、隐患等级、治理期限及治理措施要求等信息向从业人员进行通报。隐患排查组织部门应下发隐患整改通知书，应对隐患整改责任单位、措施建议、完成期限等提出要求。隐患存在单位在实施隐患治理前应当对隐患存在的原因进行分析，并制定可靠的治理措施。隐患排查组织部门应当对隐患整改效果组织验收。

8.3 一般隐患治理

8.3.1 一般事故隐患可按隐患治理的难易程度分为班组级、车间级、部门级、公司级。由各部门（车间）负责人或者有关人员负责组织整改。能够立即整改的隐患应立即组织整改，整改情况要安排专人进行确认；难以立即排除的应及时进行分析，制定整改方案并限期整改，隐患治理前应制定可靠的安全防范措施，预防隐患发展成事故。

8.3.2 一般事故隐患，由各部门（车间）负责人组织进行整改，各职能部门应积极配合提供相应资源。

8.4 重大隐患治理

应按DB37/T 2883-2016中7.4.4执行。

8.5 验收

8.5.1 隐患治理完成后，隐患存在单位组织隐患治理部门、隐患排查组织部门以及其他有关部门对隐患整改效果进行验收，实现闭环管理。

8.5.2 重大隐患治理工作结束后，企业分管负责人组织对治理情况进行复查评估。填写事故隐患整改台帐、重大事故隐患整改台帐（见附表 E、F）。对政府督办的重大隐患，按有关规定执行。

9 成果与应用

应按DB37/T 2883-2016第9章规定执行。

10 持续改进

应按DB37/T 2883-2016第10章规定执行。

附 录 A
（资料性附录）
隐患排查治理体系运行管理考核办法

A.1 总则

为确保隐患排查治理体系建设工作有效运行，进一步明确隐患排查治理体系运行流程和责任分工，规范相关运行信息档案的管理，特制定本办法。

A.2 范围

本办法适用于企业所有部门（车间）。

A.3 职责

A.3.1 企业主要负责人职责

负责组织企业公司级综合性隐患排查治理，周边发生重大安全事故后组织类比隐患排查，对企业的隐患排查治理情况进行监督；

A.3.2 各职能部门职责

根据部门职责分工做好本专业隐患排查，并对隐患整改进行业务指导和监督；

A.3.3 各基层单位职责

负责本部门（车间）的车间级和班组级隐患排查，并组织本部门（车间）隐患整改、验收工作；

A.3.4 安全部职责

负责组织季节性、节假日隐患排查，并对公司隐患排查治理情况进行监督。

A.4 考核内容

A.4.1 各部门（车间）人员岗位职责中应包含隐患排查治理相关内容，职责清晰明确。

A.4.2 各单位现场类隐患排查项目清单、基础管理类隐患排查项目清单、岗位隐患排查记录、隐患整改台账等记录齐全。

A.4.3 各部门（车间）应按要求定期组织各级/各类隐患排查治理工作。

A.4.4 各部门（车间）应将排查出的隐患录入台账，并实现闭环管理。

A.4.5 各部门（车间）排查出的隐患应按整改计划按期完成整改，并组织进行验收。

A.4.6 各部门（车间）应将隐患排查治理情况录入《山东省风险管控及隐患排查治理系统》，并定期对相关数据进行维护更新。

附 录 B
(资料性附录)

现场管理类隐患排查治理清单（作业活动）

表B.1 酚醛树脂固体装置现场管理类隐患排查治理清单（作业活动）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No： 1							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	作业活动	树脂合成 DCS 控制	4	班组	1	公用工程条件确认	公用工程生产条件不具备	管理措施	投料前，现场操作工、DCS 操作工双方对公用工程条件确认。	√		√					
					2	向电脑输入生产数据	投料程序输入数值错误	管理措施	两名 DCS 操作工双人确认。	√		√					
					3	苯酚(甲醛)计量罐投料	原材料不合格	管理措施	DCS 控制工在接到检验合格化验单后投料。	√		√					
					开错气动阀门开关，计量罐串料。		工程技术	1、计量罐设置重量（根据投料量）连锁； 2、计量罐设置液位高限位器连锁。	√		√						
							管理措施	1、DCS 操作人员双人确认投料量； 2、现场人员现场监护。	√		√						
					5			计量罐溢罐	工程技术	1、计量罐设置重量（根据投料量）连锁； 2、计量罐设置液位高限位器连锁。	√		√				

表B.1（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 1							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	作业活动	树脂合成 DCS 控制	4	班组	6	催化剂投料	计量错误	管理措施	1、DCS 操作人员双人确认投料量； 2、计量罐液位计高位连锁、计量罐液位高位连锁每季度检查确认一次。	√		√					
								工程技术	DCS 重量误差超值报警连锁，误差大阀门打不开。	√		√					
								管理措施	DCS 与现场双人检查确认加入量。	√		√					
					7	升温	升温速度快，溢釜，压力上升	工程技术	DCS 设置升温温度，自动控制，温度高报警。	√		√					
								管理措施	DCS 人员实时监控，超温报警，及时做出调整。	√		√					
					8	滴加甲醛	滴加甲醛时温度过低、过高	工程技术	1、设置温度高、低报警、连锁，自动控制停止滴加甲醛； 2、设置安全阀、爆破片、防爆接收罐。	√		√					
								管理措施	1、DCS 人员实时监控，在规定温度滴加甲醛； 2、滴加甲醛过程中，设定滴加速度，通过调整反应釜盘管循环水量或者切换蒸汽，控制反应温度，温度低于、高于设定值，停止滴加甲醛。	√		√					
					9		甲醛滴加速度快，反应剧烈，釜内带压，溢釜	工程技术	1、反应釜超压报警； 2、设置有爆破片、安全阀装置、防爆接收罐； 3、DCS 系统设定滴加甲醛速度，与反应釜温度连锁。	√		√					
								管理措施	滴加甲醛过程中，自动设定滴加速度，通过调整冷凝器循环水量控制反应温度，温度高于设定值，停止滴加甲醛。	√		√					

表B.1 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 1										
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查				
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施	交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间				
					序号	名称														
1	作业活动	树脂合成 DCS 控制	4	班组	10	升温	升温速度快，溢釜，压力上升	工程技术	DCS 设置升温温度，自动控制，温度高报警。	√		√								
								管理措施	1、DCS 人员实时监控，超温报警，及时做出调整，停蒸汽，必要时通入循环水降温； 2、现场人员巡检。	√		√								
					11	恒温	恒温时间过长	工程技术	DCS 系统设置时间声光提示。	√		√								
								管理措施	DCS 人员实时监控。	√		√								
					12	常压脱水	反应釜釜内温度低，物料粘度大，搅拌损坏	工程技术	1、DCS 设置温度低限声光联锁、报警，DCS 自动控制； 2、搅拌电机电流高报警。	√		√								
								管理措施	DCS 设定常压脱水温度，自动控制反应釜温度。	√		√								
					13		反应釜釜内温度高，反应加剧，粘度大造成固釜	工程技术	DCS 温度高限联锁、声光报警，DCS 自动控制温度。	√		√								
								管理措施	DCS 设定常压脱水温度，自动控制反应釜温度。	√		√								
					14	放入下层釜	下层釜底阀未关	工程技术	上下层反应釜之间设置三道阀门，分别是气动阀、调节阀、手动阀。	√		√								
								管理措施	1、放料前现场操作人员检查手动阀关闭情况，确认关闭后打开上下层反应釜中间手动阀； 2、DCS 人员接到现场确认打开气动阀、调节阀。	√		√								

表B.1（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置																No: 1	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	作业活动	树脂合成 DCS 控制	4	班组	15	真空脱水	提真空速度快，液面上升过快，物料进入冷凝器	工程技术	1、设置釜内液位开关与应急排空联锁； 2、 设置釜内液位开关与蒸汽联锁。	√		√					
								管理措施	现场操作人员实时监控液面，控制抽真空速度。	√		√					
					16		废水罐超警戒线	工程技术	设置废水罐液位报警联锁。	√		√					
								管理措施	1、现场人员、DCS 脱水前检查废水罐液位，接到报警后，通知现场人员，并放空排水； 2、每小时巡查。	√		√					
					17		脱水温度超出要求上限	工程技术	设置温度联锁报警。	√		√					
								管理措施	时时监控，及时做出调整。	√		√					
2	作业活动	原材料吊装	4	班组	1	货物进入吊框	撞击吊筐损坏导轨及附件，原材料撒漏	管理措施	1、运入前检查检查包装完好； 2、在货框口调正拖排位置，缓慢进入。	√		√					
					2	起吊	货物伸出吊筐，包装破损，物料撒漏，导轨损坏	管理措施	起吊前，检查货物放在吊筐中心。	√		√					
					3		货物超重，货梯损坏	工程技术	现场设置限载警示牌。	√		√					
								管理措施	起吊前，核实货梯限载与需要吊装的货物重量。	√		√					

表B.1 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置																No: 1	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件(标准)	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
2	作业活动	原材料吊装	4	班组	4	起吊	人员进入吊框	工程技术	1、设置“禁止载人”警示标识； 2、货梯门设置限位停止开关，货梯门未关闭，无法启动。	√		√					
								管理措施	负责启动的原材料吊装按钮的人员到达指定楼层后启动，其他人员不得启动。	√		√					
					5		防护门未关闭，启动运行按钮。	工程技术	设置限位联锁开关，货梯门打开吊装停止。	√		√					
								管理措施	关闭防护门后，通知预停靠楼层操作。	√		√					
					6	吊装完毕	吊筐未放置到一层，长时间悬挂，电动葫芦损坏。	管理措施	货物从吊框运出后，及时将货框放置到一楼。	√		√					
3	作业活动	上层釜合成树脂操作	3	车间	1		伴热不良，苯酚冷凝管路堵塞	工程技术	测温仪检测伴热投用情况。	√		√					
								管理措施	岗位投料前、班组交接班检查，确认伴热正常投用后投料。	√		√					
					2	苯酚计量罐投料	计量罐通向反应釜阀门未关闭，投料时造成物料泄漏到反应釜，计量不准。	工程技术	计量罐通向反应釜设置气动切断阀、调节阀，现场操作手动阀门。	√		√					
								管理措施	DCS 控制室人员与现场操作人员投料前双方进行检查确认通向反应釜阀门处于关闭状态。	√		√					
					3		计量罐冒罐。	工程技术	1、计量罐设置重量（根据投料量）联锁； 2、计量罐设置液位高限位器连锁。	√		√					
								管理措施	计量罐投料过程中，监护人现场监护。	√		√					

表B.1（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 1								
风险点					排查内容与排查标准						日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
3	作业活动	上层釜合成树脂操作	3	车间	4	反应釜苯酚投料	上下层釜串联，阀门未关闭，物料进入下一层反应釜。	工程技术	上下层反应釜之间设置三道阀门，分别是气动阀、调节阀、手动阀。其中上层反应釜进料与底阀调节阀联锁。	√		√						
						管理措施	投料前，DCS 与现场双人进确认上层反应釜底部阀门开关处于关闭状态。	√		√								
					5		管路泄漏	管理措施	投料前检查管路。	√		√						
					6	反应釜加催化剂	固体粉料飞扬。	工程技术	设置轴流风机。	√		√						
								管理措施	1、开启轴流风机，加强现场通风； 2、作业时轻拿轻放，避免扬尘。	√		√						
					7		旋转下料阀不下料，未停机使用工具清理。	管理措施	旋塞阀堵塞时停机，开关处断电挂牌上锁，然后进行清理。	√		√						
					8	甲醛计量罐投料	伴热不良，甲醛冷凝管路堵塞，管路憋压，垫片处溅开。	工程技术	测温仪检测伴热投用情况。	√		√						
								管理措施	岗位投料前、班组交接班检查，确认伴热正常投用后投料。	√		√						
					9		计量罐通向反应釜阀门未关闭	工程技术	计量罐通向反应釜设置气动切断阀、调节阀，现场操作手动阀门。	√		√						
								管理措施	DCS 控制室人员与现场操作人员投料前检查确认通向反应釜阀门处于关闭状态。	√		√						
					10		计量罐冒罐。	工程技术	1、计量罐设置重量（根据投料量）联锁； 2、计量罐设置液位高限位器连锁。	√		√						
								管理措施	计量罐投料过程中，监护人现场监护。	√		√						

表B.1 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置																No: 1	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件(标准)	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
3	作业活动	上层釜合成树脂操作	3	车间	11	反应釜内温度超温	工程技术	DCS 设置升温时间、温度，自动控制，温度高报警。		√		√					
							管理措施	DCS 人员实时监控，超温报警，及时做出调整，停蒸汽，必要时通入循环水降温。		√		√					
					12	管路泄漏	工程技术	设置甲醛有毒气体报警仪。		√		√					
							管理措施	投料前检查管路无泄漏。		√		√					
					13	滴加甲醛突然停电	工程技术	1、配备柴油发电机； 2、循环水设置柴油水泵； 3、设置应急水箱。		√		√					
							管理措施	停电时，立即启动柴油发电机，启动搅拌，启动柴油循环水泵，通入循环水。		√		√					
					14	升温速度快，溢釜，压力上升	工程技术	DCS 设置升温温度，自动控制，温度高报警。		√		√					
							管理措施	1、DCS 人员实时监控，超温报警，及时做出调整，停蒸汽，必要时通入循环水降温； 2、现场人员巡检。		√		√					
					15	冷凝器换热不良	工程技术	冷凝器回水出口温度和循环水量联锁。		√		√					
							管理措施	1、现场人员每小时检查循环水出口温度再控制范围内； 2、通过自动调整循环水流量控制冷凝器出水温度； 2、每月检查列管堵塞情况，及时清理。		√		√					
					16	停电应急处置不当	工程技术	1、配备柴油发电机； 2、循环水设置柴油水泵。		√		√					
							管理措施	停电时，立即启动柴油发电机，启动搅拌，启动柴油循环水泵，通入循环水。		√		√					

表B.1 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No： 1									
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间		
					序号	名称													
3	作业活动	上层釜合成树脂操作	3	车间	17	取样	釜内气体废液溅出	管理措施	1、取样前通过视镜观察釜内液面； 2、专人监护。	√		√							
					18		打开人孔时铰链脱落	管理措施	开启人孔前检查螺栓紧固情况。	√		√							
					19		取样器缠绕搅拌	管理措施	1、取样前停止搅拌运转； 2、专人监护。	√		√							
					20		釜盖废水未清理，滴落	工程技术	釜口制作专用容器承接废水。	√		√							
						管理措施		取样前检查确认。	√		√								
					21	常压脱水	反应釜釜内温度低，物料粘度大，搅拌损坏	工程技术	1、DCS 设置温度低限声光联锁、报警，DCS 自动控制； 2、搅拌电机电流高报警。	√		√							
								管理措施	按照工艺指标要求及时对反应釜温度进行调整。	√		√							
					22		反应釜釜内温度高，反应加剧，粘度大造成固釜	工程技术	1、DCS 设置温度高限声光联锁、报警，DCS 自动控制； 2、搅拌电机电流高报警。	√		√							
								管理措施	按照工艺指标要求及时对反应釜温度进行调整。	√		√							
					23	放入下层釜	下层釜底阀未关	工程技术	上下层反应釜之间设置三道阀门，分别是气动阀、调节阀、手动阀。	√		√							
								管理措施	1、放料前现场操作人员检查手动阀关闭情况，确认关闭后打开上下层反应釜中间手动阀； 2、DCS 人员接到现场确认后打开气动阀、调节阀。	√		√							

表B.1（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置																No: 1	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
4	作业活动	下层釜合成树脂操作	4	班组	1	下层釜接收物料	底阀未关闭或关闭不严	管理措施	放料前现场操作工进行确认。	√		√					
					2	下层釜接收物料	釜内有存料，造成混料或溢釜	工程技术	1、高位开关关于上层釜放料调节阀连锁； 2、手动阀、气动阀双保险设置。	√		√					
								管理措施	现场操作工检查确认。	√		√					
					3	下层釜常压脱水	釜内温度上升过快，溢锅，脱水温度超温。	工程技术	1、设置釜内压力、液位与蒸气连锁； 2、冷凝器温度与蒸气连锁； 3、设置釜内液位开关与蒸气连锁。	√		√					
								管理措施	设置脱水温度范围，DCS 操作人员及时进行调整。	√		√					
					4	下层釜常压脱水	废水罐液位超限造成溢罐	工程技术	废水罐液位高位开关与升温蒸汽阀连锁。	√		√					
								管理措施	1. 脱水前检查废水罐液位； 2. 每小时巡查。	√		√					
					5	取样	釜内物料溅出。	管理措施	取样前通过视镜观察釜内液面。	√		√					
					6		打开人孔时铰链脱落，人孔盖掉落。	管理措施	开启人孔前确认铰链紧固情况。	√		√					
					7		取样器缠绕搅拌	管理措施	取样前停搅拌，开关处挂警示牌。	√		√					
					8		釜盖废水未清理滴落	管理措施	釜口制作专用容器承接废水。	√		√					

表B.1（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置																No: 1	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
4	作业活动	下层釜合成树脂操作	4	班组	9	下层釜真空脱水	提真空速度快，液面上升过快，物料进入冷凝器	工程技术	1、设置釜内液位开关与应急排空联锁； 2、设置釜内液位开关与蒸汽联锁。	√		√					
								管理措施	现场操作人员实时监控液面，控制抽真空速度。	√		√					
					10		废水罐超警戒线	工程技术	设置废水罐液位报警联锁。	√		√					
								管理措施	现场人员、DCS脱水前检查废水罐液位，接到报警后，通知现场人员手动排水。	√		√					
					11		脱水温度超出要求上限	工程技术	设置温度联锁报警	√		√					
								管理措施	设置脱水高低温报警，及时进行温度调整。	√		√					
					12	取样	取样未使用氮气排空	工程技术	釜内压力与氮封调节阀连锁。	√		√					
								管理措施	取样时，双人确认，氮封投用。	√		√					
					13	下层釜放料	放料管路泄露树脂	工程技术	控制放料底阀大小，缓慢放料。	√		√					
								管理措施	培训合格上岗。	√		√					
5	作业活动	树脂放料造粒	3	车间	1	树脂储罐储料	储罐内残存物料，发生串料、溢罐	管理措施	放料前确认储罐内无残留物料后放料。	√		√					
					2	树脂储罐接料	未关闭底阀	管理措施	放料前确认底阀处于关闭状态。	√		√					

表B.1（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置																No: 1	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
5	作业活动	树脂放料造粒	3	车间	3	树脂储罐接口	过滤器密封不严或未复位，造成溢料	管理措施	放料前检查确认过滤器封闭严密。	√		√					
					4	树脂储罐接口	排空不畅或堵塞，放料不畅	工程技术	储罐顶部设置压力表。	√		√					
								管理措施	1、放料前检查确认排空管路情况； 2、放料过程中观察储罐顶部压力表指示。	√		√					
					5	导热油炉操作	导热油炉未建立循环，直接加热，局部高温，憋压，导热油泄露，着火。	工程技术	火灾探测报警器。	√		√					
								管理措施	导热油循环建立，经确认后，导热油开始加热。	√		√					
					6	导热油管路	导热油管路泄漏喷溅	工程技术	导热油管路系统设置防喷溅措施。	√		√					
								管理措施	导热油炉开启前检查导热油管路。	√		√					
					7	造粒	机器运转过程中，清理机头	工程技术	1、急停拉线开关； 2、机头设置“机械伤害”警示标示； 3、机头防护罩设限位器，打开防护罩后自动停机。	√		√					
								管理措施	清理机头时，开关处停电挂牌、上锁。	√		√					
					8	造粒结束	树脂储罐有物料情况下，打开过滤器端盖进行清理	管理措施	清理过滤器前，检查出管内物料情况，关闭过滤器前阀门，泄压后，打开过滤器端盖。	√		√					

表B.1 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 1								
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查		
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
6	作业活动	吨包树脂包装	4	班组	1	挂吨包	手被夹持器夹住	管理措施	使用专用工具挂包带。	√		√						
					2	接包计量	吨包机提升夯实过程吨袋损坏	管理措施	使用前检查确认吨包包装袋符合质量要求。	√		√						
					3	拆吨包包带	拆包带用手拆包带，手受伤	管理措施	使用专用工具拆下包装袋。	√		√						
					4	扎口	吸入粉尘颗粒	工程技术	设有引风机设备。	√		√						
								管理措施	扎口作业时，开启引风机收集粉尘。	√		√						
					5	自动运走	操作工误进入传送区	工程技术	红外探测器自动检测物料后连锁整体停车。	√		√						
								管理措施	现场设置“正在生产、危险”生产过程中进入传送区。	√		√						
7	作业活动	袋装树脂包装	4	班组	1	接包装袋	手被夹持器夹住	工程技术	防护网	√		√						
								管理措施	工作前检查夹持器防护网。	√		√						
					2	缝合	手被缝包机扎伤	工程技术	防护网	√		√						
								管理措施	工作前检查自动包装机防护网。	√		√						

表B.1（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 1								
风险点					排查内容与排查标准						日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
7	作业活动	袋装树脂包装	4	班组	3	热合封口	手随包装袋进入热合机	工程技术	防护网。	√		√						
								管理措施	工作前检查自动包装机防护网。	√		√						
8	作业活动	真空泵操作	4	班组	1	接收DCS指令	通讯不畅	管理措施	工作前检查自动包装机防护网	√		√						
					2	启动真空泵	真空泵排出气体温度高, 抽出气体中含可燃气体	工程技术	排气温度达到 90℃，冲洗真空泵后排气管路的蒸汽阀门自动开启。	√		√						
							管理措施	真空泵开启前，手动开启蒸汽冲洗管道。	√		√							
					3	润滑油. 循环水阀门未打开	管理措施	开泵前检查确认润滑油加注. 循环水投用情况。	√		√							
					4	出入口阀门开启顺序错误	管理措施	首先打开真空泵出口阀，启动真空泵后，缓慢打开入口阀门。	√		√							
					5	真空泵停止时，出入口阀门开启顺序错误	管理措施	首先关闭入口阀门，真空泵停止运行后，关闭真空泵出口阀。	√		√							
					6	真空泵停止	润滑油. 循环水阀门未关闭	管理措施	真空泵停止运行后，关闭润滑油. 循环水阀门。	√		√						

表B.2 酚醛树脂液体装置现场管理类隐患排查治理清单（作业活动）

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置															No: 1		
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	作业活动	树脂合成DCS控制	3	车间	1	公用工程条件确认	公用工程生产条件不具备,无法开车,影响生产	管理措施	投料前,现场操作工、DCS 操作工双方对公用工程条件确认。	√		√					
					2	向电脑输入生产数据	投料程序输入数值错误,投料错误,产品不合格	管理措施	两名 DCS 操作工双人确认。	√		√					
					3		原材料不合格,造成产品不合格	管理措施	DCS 控制工在接到检验合格化验单后投料。	√		√					
					4	苯酚（甲醛）计量罐投料	开错气动阀门开关,计量罐串料。	工程技术	1、计量罐投料设置双阀,现场手动阀门、DCS 气动阀门; 2、各计量罐上料气动阀联锁,只有一处阀门打开。	√		√					
								管理措施	气动阀门开启前与现场操作工确认。	√		√					
					5		计量罐溢罐	工程技术	1、计量罐设置重量（根据投料量）联锁; 2、计量罐设置液位高限位器连锁。	√		√					
								管理措施	1、DCS 操作人员双人确认投料量; 2、现场人员现场监护。	√		√					
					6	催化剂投料	计量错误,导致产品不合格	工程技术	DCS 重量误差超值报警连锁,误差大阀门打不开	√		√					
								管理措施	DCS 与现场双人检查确认加入量。	√		√					

表 B.2 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置															No: 1		
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件(标准)	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	作业活动	树脂合成 DCS 控制	3	车间	7	升温	升温速度快, 溢锅, 压力上升, 釜内带压	工程技术	DCS 设置升温温度, 自动控制, 温度高报警。	√		√					
								管理措施	DCS 人员实时监控, 超温报警, 及时做出调整。	√		√					
					8	滴加甲醛	滴加甲醛时温度过低、过高	工程技术	1、设置温度高、低报警、连锁, 自动控制停止滴加甲醛; 2、设置安全阀、爆破片、防爆接收罐。	√		√					
								管理措施	1、DCS 人员实时监控, 在规定温度滴加甲醛; 2、滴加甲醛过程中, 设定滴加速度, 通过调整反应釜盘管循环水量或者切换蒸汽, 控制反应温度, 温度低于设定值, 停止滴加甲醛。	√		√					
					9	滴加甲醛	甲醛滴加速度快, 反应剧烈, 釜内带压, 溢釜	工程技术	1、反应釜超压报警; 2、设置有爆破片、安全阀装置、防爆接收罐; 3、DCS 系统设定滴加甲醛速度, 与反应釜温度连锁。	√		√					
								管理措施	滴加甲醛过程中, 自动设定滴加速度, 通过调整冷凝器循环水量控制反应温度, 温度高于设定值, 停止滴加甲醛。	√		√					
					10	升温	升温速度快, 溢釜, 压力上升。	工程技术	DCS 设置升温温度, 自动控制, 温度高报警。	√		√					
								管理措施	1、DCS 人员实时监控, 超温报警, 及时做出调整; 2、现场人员巡检。	√		√					
					11	恒温	恒温时时间过长。	工程技术	DCS 系统设置时间声光提示。	√		√					
								管理措施	DCS 人员实时监控, 接到报警时, 停止本步骤操作。	√		√					

表B.2 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置													No: 1					
风险点					排查内容与排查标准						日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
1	作业活动	树脂合成 DCS 控制	3	车间	12	脱水	反应釜釜内温度低，物料粘度大，搅拌损坏	工程技术	温度低限声光报警。	√		√						
							管理措施	根据工艺文件要求 DCS 设置温度报警，及时调整蒸汽流量。	√		√							
					13		反应釜釜内温度高，反应加剧，粘度大，搅拌损坏。	工程技术	温度高联锁、报警。	√		√						
							管理措施	根据工艺文件要求 DCS 设置温度报警，及时调整蒸汽流量。	√		√							
					14	树脂稀释	加入溶剂时，反应釜内温度	工程技术	氮气保护。	√		√						
							管理措施	反应釜内温度符合工艺文件要求，在溶剂的初沸点以下，加入溶剂。	√		√							
					15	加入溶剂时，速度快，产生静电	工程技术	1、液下加入溶剂； 2、设置流速上限报警； 3、氮气保护； 4、管路法兰静电跨接，反应釜静电接地，车间入口处设置人体静电消除器。	√		√							
							管理措施	DCS 控制溶剂加入速度，及时通知现场操作工调整阀门开关大小。	√		√							
					16	放料到树脂储罐	放料速度快，产生静电	工程技术	1、树脂储罐、反应釜氮气保护； 2、管路法兰静电跨接，反应釜、过滤器接地，车间入口处设置人体静电消除器。	√		√						
								管理措施	调节阀控制放料流速。	√		√						

表B.2（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置																	No：1
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
2	作业活动	原材料吊装	4	班组	1	货物装入货框	撞击吊筐损坏导轨及附件，原材料撒漏，货梯损坏	管理措施	1、运入前检查检查包装完好； 2、在货框口调正拖排位置，缓慢进入。	√		√					
					2		货物伸出吊筐，包装破损，原材料撒漏，货梯损坏	管理措施	起吊前，检查货物放在吊筐中心，不得伸出吊筐。	√		√					
					3		货物超重，货梯损坏	工程技术	现场设置限载警示牌。	√		√					
								管理措施	起吊前，核实货梯限载与需要吊装的货物重量，吊装物品的重量要小于限载重量。	√		√					
					4		人员进入吊框	工程技术	1、设置“禁止载人”警示标识； 2、货梯门设置限位停止开关，货梯门未关闭，无法启动。	√		√					
								管理措施	吊装货物专人操作，禁止载人。	√		√					
					5		防护门未关闭，启动运行按钮。	工程技术	设置连锁，防护门处于打开状态，吊装无法启动。	√		√					
								管理措施	关闭防护门后，启动运行按钮。	√		√					
					6	吊装完毕	吊筐未放置到一层，长时间悬挂，电动葫芦损坏	管理措施	货物从吊框运出后，及时将货框放置到一楼。	√		√					

表B.2（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置										No: 1										
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查				
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间			
					序号	名称														
3	作业活动	树脂合成现场操作	3	车间	1	苯酚计量罐投料	伴热不良，苯酚冷凝管路堵塞，管路憋压，垫片处吡开。	工程技术	测温仪测温。	√		√								
							管理措施	岗位投料前、班组交接班检查；确认伴热正常投用后投料。	√		√									
					2	苯酚计量罐投料	计量罐通向反应釜阀门未关闭	工程技术	计量罐通向反应釜设置气动切断阀、调节阀，现场操作手动阀门。	√		√								
							管理措施	DCS 控制室人员与现场操作人员投料前双方进行检查确认通向反应釜阀门处于关闭状态。	√		√									
					3	苯酚计量罐投料	计量罐冒罐	工程技术	1、计量罐设置重量（根据投料量）联锁； 2、计量罐设置液位高限位器连锁。	√		√								
							管理措施	计量罐投料过程中，监护人现场监护。	√		√									
					4	苯酚投料	上下层釜串联，阀门未关闭，物料进入下一层反应釜。	工程技术	上下层反应釜之间设置三道阀门，分别是气动阀、调节阀、手动阀。其中上层反应釜进料与底阀调节阀连锁。	√		√								
							管理措施	投料前，DCS 与现场双人进确认上层反应釜底部阀门开关处于关闭状态。	√		√									
					5	苯酚投料	管路泄漏。	管理措施	投料前检查投料管路。	√		√								
					6	苯酚投料	伴热不良，管路堵塞，管路憋压	工程技术	测温仪。	√		√								
							管理措施	投料前检查确认伴热投用情况。	√		√									

表B.2 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置										No: 1											
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查					
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间				
					序号	名称															
3	作业活动	树脂合成现场操作	3	车间	7	甲醛投料	计量罐通向反应釜阀门未关闭，投料时造成物料泄漏到反应釜	工程技术	计量罐通向反应釜设置气动切断阀、调节阀，现场操作手动阀门。	√		√									
							管理措施	DCS 控制室人员与现场操作人员投料前双方进行检查确认通向反应釜阀门处于关闭状态。	√		√										
						8	计量罐冒罐	工程技术	1、计量罐设置重量（根据投料量）联锁； 2、计量罐设置液位高限位器连锁。	√		√									
								管理措施	计量罐投料过程中，监护人现场监护。	√		√									
					9	升温	水汽切换过快，排水不彻底，造成水锤	管理措施	盘管内水排净后，稍开蒸汽阀门，暖管充分后，逐步开大蒸汽阀门。	√		√									
							10	蒸汽开度过大，升温过快，釜内带压	工程技术	1、DCS 设置温度报警； 2、DCS 设置升温速度自动控制。	√		√								
									管理措施	DCS 控制室操作员根据工艺要求监控升温速度。	√		√								
					11	甲醛滴加	管路泄漏	工程技术	设置甲醛有毒气体报警仪。	√		√									
								管理措施	投料前检查管路无泄漏。	√		√									
					12		突然停电，散热不及时	工程技术	1、配备柴油发电机； 2、循环水设置柴油水泵； 3、设置应急水箱。	√		√									
								管理措施	停电时，立即启动柴油发电机，启动搅拌，启动柴油循环水泵，通入循环水。	√		√									

表B.2 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置										No: 1								
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查		
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
3	作业活动	树脂合成现场操作	3	车间	13	恒温	冷凝器换热不良	工程技术	冷凝器回水出口温度和循环水量联锁。	√		√						
								管理措施	1、现场人员每小时检查循环水出口温度再控制范围内； 2、通过自动调整循环水流量控制冷凝器出水温度； 3、每月检查列管堵塞情况，及时清理。	√		√						
						14	停电	工程技术	1、配备柴油发电机； 2、循环水设置柴油水泵。	√		√						
								管理措施	停电时，立即启动柴油发电机，启动搅拌，启动柴油循环水泵，通入循环水。	√		√						
					15	取样	取样阀开启过大，物料喷溅，造成烫伤	管理措施	稍开阀门，待有液体流出后，逐步开大阀门。	√		√						
					16		取样杯存有物料，检测不准确，	管理措施	取样前清理取样容器。	√		√						
					17		未充分冲洗管路，测样不准确	管理措施	取样前充分冲洗管路。	√		√						
					18	真空脱水	提真空速度过快	工程技术	配备有缓冲罐、压力表。	√		√						
								管理措施	缓慢开启真空泵阀门，逐步开大。	√		√						
					19		脱水温度超出要求上限，导致物料粘度过高	工程技术	温度联锁报警。	√		√						
								管理措施	DCS 控制室听到温度报警后，调整脱水温度。	√		√						

表B.2 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置										No: 1									
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查			
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施	交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间			
					序号	名称													
3	作业活动	树脂合成现场操作	3	车间	20	真空脱水	废水罐超警戒线，堵塞排空管	工程技术	设置液位联锁报警，自动排水。	√		√							
							管理措施	1、脱水前检查废水罐液位，排净； 2、DCS 控制室听到报警后，通知现场进行排水作业。	√		√								
					21	降温	循环水量不足，降温不及时，导致产品继续聚合	工程技术	设置循环水压报警。	√		√							
							管理措施	DCS 控制室人员根据水压情况，及时通知现场人员调整循环水泵，确保压力正常。	√		√								
					22		未按要求降至规定温度后，加入溶剂	工程技术	设置温度报警、氮封、有爆破片、安全阀等安全设施。	√		√							
							管理措施	双人确认，加溶剂前反应釜内氮气保护。	√		√								
					23	树脂稀释	未使用液下加入	工程技术	1、溶剂加入管路为液下管； 2、有爆破片、安全阀等安全设施； 3、氮气保护系统； 4、设置静电跨接线、设备接地、人体静电导出设施。	√		√							
							管理措施	岗位每班、车间每月检查静电消除设施；	√		√								
					24		加入过快，产生静电	工程技术	1、设置流量计上限报警； 2、有爆破片、安全阀等安全设施； 3、氮气保护系统； 4、静电导出设施。	√		√							
							管理措施	双人确认，加溶剂前反应釜内氮气保护。	√		√								

表B.2 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置										No: 1							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
4	作业活动	树脂放入成品储罐	4	班组	1	打开通向树脂储罐阀门	成品储罐底阀处于打开状态，物料泄漏	管理措施	打开反应釜通向树脂储罐的阀门前，双人检查确认。	√		√					
					2		成品储罐内有物料，产品指标不一致	管理措施	打开反应釜通向树脂储罐的阀门前，双人检查确认。	√		√					
					3		成品储罐内有物料，容积超过成品储罐容积、溢釜	管理措施	打开反应釜通向树脂储罐的阀门前，双人检查确认。	√		√					
					4		放料速度快，产生静电	工程技术	1、氮气保护系统； 2、静电导出系统。	√		√					
								管理措施	1、放料前对树脂储罐进行氮气置换； 2、初始稍开阀门，控制放料流速慢，后逐渐开大阀门，逐步加大流速。	√		√					
5	作业活动	真空泵操作	4	班组	1	启动真空泵	真空泵排出气体温度高，抽出气体中含有可燃气体	工程技术	排气温度达到 90℃，冲洗真空泵后排气管路的蒸汽阀门自动开启。	√		√					
								管理措施	真空泵开启前，打开尾气管路蒸汽调节阀前后阀门。	√ √		√ √					
					2		润滑油、循环水阀门未打开	管理措施	开泵前检查确认润滑油加注、循环水投用情况。	√		√					

表B.2 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置																No: 1	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件(标准)	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
5	作业活动	真空泵操作	4	班组	3		启动真空泵时,出入口阀门开启顺序错误	管理措施	首先打开真空泵出口阀,启动真空泵后,缓慢打开入口阀门。	√		√					
					4	真空泵停止	关闭真空泵时,出入口阀门开启顺序错误	管理措施	首先关闭入口阀门,真空泵停止运行后,关闭真空泵出口阀。	√		√					
					5		润滑油、循环水阀门处于打开状态,造成能源浪费	管理措施	真空泵停止运行后,关闭润滑油、循环水阀门。	√		√					
6	作业活动	废水输送	4	班组	1	启动	轴承箱无润滑油或油质不合格	管理措施	泵启动前检查轴承箱油位和油质。	√		√					
					2		泵壳未进行充液,泵汽蚀	管理措施	泵启动前泵壳内充液。	√		√					
					3		阀门开关错误	管理措施	泵启动前检查入口阀全开,出口阀关闭。	√		√					
					4		电机相线接线错误	管理措施	使用前点动电机,确认运转方向。	√		√					
					5		出口阀门打开过快	管理措施	电机启动后,稍开出口阀门,待压力稳定后,逐步全开出口阀。	√		√					
					6	停泵	出入口处于打开状态	管理措施	关闭进出口阀门,断开相连管路。	√		√					

表B.2（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置										No: 1							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
7	作业活动	成品包装	4	班组	1		阀门开启过大，造成树脂喷溅至身上	管理措施	缓慢开启，直至流速稳定。	√		√					
					2		包装桶未固定产生滚动	管理措施	计量称、包装桶放平稳，无倾斜。	√		√					
					3	放料		工程技术	静电跨接线、设备、过滤器接地、静电消除器。	√		√					
								管理措施	1、使用前认真检查静电消除设施； 2、初始缓慢开启放料阀，后逐渐开大阀门开度； 3、放料前，触摸静电消除器，消除人体静电。	√		√					
					4		阀门关闭不及时，造成包装重量超出规定值	管理措施	提前关闭阀门，待管道内物流至包装桶到规定重量后及时更换包装桶。	√		√					

表B.3 酚醛树脂磨粉装置现场管理类隐患排查治理清单（作业活动）

(记录受控号) 单位：酚醛树脂磨粉装置																	No: 1
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	作业活动	生产准备	4	班组	1	接受生产任务	生产投料单与 PMI 确认错误，造成投料错误，出现质量事故	管理措施	生产前和生产备料过程中必须进行双人认定。	√		√					
					2	上垛找料时吨包吊带勾住脚		管理措施	严禁人员上垛找料。	√		√					
					3	生产准备	基体料包发生倾倒	管理措施	1、放置不稳的基体不允许进入车间； 2、发生倾斜的料包及时用叉车或电动葫芦重新调整，放置平稳。	√		√					
					4	生产准备	人员行走未注意脚下绊倒	管理措施	1、现场周围及时清理； 2、设置安全通道。	√		√					
2	作业活动	基体备料	4	班组	1	作业	在工作范围内有障碍物或人，造成磕碰伤害	管理措施	作业前检查安全通道。	√		√					
					2	现场	作业现场未设置安全警示牌，人员误入造成伤害	管理措施	作业前检查。	√		√					

表B.3（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 1								
风险点					排查内容与排查标准						日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
2	作业活动	基体备料	4	班组	3	电动葫芦操作	控制按钮起升、下降、左右运行失灵	管理措施	1、每班生产前检查确认控制按钮； 2、及时更换失灵部件。	√		√						
							4	控制电源线有裸漏	工程技术	设置漏电保护器	√		√					
								管理措施	1、每班生产前检查确认控制电源线路； 2、及时更换损坏线路。	√		√						
							5	电动葫芦升高时限器失灵，吊钩顶坏电动葫芦	工程技术	安装限位器连锁。	√		√					
									管理措施	1、每班生产前检查确认限位器； 2、及时更换失灵限位器。	√		√					
							6	电动葫芦升高时限器失灵，顶断钢丝绳，落物伤人	工程技术	安装限位器连锁	√		√					
									管理措施	1、每班生产前检查确认限位器； 2、及时更换失灵限位器。	√		√					
							7	吊装基体时制动器失灵，基体从高处迅速滑落	管理措施	1、每班生产前检查确认制动器； 2、及时更换失灵制动器。	√		√					
							8	导绳器损坏	管理措施	1、每班生产前检查确认导绳器； 2、及时更换损坏限位器。	√		√					
							9	吊钩防脱钩损坏	管理措施	1、每班生产前检查确认防脱钩； 2、及时更换损坏防脱钩。	√		√					

表B.3（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 1								
风险点					排查内容与排查标准						日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
2	作业活动	基体备料	4	班组	10	基体备料	使用基体错误	管理措施	1、现场放置 PMI； 2、现场操作实行双人认定。	√		√						
					11		计量错误	管理措施	现场操作实行双人认定。	√		√						
					12		吊装时吨包下方有人行走或站立	管理措施	现场放置警示牌； 设置安全通道； 3、车间和班组随时检查。	√		√						
					13		人员行走未注意脚下	管理措施	1、现场周围及时清理； 2、设置安全通道。	√		√						
					14		吨包吊带断裂	管理措施	吊装前检查确认吨包带是否完好； 2、基体生产车间严禁使用破损包。	√		√						
					15		吨包吊钩脱落	管理措施	1、每班生产前检查确认防脱钩； 2、及时更换损坏防脱钩。	√		√						
					16	叉运基体	叉车制动失效	管理措施	1、交接班检查； 2、每年检测。	√		√						
					17		叉车出入车间撞人	工程技术	车辆紧急制动	√		√						
								管理措施	1、叉车限速 5 公里； 2、现场设置视频监控； 3、叉车出入时防火门固定。	√		√						
					18		叉车碰撞防火门	工程技术	车辆紧急制动。	√		√						
								管理措施	1、叉车限速 5 公里； 2、现场设置视频监控； 3、叉车出入时防火门固定。	√		√						
					19		叉运基体时基体放置不稳	管理措施	1、放置不稳的基体不允许叉运； 2、发生倾斜的料包及时用电动葫芦重新调整，放置平稳。	√		√						

表B.3（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 1								
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查		
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
3	作业活动	基体吊装	4	班组	1	电动葫芦操作	控制按钮起升、下降、左右运行失灵	管理措施	1、每班生产前检查确认控制按钮； 2、及时更换失灵部件。	√		√						
					2		控制电源线有裸漏	工程技术	设置漏电保护器	√		√						
							管理措施	1、每班生产前检查确认控制电源线路； 2、及时更换损坏线路。	√		√							
					3		电动葫芦升高时限位器失灵	工程技术	安装限位器连锁。	√		√						
							管理措施	1、每班生产前检查确认限位器； 2、及时更换失灵限位器	√		√							
					4		电动葫芦升高时限位器失灵	工程技术	安装限位器连锁。	√		√						
							管理措施	1、每班生产前检查确认限位器； 2、及时更换失灵限位器。	√		√							
					5		吊装基体时制动器失灵	管理措施	1、每班生产前检查确认制动器； 2、及时更换失灵制动器。	√		√						
					6		导绳器损坏	管理措施	1、每班生产前检查确认导绳器； 2、及时更换损坏限位器。	√		√						
7	基体吊装	上下楼梯踩空、打滑	管理措施	上下楼梯用手抓紧楼梯扶手、慢行	√		√											
8	吊钩防脱钩损坏	管理措施	1、每班生产前检查确认防脱钩； 2、及时更换损坏防脱钩。	√		√												

表B.3 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 1							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
3	作业活动	基体吊装	4	班组	9	基体吊装	吊带脱钩或断开，吨包掉落	工程技术	1、电动葫芦设置防脱钩； 2、吊装坠落区域隔离。	√		√					
								管理措施	1、吊装前检查防脱钩悬挂到位、检查吊带； 2、吊物坠落区域隔离，禁止人员进入。	√		√					
					10	人员精力不集中，踩空从吊装口掉下	工程技术	吊装口处安装防护栏杆。	√		√						
							管理措施	固定操作手柄，站在栏杆内侧进行吊装。	√		√						
					11	通道上有杂物	管理措施	1、地面设置安全通道标识； 2、及时清理安全通道上杂物。	√		√						
					12	吨包放料口与放料料斗之间空隙小	管理措施	放料口与料斗间距大于 40 公分时打开放料口。	√		√						
					13	基体放料过快造成现场扬尘较多	工程技术	1、采用粉尘防爆电气设备； 2、投料口设置除尘设施。	√		√						
							管理措施	1、放料前启动引风除尘系统； 2、打开放料口后，下降电动葫芦高度； 3、投料完毕立即清理现场粉尘。	√		√						
					14	搬运辅料时，用力过猛，造成砸伤、磕碰	管理措施	轻拿轻放，搬运姿势符合人机工程原理。	√		√						
					15	辅料包装物从吊装口掉下	管理措施	1、吊装结束后立即关闭活动栏杆； 2、辅料添加完毕，立即将辅料包装物转移至定置存放区域固定。	√		√						
					16	辅料掺加、计量错误	工程技术	设置视频监控。	√		√						
							管理措施	现场操作实行双人认定。	√		√						

表B.3（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No： 1								
风险点					排查内容与排查标准						日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
4	作业活动	树脂粉碎	4	班组	1	开启设备	设备启动按钮损坏	管理措施	1、交接班检查； 2、及时更换损坏控制按钮。	√		√						
					2		设备电源线裸露	管理措施	1、交接班检查； 2、及时更换损坏电源线。	√		√						
					3		设备启动过于集中	管理措施	车间随时检查。	√		√						
					4		运转部位未安装防护罩	工程技术	设置视频监控。	√		√						
								管理措施	1、每班交接班检查； 2、运转部位安装防护罩。	√		√						
					5		防护罩安装不紧固脱落	管理措施	1、每班交接班检查； 2、运转部位安装防护罩。	√		√						
					6		防护罩固定螺栓、螺母不全	管理措施	1、每班交接班检查； 2、及时紧固。	√		√						
					7	粉碎机线路损坏	工程技术	1、每班交接班检查； 2、及时补充缺失螺栓、螺母。	√		√							
							管理措施	使用前需进行安全检查。	√		√							
					8	粉碎机进铁	工程技术	1、安装磁选除铁器； 2、粉碎机静电跨接、接地。	√		√							
							管理措施	1、交接班检查、清理。磁选除铁器； 2、交接班检查。粉碎机跨静电连线是否完好。	√		√							
					9	粉尘泄漏	工程技术	1、产尘点装设吸尘罩； 2、采用粉尘防爆电气设备。	√		√							
							管理措施	停产，消除漏点。	√		√							

表B.3 (续)

(记录受控号) 单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 1								
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查		
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
4	作业活动	树脂粉碎	4	班组	10	设备关闭	引风除尘未延时关机	工程技术	引风除尘系统延时 15 分钟关闭。	√		√						
								管理措施	车间、班组随时检查。	√		√						
5	作业活动	中控取样	4	班组	1	设备断电	断路开关外壳破损裸漏	工程技术	设置漏电保护装置。	√		√						
								管理措施	1、每班检查一次； 2、及时更换损坏断路器。	√		√						
					2	打开取样门	断电后未挂警示牌	管理措施	两人以上核实确认。	√		√						
					3			管理措施	1、开启侧门不得使用蛮力，轻开轻启； 2、班组检查考核。	√		√						
					4	取样	作业停机后，除尘排风系统立即停止运行。	管理措施	作业停机后，除尘排风系统应至少延时 15 分钟关机。	√		√						
					5			工程技术	混合机门安装开门断电连锁。	√		√						
							混合机未停机，取样	管理措施	混合机开关处悬挂断电、挂牌、上锁后取样。	√		√						

表B.3 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 1							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
5	作业活动	中控取样	4	班组	6	关闭取样门	取样门关闭不严，漏粉	管理措施	1、班组检查； 2、及时紧固堵塞漏粉部位。	√		√					
					7	静电连线不复位链接	管理措施	1、车间检查； 2、静电连线及时复位。	√		√						
6	作业活动	脉冲清理	4	班组	1	加注白油	工业白油泄露	管理措施	1、撒漏油污及时清理； 2、放置接油盘。	√		√					
					2	系统敲打	使用铁质工具击打系统外壁	管理措施	1、车间检查； 2、配备橡胶锤，严禁使用铁质击打工具。	√		√					
					3	开启集料器门	不关闭压缩空气清料	工程技术	采用粉尘防爆电气设备。	√		√					
								管理措施	1、车间检查； 2、清料前必须先关闭压缩空气； 3、每批清理一次。	√		√					
					4	野蛮松动脉冲门固定螺母	管理措施	1、车间检查考核； 2、禁止野蛮操作。	√		√						
					5	脉冲清理	压缩空气压力不正常	工程技术	设置空气缓冲罐；管道设置压力表。	√		√					
								管理措施	交接班和生产过程中检查压缩空气压力。	√		√					

表B.3 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置																No: 1	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件(标准)	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
6	作业活动	脉冲清理	4	班组	6	脉冲清理	使用铁质工具	管理措施	1、车间检查； 2、配备铜质清料棒，严禁使用铁质清料工具。	√		√					
					7	脉冲清理	清理脉冲时不慎碰伤手	管理措施	禁止野蛮操作。	√		√					
					8	关闭脉冲门	脉冲门关闭后固定螺母不紧固	管理措施	1、车间检查考核； 2、紧固螺母； 3、收集泄漏树脂。	√		√					
					9	关闭脉冲门	清料完毕后，不开启压缩空气	管理措施	1、车间检查； 2、开启压缩气。	√		√					
7	作业活动	粉状树脂包装	4	班组	1	生产确认	生产信息传递错误，错包装	管理措施	包装前，现场操作工确认。	√		√					
					2	设备启动按钮损坏		工程技术	设置漏电保护装置。	√		√					
								管理措施	1、每班检查； 2、及时更换损坏控制按钮。	√		√					
					3	设备电源线裸露		工程技术	设置漏电保护装置。	√		√					
								管理措施	1、每班检查； 2、及时更换损坏控制按钮。	√		√					
					4	运转部位未安装防护罩		工程技术	设置视频监控。	√		√					
								管理措施	1、每班交接班检查； 2、运转部位安装防护罩。	√		√					

表B.3 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 1								
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查		
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
7	作业活动	粉状树脂包装	4	班组	5	开启设备	防护罩安装不紧固脱落	管理措施	1、每班交接班检查； 2、及时紧固。	√		√						
					6		防护罩固定螺栓、螺母不全	管理措施	1、每班交接班检查； 2、及时补全缺失螺栓、螺母。	√		√						
					7		压缩空气压力低	工程技术	设置压缩空气储罐	√		√						
								管理措施	夹袋器处设置压力表随时检查。	√		√						
					8	产品包装	夹袋器传感器损坏失灵，夹手	管理措施	1、车间检查； 2、更换失灵传感器。	√		√						
					9		手随包装袋进入封包机	工程技术	缝包机入口设置 10 公分导向板。	√		√						
								管理措施	1、每班抽查； 2、设置视频监控。	√		√						
					10		缝包机穿线未停电，机针扎手	工程技术	停机按钮设置在操作岗位上。	√		√						
								管理措施	1、停电后进行穿线； 2、设置视频监控。	√		√						
					11		用铁质工具敲击过筛机	工程技术	过筛机外壳进行静电跨接、外壳接地。	√		√						
								管理措施	1、使用专用橡胶锤； 2、设置视频监控。	√		√						
					12		热熔胶带粘合异常时带热进行清理	管理措施	1、每班抽查； 2、设置视频监控。	√		√						

表B.3（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置																No: 1	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
7	作业活动	粉状树脂包装	4	班组	13	接收粗料	接收粗料未关闭过筛机、卸料阀，粉尘飞溅	工程技术	设置视频监控。								
								管理措施	1、每天抽查； 2、现场设置安全警示标识。								
					14	接收粗料	粗料接收防爆口打开和关闭过程中操作失误碰伤手	管理措施	1、每天抽查； 2、现场设置安全警示标识。								

表B.4 罐区现场管理类隐患排查治理清单（作业活动）

(记录受控号)单位：罐区										No: 1								
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查		
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
1	作业活动	领车登记报检	4	班组	1	接电话通知领车	车辆堵塞公司门口和路口。	工程技术	视频监控	√		√						
						管理措施	1、保安负责将车辆引至规定区域； 2、电话通知罐区操作工领车。	√		√								
					2	带车至停车场	车辆未戴阻火器	管理措施	入厂时查车辆阻火器并做好登记。	√		√						
						3	停放在指定位置	乱停乱放发生交通事故	工程技术	停车场监控。	√		√					
					管理措施		引导车辆停放在卸车专用车道。	√		√								
					4	报检	报错货名	管理措施	罐区人员按到货登记报检取样。	√		√						
2	作业活动	槽罐车卸车	3	车间	1	领车过磅	车辆误入生产区域	工程技术	车载防火帽，视频监控。	√		√						
						管理措施	1. 罐区操作工全程引领车辆； 2、对违章车辆进行处罚。	√		√								
					2	车辆停车到位	未按规定进行停车	工程技术	卸料区监控、防溜车车档。	√		√						
						管理措施	引导车辆至卸车位，爬上爬梯以及放置车辆防滑挡。	√		√								
					3	收取车辆钥匙	司机误启动车辆，车辆移动	管理措施	操作工收取车辆钥匙并悬挂在指定地点。	√		√						
						4	检查防护设施	劳保用品、应急设施不全或损坏	工程技术	卸料区监控。	√		√					
					管理措施		卸车前操作工对劳保防护用品、应急设施先检查一遍，查看是否有损坏，一经发现立即更换。	√		√								

表B.4 (续)

(记录受控号)单位：罐区										No: 1								
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查		
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
2	作业活动	槽罐车卸车	3	车间	5	检查车辆手续和资质	检查车辆手续及罐车资格	工程技术	卸料区监控。	√		√						
								管理措施	操作工根据《危险化学品卸车查验、核准登记表》检查车间情况。	√		√						
					6	检查阀门	未正常关闭，误操作引发泄漏	管理措施	检查卸料管阀门是否关闭，确认进料管路阀门开启是否正确。查看车辆阀门是否处于关闭状态。	√		√						
					7	检查储罐液位	检查储罐的液位是否符合卸料条件	工程技术	液位高低位联锁。	√		√						
								管理措施	检查所卸物料储罐的液位，确认卸完料后储罐处于安全液位再卸车。	√		√						
					8	开始卸车	静止时间不够，静电消除器未连接	工程技术	防静电接地装置，防爆扳手。	√		√						
								管理措施	危险品车辆停在卸车位先静止，5 分钟后连接静电接地，易燃易爆危险品未连接静电接地严禁卸车。	√		√						
					9		罐车阀门开的太快	工程技术	紧急切断阀、洗眼淋浴器。	√		√						
								管理措施	1、一个操作一人监护； 2、设置接收桶 ； 3、确认完毕后将阀门开启。	√		√						
					10	卸车完毕	物料洒到身上、流到地上	工程技术	专用接料桶。	√		√						
管理措施	1 卸车完毕物料流净，先关闭卸料泵阀门，停卸料泵，关闭车上的卸料阀； 2、将卸料管缓慢拆除，残余物料控入接料桶，再将卸料管归位。	√		√														

表B.5 公用工程及辅助单元现场管理类隐患排查治理清单（作业活动）

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元										No: 1							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	作业活动	循环水泵操作	4	班组	1	启动	轴承箱无润滑油或油质不合格	管理措施	泵启动前检查轴承箱油位和油质。	√		√					
					2		泵壳未进行充液，泵汽蚀	管理措施	泵启动前泵壳内充液。	√		√					
					3		开关错误	管理措施	泵启动前检查入口阀全开，出口阀关闭。	√		√					
					4		电机相线接线错误，电机倒转	管理措施	使用前点动电机，确认运转方向。	√		√					
					5		出口阀门打开过快	管理措施	电机启动后，待压力稳定后，稍开出口阀门，逐步全开出口阀。	√		√					
					6	停泵	出入口未关闭，液体未排尽	管理措施	关闭进出口阀门，断开相连管路。	√		√					
2	作业活动	制氮机操作	4	班组	1	启动前检查	设备螺栓松动	管理措施	车间每周进行检查。	√		√					
					2		压缩空气管路内有杂物	管理措施	启动前开启压缩空气管路吹扫。	√		√					
					3		手动阀门未关闭	管理措施	启动前关闭所有手动阀门。	√		√					
					4	启动冷干机	冷干机开关故障，无法使用	管理措施	启动前，联系电气人员检查确认。	√		√					

表B.5（续）

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元										No: 1								
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查		
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
2	作业活动	制氮机操作	4	班组	5	启动制氮机	压缩空气阀门未开启	管理措施	启动前开启压缩空气管路阀门。	√		√						
					6		电气设备外壳接地断开或缺失，开关破损，带电部位裸露	管理措施	启动前检查，车间每周进行检查。	√		√						
					7		过滤减压阀开启过小，压力不足	管理措施	调节过滤减压阀，调节压力到 0.4-0.6MPa。	√		√						
					8		缓冲罐进气阀门初开速度过快，影响氮气纯度上升速度	管理措施	启动后 3 分钟缓慢开启缓冲罐进气阀门。	√		√						
					9		制氮机开关故障	管理措施	启动前，联系电气人员检查确认。	√		√						
					10		氮气流量计指示值未在规定范围内	管理措施	手动调节流量输出调节阀。	√		√						
					11		氮气纯度检测阀未开启	管理措施	手动开启检测阀。	√		√						
					12		氮气纯度未在规定范围内，无法使用	工程技术	安装有报警设施。	√		√						
管理措施	低于 96%时排气阀开，出口阀关；岗位人员每 2 小时巡检一次。	√		√														

表B.5（续）

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元										No：1									
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间		
					序号	名称													
2	作业活动	制氮机操作	4	班组	13		吸附罐压力低，氮气纯度不足	工程技术	安装有空气缓冲罐，保持压力稳定。	√		√	√						
							管理措施	岗位人员每 2 小时巡检一次。	√		√	√							
					14	启动制氮机	氮气流量不稳定，超出额定值，纯度不足	管理措施	手动调节流量控制，在设备规定额定值内。	√		√	√						
							15	排污口排水不及时，污水聚集，造成设备损坏	工程技术	1、岗位人员每 2 小时巡检一次； 2、每班岗位人员手动排水一次。	√		√	√					
					管理措施	1、岗位人员每 2 小时巡检一次；2、每班岗位人员手动排水一次。		√		√	√								
3	作业活动	空压机操作	4	班组	1	开机前检查	润滑油液位低	管理措施	开机前检查，每 2 小时巡检一次。	√		√							
					2		润滑油油质差，不符合使用要求，造成设备损坏	管理措施	运行 3000 小时维护保养一次。	√		√							
					3		接地不良，静电无法导出	管理措施	车间每月检查一次，电气车间每半年进行检查。	√		√							
					4		未盘车，存在卡涩，启动时设备带病运转，导致设备损坏	管理措施	启动前盘车。	√		√							

表B.5 (续)

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元										No： 1							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
3	作业活动	空压机操作	4	班组	5	启动	异常声音，未及时停车检查	管理措施	每 2 小时巡检一次。	√		√					
					6		按钮故障，无法启动运行	管理措施	联系电气人员处理。	√		√					
					7		振动大，未及时停车检查	管理措施	每 2 小时巡检一次。	√		√					
					8		漏油，未及时停车检查	管理措施	每 2 小时巡检一次。	√		√					
					9	升压	外送排气阀门未关闭，管网压力不足	管理措施	启动前关闭出气阀门。	√		√					
					10	启动干燥器	排水阀门未打开，分子筛失效	管理措施	启动前开启过滤器排水。	√		√					
					11	向压缩空气管网送气	出气阀门未开启，工艺波动，达不到使用要求	管理措施	按顺序开启阀门送气。	√		√					

表B.5（续）

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元										No: 1							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
4	作业活动	制冷机操作	4	班组	1	启动	制冷水罐液位低，水量不足，造成设备故障停机	管理措施	启动前检查制冷水罐水位在上下限范围内。	√		√					
					2		电气设备外壳接地断开或缺失，开关破损，带电部位裸露，人体接触时造成触电	管理措施	启动前检查，车间每周进行检查。	√		√					
					3		循环水进出水阀门未开启，设备损坏	管理措施	启动前开启循环水进出水阀门。	√		√					
					4		制冷水进出水阀门未开启，达不到使用要求	管理措施	启动前开启制冷水进出水阀门。	√		√					
5	作业活动	消防水泵操作	4	班组	1	启动	轴承箱无润滑油或油质不合格	管理措施	泵启动前检查轴承箱油位和油质。	√		√					
					2			泵壳未进行充液，泵汽蚀	管理措施	泵启动前泵壳内充液。	√		√				

表B.5（续）

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元										No: 1							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
5	作业活动	消防水泵操作	4	班组	3		阀门开关错误，管路憋压，导致设备损坏	管理措施	泵启动前检查入口阀全开，出口阀关闭。	√		√					
					4	启动	电机相线接线错误，电机倒转，导致设备损坏	管理措施	使用前点动电机，确认运转方向。	√		√					
					5		出口阀门打开过快，电流过大，电机烧坏	管理措施	电机启动后，待压力稳定后，稍开出口阀门，逐步全开出口阀。	√		√					
					6	停泵	出入口处于关闭状态，泵自动启动后没有水流经过，设备磨损，导致损坏	管理措施	关闭进出口阀门，断开相连管路。	√		√					

表B.5（续）

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元																	No: 1
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
6	作业活动	消防泡沫操作	4	班组	1	启动	轴承箱无润滑油或油质不合格	管理措施	泵启动前检查轴承箱油位和油质。	√		√					
					2		泵壳未进行充液，泵汽蚀	管理措施	泵启动前泵壳内充液。	√		√					
					3		阀门开关错误，管路憋压	管理措施	泵启动前检查入口阀全开，出口阀关闭。	√		√					
					4		电机相线接线错误，电机倒转	管理措施	使用前点动电机，确认运转方向。	√		√					
					5		出口阀门打开过快，电流过大，电机烧坏	管理措施	电机启动后，稍开出口阀门，待压力稳定后，逐步全开出口阀。	√		√					
					6	停泵	出入口处于关闭状态，泵自动启动	管理措施	关闭进出口阀门，断开相连管路。	√		√					

表B.6 通用部分现场管理类隐患排查治理清单（作业活动）

(记录受控号) 单位：通用部分															No: 1		
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	作业活动	动火作业	2	安全管理部门	1	动火前确认	未进行工艺处理，或者工艺处理不合格	管理措施	1、办理工艺交出手续，车间、维修人员双方进行确认； 2、对动火部位进行检测，分析合格； 3、制定安全防范措施，办理动火作业许可证。	√		√					
					2		消防通道堵塞	管理措施	作业前检查确认，确保消防通道畅通。	√		√					
					3		腐蚀性介质的作业场所配备人员应急用冲洗水源	管理措施	作业前检查确认，配备应急水源。	√		√					
					4		现场使用的电焊机、配电箱、乙炔氧气瓶、梯子等设施存在缺陷	管理措施	动火前，监护人、动火人、动火作业负责人、审批人等检查确认设备设施情况，存在缺陷不得使用。	√		√					
					5		动火点周围或下方有可燃物，未清理	管理措施	作业前检查，动火点周围或其下方的地面如有可燃物、空洞、窨井、地沟、水封等，应检查分析并采取清理或封盖等措施；对于动火点周围有可能泄漏易燃、可燃物料的设备，应采取隔离措施。	√		√					
					6		动火安全措施未落实，或落实不全面	管理措施	按照动火作业许可证的安全措施要求，监护人、动火作业负责人等逐条进行落实，确认落实后开始作业。	√		√					

表B. 6（续）

(记录受控号)单位：通用部分										No：1							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	作业活动	动火作业	2	安全管理部门	7	动火作业中	作业场所周围有物料泄漏或其他异常情况，作业条件发生变化	管理措施	1、监护人现场监护，不得离开现场； 2、现场安全通道保持畅通，作业前检查。	√		√					
					8		无关人员进入施工区域	管理措施	1、作业现场进行隔离，现场设立警示标志； 2、监护人现场监护。	√		√					
					9	动火结束后	因作业拆除的现场安全设施未恢复	管理措施	对现场进行验收，恢复作业时拆移的安全设施。	√		√					
					10		施工工器具未清理	管理措施	施工结束后，现场使用的工器具、脚手架等清理完毕，临时电源灯拆除。	√		√					
					11		场地清理不彻底，留有火种，导致发生火灾	管理措施	彻底清理现场，确认无着火危险。	√		√					

表B.6 (续)

(记录受控号)单位：通用部分															No: 1		
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
2	作业活动	受限空间作业	2	安全管理部门	1		未进行工艺处理，或者工艺处理不合格	管理措施	1、办理工艺交出手续，车间、维修人员双方进行确认； 2、对受限空间进行检测，分析合格； 3、制定安全防范措施，办理作业许可证。	√		√					
					2		现场使用的梯子等设施存在缺陷	管理措施	作业负责人、审批人等检查确认设备设施情况，存在缺陷不得使用。	√		√					
					3	作业前检查	运转设备未断开电源，误操作	工程技术	设置“有人工作，禁止合闸”警示牌。	√		√					
					4			管理措施	配电室、控制开关切断电源，悬挂警示牌、上锁。	√		√					
					5		盲板数量存在遗漏	管理措施	逐一确认盲板数量和位置，彻底进行隔绝。	√		√					
					6		有毒物质超标、氧含量不足，通风换气不畅	管理措施	1、作业前进行氧含量、有毒物质检测分析，至少每 2 小时分析一次； 2、戴长管呼吸器。	√		√					
					7		设备内温度高	管理措施	进入设备前，检查温度，降到常温后进入。	√		√					
					8		安全出口堵塞	工程技术	软梯或木梯。	√		√					
					9			管理措施	1、清理人孔处杂物，保持出口畅通； 2、受限空间内设置软梯或木梯，便于人员出入。	√		√					
					10		照明电压不采用安全电压	工程技术	漏电保护器。	√		√					
					11			管理措施	受限空间照明电压不大于 36 伏，潮湿狭小环境采用小于等于 12 伏安全电压照明设施	√		√					

表B.6 (续)

(记录受控号)单位：通用部分															No: 1		
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件(标准)	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
2	作业活动	受限空间作业	2	安全管理部门	12	作业中	监护人未在现场监护	管理措施	1、监护人不在现场不能作业； 2、加强监督检查。								
					13	作业中	有毒环境摘下防护面具	管理措施	轮换作业。								
					14	作业中	生产装置出现异常	管理措施	监护人发现后，立即停止作业，人员撤离。								
					15	作业后	因作业拆除的现场安全设施未恢复。	管理措施	对现场进行验收，恢复作业时拆移的安全设施，才能够在作业许可证完工验收栏签字。								
					16	作业后	施工工器具未清理	管理措施	施工结束后，现场使用的工器具、脚手架等清理完毕，临时电源灯等拆除，能够在作业许可证完工验收栏签字。								
					17	作业后	工具等等杂物遗留在设备内	管理措施	清理结束后检查，进入受限空间前后对带入受限空间的工具、材料进行登记核实，确认后在作业许可证完工验收栏签字。								
3	作业活动	高处作业	2	设备管理部门	1	作业准备	作业人员身体状态不良	管理措施	1、维修工每年查体； 2、办理高处作业证； 3、作业前确认作业人身体、精神状态； 4、专人监护。	√		√					
					2	作业准备	脚手架、梯子、安全带等工器具存在缺陷	管理措施	脚手架使用前检查，确认合格后使用，使用前检查安全带。	√		√					
					3	作业准备	安全措施未落实，或落实不全面	管理措施	按照作业许可证的安全措施要求，监护人、作业负责人等逐条进行落实，确认落实后开始作业。	√		√					

表B.6 (续)

(记录受控号)单位：通用部分															No: 1		
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件(标准)	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
3	作业活动	高处作业	2	设备管理部门	4		在彩钢瓦等不牢固地点作业,作业面损坏	管理措施	不得在不加固的结构上作业,登不坚固的结构作业前,铺设牢固的脚手板,加以固定,采取防滑措施。	√		√					
					5		随手抛掷物品	管理措施	1、作业人员配工具袋,2、专人监护;3、车间考核。	√		√					
					6	作业过程	临近放空管、烟囱进行作业	管理措施	1、办理高处作业证;2、与生产系统做好沟通。	√		√					
					7		雨雪恶劣天气	管理措施	采取防滑、防寒、防冻措施,及时去除冰雪。	√		√					
					8		室外风大	管理措施	6级以上强风、浓雾等停止作业。	√		√					
					9		交叉作业	管理措施	避免交叉作业,必要时采取隔离措施。	√		√					
					10		无关人员进入施工区域	管理措施	1、作业现场进行隔离,现场设立警示标志;2、监护人现场监护。	√		√					
					11		安全出口堵塞	管理措施	及时清理,保持安全通道畅通	√		√					
					12		未清理作业现场	管理措施	作业结束后,自上而下拆除脚手架等设施,才能够在作业许可证完工验收栏签字。	√		√					
					13		临时用电线路未拆除	管理措施	作业结束后,专业电工拆除临时用电线路,才能够在作业许可证完工验收栏签字。	√		√					
					14		因作业拆除的现场安全设施未恢复。	管理措施	对现场进行验收,恢复作业时拆移的安全设施,才能够在作业许可证完工验收栏签字。	√		√					

表B.6 (续)

(记录受控号)单位：通用部分															No: 1		
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
4	作业活动	吊装作业	2	设备管理部门	1	作业准备	车辆驶入作业场所	工程技术	合理规划车辆行驶路线。	√		√					
								管理措施	1、专人监护； 2、设置安全警示标志。	√		√					
						起重臂架发生碰撞	管理措施	1、合理制定吊装方案； 2、办理吊装作业证； 3、专人指挥。	√		√						
					2	作业过程	非施工人员进入施工场地	管理措施	1、设置隔离区； 2、专人监护； 3、设置安全警示标识。	√		√					
							将建筑物、构筑物作吊装锚点	管理措施	1、办理吊装作业证； 2、合理制定吊装方案。	√		√					
							吊物超重	管理措施	1、办理吊装作业证； 2、合理制定吊装方案； 3、不斜吊； 4、不吊埋入地下物品。	√		√					
							吊物捆绑、吊挂不牢或不平衡	管理措施	1、办理吊装作业证； 2、合理制定吊装方案。	√		√					
							吊物在空中长时间停留	管理措施	1、办理吊装作业证； 2、合理制定吊装方案。	√		√					
							对吊起的重物进行加工	管理措施	1、办理吊装作业证； 2、合理制定吊装方案。	√		√					
							钢丝绳断裂	管理措施	1、办理吊装作业证； 2、合理制定吊装方案； 3、吊物棱角处与捆绑钢绳间加衬垫。	√		√					

表B.6（续）

(记录受控号)单位：通用部分										No: 1							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
4	作业活动	吊装作业	2	设备管理部门	2	作业过程	起重臂下站人	管理措施	1、专人监护； 2、设置警示标示； 3、吊装区域隔离。	√		√					
							起重臂架接触电线	管理措施	1、办理吊装作业证； 2、合理制定吊装方案； 3、专人指挥； 4、大雾、雨雪天等视线不良不吊装。	√		√					
					3	作业完成	未清理现场	管理措施	施工人员撤离现场前，申请人组织施工负责人、监护人对现场进行完工验收。	√		√					
5	作业活动	临时用电	班组	4	1	作业前人员资质检查	安装临时用电线路的电气作业人员无特种作业操作证”	管理措施	1、安装临时用电线路的电气作业人员，应持有“特种作业（电工）操作证”； 2、办理临时用电作业许可证。	√		√					
					2	现场设备设施检查	防爆场所电气组件、线路达不到防爆要求	工程技术	漏电保护器。	√		√					
								管理措施	安装前，检查确认：电气组件、线路符合所在环境的防爆要求。	√		√					
							临时用电线路及设备的绝缘	工程技术	漏电保护器。。	√		√					
								管理措施	安装前，检查确认临时用电线路及设备的绝缘情况。	√		√					
							架空线路不符合要求	工程技术	漏电保护器。	√		√					
	管理措施	架空线最大弧垂与地面距离，施工现场不低于2、5米，穿越机动车道不低于5米。架空线应架设在专用电杆上，严禁架设在树木和脚手架上。	√		√												

表B.6（续）

(记录受控号)单位：通用部分										No：1								
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查		
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
5	作业活动	临时用电	班组	4	2	现场设备设施检查	埋地敷设的电缆线路不符合要求	工程技术	漏电保护器。	√		√						
								管理措施	埋地敷设的电缆线路应设有“走向标记”和“安全标记”。电缆埋地深度不应小于 0、7 米，穿越公路时应架设防护套管。	√		√						
							临时配电盘不符合要求	工程技术	漏电保护器。	√		√						
								管理措施	安装前，检查确认：对现场临时用电配电盘、箱应有编号，应有防雨设施，盘、箱、门应能牢靠关闭。	√		√						
							不符合一机一闸一保护要求	工程技术	漏电保护器。	√		√						
								管理措施	安装前，检查确认：临时用电设施，应安装符合规范要求的漏电保护器，移动工具、手持式电动工具应一机一闸一保护。	√		√						
					3	开关上接引、拆除临时线路	工程技术	漏电保护器。	√		√							
							管理措施	接线时，检查上级开关断电上锁并挂安全警示牌。	√		√							

表B.6（续）

(记录受控号)单位：通用部分															No： 1		
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
6	作业活动	动土作业	2	基建管理部门	1	作业前	未办理动土作业许可证	管理措施	未办理动土作业许可证严禁动土。	√		√					
							工具有缺陷，现场支撑不牢固	管理措施	作业前检查工具、支撑。	√		√					
							现场未设置警示标志	管理措施	动土作业前检查，施工现场设置护栏、盖板和警告标志，夜间应悬挂红灯示警。	√		√					
					2	作业中	临近地下隐蔽设施时，使用机械	管理措施	临近地下隐蔽设施时，应使用适当工具挖掘，避免损坏地下隐蔽设施。	√		√					
							采用挖底脚的办法挖掘土方	管理措施	挖掘土方应自上而下进行，不准采用挖底脚的办法挖掘，挖出的土石严禁堵塞下水道和窰井。	√		√					
							在坑、槽、井、沟内休息	管理措施	不准在坑、槽、井、沟内休息。	√		√					
							作业人员多人同时挖土应相距在 2m 以内。	管理措施	作业人员多人同时挖土应相距在 2m 以上，防止工具伤人。	√		√					
							生产区域发生突然排放有害物质。	管理措施	现场监护人员应立即通知动土作业人员停止作业，迅速撤离现场，并采取必要的应急措施。	√		√					
					3	施工结束	未及时回填土	管理措施	施工结束后应及时回填土，并恢复地面设施。	√		√					

表B.6 (续)

(记录受控号)单位：通用部分															No: 1		
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件(标准)	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
7	作业活动	盲板抽堵作业	4	班组	1	作业前	盲板厚度、材质不符合要求	管理措施	作业前检查工具、盲板。	√		√					
							未办理盲板抽堵作业证	管理措施	作业前办理盲板抽堵作业证。	√		√					
					2	作业中	设备或管道未泄压或隔离阀门内漏	管理措施	1、确认泄压后开始作业； 2、拆法兰时，避开可能喷溅的方位； 3、使用防爆工具； 4、监护人现场监护。	√		√					
							设备或管道未泄压，存在高温介质	管理措施	1、确认泄压后开始作业； 2、拆法兰时，避开可能喷溅的方位； 3、监护人现场监护。	√		√					
							同一管道上同时进行两处及两处以上的作业	管理措施	1、不得同一管道上同时进行两处及两处以上的作业； 2、监护人现场监护。	√		√					
							盲板无编号和位置图	管理措施	1、盲板抽堵作业证标注盲板编号和位置图，按照作业证施工； 2、监护人现场监护。	√		√					
							生产系统有紧急或异常情况	管理措施	立即通知停止作业。	√		√					
					3	作业结束	有盲板拆除被遗漏	管理措施	1、按照作业证进行抽堵； 2、作业负责人、监护人员核实。	√		√					
							未清理现场	管理措施	作业负责人、监护人、作业人员共同对现场进行确认，确认合格后，在完工确认栏签字。	√		√					

表B.6（续）

(记录受控号)单位：通用部分															No：1		
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
8	作业活动	机泵维修作业	4	班组	1	维修作业	未进行工艺处理，或者工艺处理不合格	管理措施	1、办理工艺交出手续，岗位人员、维修人员双方进行确认，办理工艺交出手续； 2、施工方案经批准，按照施工方案要求逐条进行落实，确认落实后开始作业	√		√					
					2	维修作业	现场使用的工器具存在缺陷	管理措施	作业前，作业人员检查工器具，存在缺陷不得使用。	√		√					
					3	维修作业	运转设备未断开电源，或未设置警示标志，人员误操作	工程技术	接地、设置警示标志	√		√					
					4	维修作业	因作业拆除的现场安全设施未恢复	管理措施	带电设备检修，进行断电、挂牌、上锁处理，作业前检查确认。	√		√					
					5	维修结束后	因作业拆除的现场安全设施未恢复	管理措施	对现场进行验收，恢复作业时拆移的安全设施，才能够在动火作业许可证完工验收栏齐签字。	√		√					
					6		施工工器具未清理	管理措施	施工结束后，现场使用的工器具、脚手架等清理完毕，临时电源灯拆除，能够在动火作业许可证完工验收栏齐签字。	√		√					

表B.6（续）

(记录受控号)单位：通用部分										No：1							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
9	作业活动	卫生清理	4	班组	1	清扫地面	被设备、管道碰到或绊倒	管理措施	注意观察，确认周边环境。	√		√					
					2	设备卫生清理	运转设备运转过程中清理	管理措施	1、运转设备停机，配电室、现场控制开关停电挂牌、上锁后清理； 2、不穿肥大衣物，工作服系好衣扣，长发盘入安全帽。	√		√					
					3	使用溶剂等清理设备，静电引起着火	管理措施	1、使用清洗剂清洗设备，不得使用易燃溶剂； 2、车间加强管理。	√		√						
					4	高处卫生清理	高处未站稳，摔伤	管理措施	1、佩戴安全帽、安全带，监护人确认； 2、按要求开具高处作业证，落实安全措施。	√		√					
					5	玻璃清洁	用力过大，导致玻璃破损	管理措施	使用专用玻璃清洁工具进行清理。	√		√					

表B.6（续）

(记录受控号)单位：通用部分										No： 1											
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查					
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间				
					序号	名称															
10	作业活动	巡检	4	班组	1	设备巡检	跨越管道，穿过低矮设备处，被绊倒、碰伤	管理措施	1、设置巡检路线，按照规定巡检路线巡检； 2、穿戴好防护用品。	√		√									
							2	巡检过程中出现跑冒滴漏，造成人身伤害	工程技术	1、可燃和有毒气体报警仪； 2、管道保温、静密封点防喷溅措施。	√		√								
								管理措施	1、巡检路线远离动静密封点； 2、发现跑冒滴漏后，远处观察，站在泄漏点上风向，戴好劳动防护用品检查确认后进行处理。	√		√									
							3	未按规定时间进行巡检，设备、生产异常未及时发现，导致设备损坏	工程技术	视频监控。	√		√								
					管理措施			车间每周进行检查。	√		√										
					4		巡检出现遗漏，有项目未检查到，设备带病运转导致设备损坏	管理措施	按照巡检记录表内容要求，逐一进行确认检查项目。	√		√									

附 录 C
(资料性附录)

现场管理类隐患排查治理清单（设备设施）

表B.7 酚醛树脂固体装置现场管理类隐患排查治理清单（设备设施）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置																No：2	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	设备设施	DCS 控制系统	4	班组	1	门窗	门窗洁净，无裂纹	管理措施	1、交接班检查； 2、每周清理卫生； 3、车间每周检查。								
					2	室内温度	冬季 20℃±2℃，夏季 26℃±2℃，	工程技术	空调设施、温度计								
								管理措施	调整空调温度。								
					3	电脑桌	电脑桌完好，无破损	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。								
					4	电脑	电源线完好，无破损，电脑可正常使用	工程技术	漏电保护器。								
								管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。								
					5	有毒、可燃气体报警仪接收器	正常显示、无故障	管理措施	1、交接班检查； 2、每年专业部门校验。								

表B.7 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
2	设备设施	合成反应釜系统	4	班组	1	防护罩	减速机、电机、联轴器的防护罩完好，固定牢固	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2	密封	无泄漏痕迹	工程技术	设置可燃/有毒气体报警仪。			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	管路 与 阀门	无泄漏	工程技术	设置可燃/有毒气体报警仪。			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4	罐体	罐体无明显腐蚀，无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	保温	保温齐全，无损坏	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
6	安全附件	温度计、压力表等安全附件完好、有效	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周进行检查。	√		√										

表B.7 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置																	No: 2			
风险点					排查内容与排查标准						日常隐患排查				专业性检查		综合性检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间			
					序号	名称														
2	设备设施	合成反应釜系统	4	班组	7	静电跨接线	跨接线连接牢固、无老化现象	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√								
					8	应急水阀门	应急水阀门开关正常	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√								
					9	排空	排空管无泄漏痕迹	工程技术	设置可燃/有毒气体报警仪。			√								
								管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√								
					10	爆破片	爆破片完好	管理措施	1、投料前进行气密性检测； 2、每年拆下进行检查，按照说明书要求进行更换。			√								
					11	安全阀	安全阀无泄漏，根阀全开并打铅封	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查； 3、每年校验一次。	√		√								
					12	废水罐基础	基础完好，无破损，螺栓无松动	管理措施	车间每周检查。			√								

表B.7 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
3	设备设施	脱水反应釜系统	4	班组	1	基础	基础，地脚螺栓无松动	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	减速机	减速机、电机、联轴器的防护罩完好	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					3	设备密封	密封无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4	管路	各种管路连接以及阀门无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	保温	保温完好	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					6	仪表	温度计、压力表等安全附件灵敏可靠，指示正常范围内	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					7	静电跨接线	跨接线连接牢固	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					8	排空	排空正常	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					

表B.7（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置																	
No: 2																	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
3	设备设施	脱水反应釜系统	4	班组	9	液位开关	外表洁净，指示灯亮	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					10	防爆膜	防爆膜完好	管理措施	车间每周检查			√					
					11	防爆管	防爆管路无损坏	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					12	冷凝器进出水	进出水检查	管理措施	1、交接班检查。 2、每 2 小时巡检	√	√	√					
					13	冷凝器温度	温度在规定范围	管理措施	1、交接班检查。 2、每 2 小时巡检	√	√	√					
					14	冷凝器管路	管路连接以及阀门无泄漏	管理措施	1、交接班检查。 2、每 2 小时巡检	√	√	√					

表B.7 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
3	设备设施	脱水反应釜系统	4	班组	15	冷凝器回水流盅	流盅清洁	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					16	冷凝器安全阀	外观正常，在检验日期内，压力等级符合要求	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					17	废水罐基础	基础，螺栓无松动	管理措施	车间每周检查。			√					
					18	废水罐温度	温度在规定范围≤50℃	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检	√	√	√					

表B.7（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
3	设备设施	脱水反应釜系统	4	班组	19	废水罐管路	管路连接以及阀门无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					20	废水罐视镜	视镜清洁	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					21	过滤器基础	基础牢固、无锈蚀，无晃动	管理措施	车间每周检查。			√					
					22	过滤器管路	管路连接正常无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					23	过滤器伴热管	伴热无跑冒滴漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					

表B.7（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
4	设备设施	CAP 计量罐	4	班组	1	传感器	无损坏，无灰尘	管理措施	车间每周检查、清理。			√					
					2	排空管	排空管连接处无物料泄漏痕迹、	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位投料前检查； 3、岗位每 2 小时巡检	√	√	√					
					3	液位计	液位计指示准确，有上下限标示	工程技术	设置可燃/有毒气体报警仪。			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	液位连锁	液位连锁报警装置正常	工程技术	设置可燃/有毒气体报警仪。			√					
								管理措施	每月进行验证试验。			√					
					5	管路 与 阀门	无泄漏	工程技术	设置可燃/有毒气体报警仪			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					6	液位连锁	液位连锁报警装置正常	工程技术	设置可燃/有毒气体报警仪			√					
								管理措施	每月进行验证试验。			√					

表B.7（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
5	设备设施	电子秤（辊道称）	4	班组	1	传感器	无损坏，无灰尘	管理措施	车间每周检查、清理。			√					
					2	辊道（称台）	卫生清洁，无粘连的树脂	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					3	显示屏	液晶显示正常	管理措施	交接班检查	√		√					
					4	电气线路	电源线无裸露、脱皮现象	工程技术	设置漏电保护器			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
6	设备设施	电动葫芦	4	班组	1	限位器	空载吊钩上升至极限位置时，限位应准确可靠	管理措施	1、交接班检查； 2、使用前检查； 3、每季度保养。	√		√					
					2	吊钩	吊钩在周围360度与垂直180度范围内应转动灵活，滑轮转运时无卡阻和碰擦，吊钩螺母防松装置无异常，钩口闭锁装置正常	工程技术	安装防脱装置。	√		√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、使用前检查； 3、每季度保养。	√		√					

表B.7 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置																			
No: 2																			
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间		
					序号	名称													
6	设备设施	电动葫芦	4	班组	3	钢丝绳	钢丝绳各尾端固定应牢固可靠，无松动痕迹	管理措施	1、交接班检查； 2、使用前检查； 3、每季度保养。										
					4		不得有扭结、灼伤、腐蚀等缺陷，绳上有润滑油脂	管理措施	1、交接班检查； 2、使用前检查； 3、每季度保养。										
					5	制动器	完好，无破损	管理措施	1、交接班检查； 2、使用前检查； 3、每季度保养。	√		√							
					6	导绳器	导绳器及其它安全装置，动作正常，安全可靠	管理措施	1、交接班检查； 2、使用前检查； 3、每季度保养。	√		√							
					7		不得有外伤、异常的弯曲或扭转、老化等缺陷	工程技术	设置触电保护器			√							
								管理措施	1、交接班检查； 2、使用前检查； 3、每季度保养。	√	√	√							
					8	电缆	电缆与开关的连接不得有松动，中线环不得脱离滑道，支撑钢丝绳两端不得有松动	工程技术	设置触电保护器			√							
								管理措施	1、交接班检查； 2、使用前检查。	√		√							

表B.7 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
7	设备设施	载货电梯	4	班组	1	防护网	防护网完好，无破损	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2	电器线路开关	无破损，外壳接地牢固	工程技术	1、设置漏电保护器； 2、外壳接地			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					3	吊框	吊框、轿厢停放在一层	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	限位开关	各楼层限位开关接触良好	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					5	按钮	货梯按钮清洁、无破损	工程技术	设置漏电保护器、防爆设计。			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、使用前检查； 3、车间每周检查。	√		√					
					6	货梯门	各层货梯门关闭正常	工程技术	设置货梯门限位器			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、使用前检查； 3、车间每周检查。	√		√					
					7		各层楼无杂物堵住出口	管理措施	1、交接班检查； 2、使用前检查； 3、车间每周检查。	√		√					
8	钢丝绳	钢丝绳各尾端固定无松散痕迹	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。													

表B.7（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
7	设备设施	载货电梯	4	班组	9	钢丝绳	外观，无扭结、灼伤及明显的松散、腐蚀等缺陷	管理措施	1、交接班检查； 2、使用前检查； 3、车间每周检查。	√		√					
					10		绳上润滑油脂充足	管理措施	车间每周检查。	√	√	√					
8	设备设施	应急水箱	4	班组	1	水箱液位	水箱液位在正常范围	管理措施	1、每班巡检 2、及时补水	√		√					
					2	阀门	各管路阀门开闭正常，无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	溢流口	水箱溢流口及管路设计合理	管理措施	每次补水检查。	√		√					
					4	水箱箱体	水箱无锈蚀、漏点	管理措施	车间每周检查。			√					

表B.7 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
9	设备设施	树脂储罐系统	4	班组	1	基础	基础无裂纹	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	罐体	罐体无明显腐蚀，无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	呼吸阀阻火器	呼吸阀、阻火器完好、无堵塞	管理措施	1、交接班检查； 2、定期解体检查清理。	√		√					
					4	管路与阀门	无泄漏	工程技术	设置可燃/有毒气体报警仪。			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	排空	排空无泄漏	工程技术	设置可燃/有毒气体报警仪。			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
6	接地跨接线	连接牢固，无断裂	管理措施	车间每周检查。			√										
10	设备设施	火碱池	4	班组	1	管路	排水管路、阀门无堵塞情况	管理措施	1、交接班检查； 2、使用前检查； 3、车间每周检查。	√		√					
					2	池体	罐体无明显腐蚀，无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	池水	池水液位在规定范围内	管理措施	1、交接班检查 2、车间每周检查	√	√	√					

表B.7（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
11	设备设施	造粒机系统	4	班组	1	安全通道	安全通道畅通，无油迹	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					2	外观	机头防护罩盖好	管理措施	1、交接班检查，检维修后复位； 2、车间每周检查	√		√					
					3	导热油管路	导热油管路系统无滴漏、管路伴热的保温完好	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4	防护网	防护网完好	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	引风	引风除尘效果良好	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					6		引风除尘系统设备表面无灰尘	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					

表B.7 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
12	设备设施	吨包机自动输送线	4	班组	1	基础	基础牢固、无锈蚀、无松动	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	按钮	无损坏破损	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					3	压缩空气	压缩气压力正常	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4	传送带	无异常噪音	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5		转动正常，无顿挫	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					6	链条	链条润滑油正常	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
13	设备设施	热合机输送线	4	班组	1	基础	基础牢固、无锈蚀、无松动	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	按钮	急停开关按钮正常	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					3	传送带	使用时无异常噪音、运转正常	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					

表B.7 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
13	设备设施	热合机输送线	4	班组	4	传送带	输送带表面清洁无破裂	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	链条	有润滑脂，无变形、无跑偏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
14	设备设施	手动缝包机	4	班组	1	电线线路	线路无裸露	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					2	把手	框架禁固，无缺件	管理措施	1、交接班检查 2、使用前检查 3、车间每周检查	√		√					
					3	框架	框架禁固，无缺件	管理措施	1、交接班检查 2、使用前检查 3、车间每周检查	√		√					
					4	针头	无松动	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
15	设备设施	真空泵	4	班组	1	基础	基础无裂纹、螺栓齐全无松动	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	冷却水	冷却水流通正常	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					

表B.7 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
15	设备设施	真空泵	4	班组	3	油杯	机油杯透明，油位在正常范围内	管理措施	1、交接班检查； 2、每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4	管路 与阀门	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	泵壳	泵壳无泄漏、无油渍	管理措施	1、交接班检查； 2、每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					6	防护罩	皮带轮、连杆防护罩完好	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					7	电气线路、开关	无破损，外壳接地牢固	工程技术	漏电保护器、外壳接地。			√					
								管理措施	1 车间每周检查； 2、每年进行测量电阻小于10欧姆。			√					
					8	皮带轮	皮带轮牢固	管理措施	1、岗位每2小时巡检； 2、维修工每月检查。	√		√					
					9	尾气池	尾气池盖板牢固、废气无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					10	隔油池	隔油池内液位在规定范围内	管理措施	1、交接班检查； 2、每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					

表B.7 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂固体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
16	设备设施	导 热 油 炉	4	班组	1	导热油循环泵	表面无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
						联轴器护罩固定牢固	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√						
					2	高位槽	油位在上下限范围内	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	保温	无破损	管理措施	车间每周检查。			√					
					4	管路	法兰、垫片无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	膨胀槽液位	油位正常	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√		√					
					6	炉体	接地牢固	管理措施	车间每周检查。			√					

表B.8 酚醛树脂液体装置现场管理类隐患排查治理清单（设备设施）

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置										No: 2								
风险点					排查内容与排查标准						日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
1	设备设施	DCS 控制室	4	班组	1	门窗	门窗洁净，无裂纹	管理措施	1、岗位交接班检查； 2、每周清理卫生； 3、车间每周检查。	√		√						
					2	室内温度	冬季 20℃±2℃，夏季 26℃±2℃，	工程技术	空调设施、温度计			√						
								管理措施	调整空调温度。	√	√	√						
					3	电脑桌	电脑桌完好，无破损	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√						
					4	电脑	电源线完好，无破损，电脑可正常使用	工程技术	漏电保护器			√		√				
管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√														
					5	有毒可燃气体报警仪接收器	正常显示、无故障	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√						
2	设备设施	CAP 计量罐	4	班组	1	传感器	无损坏，无灰尘	管理措施	车间每周检查、清理			√						
					2	排空管	排空管连接处无物料泄漏痕迹、	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√						
					3	液位计	液位计指示准确，有上下限标示	工程技术	有毒气体报警仪检测和报警设施			√						
管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√														

表B.8 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置																	No： 2			
风险点					排查内容与排查标准						日常隐患排查				专业性检查		综合性检查			
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间			
					序号	名称														
2	设备设施	CAP 计量罐	4	班组	4	液位连锁	液位连锁报警装置正常	工程技术	有毒气体报警仪检测和报警设施	√		√								
								管理措施	车间每周检查。	√		√								
					5	管路与阀门	无泄漏	工程技术	有毒气体报警仪检测	√		√								
								管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√		√								
3	设备设施	电动葫芦	4	班组	1	限位器	空载吊钩上升至极限位置时，限位准确可靠。	管理措施	1、交接班检查，使用前检查； 2、每季度定期保养。	√		√								
					2	吊钩	吊钩在周围 360 度与垂直 180 度范围内应转动灵活，滑轮转运时无卡阻和碰撞，吊钩螺母防松装置无异常，钩口闭锁装置正常	工程技术	吊钩安装防脱装置			√								
								管理措施	1、交接班检查，使用前检查； 2、每季度定期保养。	√		√								

表B.8（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置																	No： 2			
风险点					排查内容与排查标准						日常隐患排查				专业性检查		综合性检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间			
					序号	名称														
3	设备设施	电动葫芦	4	班组	3	钢丝绳	钢丝绳各尾端固定应牢固可靠，无松动痕迹。	管理措施	1、交接班检查，使用前检查； 2、每季度定期保养。	√		√								
					4		外观，不得有扭结、灼伤及明显的松散、腐蚀等缺陷，绳上应有润滑油脂	管理措施	1、交接班检查，使用前检查； 2、每季度定期保养。	√		√								
					5	制动器	完好，无破损	管理措施	1、交接班检查，使用前检查； 2、每季度定期保养。	√		√								
					6	导绳器	导绳器及其它安全装置，动作正常，安全可靠	管理措施	1、交接班检查，使用前检查； 2、每季度定期保养。	√		√								
					7		不得有外伤、异常的弯曲或扭转、老化等缺陷。	工程技术	触电保护器			√								
								管理措施	1、交接班检查，使用前检查； 2、每季度定期保养。	√		√								
					8	电缆	电缆与开关的连接牢固，中线环在滑道，支撑钢丝绳两端牢固	工程技术	触电保护器。			√			√					
								管理措施	交接班检查，使用前检查。	√		√								

表B.8 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
4	设备设施	计量称	4	班组	1	传感器	无损坏，无灰尘	管理措施	车间每周检查、清理。			√					
					2	辊道	棍子卫生清洁，无粘连的树脂	管理措施	交接班检查，及时清理。	√		√					
					3	显示屏	液晶显示正常	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	电气线路	电源线无裸露、脱皮现象	工程技术	漏电保护器			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
5	设备设施	反应釜系统	4	班组	1	防护罩	减速机、电机、联轴器的防护罩完好，固定牢固	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2	密封	无泄漏痕迹	工程技术	可燃和有毒气体报警仪检测			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	管路 与 阀门	无泄漏	工程技术	可燃和有毒气体报警仪检测			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					

表B.8 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
5	设备设施	反应釜系统	4	班组	4	罐体	罐体无明显腐蚀，无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	保温	保温齐全，无损坏	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					6	安全附件	温度计、压力表等安全附件完好、有效	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					7	静电跨接线	跨接线连接牢固、无老化现象	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					8	应急水阀门	应急水阀门开关正常	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					9	排空	排空管无泄漏痕迹	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					10	爆破片	爆破片完好	管理措施	1、投料前进行气密性检测； 2、每年拆下进行检查，按照说明书要求进行更换。	√		√					

表B.8 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
5	设备设施	反应釜系统	4	班组	11	安全阀	安全阀无泄漏，根阀全开并打铅封	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					12	废水罐基础	基础完好，无破损，螺栓无松动	管理措施	车间每周检查。			√					
6	设备设施	树脂储罐	4	班组	1	基础	基础无裂纹	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	罐体	罐体无明显腐蚀，无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	呼吸阀、阻火器	呼吸阀、阻火器完好、无堵塞	管理措施	1、车间每周检查； 2、每半年拆开检查一次，清理			√					
					4	管路与阀门	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	排空	排空无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					6	接地、跨接线	连接牢固，无断裂	管理措施	车间每周检查，每年进行测量电阻小于10欧姆。			√					

表B.8（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置										No: 2									
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间		
					序号	名称													
7	设备设施	货梯	4	班组	1	防护网	防护网完好，无破损	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√							
					2	电气线路开关	无破损，外壳接地牢固。	管理措施	车间每周检查，每年进行测量电阻小于 10 欧姆。			√							
					3	吊框	在不使用的情况下，吊框停放在一层	管理措施	1、交接班检查，吊装结束后放置到一楼； 2、车间每周检查。	√		√							
					4	限位开关	各楼层限位开关接触良好	管理措施	车间每周检查。			√							
					5	按钮	货梯按钮清洁、无破损	管理措施	1、交接班检查，使用前检查； 2、车间每周检查。	√		√							
					6	货梯门	各层货梯门关闭正常	管理措施	1、交接班检查，使用前检查； 2、车间每周检查。	√		√							
					7		各层楼无杂物堵住出口	管理措施	1、交接班检查，使用前检查； 2、车间每周检查。	√	√	√							
					8	钢丝绳	钢丝绳各尾端固定无松散痕迹	管理措施	1、使用前检查； 2、车间每周检查。	√		√							
					9		外观，无扭结、灼伤及明显的松散、腐蚀等缺陷	管理措施	1、交接班检查，使用前检查； 2、车间每周检查。	√		√							
					10		绳上润滑油脂充足	管理措施	车间每周检查。			√							

表B.8 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置																	
No: 2																	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
8	设备设施	真空泵	4	班组	1	基础	基础无裂纹、螺栓齐全无松动	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	冷却水	冷却水流通正常	管理措施	1、开泵前检查，岗位每 2 小时巡检；2、车间每周检查。	√	√	√					
					3	油杯	机油杯透明，油位在正常范围内	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4	管路 与 阀门	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	泵壳	泵壳无泄漏、无油渍	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					6	防护罩	皮带轮、连杆防护罩完好	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					7	电气 线路 开关	无破损，外壳接地牢固	管理措施	车间每周检查 每年进行测量电阻小于 10 欧姆			√					

表B.8 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
8	设备设施	真空泵	4	班组	8	皮带轮	皮带轮牢固	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					9	尾气池	尾气池盖板牢固、废气无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					10	隔油池	隔油池内液位在规定范围内	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
9	设备设施	氮气缓冲罐	4	班组	1	安全阀	安全阀无泄漏，根阀全开并打铅封	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2	排水	排水装置畅通，无堵塞	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	管路 与 阀门	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4	罐体	罐体无明显腐蚀，无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	基础	基础完好，无破损，螺丝无松动	管理措施	车间每周检查。			√					

表B.8 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂液体装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
9	设备设施	自动灌装机	4	班组	1	安全通道	畅通无堵塞	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					2	防护罩	盖好、正常	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					3	防护网	防护网完好	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	电气线路、开关	无破损，外壳接地牢固	工程技术	漏电保护器、外壳接地			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。			√					
					5	管路 与阀门	无泄漏	工程技术	可燃气体报警仪检测			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
10	设备设施	火碱池	4	班组	1	管路	排水管路、阀门无堵塞情况	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2	池体	罐体无明显腐蚀，无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√	√	√					
					3	池水	池水液位在规定范围内	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	火碱渣	火碱渣定期清理	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					

表B.9 酚醛树脂磨粉装置现场管理类隐患排查治理清单（设备设施）

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 2									
风险点					排查内容与排查标准						日常隐患排查				专业性检查		综合性检查		
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间		
					序号	名称													
1	设备设施	电动葫芦	4	班组	1	控制按钮	控制按钮无损坏	工程技术	设置漏电保护器			√							
							管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√								
					2		电源线路无破损、裸露	工程技术	设置漏电保护器			√							
							管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√								
					3	限位器	重锤限位器无损坏	工程技术	安装限位器急停装置			√							
							管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√								
					4		吊钩、滑轮转动灵活	工程技术	安装限位器急停装置			√							
							管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√								
					5	吊钩	钩口闭锁装置正常	工程技术	安装限位器急停装置			√							
							管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√								
					6		吊钩螺母防松装置无异常，	工程技术	安装限位器急停装置			√							
							管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√								
					7		尾端固定应牢固可靠，	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√							
					8	钢丝绳	外观无扭结、灼伤、腐蚀等缺陷	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√							
					9		绳上应有润滑油脂	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√							

表B.9 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 2								
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查		
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
1	设备设施	电动葫芦	4	班组	10	导绳器	空载运转正常，导绳安全可靠	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√						
					11	控制电缆	不得有外伤、异常的弯曲或扭转、老化等缺陷	工程技术	设置漏电保护器。			√						
							管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√							
					12		电缆与开关的连接牢固，中线环不得脱离滑道	工程技术	设置漏电保护器。			√						
							管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√							
					13		支撑钢丝两端不得有松动	工程技术	设置漏电保护器。			√						
								管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√						
					14	电源线路无破损、裸露	工程技术	设置漏电保护器			√							
管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√														
2	设备设施	电动叉车	4	班组	1	制动	安全有效	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√						
					2	手刹	安全有效	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√						
					3	喇叭	声音清晰	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√						
					4	方向盘	转动灵活	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√						

表B.9 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 2								
风险点					排查内容与排查标准						日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间	
					序号	名称												
2	设备设施	电动叉车	4	班组	5	电瓶	蒸馏水浮标漂起	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。									
					6	电线	完好无裸露	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。									
3	设备设施	氮气储罐	4	班组	1	基础	表面无裂缝	管理措施	车间每周检查。			√						
					2		地脚螺栓无松动、无断裂	管理措施	车间每周检查。			√						
					3		无明显沉降	管理措施	车间每周检查。			√						
					4	压力表	上下限清晰	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√		√						
					5		在校验有效期内	管理措施	压力表定期检定，检定合格。			√						
					6		指示正确	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√						
					7	安全阀	在在校验有效期内	管理措施	车间每周检查			√						
					8		紧固、未起调	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。			√						
					9		根部阀开启并铅封	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√						
					10	罐体	无腐蚀	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√						

表B.9 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 2											
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查					
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间				
					序号	名称															
4	设备设施	粉碎机	4	班组	1	基础	表面无裂缝	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周进行检查。	√		√									
					2		地脚螺栓无松动、无断裂	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周进行检查。	√		√									
					3		无明显沉降	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周进行检查。			√									
					4	护罩	螺栓无松动	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周进行检查。			√									
					5	电机	电流≤90A	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√									
					6		轴承无损坏	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周进行检查。	√		√									
					7		外壳接地线完好	工程技术	设置漏电保护装置			√									
						管理措施		1、交接班检查； 2、车间每周进行检查。	√		√										
					8	除铁器	无铁质杂物	工程技术	安装磁选棒。			√									
								管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√									
					9	布袋软连接	无松动	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√									
					10	静电连线	无螺栓松动	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。			√									

表B.9 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
5	设备设施	混合机	4	班组	1	静电连线	螺栓无松动	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	轴头	压料盒无漏粉	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	电机	电流≤44A	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4		轴承无损坏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5		外壳接地线完好	工程技术	设置漏电保护装置			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					7	透气布袋	透气良好，无破损	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					8	气动蝶阀	粉尘无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√		√					

表B.9 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置																	
No: 2																	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
6	设备设施	脉冲除尘器	4	班组	1	通道	无障碍物	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2	静电跨接	螺栓无松动	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					3	外壳接地	接地线完好	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	脉冲布袋	无树脂撒漏	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					5	防爆膜	防爆膜完好	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					6	爬梯	焊接是否牢固	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					7	安全警示标识	标识是否完好	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					

表B.9 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
7	设备设施	引风机	4	班组	1	静电跨接	无螺栓松动	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2	地脚螺栓	无松动	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					3	电机	电流≤74A	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4		轴承无损坏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5		外壳接地线完好	工程技术	设置漏电保护装置。			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
8	设备设施	表冷机	4	班组	1	外壳接地	无螺栓松动	工程技术	设置漏电保护装置。			√					
								管理措施	车间每周检查。			√					
					2	固定螺栓	无松动	管理措施	车间每周检查。			√					

表B.9 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 2									
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查			
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间		
					序号	名称													
8	设备设施	表冷机	4	班组	3	电机	电流≤11A	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√							
					4		轴承无损坏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√							
					5		外壳接地良好	工程技术	设置漏电保护装置。			√							
								管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√							
9	设备设施	真空泵	4	班组	1	地脚螺栓	无松动	管理措施	车间每周检查。	√		√							
					2		防护罩	完好、齐全	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√						
					3			电机	电流≤11A	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4				轴承无损坏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5				外壳接地线完好	工程技术	设置漏电保护装置。			√					
										管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					

表B.9 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
10	设备设施	压缩空气储罐	4	班组	1	基础	表面无裂缝	管理措施	车间每周检查。			√					
					2		地脚螺栓无松动、无断裂	管理措施	车间每周检查。			√					
					3		无明显沉降	管理措施	车间每周检查。			√					
					4	压力表	上下限清晰	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					5		在校验有效期内	管理措施	车间每周进行检查。			√					
					6		指示正确	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					7	安全阀	在在校验有效期内	管理措施	车间每周检查。			√					
					8		紧固、未起调	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					9		根部阀开启并铅封	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					10	罐体	无腐蚀	管理措施	车间每周检查。			√					
11	设备设施	防爆接收罐	4	班组	1	基础	表面无裂缝	管理措施	车间每周检查。			√					
					2		地脚螺栓无松动、无断裂	管理措施	车间每周检查。			√					
					3		无明显沉降	管理措施	车间每周检查。			√					
					4	罐体	无腐蚀	管理措施	车间每周检查。			√					

表B.9 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
12	设备设施	过筛机	4	班组	1	静电跨接	无螺栓松动	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2	地脚螺栓	无松动	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					3	防爆膜	防爆膜是否完好	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	轴头	是否润滑、无结块	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	电机	电流≤15A	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					6		轴承无损坏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					7		外壳接地线完好	工程技术	设置漏电保护装置。			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					

表B.9 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
13	设备设施	定量包装机	4	班组	1	静电跨接	无螺栓松动	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2	地脚螺栓	无松动	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					3	布袋软连接	无结块树脂	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	加料蛟龙轴头	是否润滑、无结块	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					5	夹袋传感器	反应灵敏	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					

表B.9 (续)

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
13	设备设施	定量包装机	4	班组	6	缝包机	防护罩完好	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。								
					7	热合机	5-9 月温度 160℃；11-4 月温度 170℃	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。								
					8	辊道输送机	链条防护罩完好	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。								
					9	电机	电流≤5A	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。								
							轴承无损坏	管理措施	1、交接班检查； 2、每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。								
							外壳接地线完好	工程技术	设置漏电保护器。								
								管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。								

表B.9（续）

(记录受控号)单位：酚醛树脂磨粉装置										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
14	设备设施	ABB 机械手	4	班组	1	基础	无螺栓松动	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2	电源线	无裸露	工程技术	设置漏电保护装置。			√					
								管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					3	防护网、防护链	完好、齐全，无缺失	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	光电开关	感应正常、无损坏	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					5	警示标识	标识完好、无缺失	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					

表B.10 罐区现场管理类隐患排查治理清单（设备设施）

(记录受控号)单位：罐区										No： 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	设备设施	苯酚储罐	4	班组	1	基础	基础完好，无破损	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	罐体	罐体无明显腐蚀	管理措施	车间每周检查。			√					
					3		无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4	进出口阀门与人孔	各部位螺栓满扣、齐整、紧固；	管理措施	车间每周检查。			√					
					5		备用口加盲板；	管理措施	车间每周检查。			√					
					6		无泄漏。	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					7	罐体保温、伴热系统	保温完好；	管理措施	车间每周检查。			√					
					8	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√						

表B.10（续）

(记录受控号)单位：罐区																	
No: 2																	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	设备设施	苯酚储罐	4	班组	9	罐顶防护栏杆钢直梯	焊接牢固，无腐蚀	管理措施	车间每周检查。			√					
					10	安全附件	呼吸阀、液位计、温度计齐全完好，有上下限标示	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					11		无堵塞泄漏现象	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					12	避雷设施	接地连接牢固，无腐蚀，标示明显，电阻符合要求。	管理措施	车间每周检查。			√					
					13	消防泡沫发生器	无堵塞，无泄漏，罩板关闭	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					

表B.10 (续)

(记录受控号)单位：罐区										No：2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
2	设备设施	甲醛储罐	4	班组	1	基础	基础完好，无破损	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	罐体	1、罐体无明显腐蚀； 2、无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	搅拌器	1、接线无破损； 2、电机外壳接地牢固；	管理措施	车间每周检查。			√					
					4	进出口阀门与人孔	1、各部位螺栓满扣、齐整、紧固； 2、备用口加盲板； 3、无泄漏。	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	罐体保温伴热系统	1、保温完好； 2、无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					

表B. 10 (续)

(记录受控号)单位：罐区																	
No: 2																	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
2	设备设施	甲醛储罐	4	班组	6	罐顶防护栏杆、钢直梯	焊接牢固，无腐蚀	管理措施	车间每周检查。			√					
					7	安全附件	呼吸阀、液位计、温度计齐全完好，有上下限标示，无堵塞泄漏现象	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周进行检查； 4、每半年解体检查清理。	√	√	√					
					8	避雷设施	接地连接牢固，无腐蚀，标示明显，电阻符合要求。	管理措施	1、车间每周进行检查； 2、每半年进行检测电阻值小于 10 Ω。			√					
					9	消防泡沫发生器	无堵塞，无泄漏，罩板关闭	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					

表B.10 (续)

(记录受控号)单位：罐区										No： 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
3	设备设施	废水罐	4	班组	1	基础	基础完好，无破损	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	罐体	罐体无明显腐蚀，无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	呼吸阀	呼吸阀畅通，无堵塞	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周进行检查； 4、每半年解体检查清理。	√	√	√					
					4	液位计	液位计指示准确，有上下限标示	管理措施	1、岗位交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					5	管路与阀门	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
4	设备设施	甲醇储罐	4	班组	1	基础	基础完好，无破损	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	罐体	1、罐体无明显腐蚀； 2、无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	进出口阀门与人孔	1、各部位螺栓满扣、齐整、紧固； 2、备用口加盲板； 3、无泄漏。	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					

表B.10 (续)

(记录受控号)单位：罐区										No： 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
4	设备设施	甲醇储罐	4	班组	4	罐体保温、伴热系统	1、保温完好； 2、无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	罐顶防护栏杆、钢直梯	焊接牢固，无腐蚀	管理措施	车间每周检查。	√		√					
					6	安全附件	呼吸阀、液位计、温度计齐全完好，有上下限标示，无堵塞泄漏现象	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周进行检查； 4、每半年解体检查清理。	√	√	√					
					7	避雷设施	接地连接牢固，无腐蚀，标示明显，电阻符合要求。	管理措施	1、车间每周进行检查； 2、每半年进行检测电阻值小于 10 Ω。				√				
					8	消防泡沫发生器	无堵塞，无泄漏，罩板关闭	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√			√				

表B.10 (续)

(记录受控号)单位：罐区										No：2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
5	设备设施	高浓酚储罐	4	班组	1	基础	基础完好，无破损	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	罐体	罐体无明显腐蚀，无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	液位计	液位计指示准确，有上下限标示	管理措施	1、岗位交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	管路与阀门	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检。 3、车间每周检查。	√	√	√					
6	设备设施	泵区	4	班组	1	卸车软管	1、接头密封表面无裂纹、毛刺、砂眼； 2、网套表面平整光滑，无折叠和扭曲。	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2	卸车泵	基础无破损	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3		泵体无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4		轴承监视器在未计入红区	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					

表B.10 (续)

(记录受控号)单位：罐区										No：2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
6	设备设施	泵区	4	班组	5	卸车泵	1、接地无断开腐蚀现象； 2、标示明显。	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。			√					
					6	管道、阀门	无泄漏	管理措施	车间每周检查。			√					
					7	围堰	无破损、裂缝等；	管理措施	车间每周检查。			√					
					8	静电接地控制器	1、各部件齐全，无缺失； 2、状态显示正常。	管理措施	车间每周检查。			√					
7	设备设施	防火堤等附属设施	4	班组	1	防火堤隔堤	1、墙体无裂缝； 2、管线、电缆穿堤处采用非燃烧材料严密封堵。	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	围堰内地面	无破损，防腐层完好。	管理措施	车间每周检查。			√					
					3	排水沟收集池	1、清洁，无杂物； 2、雨排阀、污排阀关闭。	管理措施	车间每周检查。			√					

表B.10 (续)

(记录受控号)单位：罐区										No： 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
7	设备设施	防火堤等附属设施	4	班组	4	踏步	无破损，无堵塞；	管理措施	车间每周检查。			√					
					5	静电消除器	固定牢固，接地线连接牢固；标示明显。	管理措施	车间每周检查。			√					
					6	周围消防通道	无堵塞	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					7	消防沙	无缺失，无污染	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					8	泡沫消防管路	阀门、管路无锈蚀	管理措施	车间每周检查。			√					

表B.10 (续)

(记录受控号)单位：罐区										No： 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
7	设备设施	防火堤等附属设施	4	班组	9	洗眼淋浴器	1、标示明显； 2、洗眼喷头滤网、防尘罩无缺失。 3、出水干净，	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					10	应急器材箱	1、应急物品与名单相符； 2、应急器材无损坏、过期现象。	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					11	应急药品	数量充足，在有效期内	管理措施	车间每周检查。	√		√					

表B.11 公用工程及辅助单元现场管理类隐患排查治理清单（设备设施）

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	设备设施	循环水泵	4	班组	1	基础	基础完好，无破损	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	外观	外观检查，泵壳无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	密封	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4	压力表	无损坏，在校验有效期内，标注有上下限	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	叶轮	叶轮处无杂物、不堵塞	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					6	管路 与阀门	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					7	电气 线路、 开关	无破损，外壳接地牢固。	管理措施	车间每周检查。			√					

表B.11 (续)

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元										No：2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
2	设备设施	空压机	4	班组	1	安全阀	安全阀无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					2	压力表	无损坏，在校验有效期内，标注有上下限	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	过滤器	完好，无堵塞	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4	干燥罐	完好无损坏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	电气线路、开关	无破损，外壳接地牢固。	管理措施	1、车间每周检查 2、专业部门每年进行测量电阻小于10欧姆	√	√	√					
					6	管路 与 阀门	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					

表B.11 (续)

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元										No： 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
3	设备设施	制冷机	4	班组	1	压缩机	装置完好	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					2	冷凝器	装置完好	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	蒸发器	装置完好	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4	温度	不超过 65℃	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	声音	无异常声音	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					6	电气线路、开关	无破损，外壳接地牢固。	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					7	管路 与 阀门	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					

表B.11 (续)

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元										No： 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
4	设备设施	制氮机	4	班组	1	安全阀	安全阀无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					2	压力表	无损坏，在校验有效期内，标注有上下限	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3	过滤器	完好无堵塞	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					4	缓冲罐	完好无损坏，无腐蚀，泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	电气线路、开关	无破损，外壳接地牢固。	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					6	管路 与 阀门	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					

表B.11 (续)

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元										No： 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
5	设备设施	水消防系统	4	班组	1	水池	完好无裂纹	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					2		管路、阀门无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3		液位开关完好无破损	管理措施	1. 交接班检查； 2、车间每周检查；	√		√					
					4	管道	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5		基础完好，无破损	管理措施	车间每周检查。			√					
					6		外观检查，泵壳无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					7		密封无泄漏	管理措施	1. 岗位交接班检查； 2. 车间每周检查。	√		√					
					8		压力表无损坏，在校验有效期内，标注有上下限	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					9		过滤器完好无堵塞	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					

表B.11 (续)

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
5	设备设施	水消防系统	4	班组	10	消防泵	管路与阀门无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					11	消防泵	电气线路、开关无破损，外壳接地牢固。	管理措施	车间每周检查。			√					
					12	稳压系统	管路与阀门无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					13		外观检查，泵壳无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					14		电气线路、开关无破损，外壳接地牢固	管理措施	车间每周检查。			√					
					15		稳压罐完好无破损	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					16		压力表无损坏，标注有上下限，指针在压力范围内	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					17		安全阀投用正常	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					

表B.11 (续)

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元															No: 2		
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件(标准)	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
6	设备设施	泡沫消防系统	4	班组	1	水池	完好无裂纹	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2		管路、阀门无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					3		液位开关完好无破损	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	管道	无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					5	消防泵	基础完好，无破损	管理措施	车间每周检查。			√					
					6		外观检查，泵壳无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					7		密封无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					8		压力表无损坏，在校验有效期内，标注有上下限	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					
					9		过滤器完好无堵塞	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每2小时巡检； 3、车间每周检查。	√	√	√					

表B.11 (续)

(记录受控号)单位：公用工程及辅助单元										No： 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
6	设备设施	泡沫消防系统	4	班组	10	消防泵	管路与阀门无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。								
					11		电气线路、开关无破损，外壳接地牢固。	管理措施	车间每周检查。								
					12	泡沫罐	管路与阀门无泄漏	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。								
					13		电气线路、开关无破损，外壳接地牢固	管理措施	车间每周检查。								
					14		罐体完好无破损	管理措施	1、交接班检查； 2、岗位每 2 小时巡检； 3、车间每周检查。								

表B.12 通用部分现场管理类隐患排查治理清单（设备设施）

(记录受控号)单位：通用部分										No: 2							
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
1	设备设施	厂房	4	班组	1	墙体	无破损	管理措施	车间每周检查。			√					
					2	梁、柱	防火涂料无缺失	管理措施	车间每周检查。			√					
					3	窗户栏杆	无破损	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	地面	无破损	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					5	防火门	无破损	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					6	安全通道	畅通，无杂物遮挡	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					7	防雷设施	无腐蚀，连接良好，电阻值小于 10 欧姆	管理措施	1、车间每周检查； 2、电气部门每半年检测电阻。			√					
2	设备设施	消防器材	4	班组	1	干粉灭火器	卫生清洁，无锈蚀	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2		各部件无缺失，连接牢固；	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					3		压力在工作区域内；	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	二氧化碳灭火器	卫生清洁，无锈蚀	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					

表B. 12（续）

(记录受控号)单位：通用部分																	
No: 2																	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
2	设备设施	消防器材	4	班组	5	CO ₂ 灭火器	各部件无缺失，连接牢固；	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。								
					6	消防沙	1、沙桶、消防锹完好 2. 沙子无污染	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。								
					7	室内消防栓	1、进水阀处于全开状态； 2. 消防栓箱、水带完好 3、未被杂物遮挡。	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。								
					5	室外消防栓	1、扣盖润滑 2、水带完好，无缺失； 3、未被杂物遮挡。	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。								
					6	泡沫发生器	1、各部件齐全，无损坏； 2、罩板复位； 3、无堵塞。	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。								

表B. 12 (续)

(记录受控号)单位：通用部分																	
No: 2																	
风险点					排查内容与排查标准					日常隐患排查				专业性检查		综合性检查	
编号	类型	名称	风险点等级	责任单位	作业步骤		危险源或潜在事件（标准）	管控措施		交接班、作业前检查/班组	2 小时巡检/班组	每周/车间	每月/车间	每月一次/部门	每季度一次/部门级	每季度一次/公司	每周一次/车间
					序号	名称											
3	设备设施	其他安全设施	4	班组	1	洗眼淋浴器	1、部件齐全，滤网、防尘帽等无缺失； 2、出水干净、清澈。	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					2	静电消除器	1、标示牌明显； 2、各部件连接牢固，无断开现象。	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					3	应急器材箱	1、器材箱内物品名称与实际相符 2、应急器材完好。	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					4	压力表	无损坏，在有效期内，标注有上下限。	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					5	温度计	无损坏，在校验有效期内，标注有上下限。	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。	√		√					
					6	安全阀	1、根阀全开，有标示； 2、在校验有效期内。	管理措施	1、交接班检查； 2、车间每周检查。 3、每年校验一次	√		√					

附 录 D
(资料性附录)
基础管理类隐患排查清单

表C.1 安全基础管理类隐患排查清单

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
1	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	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。需要配备的专职安全生产管理人员必须能够满足安全生产的。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。		√		√					
		企业应当根据化工工艺、装置、设施等实际情况,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	√		√						

表 C.1 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次/ 部门级	每天 2 次/ 部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
1	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	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。	√		√						
2	企业安全生产费用的提取、使用	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。	√								
		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，建立安全生产费用台账。 安全生产的费用应当按照以下范围使用： 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；	√								

表 C.1 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
2	企业安全生产费用的提取、使用	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。	√								
3	安全培训教育管理	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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						

表 C.1 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
3	安全培训教育管理	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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。		√		√					√
4	风险评价与隐患控制	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。	√		√						

表 C.1 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
4	风险评价与隐患排查控制	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; 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; 4. 企业应定期评审或检查风险评价结果和风险控制效果; 5. 企业应在下列情形发生时及时进行风险评价: (1) 新的或变更的法律法规或其他要求; (2) 操作条件变化或工艺改变; (3) 技术改造项目; (4) 有对事件、事故或其他信息的新认识; (5) 组织机构发生大的调整。	√		√						
		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: 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;	√		√						
		在隐患治理方面,应满足: 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; 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: (1) 评价报告与技术结论; (2) 评审意见; (3) 隐患治理方案,包括资金概预算情况等; (4) 治理时间表和责任人;	√		√						

表 C.1 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次/ 部门级	每天 2 次/ 部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
4	风险评价与隐患控制	(5) 竣工验收报告； (6) 备案文件。 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； 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。	√		√						
5	事故管理、变更管理与承包商管理	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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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；	√		√						

表 C.1 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
5	事故管理、变更管理与承包商管理	(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。	√		√						
		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。	√		√						
6	作业管理	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。					√		√		
		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。					√		√		

表 C.1 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
6	作业管理	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。					√		√		
		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。					√		√		
		企业作业人员进行作业活动时,应持相应的作业许可证作业。					√		√		
		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。					√		√		
		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。					√		√		
7	应急管理	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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						

表 C.1 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
7	应急管理	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。		√		√					
		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。	√		√						
		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。	√		√						

表C.2 区域位置及总图布置类隐患排查清单

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
1	区域位置	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： 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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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化学品液体和受污染的消防水进入水域的措施。	√		√						

表 C.2 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
1	区域位置	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。	√		√						
		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。	√		√						
2	总图布置	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。	√		√						
		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。	√		√						

表 C.2 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
2	总图布置	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。	√		√						
		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。	√		√						
		下列设施应满足: 1. 公路和地区架空电力线不应穿越生产区; 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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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;	√		√						

表 C.2 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
2	总图布置	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。	√		√						
3	道路、建构筑物	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	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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, 其中至少要有两条道路的间距 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, 应另设消防车道。	√		√						
		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。	√		√						

表 C.2 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
3	道路、建构筑物	建、构筑物抗震设计是否满足 GB50223、GB50011、GB50453 等规范要求	√		√						
		建、构筑物防雷（感应雷、直击雷）措施是否符合规范要求。	√		√						
		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	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
4	安全警示标志	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。	√		√						
		企业应在重大危险源现场设置明显的安全警示标志。	√		√						
		企业应按有关规定，在厂内道路设置限速、限高、禁行等标志。	√		√						
		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。					√				
		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、预防及应急救治措施、作业场所职业危害因素检测结果等。	√		√						
		企业应按有关规定在生产区域设置风向标。	√		√						

表C.3 工艺隐患类隐患排查清单

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
1	工艺的安全管理	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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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; 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。	√		√						

表 C.3 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
1	工艺的安全管理	操作规程的审查、发布等应满足： 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； 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。	√		√						
		工艺的安全培训应包括： 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； 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。 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。	√		√						
2	工艺技术及工艺装置的安全控制	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。	√		√						
		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案》的要求进行设置。	√		√						

表 C.3 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
2	工艺技术及工艺装置的安全控制	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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						

表 C.3 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
2	工艺技术及工艺装置的安全控制	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; 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。	√		√						
		危险物料的泄压排放或放空的安全性,主要包括: 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; 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; 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; 4. 氨的安全阀排放气应经处理后放空。	√		√						
		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。	√		√						
		火炬系统的安全性是否满足以下要求: 1. 火炬系统的能力是否满足装置事故状态下的安全泄放; 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; 3. 火炬系统是否设置了可靠的防回火设施; 4. 火炬气的分液、排凝是否符合要求。	√		√						

表 C.3 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
3	现场工艺安全	企业应严格执行工艺卡片管理, 并符合以下要求: 1. 操作室要有工艺卡片, 并定期修订; 2. 现场装置的工艺指标应按工艺卡片严格控制; 3. 工艺卡片变更必须按规定履行变更审批手续。		√		√					
		企业应建立联锁管理制度, 严格执行, 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。		√		√					
		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。		√		√					
		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。		√		√					

表C.4 设备类隐患排查清单

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
1	设备管理制度及 管理体系	按国家相关法规制定和及时修订本企业的设备管理制度。	√		√						
		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。	√		√						
		有健全的设备管理体系，设备专业管理人员配备齐全。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		安全设施应编入设备检维修计划，定期检维修。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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
2	大型机组、机泵的管理和运行状况	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。	√		√						
		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。	√		√						
		大型机组润滑油应定期分析，其机油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。	√		√						

表 C.4 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
2	大型机组、机泵的管理和运行状况	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。					√				
		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。					√				
		机泵电器接线符合电气安全技术要求，有接地线。	√		√						
		易燃介质的泵密封的泄漏量不应大于设计的规定值。	√		√						
		转动设备应有可靠的安全防护装置并符合有关标准要求。	√		√						
		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。	√		√						
		可燃气体压缩机的吸入管道应有防止产生负压的设 施。	√		√						
		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。	√		√						

表 C.4 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
2	大型机组、机泵的管理和运行状况	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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		可燃气体压缩机的吸入管道应有防止产生负压的设施。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
3	加热炉/工业炉的管理与运行状况	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。	√		√						
		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；	√		√						

表 C.4 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
3	加热炉/工业炉的管理与运行状况	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，检查看火窗、看火孔、点火孔、防爆门、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。	√		√						
		加热炉基础外观不得有裂纹、蜂窝、露筋、疏松等缺陷。	√		√						
		钢结构安装立柱不得向同一方向倾斜。	√		√						
		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。				√					
		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。				√					
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		加热炉保护层必须采用不燃材料。	√		√						
		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	√		√						
		绝热结构外层应设置保护层，保护层结构应严密和牢固。	√		√						

表 C.4 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
3	加热炉/工业炉的管理与运行状况	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。	√		√						
		烧燃料气的加热炉应设长明灯，并宜设置火焰检测器。	√		√						
		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。	√		√						
		加热炉燃料气管道上的分液罐的凝液不应敞开放。	√		√						
4	防腐蚀	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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
5	压力容器	按照《固定式压力容器安全技术监察规程》（TSG 21-2016）开展隐患排查。	√		√						
6	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。	√		√						
7	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。	√		√						
8	安全附件管理与运行状况	按照《固定式压力容器安全技术监察规程》（TSG 21-2016）开展隐患排查。	√		√						

表C.5 电气系统类隐患排查清单

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
1	电气安全管理	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。		√	√						
		“三票”填写清楚，不得涂改、缺项，执行完毕划√或盖已执行章。		√	√						
		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。		√	√						
		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。		√	√						
2	供配电系统设置及电气设备设施	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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。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	√		√						

表 C.5 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
2	供配电系统设置 及电气设备设施	《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	√		√						
		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。	√		√						
		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。		√	√						
		爆炸危险区域内的防爆电气设备应符合AQ 3009-2007《危险场所电气防爆安全规范》的要求。	√		√						

表 C.5 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
2	供配电系统设置 及电气设备设施	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。		√	√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
3	防雷防静电设施	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。	√		√						
		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。	√		√						

表 C.5 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
3	防雷防静电设施	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。	√		√						
		宜按照SH9037-2000在输送易燃物料的设备、管道安装防静电设施。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		汽车罐车、铁路罐车和装卸场所，应设防静电专用接地线。	√		√						
		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。	√		√						

表 C.5 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
4	现场安全	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。		√	√						
		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。		√	√						
		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。		√	√						
		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。		√	√						
		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。		√	√						
		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。		√	√						
		在爆炸性气体环境内钢管配线的电气线路是否作好隔离密封。		√	√						
		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。		√	√						

表C.6 仪表类隐患排查清单

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天1次 /部门级	每天2次 /部门级	每天2次/ 车间级	每小时/ 班组级	
1	仪表安全管理	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帐；	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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; 5. 摘除联锁保护系统应有防范措施及整改方案。	√		√						
2	仪表系统设置	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。	√		√						
		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:	√		√						

表 C.6 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
2	仪表系统设置	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。	√		√						
		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。	√		√						
		仪表气源应满足: 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。		√	√						
		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。这些室内的防静电地面、活动地板、工作台等应进行防静电接地。		√	√						

表 C.6 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
2	仪表系统设置	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。		√	√						
		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。		√	√						
		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		√	√						
3	仪表现场安全	机房防小动物、防静电、防尘及电缆进出口防水措施完好		√	√						
		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		√	√						
		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；		√	√						
		仪表系统维护、防冻、防凝、防水措施落实，仪表完好有效。		√	√						
		SIS的现场检测元件，执行元件应有联锁标志警示牌，防止误操作引起停车。		√	√						
		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		√	√						

表C.7 危险化学品类隐患排查清单

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
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。	√		√						
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。	√		√						
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。	√		√						
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。	√		√						
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。	√		√						
6		生产企业应设立24小时应急咨询服务固定电话，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。	√		√						
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。	√		√						
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。	√		√						

表 C.7 （续）

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
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。		√	√						
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。		√	√						
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。		√	√						
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。		√	√						
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。		√	√						

表C.8 储运系统隐患排查清单

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
1	储运系统的安全管理制度及执行情况	储运系统的管理制度： 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； 2. 储运系统基础资料和技术档案齐全； 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。	√		√						
		严格执行储罐的外部检查： 1. 定期进行外部检查； 2. 检查罐顶和罐壁变形、腐蚀情况，有记录、有测厚数据； 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； 4. 检查阀门、人孔、清扫孔等处的紧固件，有记录； 5. 检查罐体外部防腐涂层保温层及防水檐； 6. 检查储罐基础及防火堤，有记录。		√	√						
		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。	√		√						
		储罐的日常和检维修管理应满足： 1. 有储罐年度检测、修理、防腐计划； 2. 认真按规定的时间、路线和内容进行巡回检查，记录齐全； 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； 4. 定期进行储罐防雷防静电接地电阻测试，有测试记录。		√	√						

表 C.8 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
2	储罐区的安全设计	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： 1. 防火间距； 2. 罐组总容、罐组布置； 3. 防火堤及隔堤； 4. 放空或转移； 5. 液位报警、快速切断； 6. 安全附件（如呼吸阀、阻火器、安全阀等）； 7. 水封井、排水闸阀。	√		√						
		危险化学品重大危险源罐区下列安全监控装备应满足《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： 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。	√		√						
		防火堤应《防火堤设计规范》GB50351—2005 规范的相关要求： 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。	√		√						

表 C.8 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
2	储罐区的安全设计	当防火堤容积不能满足“清浄下水”的收容要求时, 按要求设置事故存液池。	√		√						
		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《石油石化企业可燃气体和有毒气体检测报警设计规范》GB50493 的要求。 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: 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。	√		√						
		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 《石油石化企业设计防火规范》GB50160 及《石油库设计规范》GB50074 等规范要求: 1. 消防设施配置(火灾报警装置、灭火器材、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。	√		√						
		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、防火墙或防火带等设施	√		√						

表 C.8 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
2	储罐区的安全设计	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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		全压力式液化烃球罐应采取防止液化烃泄漏的注水措施。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						

表 C.8 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
3	可燃液体、液化烃 的装卸设施	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； 6. 零位罐至罐车装卸线不应小于6m； 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； 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。	√		√						
		可燃液体的汽车装卸站应符合下列规定： 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； 2. 装卸车场应采用现浇混凝土地面； 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； 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； 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； 6. 甲B、乙、丙A类液体的装卸车应采用液下装卸车鹤管； 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； 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。	√		√						

表 C.8 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
3	可燃液体、液化烃的装卸设施	液化烃铁路和汽车的装卸设施应符合下列规定： 1. 液化烃严禁就地排放； 2. 低温液化烃装卸鹤位应单独设置； 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； 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； 5. 铁路装卸栈台两端和沿栈台每隔60m左右应设梯子； 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； 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； 8. 汽车装卸车场应采用现浇混凝土地面； 9. 装卸车鹤位与集中布置的泵的距离不应小于10m。	√		√						
		液化石油气的灌装站应符合下列规定： 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； 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。	√		√						

表 C.8 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
4	危险化学品仓库	化学品和危险品库区的防火间距应满足国家相关标准规范要求。	√		√						
		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。	√		√						
		有爆炸危险的甲、乙类库房泄压设施应满足GB50016 的规定。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						

表 C.8 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
4	危险化学品仓库	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。	√		√						
		剧毒品应专库贮存或存放在彼此间隔的单间内，需安装防盗报警器，库门装双锁。	√		√						
		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。	√		√						
		生产、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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						

表 C.8 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
5	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；		√	√						
		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。		√	√				√	√	
		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。		√	√				√	√	
		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。		√	√				√	√	

表 C.8 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
6	汽车、铁路装卸设施	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。	√		√						
		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。		√	√						
		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； 4. 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； 5. 汽车安装阻火器； 6. 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； 7. 消防设施齐全； 8. 劳保着装、工具符合安全要求。		√	√						
		液化石油气、液氨或液氯等的实瓶不应露天堆放。		√	√						

表C.9 公用工程类隐患排查清单

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
1	一般规定	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. 仅在设备停用使用的公用工程管道应设盲板或断开。	√		√						
		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。	√		√						
2	给排水	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. 室内建筑装修、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。	√		√						
		污水系统按照环保部门的法律法规开展隐患排查。	√		√						

表 C.9 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
3	供热	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	√		√						
		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。	√		√						
		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。	√		√						
4	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》(GB50029-200)、《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。	√		√						
5	泄压排放和火炬系统	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。	√		√						

表 C.9 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
5	泄压排放和火炬系统	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。	√		√						
		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。	√		√						
		火炬应设常明灯和可靠的点火系统。					√				

表C.10 消防系统隐患排查清单

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/部 门级	每季度/ 企业级	每周/车 间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/车 间级	每小时/ 班组级	
1	消防管理	单位应当落实逐级消防安全责任制和岗位消防安全责任制，明确逐级和岗位消防安全职责，确定各级、各岗位的消防安全责任人。	√		√						
		组织实施对本单位消防设施、灭火器材和消防安全标志的维护保养，确保其完好有效，确保疏散通道和安全出口畅通；			√	√					
		单位应当按照国家有关规定，结合本单位的特点，建立健全各项消防安全制度和保障消防安全的操作规程，并公布执行。	√		√						
		单位应当将容易发生火灾、一旦发生火灾可能严重危及人身和财产安全以及对消防安全有重大影响的部位确定为消防安全重点部位，设置明显的防火标志，实行严格管理。	√		√						
		消防安全重点单位应当进行每日防火巡查，并确定巡查的人员、内容、部位和频次。其他单位可以根据需要组织防火巡查。	√		√						
		单位应当按照建筑消防设施检查维修保养有关规定的要求，对建筑消防设施的完好有效情况进行检查和维修保养	√		√						

表 C.10 (续)

序号	排查项目	排查内容与排查标准	专业性检查		综合性检查		日常检查				
			每季度/ 部门级	每月/ 部门级	每季度/ 企业级	每周/ 车间级	每天 1 次 /部门级	每天 2 次 /部门级	每天 2 次/ 车间级	每小时/ 班组级	
2	消防器材管理	各单位配备的消防、气防器材由各单位管理使用,严格执行公司消防气防器材管理规定,严格“三定”管理。		√		√					
		严禁将灭火器倒放、抛掷,严禁用水冲刷,确保器材清洁无损坏丢失。		√		√					
		坚持逐级检查制度,车间每月组织二次对器材进行全面检查确认,并将检查时间填入责任卡。加强重点部位的防火安全检查,车间班组按规定时间巡查、检查,班前班后交接记录清晰。现场消火栓、消防炮,无事故严禁动用,非生产性特殊情况下,报安全部,安全部批准后方可使用,用后及时恢复。		√		√					
		消防水管线维修增减、阀门停开,由安全部管理,禁止任何单位个人私自开停或增减管线。		√		√					
		消火栓、阀门井完好,消防炮阀门及转向齿轮灵活,润滑无锈蚀无泄漏。		√		√					
		消防箱内器材配置齐全,附件完好无损,放置地方干燥清洁,配置合理,并用专人负责定期检查。		√		√					
		消火栓、阀门井完好,消防炮阀门及转向齿轮灵活,润滑无锈蚀无泄漏。		√		√					
		消防箱内器材配置齐全,附件完好无损,放置地方干燥清洁,配置合理,并用专人负责定期检查。		√		√					

附 录 E
(资料性附录)
事故隐患排查治理台账

表D.1 事故隐患排查治理台账

(受控记录号) №:

序号	部位	隐患名称	检查日期	原因分析	整改措施	整改负责人	计划完成日期	隐患等级	隐患分类	整改情况	完成时间	整改确认人	备注

填表单位:

填表人:

附录 F
(资料性附录)
重大事故隐患排查治理台账

表E.1 重大事故隐患排查治理台账

(受控记录号) №:

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: