附件1

江苏省化工和危险化学品生产企业安全审计表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 安全审计  要素 | | 序号 | 安全审计重点内容 | 安全审计依据 | 审计不符合项等级 | 问题及  建议 |
| 一级要素 | 二级要素 |
| 一、本质安全设计 | 1.设计管理 |  | 涉及重点监管危险化工工艺、重点监管危险化学品和危险化学品重大危险源的建设项目，其设计单位资质应为工程设计综合资质或相应工程设计化工石化医药、石油天然气（海洋石油）行业、专业资质甲级。 | 《关于进一步加强危险化学品建设项目安全设计管理的通知》（安监总管三〔2013〕76号）、《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安全监管总局令第41号公布、第79号修正） | **A级：**设计单位资质不符合要求 |  |
|  | 新建危险化学品生产建设项目采用的生产工艺技术应当来源合法，有技术转让合同或协议等，技术安全可靠。 | 《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）》（应急〔2022〕52号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 属于国内首次使用的化工工艺，应经过省级人民政府有关部门组织的安全可靠性论证。 | 《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）第十九条 | **A级：**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 |  |
|  | 危险化学品建设项目应取得安全条件审查意见书。已经通过安全条件审查的危险化学品建设项目，当变更内容符合《危险化学品建设项目安全监督管理办法》第十五条规定的，应当重新进行安全条件论证和安全评价，并申请审查。 | 《危险化学品建设项目安全监督管理办法》（国家安全监管总局令第45号公布、第79号修正） | **A级：**危险化学品建设项目未取得安全条件审查意见书 |  |
|  | 危险化学品建设项目应取得安全设施设计审查意见书。已经通过安全设施设计审查的危险化学品建设项目，当变更内容符合《危险化学品建设项目安全监督管理办法》第二十一条规定的，建设单位应当向原审查部门申请建设项目安全设施变更设计的审查。 | 《危险化学品建设项目安全监督管理办法》（国家安全监管总局令第45号公布、第79号修正）、《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）》（应急〔2022〕52号） | **A级：**危险化学品建设项目未取得安全设施设计审查意见书 |  |
|  | 涉及“两重点一重大”建设项目试生产方案应取得专家论证意见。 | 《建设项目安全设施“三同时”监督管理办法》（国家安全监管总局令第36号公布、第77号修正）、《危险化学品建设项目安全监督管理办法》（国家安全监管总局令第45号公布、第79号修正） | **A级：**涉及“两重点一重大”建设项目试生产方案未取得专家论证意见 |  |
|  | 新改扩建设项目应按规定开展安全设施竣工验收评价，取得专家论证意见。 | 《建设项目安全设施“三同时”监督管理办法》（国家安全监管总局令第36号公布、第77号修正）、《危险化学品建设项目安全监督管理办法》（国家安全监管总局令第45号公布、第79号修正） | **A级：**未按规定开展安全设施竣工验收评价，取得专家论证意见 |  |
|  | 涉及“两重点一重大”和首次工业化设计的建设项目，应在基础设计阶段开展HAZOP分析，并进行安全完整性等级（SIL）定级评估。 | 《关于进一步加强危险化学品建设项目安全设计管理的通知》（安监总管三〔2013〕76号）、《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）、《危险与可操作性分析质量控制与审查导则》T/CCSAS001-2018、《危险与可操作性分析（HAZOP分析）应用导则》AQ/T3049-2013 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业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。 | 《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）第十一条、《安全生产法》第三十八条、《关于印发淘汰落后安全技术装备目录（2015年第一批）的通知》（安监总科技〔2015〕75号）、《淘汰落后安全技术工艺、设备目录（2016年）的通知》（安监总科技〔2016〕137号）、《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第一批）》的通知（应急厅〔2020〕38号）、《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第二批）》的通知（应急厅〔2024〕86号） | **A级：**使用淘汰落后安全技术工艺、设备目录列出的工艺、设备。 |  |
|  | 安全评价报告、安全设施设计专篇、反应安全风险评估、安全可靠性论证中提出的安全对策措施和建议应在项目设计和建设过程中逐一落实。 | 《危险化学品建设项目安全监督管理办法》（国家安全监管总局令第45号公布、第79号修正）、《化工建设项目安全设计管理导则》AQ/T3033-2022第5.2.3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 2.总图布置 |  | 应根据外部安全防护距离评估结果和多米诺效应分析结果进行工厂选址和总平面布置。涉及“两重点一重大”的生产装置、储存设施的外部安全防护距离应满足国家标准要求。 | 《危险化学品生产装置和储存设施外部安全防护距离确定方法》GB/T37243-2019、《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》GB36894-2018、《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）》（应急〔2022〕52号）、《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）第三条 | **A级：**涉及“两重点一重大”的生产装置、储存设施外部安全防护距离不符合国家标准要求（其余为C级） |  |
|  | 企业总平面布置应根据工厂的性质、规模、生产流程、原料产品运输、防火、防爆、施工、检修、安全管理等要求，并结合当地自然条件进行总平面布置。厂区总平面布置竣工图应与现场一致。 | 《化工企业总图运输设计规范》GB50489-2009、《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安全监管总局令第41号公布、第79号修正） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业内生产装置、储存设施、公辅工程、重要设施等内、外部防火间距应满足GB50160、GB51283、GB50016等国家相关标准规范的要求。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）、《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020、《建筑设计防火规范）》GB50016-2014（2018版） | **B级：**甲、乙类生产装置、重要设施的内、外部防火间距不符合规范要求（其余为C级） |  |
|  | 具有甲乙类火灾危险性、粉尘爆炸危险性、中毒危险性的厂房（含装置或车间）和仓库内不得设置办公室、休息室、外操室、巡检室。涉及爆炸危险性化学品的生产装置控制室、交接班室不应布置在装置区内。 | 《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》《建筑防火通用规范》GB55037-2022、《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）、《石油化工建筑物抗爆设计标准》GB/T50779-2022 | **B级：**具有甲乙类火灾危险性、粉尘爆炸危险性、中毒危险性的厂房（含装置或车间）和仓库内设置办公室、休息室、外操室、巡检室 |  |
|  | 控制室、机柜间面向具有火灾、爆炸危险性装置一侧不应有门窗、孔洞，并应满足防火防爆要求。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第5.2.18条、《[建筑防火通用规范》GB55037-2022](https://gf.cabr-fire.com/list-1538.htm)第4.2.2条、《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》（安监总管三〔2017〕121号）第十三条 | **A级：**控制室或机柜间面向具有火灾、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 |  |
|  | 布置在甲、乙类火灾危险性生产装置内的控制室、机柜间应进行抗爆设计、评估、加固。 | 《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》（安委〔2020〕3号）、《石油化工建筑物抗爆设计标准》GB/T50779-2022 | **B级：**布置在甲、乙类火灾危险性生产装置内的控制室、机柜间未进行抗爆评估、设计、加固 |  |
|  | 地区架空电力线路严禁穿越生产区。地区输油（输气）管道不应穿越厂区。与危险化学品罐区无关的管线、输电线严禁穿越罐区。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第4.1.6条、第4.1.8条、《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》（安监总管三〔2017〕121号）第九条、《化工企业总图运输设计规范》GB50489-2009第5.4.3条 | **A级：**地区架空电力线路穿越生产区且不符合国家标准要求（其余为C级） |  |
|  | 光气、氯气等剧毒气体及含硫化氢管道不应穿越除厂区（包括化工园区、工业园区）外的公共区域。 | 《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）第八条 | **A级**：光气、氯气等剧毒气体及硫化氢气体管道穿越除厂区（包括化工园区、工业园区）外的公共区域 |  |
|  | 生产厂房和仓库的层数、最大允许占地面积、每个防火分区最大允许建筑面积、耐火等级、安全疏散、泄压面积应满足要求。 | 《建筑设计防火规范》GB50016-2014（2018年版）第3.3.1条、第3.3.2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 3.安全设施 |  | 凡在开停工、检修过程中，可能有可燃液体泄漏、漫流的设备区周围应设置不低于150mm的围堰和导液设施。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第5.2.28条、《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020第5.5.10条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 安全阀、爆破片的设置应满足下列要求：  1.突然超压或发生瞬时分解爆炸危险物料的反应设备，如设置的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。  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。其中，超过100m3的液氨储罐应设双安全阀。  3.爆破片和安全阀串联设置时，爆破片和安全阀之间应设压力表和放空阀。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第5.5.5、5.5.12条、《烧碱装置安全设计标准》T/HGJ10600-2019、《液氯使用安全技术要求》AQ3014-2008、《爆破片的设置和选用》HG/T20570.03-95第10.0.1.5条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 1.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。  2.丁二烯球形储罐设置氮封系统，安全阀出口管道应设氮气连续吹扫或采取储罐压力高高联锁氮气吹扫。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第5.5.9条、《石油化工液化烃球形储罐设计规范》SH3136-2003第8.5条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 1.氨的安全阀排放气应经处理后排放，安全阀排气应引至回收系统或火炬排放燃烧系统。  2.环氧乙烷的安全阀及其他泄放设施直排大气的应采取安全措施。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第5.5.10条、《合成氨生产企业安全标准化实施指南》AQ/T3017-2008第5.5.4.6条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 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，不得有泄漏点。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第5.5.11条、《石油天然气工程设计防火规范》GB50183-2015第6.8.8条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 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。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第5.5.13条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 在爆炸危险区范围内的钢管架、跨越装置区、罐区消防车道的钢管架、设备的承重钢结构等应按GB50160的要求采取耐火保护措施。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第5.6.1条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 火炬系统应设置足够的长明灯，并有可靠的点火系统及燃料气源以及可靠的防回火设施（水封、分子封等）。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第5.5.20、5.5.21、5.5.22条、《石油化工可燃性气体排放系统设计规范》SH3009-2013 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 有可燃液体设备的多层建筑物或构筑物的楼板，应采取防止可燃液体泄漏至下层的措施。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第5.7.5条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 甲B、乙类液体的固定顶罐应设阻火器和呼吸阀。可燃液体地上储罐的进出口管道应采用柔性连接。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第6.2.25条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 1.采用氮气或其他气体气封的甲B、乙类液体的储罐还应设置事故泄压设备。  2.苯乙烯、丙烯腈、丙烯酸及丙烯酸酯等阻聚剂对氧含量有特殊要求的储罐应采用贫氧氮封。  3.光气及光气化装置应设置用于含光气的设备和管线的氮封、吹扫和置换的专用氮气系统。  4.多晶硅生产装置的紧急泄放系统应设置通入高纯氮气的措施。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第6.2.19条、《国家安全生产监督管理总局关于进一步加强化学品罐区安全管理的通知》（安监总管三〔2014〕68号）、《国家安全监管总局办公厅关于印发首批重点监管的危险化学品安全措施和应急处置原则的通知》（安监总厅管三〔2011〕142号）、《光气及光气化产品生产安全规程》GB19041-2003、《国家安全监管总局办公厅关于印发光气及光气化产品安全生产管理指南的通知》（安监总厅管三〔2014〕104号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 离心式可燃气体压缩机和可燃液体泵应在其出口管道上安装止回阀。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第7.2.11条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 液化烃、液氨、液氯等易燃易爆、有毒有害液化气体的充装应使用万向管道充装系统。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第7.2.18条、《首批重点监管的危险化学品安全措施和事故应急处置原则》（安监总厅管三〔2011〕142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）第七条 | **A级：**液化烃、液氨、液氯等易燃易爆、有毒有害液化气体的充装未使用万向管道充装系统 |  |
|  | 甲B、乙、丙A类液体的装车应采用液下装车鹤管。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第6.4.2条 | **B级：**甲B、乙、丙A类液体的装车未采用液下装车鹤管 |  |
|  | 工艺装置、罐组或其他设施及建筑物、构筑物、管沟等的排水出口应设水封，水封高度不得小于250mm，全厂性支干管、干管的管段长度超过300m时，应用水封井隔开。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第7.3.3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 极度危害和高度危害的介质、甲类可燃气体、液化烃应设置密闭循环取样系统。设置在有振动的设备或管道上的取样口，应采取减振措施。光气在线分析系统（取样管、管线接头、阀门、密封件、分析部件等）应集中紧凑布置在封闭的在线光气分析室内，取样管线应有保温、伴热措施，取样管中的物料、分析仪尾气应返回工艺系统或光气处理系统。 | 《石油化工金属管道布置设计规范》SH3012-2011第7.2.3、第7.2.4条、《光气及光气化产品生产安全规程》GB 19041-2003、《国家安全监管总局办公厅关于印发光气及光气化产品安全生产管理指南的通知》（安监总厅管三〔2014〕104号）第45条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 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，库内不得设置室内消火栓和水管道。 | 《建筑设计防火规范》GB50016-2014（2018年版）第3.6.12条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 丙烯、丙烷、混合C4、抽余C4及液化石油气、氯乙烯等球形储罐应按国家标准采取注水措施。注水压力应能满足要求。 | 《石油化工液化烃球形储罐设计规范》SH3136-2003第7.4条、《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》（安监总管三〔2017〕121号）第六条 | **A级：**全压力式液化烃球罐未按国家标准设置注水措施 |  |
|  | 1.丁二烯球形储罐储存周期在两周以下时，应设置水喷淋冷却系统。储存周期在两周以上时，应设置冷冻循环系统和阻聚剂添加系统。  2.苯乙烯储罐应设置喷淋设施或制冷设施，保证苯乙烯储存温度不高于20℃。 | 《石油化工液化烃球形储罐设计规范》SH3136-2003第8.5条、《石油化工储运系统罐区设计规范》第3.4条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 液氯气瓶充装厂房、液氯重瓶库应多点配备可移动式非金属软管吸风罩，软管半径覆盖密闭结构厂房、库房内的设备、管道和液氯重瓶堆放范围。 | 《关于氯气安全设施和应急技术的指导意见》（中国氯碱工业协会〔2010〕协字第070号）第二条 | C级：一般不符合项 |  |
|  | 光气及光气化产品生产装置应设置光气破坏系统，光气破坏系统应包括正常生产时的尾气回收及破坏处理系统、事故时的紧急停车及应急破坏处理系统，两个系统应分开设置。高空排放筒内应设置光气在线分析仪以及喷氨气或喷蒸汽的管道。 | 《光气及光气化产品生产安全规程》《光气及光气化产品安全生产管理指南》 | **B级：**光气及光气化产品装置未设置光气破坏系统（其余为C级） |  |
|  | 液态光气、异氰酸甲酯、氯甲酸甲酯等剧毒物料的单台储槽容积不应大于5m3，单台储槽应设有相应系统容量的事故收集槽。液态光气、异氰酸甲酯、氯甲酸甲酯的贮槽类及其输送泵应布置在隔离房或全包裹的夹套内。 | 《光气及光气化产品生产安全规程》《光气及光气化产品安全生产管理指南》 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 液氯储槽（罐）库房、独立液氯瓶库、罐式集装箱罐车充装场所应采用密闭结构，并同时配备事故氯处理装置；事故氯吸收装置应具备24小时连续运行，并满足紧急情况下的处理能力，吸收液循环槽具备切换、备用和配液的条件，保证热备状态或有效运行。 | 《关于氯气安全设施和应急技术的指导意见》（中国氯碱工业协会〔2010〕协字第070号）第一条、《液氯汽车罐车、罐式集装箱装卸场地（厂房）安全设计技术规范》DB32/T3381-2018第5.1、5.2、5.4条 | **B级：**事故氯吸收装置不具备24小时连续运行能力，吸收液循环槽不具备切换、备用和配液的条件（其余为C级） |  |
|  | 导热油炉系统应设置安全泄放装置。导热油炉及附属导热油储罐、导热油炉输送泵等设备周围应设置防止导热油外溢的措施。在燃料气调节阀与导热油炉之间设置阻火器。 | 《导热油加热炉系统规范》SY/T0524-2016、《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020第5.4.2、5.4.3条 | **B级：**导热油炉系统未设置安全泄放装置（其余为C级） |  |
|  | 1.企业对可燃性粉尘开展燃爆性能测试，并按规范要求落实防止粉尘燃爆措施。涉及粉尘爆炸危险场所应设置惰化、抑爆、隔爆、泄爆等安全措施。  2.粉尘爆炸危险场所除尘系统不应与带有可燃气体、高温气体或其他工业气体的风管及设备连通。  3.应根据粉尘特性采用不产生扬尘的清扫方法，不应使用压缩空气进行吹扫。 | 《粉尘防爆安全规程》GB15577-2018 | **B级：**未开展可燃性粉尘开展燃爆性能测试；涉及粉尘爆炸危险场所未设置惰化、抑爆、隔爆、泄爆等安全措施（其余为C级） |  |
|  | 过氧化氢生产企业工作液配制釜与配碱釜不得共用，配制釜采取必要的泄压措施。 | 《过氧化氢生产企业安全风险隐患排查指南》第25条 | **B级：**工作液配制釜与配碱釜共用或配制釜未采取泄压措施 |  |
|  | 蓄热式焚烧炉（RTO）系统进口管道上，应设置LEL在线检测仪，并冗余设置，LEL在线检测仪与进入蓄热式焚烧炉系统的废气切断阀、新风阀、紧急排放阀联动，LEL在线检测仪安装位置距蓄热式焚烧炉入口切换阀的管道等效长度应满足要求。 | 《蓄热式焚烧炉系统安全技术要求》DB32/T4700-2024第4.3.4.3条 | **B级：**蓄热式焚烧炉（RTO)系统进口管道上，未设置LEL在线检测仪，未冗余设置蓄热式焚烧炉LEL在线检测仪未与进入蓄热式焚烧炉系统的废气切断阀、新风阀、紧急排放阀联动 |  |
|  | 设有加热、喷淋降温或冷却盘管的储罐应设置液相温度检测和报警设施，应具有自动控制热（冷）媒的功能。 | 《重点化工企业全流程自动化控制配备和提升规范》DB32/T4743-2024第11.9条 | **B级：**未设置液相温度检测和报警设施和自动控制设施 |  |
|  | 1.液氯、氟化氢储罐（槽）必须设置应急槽，且有效容积不应小于最大储罐的容积。  2.液氯贮槽发生泄漏时的倒槽操作，应在无人员进入贮槽厂房内的情况下在操作室中完成。氟化氢储罐（槽）区周边应安装喷淋水幕，具备远程控制功能或采用整体封闭吸收工艺。 | 《氯碱生产氯气安全设施通用技术要求》T/CCASC1003-2021、《氟化氢生产安全技术规范》HG/T30033-2017 | **B级：**不具备自动倒罐条件（其余为C级） |  |
|  | 储存丁二烯时应采取防止生成过氧化物、自聚物的措施，包括控制储存周期、倒罐、降温、添加阻聚剂等。 | 《石油化工企业设计防火标准（2018版）》第5.7.6条、《首批重点监管的危险化学品安全措施和应急处置原则》 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 过氧化氢储罐应采取泄压、防晒、喷淋冷却和脱盐水注入等措施。 | 《过氧化氢生产企业安全风险隐患排查指南》第24条 | **B级：**过氧化氢储罐未采取泄压、喷淋冷却和脱盐水注入等措施 |  |
| 二、工艺运行安全 | 1.反应安全风险评估 |  | 精细化工企业应按规范性文件要求开展反应安全风险评估。 | 《关于加强精细化工反应安全风险评估工作的指导意见》（安监总管三〔2017〕1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）第十九条 | **A级：**精细化工企业未按规范性文件要求开展反应安全风险评估 |  |
|  | 反应风险评估的反应温度指标不得低于实际运行过程的控制范围。 | 《精细化工反应安全风险评估规范》GB/T42300-2022第6.2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 新开发的生产工艺应经小试、中试、工业化试验后进行工业化生产。 | 《江苏省化工中试基地和中试项目管理办法（试行）》（苏工信规〔2021〕2号）第十二条、《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》（安监总管三〔2017〕121号）第十九条 | **A级：**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 |  |
|  | 硝化、氯化、氟化、过氧化、重氮化工艺的精细化工生产装置应开展全流程反应安全风险评估，应对相关原料、中间产品、产品及副产物等开展热稳定性测试和蒸馏、干燥、储存等单元操作的风险评估。根据反应危险度等级和评估建议设置相应的安全设施，补充完善安全管控措施，及时审查和修订安全操作规程，确保设备设施满足工艺安全要求。 | 《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》《关于加强精细化工反应安全风险评估工作的指导意见》（安监总管三〔2017〕1号） | **B级：**硝化、氯化、氟化、过氧化、重氮化工艺的精细化工生产装置未开展全流程反应安全风险评估，未对相关原料、中间产品、产品及副产物等开展热稳定性测试和蒸馏、干燥、储存等单元操作的风险评估（其余为C级） |  |
|  | 储存的重氮化物料和废弃物、过氧化物应测试自加速分解温度SADT（指物质装在所用的容器内可能发生自加速分解的最低环境温度），并采取防止超温的管控措施。 | 《重氮化企业安全风险隐患排查指南》《过氧化氢生产企业安全风险隐患排查指南》 | **B级：**储存的重氮化物料和废弃物、过氧化物未测试自加速分解温度SADT（其余为C级） |  |
| 2.工艺风险分析 |  | 应对涉及“两重点一重大”的生产、储存装置每3年运用HAZOP分析法进行一次安全风险辨识分析，编制HAZOP分析报告。其他化工生产装置应每5年至少开展一次工艺风险分析，编制工艺风险分析报告。企业对HAZOP分析报告识别出的危险和可操作性问题提出的补偿或减缓的措施，应有采纳落实的意见。 | 《国家安全监管总局关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第五条 | **B级：**未对涉及“两重点一重大”的生产、储存装置每3年运用HAZOP分析法进行一次安全风险辨识分析（其余为C级） |  |
|  | HAZOP分析确认的偏离设计目的所有偏差应包含所分析节点的所有要素，应识别系统设计中每种现有的检测、控制和保护措施，并对识别出的危险和可操作性问题提出补偿或减缓措施。 | 《危险与可操作性分析（HAZOP分析）应用导则》AQ/T3049-2013 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 不同的工艺尾气排入同一尾气处理系统，应进行安全风险分析。甲、乙、丙类化学品储罐尾气连通公用回收系统的，应经安全论证合格并落实尾气管道阻爆轰措施。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号） | **B级：**甲、乙、丙类化学品储罐尾气连通公用回收系统的，未经安全论证并落实尾气管道阻爆轰措施（其余为C级） |  |
| 3.操作规程与工艺卡片 |  | 所有化工和危险化学品生产装置、储存设施、危化品作业和配套生产单元均应制定操作规程和工艺控制指标。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.9.1条、《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》（安监总管三〔2017〕121号）第十七条 | **A级：**未制定操作规程和工艺控制指标 |  |
|  | 操作规程的编制内容至少应包括以下内容：开车、正常操作、临时操作、异常处置、正常停车和紧急停车的操作步骤与安全要求；工艺参数的正常控制范围及报警、联锁值设置，偏离正常工况的后果及预防措施和步骤；操作过程的人身安全保障、职业健康注意事项等。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.9.1条 | **A级：**操作规程同时缺少开车、正常操作、临时操作、异常处置、正常停车和紧急停车的操作步骤与安全要求、工艺参数的正常控制范围及报警、联锁值设置，偏离正常工况的后果及预防措施和步骤等内容（其余为C级） |  |
|  | 操作规程中有关工艺参数的正常控制范围及报警、联锁值不应超过对应的设计值。工艺卡片中有关重要控制指标、报警和联锁值应与操作规程一致。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.9.1条 | **B级**：操作规程中有关工艺参数的正常控制范围及报警、联锁值超过对应的设计值（其余为C级） |  |
|  | 内浮顶罐低液位报警或连锁值不得低于浮盘支撑的高度。 | 《化工（危险化学品）企业安全检查重点指导目录》（安监总管三〔2015〕113号） | **B级**：内浮顶罐浮盘落底 |  |
|  | 应根据操作规程中确定的重要控制指标，编制工艺卡片。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.9.1.3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 应每年对操作规程进行适用性和有效性审核，至少每3年对操作规程进行1次全面修订。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.9.1.4条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 每个操作岗位存放有效的纸质版操作规程和工艺卡片。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.9.1.5条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 应对岗位员工开展操作规程培训，并对操作规程执行情况进行考核。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.9.1.6条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 正常运行期间，操作人员应严格执行操作规程和工艺卡片要求，工艺运行参数符合工艺卡片要求。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.9.2.1条 | **B级**：正常运行期间，温度、液位、压力等超限运行 |  |
|  | 岗位操作人员应按要求对生产装置进行巡检，涉及“两重点一重大”的装置应1小时巡检一次，建立巡回检查记录。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.9.2.3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应对运行工况定时进行监测、检查，建立岗位操作记录和交接班记录。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应按照“建标准岗、干标准事、交标准班”的具体内容，开展“三标”岗位建设。 | 《省应急管理厅关于加强危化品企业安全基础管理工作的通知》 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 4.工艺运行控制 |  | P＆ID图中温度、压力、液位、组分等重要工艺参数应在生产装置、储存设施的基本过程控制系统集中显示。 | 《重点化工企业全流程自动化控制配备和提升规范》DB32/T4743-2024第5.5条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 涉及重点监管危险化工工艺的装置应实现自动化控制，系统应实现紧急停车功能，装备的自动化控制系统、紧急停车系统应投入使用。 | 《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）第四条 | **A级：**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 |  |
|  | 危险化工工艺的安全控制应按照重点监管的危险化工工艺安全控制要求、重点监控参数及推荐的控制方案的要求，并结合HAZOP分析结果进行设置。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号） | **B级：**危险化工工艺的安全控制不符合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 |  |
|  | 涉及重点监管危险化工工艺的生产装置应从原料处理、反应工序、精馏精制、产品包装与储存、公辅工程等配备全流程自动控制系统。 | 《重点化工企业全流程自动化控制配备和提升规范》DB32/T4743-2024第1条 | **B级：**涉及重点监管危险化工工艺的生产装置从原料处理、反应工序、精馏精制、产品包装与储存、公辅工程等配备全流程自动控制系统不符合标准 |  |
|  | 涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化工艺装置的上下游配套装置必须实现自动化控制。 | 《重点化工企业全流程自动化控制配备和提升规范》DB32/T4743-2024第1条、《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》 | **B级：**涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化工艺装置的上下游配套装置未实现自动化控制 |  |
|  | 重大危险源生产装置、储存设施应装备和使用紧急切断装置、自动化控制系统。重大危险源应配备温度、压力、液位、流量等信息的不间断采集和监测系统，并具备信息远传、记录、安全预警、信息存储等功能。对重大危险源中的毒性气体、剧毒液体和易燃气体等重点设施，设置紧急切断装置。一、二级重大危险源具备紧急切断功能。 | 《危险化学品重大危险源企业安全专项检查细则（试行）》《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（国家安监总局令第40号、第79号令修正）第十三条 | **B级：**重大危险源生产装置、储存设施未装备和使用紧急切断装置、自动化控制系统（其余为C级） |  |
|  | 构成一级、二级重大危险源的危险化学品罐区，各储罐进、出口均应设置紧急切断阀。 | 《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）第五条 | **A级：**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 |  |
|  | 化工企业硝化工艺全流程自动化应满足《化工企业硝化工艺全流程自动化改造工作指南（试行）》的要求。 | 《化工企业硝化工艺全流程自动化改造工作指南（试行）》（应急厅〔2024〕19号） | **B级：**反应工序自动化不符合要求 |  |
|  | 同一反应工艺在一个反应釜内进行分阶段反应的，应根据各个反应阶段的温度、压力等工艺控制要求，分别配备自动控制系统或采取顺序控制方式，对反应温度、压力等重要工艺参数实现控制、报警、联锁。 | 《重点化工企业全流程自动化控制配备和提升规范》DB32/T4743-2024第8.1条 | **B级：**同一反应工艺在一个反应釜内进行分阶段反应的，未分别配备自动控制系统或采取顺序控制方式 |  |
|  | 高危细分领域生产装置的工艺控制措施应符合相应的风险隐患排查指南中重点检查项的有关要求。  1.光气企业至少应满足通用重点检查项安全风险隐患排查表中第5.6.7.9.10.11.18.30.31.38.39.43.47项的要求。  2.氟化企业应满足重点检查项安全风险隐患排查表中第5.7.14.15.16.29.30.31.33.34.35.36.40.42.43.44.45.46项的要求。  3.有机硅企业应满足重点检查项安全风险隐患排查表中第4.5.11.18项的要求。  4.多晶硅企业应满足重点检查项安全风险隐患排查表中第7.10.15项要求。  5.苯乙烯企业应满足苯乙烯生产工艺安全管理排查重点中第3.5.6.7.8.10.11.12项的要求。  6.丁二烯企业应满足丁二烯储存安全管理排查重点中第1.2.3.4.5.6.7项，丁二烯防聚合管理排查重点中第2.4.5项，丁二烯生产工艺安全管理排查重点第1.2.3.4.5.6.7.8.10.11.12.13项的要求。  7.重氮化企业应满足重点检查项安全风险隐患排查表中第5.6.7.8.9.10.11.12.13.14.15项的要求。  8.液氯（氯气）企业应满足重点检查项安全风险隐患排查表第1.2.3.4.5.10.1.12.13.22.25.26.29项的要求。  9.过氧化氢生产企业应满足重点检查项安全风险隐患排查表中第5.6.7.8.10.11.13.14.16.17.18.19.20.22.23.24.25.26.31.32.33.34项的要求。  10.氯乙烯生产企业应满足重点检查项安全风险隐患排查表中第1.4.5.6.8.9.10.11.14.17.18.19项的要求。  11.合成氨企业应满足安全风险隐患排查指南中第1.5.7.8.9.12.15.16.17.18.202.21.22.23.25.26.32.34项的要求。 | 《光气企业安全风险隐患排查指南》《氟化企业安全风险隐患排查指南》  《有机硅企业安全风险隐患排查指南》  《多晶硅企业安全风险隐患排查指南》  《苯乙烯安全风险隐患排查指南》《丁二烯安全风险隐患排查指南》《重氮化企业安全风险隐患排查指南》《液氯（氯气）生产企业安全风险隐患排查指南（试行）》《过氧化氢生产企业安全风险隐患排查指南》《氯乙烯生产企业安全风险隐患排查指南（试行）》《合成氨企业安全风险隐患排查指南》 | **B级：**第1项到第11项中任一项不满足要求 |  |
|  | 对于加氢等带压反应工艺的生产装置，应开展高压串低压的工艺风险分析，设置防止串压引发超压爆炸的自动控制和联锁设施。 | 《危险化学品生产使用企业老旧装置检查表》 | **B级：**未落实防止高压串低压措施（其余为C级） |  |
| 5.工艺报警及处置 |  | 操作人员应对温度、液位、压力等重要参数超限运行工况及工艺报警情况及时响应、处置，建立工艺报警处置记录，工艺报警处置记录应包括工艺报警位号、报警信息、发生时间、报警原因、处置情况、恢复时间、责任人等内容。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.9.4条 | **B级：**存在未处置的工艺报警（其余为C级） |  |
|  | 企业应建立《化工企业生产过程异常工况应急处置准则》，对生产运行阶段的装置开停车、非计划检维修、操作参数异常、非正常操作或设备设施故障及其他存在能量意外释放风险的情况，建立异常工况处置程序，明确处置步骤、安全措施、停车条件，开展培训和演练。 | 应急管理部办公厅关于印发《化工企业生产过程异常工况安全处置准则（试行）》的通知（应急厅〔2024〕17号） | **B级：**未建立《化工企业生产过程异常工况应急处置准则》（其余为C级） |  |
| 6.开停车安全 |  | 企业应组织专业技术人员在危害辨识和风险评估基础上制定开停车方案，经审批后实施。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应根据不同类型的开停车方案编制相应开停车安全条件确认表，并组织专业技术人员逐项确认签字，确保安全措施有效落实。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 引进蒸汽、氮气、易燃易爆介质前，应指定有经验的专业人员进行流程确认签字。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 引进物料时，应随时监测物料流量、温度、压力、液位等参数变化情况，对流程进行确认签字。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 设备、管线等停运检修前，应有序对设备、管线内的危险物料进行撤料操作，吹扫、置换干净后，与其他系统采用盲板等进行能量隔离。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号） | **C级：**一般不符合项 |  |
| 7.试生产安全 |  | 建设单位应组织设计、施工、监理等有关单位和专家，研究提出建设项目试生产可能出现的安全问题及对策，根据设计文件和生产准备工作要求，编制试生产方案，明确试生产条件。 | 《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号第十九条、《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）》（应急〔2022〕52号） | **A级：**新建装置未制定试生产方案投料开车（其余为C级） |  |
|  | 建设单位应从人员、管理、作业、物资准备及应急响应等方面全面辨识试生产阶段的主要安全风险，制定并落实管控措施。 | 《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）》（应急〔2022〕52号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 建设单位应组建试生产领导和工作机构，明确职责分工；明确参与试生产的设计单位、施工单位、监理单位等相关方的安全管理范围与职责。 | 《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）》（应急〔2022〕52号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 建设单位应组织专家对试生产方案进行论证，对试生产条件进行确认。 | 《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）》（应急〔2022〕52号） | **B级：**未对试生产条件开展安全条件检查确认 |  |
|  | 工艺技术提供方、设计单位、施工单位、监理单位、建设单位应对“三查四定”问题整改情况进行五方会签。 | 《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）》（应急〔2022〕52号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 试生产投料前，编制开车前安全审查表，由工艺、设备、电气、仪表、安全、消防等专业技术人员和操作运维人员，设计、技术专利商、施工、工程监理等相关方，及同类装置有开车经验的专家组成安全审查小组，进行开车前安全审查，编制开车前安全审查报告，明确整改项、整改时间和整改责任人，并在开车前完成整改。 | 《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）》（应急〔2022〕52号） | **B级：**试生产投料前未开展安全审查或审查发现的问题未整改闭环（其余为C级） |  |
|  | 试生产结束后，建设单位应编制试生产总结报告，说明试生产各项控制指标的达标情况，安全设施运行情况，试生产起始时间，设计、施工、监理单位明确试生产是否通过的明确结论。 | 《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）》（应急〔2022〕52号） | **C级：**一般不符合项 |  |
| 三、设备完整性 | 1.设备管理制度 |  | 1.企业应建立健全设备设施管理制度，内容至少应包括设备采购、安装、试车、验收，特种设备、动设备、静设备、备品配件、防腐蚀泄漏、检维修、巡回检查、设备润滑、维护保养、安全附件、变更、设备报废等管理制度。  2.设备管理制度应明确管理程序、责任部门、管理职责及检查考核要求。 | 《关于危险化学品企业贯彻落实《国务院关于进一步加强企业安全生产工作的通知》的实施意见》（安监总管三〔2010〕186号）第十条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应配备设备专业管理人员和设备维修维护人员。明确组织机构、人员、岗位职责。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第十六条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应对设备进行编号，建立设备设施台账，特种设备应建立安全与节能技术档案，并及时更新。特种设备安全与节能技术档案应符合TSG08-2017中2.5条要求。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第十六条、《特种设备使用管理规则》TSG08-2017 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应编制覆盖主要生产设备的操作和检维修规程。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第十六条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 2.设备预防性维修 |  | 1.企业应按制度对设备定期进行巡回检查，并建立设备定期检查记录，明确操作、专业技术、管理等人员的定期检查要求，及时发现设备异常状况并进行分析、处理。  2.车间（装置）设备技术人员每天至少两次对装置现场进行专业检查。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第十六条、《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）、《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.10.4条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应明确设备润滑、盘车、定期切换等日常维护要求，对设备进行维护保养。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应落实“三级过滤”（润滑油脂大桶到小桶、小桶到油壶、油壶到机泵应分别设置满足质量要求的过滤设施）“五定”（定质、定量、定点、定时、定人）润滑管理要求，现场的油杯、视镜应清晰显示油位，现场无泄漏。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.10.4条、《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第十七条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应编制设备检维修计划，并按计划开展检维修工作，检修计划应包括动设备、静设备、管道、建构筑物、防腐、保温等。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 对重点检修项目应编制检维修方案，方案内容应包含组织机构、能量隔离、检维修内容、作业风险分析、安全风险管控措施、检修进度、安全质量验收标准及应急处置措施。 | 《企业安全生产标准化基本规范》GB/T33000-2016第5.4.1.4条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应建立静、动密封点台账，全面辨识可能发生泄漏的部位，评估泄漏风险，重点关注毒性物料（硫化氢、光气、氯气等急性毒性类别1和类别2的气体）、液化烃法兰密封、高温油泵密封、可燃气体的压力管线、装卸等泄漏风险，并明确具体防范措施。 | 《国家安全监管总局关于加强化工企业泄漏管理的指导意见》（安监总管三〔2014〕94号）、《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 定期对涉及液态烃、高温油等泄漏后果严重的部位（如管道、设备、机泵等动、静密封点）进行泄漏检测，对泄漏部位及时维修或更换。在涉及易燃、易爆、有毒介质设备和管线的排放口、采样口等排放部位，应采取加装盲板、丝堵、管帽、双阀等措施。 | 《国家安全监管总局关于加强化工企业泄漏管理的指导意见》（安监总管三〔2014〕年94号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应加强防腐蚀管理，涉及腐蚀性介质的设备设施应采取适当的防腐蚀措施，加强壁厚检测，明确测厚方法、测厚点部位、检测频次、责任人及记录要求，定期评估防腐效果。其中，多晶硅企业应对换热器中氯硅烷泄漏异常情况进行检测。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 1.对涉及光气、氟化氢、氯气、硫化氢、氯化氢等易腐蚀的管道、设备定期开展防腐蚀检测，监控壁厚减薄情况，及时发现并更新更换存在事故隐患的设备。  2.对硅粉输送或含尘气体的管道、设备易磨损部位进行定期测厚。 | 《关于加强化工企业泄漏管理的指导意见》（安监总管三〔2014〕94号） | **B级：**涉及光气、氟化氢、氯气、硫化氢等易腐蚀的管道、设备未开展防腐蚀检测（其余为C级） |  |
|  | 企业应对大机组和重点动设备转速、振动、位移、温度、压力等运行参数进行监测、监控。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 可燃气体压缩机、液化烃、可燃液体泵不得使用皮带传动。在爆炸危险区域内的其他传动设备若必须使用皮带传动时，应使用防静电皮带。 | 《石油化工企业设计防火标准（2018年版）》GB50160-2008第5.7.7条 | **B级：**可燃气体压缩机、液化烃、可燃液体泵使用皮带传动（其余为C级） |  |
|  | 机械设备的传动带、转轴、传动链、皮带轮、齿轮等转动部位，应设置安全防护装置。皮带运输机应按规定设置急停拉绳开关或急停按钮。从输送机长度方向的任何一点到急停按钮的距离不得大于10米。 | 《生产设备安全卫生设计准则》GB5083-1999第6.1.6条、《带式输送机安全规范》GB14784-2013第4.1.11条 | **B级：**机械设备的传动带、转轴、传动链、皮带轮、齿轮等转动部位未设置安全防护装置（其余为C级） |  |
| 3.静设备 |  | 设备、设施、管道、管件、呼吸阀（液压安全阀）、阻火器、通气管等选型、材质、安装等应符合设计文件要求，并处于完好投用状态。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第十二条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 承压设备的连接件螺栓配备应齐全、紧固到位。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 锅炉、压力容器、压力管道、电梯、起重机械、场（厂）内专用机动车辆等特种设备应建立检测检验计划及台账，并按要求定期检测检验，特种设备不得超检验有效期使用。 | 《固定式压力容器安全技术监察规程》TSG21-2016、《压力管道安全技术监察规程-工业管道》TSGD0001-2009、《特种设备使用管理规则》TSG08-2017 | **B级：**在役特种设备超检验有效期 |  |
|  | 压力容器、压力管道、储罐外表面防腐及保温应完好，不应存在严重锈蚀和绝热层严重破损等缺陷。 | 《压力管道定期检验规则工业管道》TSGD7005-2018、《固定式压力容器安全技术监察规程》TSG21-2016 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 压力管道支吊架、压力容器、储罐支座或基础应完好，不应存在严重变形、下沉、倾斜和开裂等缺陷。 | 《压力管道定期检验规则-工业管道》TSGD7005-2018第1.6.3.1条、《固定式压力容器安全技术监察规程》TSG21-2016 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应对立式拱顶常低压储罐进行定期检验，大型储罐（直径大于等于30m或容积大于等于10000m3）定期检验周期不超过4年；其他储罐不超过6年。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）、《罐区内在役危险化学品（常低压）储罐管理规范》DB32/T4443-2023 | **B级：**立式拱顶常低压储罐未按规定周期开展检验 |  |
|  | 具有化学灼伤危害的物料不应使用玻璃等易碎材料制成管道、管件、阀门、流量计、压力计等。 | 《化工企业安全卫生设计规范》HG20571-2014第5.6.2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 1.含光气的物料应采用重力或者无密封的泵（如屏蔽泵或磁力泵）进行输送。当采用机械密封泵时应采用带密封冲洗的双端面机械密封泵，或干气密封形式的输送泵。使用的密封介质应与工艺介质相适应。  2.含光气物料的液环真空泵或液环压缩机的密封液也应使用与工艺条件相适应的介质，不应使用水或水溶性物料。 | 《光气及光气化产品生产安全规程》《光气及光气化产品安全生产管理指南》 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 高危泵包括高温泵（输送介质操作温度≥自燃点或260℃）、液化烃泵（输送介质为C1-C4的烃类液体或其他类似液体）、中度以上有毒有害介质泵等轴端机械密封应采用串级、双端面机械密封、泵用干气密封或其他更好的密封形式。液化烃泵、有毒有害介质泵选型也可按SH/T3148选用无密封泵。其中含光气的物料输送，当采用机械密封泵时应采用带密封冲洗的双端面机械密封泵，或干气密封形式的输送泵。苯乙烯介质的输送应选用屏蔽泵、磁力泵等无泄漏泵，泵体应采取降温措施，保证苯乙烯温度不高于20℃。 | 《危险化学品生产使用企业老旧装置安全风险评估指南》《光气及光气化产品生产安全规程》《光气及光气化产品安全生产管理指南》《国家安全监管总局办公厅关于印发首批重点监管的危险化学品安全措施和应急处置原则的通知》 | **B级：**高危泵密封形式不符合要求（其余为C级） |  |
|  | 企业以涉及易燃易爆、剧毒物料的装置、设备、管线为重点，开展全面排查，对排查发现的每一处带“病”运行部位建立台账，逐一评估其运行安全现状，制定整治措施，实施限期分类整治，实现隐患动态清零。 | 《危险化学品企业装置设备带“病”运行安全专项整治工作方案》（苏应急电〔2023〕13号） | **B级：**存在带病运行的设备、管线（其余为C级） |  |
|  | 企业应滚动开展老旧装置排查和安全风险评估，对评估出的老旧装置应实施更新改造。 | 《关于印发江苏省化工（危险化学品）企业老旧装置更新改造三年行动实施方案的通知》（苏工信材料〔2023〕139号） | **B级：**存在化工（危险化学品）企业老旧装置对照辨识清单中的老旧装置，未列入更新改造计划 |  |
| 4.安全附件 |  | 1.企业应建立安全阀检测台账、爆破片更换记录。  2.安全阀、爆破片等超压泄放装置进出口必须保证畅通，压力容器与超压泄放装置之间的管道及管件的通孔，其截面积不得小于超压泄放装置的进口截面积。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第十六条、《固定式压力容器安全技术监察规程》TSG21-2016 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 安全阀、爆破片等安全附件应正常投用，进出口切断阀应全开。 | 《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）第十五条 | **A级：**安全阀、爆破片等安全附件未正常投用 |  |
|  | 1.独立压力系统中设备或管道上安全泄放装置的设定压力不超过系统设计压力或最大允许工作压力。  2.多个并联安全泄放装置，第一个设定压力不超过系统设计压力或最大允许工作压力，第二个及以后设定压力不超过系统设计压力或最大允许工作压力的105%。 | 《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020第5.7.2条、《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018版）第5.5.2条 | **B级：**常压操作的反应釜等设备，其安全阀、爆破片的设定压力超过0.1MPa（其余为C级） |  |
| 5.电气安全 |  | 企业要建立电气检修、试验、运行、安全、事故处理规程和电气检修、试验、运行、设备缺陷、事故处理记录，对电气设备开展定期检修、定期试验、定期清扫紧固工作，实施工作票、操作票、临时用电票等电气作业许可制度。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号第十六条）、《电力安全工作规程发电厂和变电站电气部分》DL/T408-2023 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 化工生产装置应按国家标准要求设置双重电源，供电负荷等级应满足设计文件要求。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；一级负荷中特别重要的负荷供电，尚应增设应急电源，并严禁将其他负荷接入应急供电系统；设备的供电电源的切换时间，应满足设备允许中断供电的要求。其中，液氯贮槽泄漏事故氯装置电气设备如循环泵、事故氯风机等应达到一级负荷中特别重要的负荷要求。 | 《供配电系统设计规范》GB50052-2009第3.0.1条、《光气及光气化产品生产安全规程》《液氯（氯气）生产企业安全风险隐患排查指南（试行）》《氟化企业安全风险隐患排查指南》《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）第十四条 | **A级：**化工生产装置一级负荷未按国家标准要求设置双重电源 |  |
|  | 1.二级负荷的供电系统，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。  2.重要消防低压用电设备的供电应在最末一级配电装置或配电箱处实现自动切换。 | 《供配电系统设计规范》GB50052-2009第3.0.1条 | **B级：**二级供电负荷不满足设计规范（其余为C级） |  |
|  | 1.光气化生产装置尾气破坏处理和应急破坏处理系统应配备柴油发电机，要求在30s内自启供电。  2.氟化氢生产企业尾气吸收系统应配备应急电源，回转反应炉紧急排放吸收系统具备独立电源和24小时连续运行的能力。  3.苯乙烯储罐制冷系统应设置两路供电系统，互为备自投，或配有应急电源。 | 《光气及光气化产品生产安全规程》 《氟化企业安全风险隐患排查指南》  《苯乙烯风险隐患排查指南》 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 变配电所电气设备完好，绝缘、屏护措施齐全，高压开关柜具备“五防”功能，电缆桥架孔洞封堵严实，落实变配电所防小动物措施。应按《电力安全工作规程》配备安全工器具，并定期进行检验；绝缘手套及绝缘靴检验周期为6个月；验电笔及令克棒检验周期为12个月；接地棒检验周期为5年。 | 《用电检查规范》GB/T43456-2023、《配电系统电气装置安装工程施工及验收规范》DL/T5759-2017、《20kV及以下变电所设计规范》GB50053-2013、《建筑电气工程施工质量验收规范》GB50303-2015、《电力安全工作规程》DL/T408-2023、《电力用户变电所运行规程》DB32／T1702-2010 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 现场电气设备应完好，防爆电气设备密封严实、螺栓齐全、采用防爆挠性管或防爆格兰头。现场动力箱、控制箱安装牢固，孔洞封堵严实，保护接地措施完善，零部件、指示灯、仪表等应齐全完好。使用移动式、手持式电气设备必须做到“一机一闸一保护”。 | 《爆炸危险环境电力装置设计规范》GB50058-2014第5.2.3条、《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》（安监总管三〔2017〕121号）第十二条、《建筑电气工程施工质量验收规范》GB50303-2015、《电气装置安装工程低压电器施工及验收规范》GB50254-2014、电气装置安装工程电力变流设备施工及验收规范GB50255-2014、《电气装置安装工程起重机电气装置施工及验收规范》GB50256-2014、《电气装置安装工程爆炸和火灾危险环境电气装置施工及验收规范》GB50257-2014、《手持式电动工具的管理、使用、检查和维修安全技术规程》GB/T3787-2017 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 爆炸危险场所应按国家标准安装使用防爆电气设备。 | 《爆炸危险环境电力装置设计规范》GB50058-2014第5.2.3条、《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》（安监总管三〔2017〕121号）第十二条 | **A级：**爆炸危险场所未按国家标准安装使用防爆电气设备 |  |
|  | 应使用防爆叉车搬运装卸爆炸物及其他易发生燃烧爆炸的危险化学品，爆炸危险场所应使用防爆工具。 | 《危险化学品仓库储存通则》GB15603-2022第6.1.3条 | **B级：**未使用防爆叉车搬运装卸爆炸物及其他易发生燃烧爆炸的危险化学品或爆炸危险场所未使用防爆工具（其余为C级） |  |
|  | 工艺装置内露天布置的塔、容器等和可燃气体、液化烃、可燃液体的钢罐，应设置防雷接地；防雷装置应当每年检测一次，对爆炸和火灾危险环境场所的防雷装置应当每半年检测一次。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第9.2.2条、《防雷减灾管理办法》 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 对爆炸、火灾危险场所内可能产生静电危险的设备和管道，均应采取静电接地措施。可燃气体、液化烃、可燃液体、可燃固体的管道在进出装置区或设施处、爆炸危险场所的边界、管道泵及泵入口永久过滤器、缓冲器等部位设静电接地设施。可燃液体、可燃气体、液化烃的汽车罐车、铁路罐车和装卸栈台应设静电专用接地线。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第9.3.1条、第9.3.3条、《石油化工静电接地设计规范》SHT3097-2017第5.2.2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 化工企业重点防火、防爆作业区的入口处，可燃液体、可燃气体、液化烃的在汽车栈台、铁路栈台操作平台梯子入口处，储罐的扶梯进口处应设置消除人体静电装置 | 《化工企业安全卫生设计规范》HG20571-2014第4.2.10条、《石油化工静电接地设计规范》SHT3097-2017第5.2.2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 四、自动控制与安全仪表 | 1.管理要求 |  | 企业应建立自动控制系统、安全仪表系统、可燃/有毒气体检测报警系统等专业管理制度，管理制度应包含部门职责、管理内容、检查与考核要求等内容。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第十六条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 仪表专业人员每天至少两次对现场仪表、自动控制系统、安全仪表系统、可燃/有毒气体检测报警系统完好性等进行巡检，建立巡检记录。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第十六条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应建立现场仪表定期检定（校准）的登记台账，应包含仪表的名称、型号、位号、量程、检定（校准）日期等信息。应建立DCS、SIS、PLC联锁清单，清单中的仪表名称、位号、联锁值、联锁动作应与设计文件一致。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）第6（仪表安全风险隐患排查清单）（一）2 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 基本过程控制系统、安全仪表系统应处于正常投用状态。涉及联锁设定值、联锁程序、联锁方式、联锁取消等变更及联锁摘除和恢复应办理审批手续。摘除联锁保护系统应有防范措施及整改方案。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）第6（仪表安全风险隐患排查清单）（一） | **B级：**安全联锁变更和摘除、投用未办理审批手续（其余为C级） |  |
|  | 运行装置的基本过程系统、安全仪表系统的联锁解除最长时间不能超过一个月。 | 《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）第四条 | **A级：**运行装置联锁解除最长时间超过一个月 |  |
|  | 紧急切断阀、自动控制阀应处于正常投用状态，旁路运行最长时间不应超过一个月。 | 《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）第四条 | **A级：**紧急切断阀、自动控制阀旁路运行最长时间超过一个月 |  |
| 2.自动控制系统 |  | 基本过程控制系统的主要工艺控制流程应与P&ID图一致，控制系统的工艺报警设置应与设计文件、操作规程一致。 | 《本质安全诊断治理基本要求》（苏应急〔2019〕53号）第三（七）2条 | **B级：**未落实设计的自动控制、紧急切断和安全泄放等安全设施（其余为C级） |  |
|  | 基本过程控制系统应设置管理权限，岗位操作人员不应有修改控制系统工艺指标、报警阈值、联锁阈值和摘除联锁的权限。 | 《本质安全诊断治理基本要求》（苏应急〔2019〕53号）第三（七）3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业生产装置、储存设施应有设计单位出具完整的联锁逻辑竣工图。成套装置配套的PLC应由供应商提供完整的联锁逻辑图，DCS、PLC组态与联锁逻辑图一致。 | 《本质安全诊断治理基本要求》（苏应急〔2019〕53号）第三（七）2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 重点化工企业应制定基本过程控制系统定期维护计划，建立控制系统的维修、维护记录。 | 《自动化仪表工程施工及质量验收规范》（GB50093-2013）第12.5.1、12.5.2条、《重点化工企业全流程自动化控制配备和提升规范》DB32/T4743-2024第6.3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 仪表工程的回路试验和系统试验，应按设计文件和《自动化仪表工程施工及质量验收规范》规定进行，并应经试验合格。企业应对工艺和设备联锁回路定期调试，调试记录齐全。 | 《自动化仪表工程施工及质量验收规范》GB50093-2013第13.1.2条、《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》6仪表安全风险隐患排查清单（一）仪表安全管理第3条、第6.2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 新改扩建装置和大修装置的仪表自动化控制系统投用前、长期停用的仪表自动化控制系统再次启用前，应进行检查确认，并有确认记录。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第十六条 | **B级：**新改扩建装置和大修装置的仪表自动化控制系统投用前、长期停用的仪表自动化控制系统再次启用前，未进行检查确认 |  |
|  | 涉及重点监管工艺的重要工艺参数保存时间不低于180天。 | 《重点化工企业全流程自动化控制配备和提升规范》DB32/T4743-2024第6.5条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 硝化装置基本过程控制系统的CPU、通信、电源等模块应冗余设置。双温度计、双切断阀等冗余设置的重点工艺参数，其监控点需配置在不同的卡件上。 | 《硝化企业安全风险隐患排查指南》2024年第四（一）3 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 合成氨固定层间歇式煤气化装置放煤通道的三道阀门应具备互锁功能。 | 《合成氨企业安全风险隐患排查指南》第10项 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 氯乙烯气柜的进、出口管道应设远程紧急切断阀。气柜压力和柜位联锁应设置高高或低低的三选二联锁动作。 | 《氯乙烯生产企业安全风险隐患排查指南（试行）》第（一）3 | **B级：**氯乙烯气柜的进、出口管道未设远程紧急切断阀。气柜压力和柜位联锁未设置高高或低低的三选二联锁动作 |  |
| 3.安全仪表系统 |  | 企业应对安全仪表系统开展安全功能评估，编制安全完整性等级（SIL）报告，并进行验证。验证评估报告中的改进建议应逐项落实整改，确保达到应有的安全功能。 | 《国家安全监管总局关于加强化工安全仪表系统管理的指导意见》（安监总管三〔2014〕116号）第四、十四条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 涉及毒性气体、液化气体、剧毒液体、双氧水储罐一级或者二级重大危险源应配备独立的安全仪表系统，其测量单元、逻辑控制器、执行机构等均应独立设置。 | 《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（国家安全生产监督管理总局令第40号）第十三条、《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》（安监总管三〔2017〕121号）第五条 | **A级：**涉及毒性气体、液化气体、剧毒液体、双氧水储罐一级或者二级重大危险源未配备独立的安全仪表系统 |  |
|  | 液氯（氯气）生产企业液氯储槽进出口管线应设置手动阀和两道切断阀。手阀应靠近储槽（罐）设置，一道切断阀接入DCS系统，另一道切断阀接入SIS系统。 | 《液氯（氯气）生产企业安全风险隐患排查指南（试行）》第10项 | **B级：**液氯储槽进出口管线未设置手动阀和两道切断阀或两道切断阀未分别接入DCS和SIS |  |
|  | 光气及光气化产品生产装置应设置安全仪表（SIS）系统，并独立于基本过程控制系统。紧急停车联锁应在SIS系统内实现，进入SIS系统的仪表应在SIS系统内报警的同时通讯到DCS系统报警。 | 《光气企业安全风险隐患排查指南》第14项 | **B级：**光气及光气化产品生产装置未设置安全仪表（SIS）系统（其余为C级） |  |
|  | 根据HAZOP分析和LOPA分析，过氧化氢装置应在SIS系统中设置氧化塔温度、萃取塔底温度及净化塔底温度，与氧化塔撤料阀、萃取塔撤料阀、净化塔撤料阀、氢气总管切断阀等联锁。 | 《过氧化企业安全风险隐患排查指南（试行）》第2（12）项 | **B级：**过氧化氢装置未在SIS系统中设置氧化塔温度、萃取塔底温度及净化塔底温度，与氧化塔撤料阀、萃取塔撤料阀、净化塔撤料阀、氢气总管切断阀等联锁 |  |
|  | SIS的逻辑关系组态应与设计文件一致，SIS报警联锁值应与设计文件、操作规程一致。 | 《本质安全诊断治理基本要求》（苏应急〔2019〕53号）第三（七）2条。 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 硝化工艺全流程的基本过程控制系统应设置自动（紧急）停车功能，自动（紧急）停车功能应在操作员界面设置软按钮，并在控制室和现场适当的位置有显著标识的物理按钮（带防护罩）。 | 《硝化企业安全风险隐患排查指南》第四（一）6项 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | SIS系统应设置管理权限，岗位操作人员不应有修改联锁阈值和联锁逻辑等的权限。 | 《本质安全诊断治理基本要求》（苏应急〔2019〕53号）第三（七）2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | SIS显示界面应包括输入输出状态、逻辑关系、联锁旁路、诊断结果等信息，具有系统故障报警功能和事件顺序记录（SOE）功能。 | 《石油化工安全仪表系统设计规范》GB/T50770-2013第10.1.2条、第10.1.4条、第10.1.5条、第10.2.4条、第10.3.2条、第10.4条、第10.5条、第10.6条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | SIS的压力联锁变送器与过程控制系统的压力控制变送器、现场压力表不应共用同一取源口、根部阀和引压管。 | 《信号报警及联锁系统设计规范》HG/T20511-2014第4.2.5条 | **B级：**SIS的压力联锁变送器与过程控制系统的压力控制变送器、现场压力表共用同一取源口、根部阀和引压管 |  |
|  | 应按照安全完整性定级和验证要求的检验测试周期，对安全仪表功能进行定期全面检验、测试，并详细记录测试过程和结果。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.11.2.4条 | **B级：**未按规定周期开展安全仪表功能测试 |  |
|  | 可燃液体和剧毒液体储罐应配备两种不同原理的液位计或液位开关。每个氟化氢储罐（槽）应配置液位和重量两种不同的计量方式。 | 《重点化工企业全流程自动化控制配备和提升规范》DB32/T4743-2024第11.7条、《危险化学品企业重大危险源险企业安全专项检查细则》表3第25项 | **B级：**可燃液体和剧毒液体储罐未配备两种不同原理的液位计或液位开关 |  |
|  | 压力储罐液位测量应设一套远传仪表和就地指示仪表，并应另设一套专用于高高液位或低低液位联锁切断储罐进（出）料阀门的液位测量仪表或液位开关。 | 《重点化工企业全流程自动化控制配备和提升规范》DB32/T4743-2024第11.7条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 爆炸危险场所的仪表、仪表线路、视频监控等的防爆等级应满足防爆要求。 | 《爆炸危险环境电力装置设计规范》GB50058-2014第5.2.3条、《石油化工自动化仪表选型设计规范》SH/T3005-2016第4.9条、《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》（安监总管三〔2017〕121号）第十二条 | **A级：**爆炸危险场所未按国家标准安装使用防爆电气设备 |  |
|  | 在爆炸危险场所使用非防爆型电气设备的建筑，正压通风的正压值应为30Pa-50Pa，在爆炸危险场所使用非防爆型电气设备，对于使用正压型电气设备的送风系统送风正压值不低于50Pa。 | 《化工采暖通风与空气调节设计规范》HG/T20698-2009第5.5.10条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 紧急停车按钮应有可靠防护措施，应标识清晰。 | 《信号报警及联锁系统设计规范》HG/T20511-2014第4.11.4条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 安全仪表系统应为故障安全型。当有可靠的仪表空气系统时，开关阀（紧急切断阀）应首选气动执行机构，且采用FC或FO型；选型应符合设计要求。当工艺要求采用FL型时，应选用双作用气缸执行机构，并配有仪表空气罐，阀门保位时间不低于48小时；当无仪表气源、有一级负荷的电力电源系统时，可选用电动阀；当工艺、转动设备有特殊要求时，也可选用电液开关阀。开关阀防火应满足GB50160要求。 | 《自动化仪表选型设计规范》HG/T20507-2014第11.9.9、第11.10.11条 | **B级：**紧急切断阀不满足故障安全要求（其余为C级） |  |
|  | 输送可燃气体、液化烃和可燃液体的管道在进出石油化工企业时，应在围墙内设紧急切断阀。紧急切断阀应具有自动和手动切断功能。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第7.2.17条、《危险化学品重大危险源企业安全专项检查细则（试行）》第6（13） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 涉及光气的企业应配备从控制室发出有关光气及光气化产品生产装置疑似泄漏、泄漏、正在采取行动、解除警报信号等信息的事故广播，事故广播应随时处于适用状态。 | 《光气企业安全风险隐患排查指南》第26项 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 合成氨装置气化送气大阀前后均设置远传压力表配有高压冲洗水或有其他防止堵塞的确认措施。 | 《合成氨企业安全风险隐患排查指南》第（2）13项 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 4.仪表供电及气源 |  | 自动化控制系统应设置不间断电源。 | 《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）第十四条 | **A级：**自动化控制系统未设置不间断电源 |  |
|  | UPS供电系统后备电池的供电时间不小于30min。硝化装置自动化控制系统应设置独立的双路不间断电源UPS，双路UPS分列运行，且单路电源持续供电时间大于60min。 | 《硝化企业安全风险隐患排查指南》第（一）5项 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 控制室应设置仪表供气系统的压力指示和低限报警。 | 《仪表供气设计规范》HG/T20510-2014第4.3.1条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 仪表气源装置在送出总管上可设置在线露点仪，信号送控制室。供气系统气源操作（在线）压力下的露点，应比工作环境或历史上当地极端最低温度至少低10℃。 | 《仪表供气设计规范》HG/T20510-2014第4.3.2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 当供气气源采用压缩机组时，应采用自动切换方式；当备用压缩机组不具备自动切换时，应设置备用气源罐，备用气源罐大小需满足备用空压机启动时间内仪表用气要求。 | 《重点化工企业全流程自动化控制配备和提升规范》DB32/T4743-2024第12.4条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 5.可燃气体和有毒气体检测报警系统 |  | 涉及可燃和有毒有害气体泄漏的场所应按国家标准设置检测报警装置。可燃、有毒气体检测报警器应完好并处于正常投用状态。 | 《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）第十二条、《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》GB/T50493-2019 | **A级：**涉及可燃和有毒有害气体泄漏的场所未按国家标准设置检测报警装置 |  |
|  | 可燃气体和有毒气体检测报警系统应独立设置。可燃、有毒气体检测报警器的选型、量程设置、报警值设定、现场安装位置、区域报警器设置应满足GB/T50493要求。 | 《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》GB/T50493-2019 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 可燃、有毒气体检测报警器按规定周期进行检定或校准，周期一般不超过一年。液氯（氯气）生产企业氯气探测报警器至少每季度人工测试一次有效性。 | 《安全生产法》第三十三条、《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）第6（四）3、《液氯（氯气）生产企业安全风险隐患排查指南》（试行）第（一）7 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应建立可燃、有毒气体检测报警系统的报警和处置记录，及时记录报警原因和处置情况。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）第6（四）3 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 控制室、机柜间的空调新风引风口等可燃气体和有毒气体有可能进入建筑物的地方，应设置可燃气体和（或）有毒气体检测器。光气企业在控制室进风口处应设置气体检测器，与通风系统联锁，并向控制室报警。 | 《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》GB/T50493-2019第4.4.3条、《光气企业安全风险隐患排查指南》第56项 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 五、安全文化与领导力 | 1.安全文化建设 |  | 企业应制定体现“以人为本、生命至上”理念的安全生产核心价值观、安全生产远景目标、安全发展规划和安全生产使命。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.1.2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业制定的年度安全生产目标应严于相关安全生产法律法规的要求，与企业的安全风险相适应，应得到所有从业人员的贯彻和实施，有具体、可量化的安全生产指标，安全生产目标和指标应体现企业对零伤害、零事故的追求。 | 《企业安全文化建设导则》AQ/T9004-2008 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 1.企业应将安全生产工作及安全第一的方针贯穿于生产经营决策的全过程，能够正确处理安全与效益、发展、生产、进度之间的关系。  2.企业应制定全员安全行为规范，培养员工良好的安全行为习惯，建立全员安全隐患排查的奖励机制，开展安全经验分享和安全告知。 | 《企业安全文化建设导则》AQ/T9004-2008 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业主要负责人、各级管理人员和基层岗位员工对企业安全生产的决策部署、规章制度、行为规范、有主动执行和履职的意识和能力。 | 《企业安全文化建设导则》AQ/T9004-2008 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 董事长或总经理等主要负责人应每天组织开展层层风险研判，作出安全承诺和公告。 | 《应急管理部关于全面实施危险化学品企业安全风险研判与承诺公告制度的通知》（应急〔2018〕74号） | **C级：**一般不符合项 |  |
| 2.安全领导力 |  | 主要负责人应为企业选择懂安全、工艺、设备、管理的复合型人员担任安全管理部门负责人，建立懂安全、工艺、设备等专业技术管理团队，建立符合岗位人员安全资质达标的技能操作队伍。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.1.5条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 危险化学品企业应按照国家和省法律法规要求设置安全管理机构，配备专职安全管理人员。危险化学品企业专职安全生产管理人员应按不少于企业员工总数的2%配备。危险化学品企业应当按《江苏省安全生产条例》的规定设置安全生产管理机构、配备专职安全生产管理人员。危险化学品企业应当按《江苏省安全生产条例》的规定设置安全生产管理机构、配备专职安全生产管理人员。 | 《中华人民共和国安全生产法》第二十一条、《江苏省安全生产条例》第十六条、《国家安全监管总局关于危险化学品企业贯彻落实国务院关于进一步加强企业安全生产工作的通知的实施意见》（安监总管三〔2010〕186号）第一章第三条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 1.从业人员100人以上的危险化学品企业，应当设置安全总监或者其他专职安全生产分管负责人。安全总监或者其他专职安全生产分管负责人应当具有工程师以上相关专业的技术职称或者取得相关专业的注册安全工程师资格。  2.危险物品的生产、储存企业应当按照国家有关规定配备相关专业的注册安全工程师从事安全生产管理工作。危险化学品企业从业人员在300人以上的，专职安全生产管理人员中化工安全类注册安全工程师的比例不得低于15%。安全生产管理人员在7人以下的，至少配备1名。 | 《江苏省安全生产条例》第十九条、 《江苏省危险化学品企业安全生产标准化评审标准》（苏应急函〔2022〕128号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应成立安委会、安全生产领导小组等安全管理工作领导机构，定期主持召开安全生产专题会议，研究重大问题，督促安全生产工作落实。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第二十九条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 主要负责人制定和实施月度个人安全行动计划，应组织或参加综合性隐患排查，并每季度至少参加1次班组安全活动，组织和参加企业级应急演练、履行岗位安全生产职责和重大危险源包保责任。 | 《化工过程安全管理导则》AQ∕T3034-2022第4.1.7条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业主要负责人应组织开展生产安全生产事故事件的调查分析，深入查找事故事件的技术原因，理清管理上的局限和不足，督促落实事故事件整改防范措施。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.1.9条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业主要负责人应保证本单位安全生产投入的有效实施，应当加强安全生产费用管理，编制年度企业安全生产费用提取和使用计划，纳入企业财务预算，确保资金投入。 | 《企业安全生产费用提取和使用管理办法》（财资〔2022〕136号）第四十六条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应建立领导干部现场带班制度，副总工程师及以上领导干部要轮流带班值班，并建立带班值班记录。 | 国家安全监管总局 工业和信息化部关于危险化学品企业贯彻落实《国务院关于进一步加强企业安全生产工作的通知》的实施意见》（安监总管三〔2010〕186号）、《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022附录A.1 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 六、安全信息管理 | 1.信息收集 |  | 企业应制定安全生产信息管理制度，明确安全生产信息收集、整理、保存、利用、更新、培训等环节管理要求，明确安全生产信息管理主责部门、各环节管理责任部门。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）1安全基础管理安全风险隐患排查表（四）安全生产信息管理第1条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应按职责分工，由责任部门收集、整理、保存、更新各类安全生产信息，以确保信息正确、完整，并保证相关人员能够及时获取最新安全生产信息。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）1安全基础管理安全风险隐患排查表（四）安全生产信息管理第7条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 化学品危险性信息、工艺技术信息、设备设施信息、行业经验、事故教训等安全生产信息内容应符合AQ/T3034有关要求。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）1安全基础管理安全风险隐患排查表（四）安全生产信息管理第2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应及时获取危险化学品安全技术说明书和安全标签。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）1安全基础管理安全风险隐患排查表（四）安全生产信息管理第6条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 利用信息系统实现对安全生产信息的自动保存，实现可查可用，并便于检索、查阅，相关人员可及时、方便获取相关信息。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）1安全基础管理安全风险隐患排查表（四）安全生产信息管理第4条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 2.信息处理 |  | 企业应综合分析收集到的各类信息，明确提出生产过程安全要求和注意事项，并转化到安全风险分析、事故调查和编制生产管理制度、操作规程、员工安全教育培训手册、应急处置预案、工艺卡片和技术手册、化学品间的安全相容矩阵表等资料中。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）1安全基础管理安全风险隐患排查表（四）安全生产信息管理第5条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应对相关岗位人员进行安全生产信息培训，以掌握本岗位有关的安全生产信息。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）1安全基础管理安全风险隐患排查表（四）安全生产信息管理第8条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应建立识别和获取适用的安全生产法律法规、标准及政府其他有关要求的管理制度，明确责任部门、识别、获取、评价等要求。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）1安全基础管理安全风险隐患排查表（四）安全生产信息管理第9条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应及时识别和获取适用的安全生产法律法规和标准及政府其他有关要求，形成清单和文本数据库，并定期更新。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）1安全基础管理安全风险隐患排查表（四）安全生产信息管理第10条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应定期对适用的安全生产法律法规、标准及其他有关要求的执行情况进行符合性评价，编制符合性评价报告；对评价出的不符合项进行原因分析，制定整改计划和措施并落实。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号）1安全基础管理安全风险隐患排查表（四）安全生产信息管理第11条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 七、安全生产基础管理 | 1.合法合规性 |  | 危险化学品生产企业应取得安全生产许可证。安全生产许可证应在有效期内，许可范围应与企业现状一致。 | 《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安全生产监督管理总局令第41号） | **A级：**未取得安全生产许可证 |  |
|  | 危险化学品生产企业应取得危险化学品登记证，登记内容是否与企业现状一致。 | 《危险化学品登记管理办法》（国家安全生产监督管理总局令第53号） | **A级：**未取得危险化学品登记备案证 |  |
|  | 使用危险化学品从事生产并且使用量达到规定数量的化工企业应当取得危险化学品安全使用许可证。 | 《危险化学品安全管理条例》（国务院令第591号）第二十九条 | **A级：**未取得使用许可证 |  |
|  | 生产、储存危险化学品的企业，应对安全生产条件每3年进行一次安全评价。 | 《危险化学品安全管理条例》（国务院令第591号）第二十二条 | **A级：**未按3年一次要求开展现状安全评价 |  |
|  | 易制毒化学品生产、经营应取得生产经营许可证。 | 《易制毒化学品安全管理条例》第十一、十三条 | **A级：**未取得生产、经营许可证 |  |
|  | 危险化学品重大危险源应按规定报应急管理部门备案。 | 《危险化学品重大危险源安全监督管理办法》（国家安全生产监督管理总局令第40号）第二十三条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 生产安全事故应急预案应按规定报应急管理部门备案。 | 《生产安全事故应急预案管理办法》第二十六条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应保证安全设施、设备的正常使用，不得关闭、破坏直接关系生产安全的监控、报警、防护、救生设备、设施，或者篡改、隐瞒、销毁其相关数据、信息。 | 《中华人民共和国安全生产法》第三十六条 | **A级：**关闭、破  坏直接关系生产安全的监控、报警、防护、救生设备、设施，或者篡改、隐毁其相关数据、信息（其余为C级） |  |
| 2.安全生产责任 |  | 企业应建立与岗位匹配的全员安全生产责任制，明确从主要负责人到一线从业人员（含劳务派遣人员、实习学生等）等所有岗位的安全生产责任制和部门的安全生产责任制，应当将安全风险辨识、评估和管控工作纳入全员安全生产责任制。岗位员工应熟悉掌握本岗位安全生产责任制。 | 《国务院安委会办公室关于全面加强企业全员安全生产责任制工作的通知》（安委办〔2017〕29号）第三条、《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准》（安监总管三〔2017〕121号）第十六条 | **A级：**未建立与岗位相匹配的全员安全生产责任制（其余为C级） |  |
|  | 企业应当建立安全生产责任制考核制度，明确责任范围、考核标准和考核指标，实施考核奖惩。 | 《国务院安委会办公室关于全面加强企业全员安全生产责任制工作的通知》（安委办〔2017〕29号）第六条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 3.安全规章制度 |  | 企业应建立健全安全生产规章制度。安全生产管理制度应明确管理程序、责任部门、管理职责和检查考核要求，应符合有关安全生产法律法规的要求。 | 《江苏省危险化学品企业安全生产标准化评审标准》（苏应急函〔2022〕128号）第4.1要素、《应急管理部关于全面实施危险化学品企业安全风险研判与承诺公告制度的通知》（应急〔2018〕74号）、《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》安监总局令第41号 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 4.教育培训管理 |  | 企业安全教育培训制度，应包含需求调查、岗位技能需求矩阵、岗位能力评估、培训计划制定、实施培训、培训效果验证、培训结果运用、培训档案建设等内容。 | 《生产经营单位安全培训规定》（国家安全监管总局令第3号）第三条、《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.14.7条附录A.3 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应在识别安全教育培训需求的基础上，制定和实施包含全员安全生产责任制、风险辨识管控等内容的年度安全教育培训计划，评估教育培训效果，形成书面培训总结。 | 《生产经营单位安全培训规定》（国家安全监管总局令第3号）第二十一条、《生产安全事故应急预案管理办法》（国家安监总局令第88号，应急管理部2号令修正）第三十一条、《江苏省生产经营单位安全风险管理条例》第二十二条、《企业安全生产标准化基本规范》GB∕T33000-2016第5.3.1条、《国务院安委会办公室关于全面加强企业全员安全生产责任制工作的通知》（安委办〔2017〕29号）第五条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应建立从业人员教育培训档案和台账，按计划实施，详细、准确记录培训的时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。 | 《企业安全生产标准化基本规范》GB∕T33000-2016第5.3.1条、《生产经营单位安全培训规定》（国家安全监管总局令第3号）第二十二条、《省应急管理厅关于加强危化品企业安全基础管理工作的通知》 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 危险化学品生产、经营单位主要负责人和安全生产管理人员应依法经考核合格。 | 《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》（安监总管三〔2017〕121号）第一条 | **A级：**危险化学品生产、经营单位主要负责人和安全生产管理人员未依法经考核合格 |  |
|  | 涉及“两重点一重大”生产装置和储存设施的企业的主要负责人和主管生产、设备、技术、安全的负责人及安全生产管理人员必须具备化学、化工、安全等相关专业大专及以上学历或化工类中级及以上职称。 | 《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》（安委〔2020〕3号） | **B级：**涉及"两重点一重大”生产装置和储存设施的企业的主要负责人和主管生产、设备、技术、安全的负责人及安全生产管理人员的学历和职称不满足要求 |  |
|  | 从事危险化工工艺过程操作及化工自动化控制仪表安装、维修、维护的作业及电工作业、焊接与热切割作业等特种作业人员应持证上岗。 | 《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》（国家安全监管总局令第30号）第五条、《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准》（安监总管三〔2017〕121号）第二条 | **A级：**特种作业人员未持证上岗 |  |
|  | 涉及重大危险源、重点监管化工工艺的生产装置、储存设施操作人员必须具备高中及以上学历或化工类中等及以上职业教育水平。 | 《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》（安委〔2020〕3号） | **B级：**涉及重大危险源、重点监管化工工艺的生产装置、储存设施操作人员的学历不满足要求 |  |
|  | 企业应对新从业人员进行厂、车间、班组三级安全培训教育，考核合格后上岗。三级安全培训教育的内容和时间应符合相关规定要求。 | 《生产经营单位安全培训规定》（国家安全监管总局令第3号）第十一、十二、十四、十五、十六条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 从业人员在本企业内调整工作岗位或离岗六个月以上重新上岗时，应当重新接受车间（工段、区、队）和班组级的安全培训。 | 《江苏省安全生产条例》第二十一条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 采用新工艺、新技术、新材料或使用新设备前，应对从业人员进行专门的安全生产教育和培训，经考核合格后，方可上岗。 | 《中华人民共和国安全生产法》第二十六条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 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。班组安全活动应由班长和部门负责人主持，每个班组应按《省应急管理厅关于加强危化品企业安全基础管理工作的通知》要求，建立班组安全活动台账。 | 《省应急管理厅关于加强危化品企业安全基础管理工作的通知》 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 每个班组安全活动时间每月不少于2次，每次时间不少于1小时。管理部门安全活动每月不少于1次，每次活动时间不少于2学时。企业主要负责人每季度至少参加一次班组安全活动；企业安全生产管理部门或专职安全生产管理人员应每月至少1次对安全活动记录进行检查，并签字。 | 《国家安全监管总局关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93号） | **C级：**一般不符合项 |  |
| 5.重大危险源安全管理 |  | 企业应当按照《[危险化学品重大危险源辨识](https://baike.baidu.com/item/%E5%8D%B1%E9%99%A9%E5%8C%96%E5%AD%A6%E5%93%81%E9%87%8D%E5%A4%A7%E5%8D%B1%E9%99%A9%E6%BA%90%E8%BE%A8%E8%AF%86/6438883" \t "/home/user/文档x/_blank)》标准，对本单位的危险化学品生产、经营、储存和使用装置、设施或者场所进行重大危险源辨识、评估、登记建档。 | 《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（国家安全生产监督管理总局令第40号）第七条、第八条、《危险化学品重大危险源辨识》GB18218-2018 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应明确每一处重大危险源的主要负责人、技术负责人和操作负责人。建立重大危险源主要负责人、技术负责人、操作负责人的安全包保履职记录，企业的安全管理机构应当对包保责任人履职情况进行评估，纳入企业安全生产责任制考核与绩效管理。 | 《应急管理部办公厅关于印发危险化学品企业重大危险源安全包保责任制办法（试行）的通知》（应急厅〔2021〕12号）第三条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 应当在[重大危险源](https://baike.baidu.com/item/%E9%87%8D%E5%A4%A7%E5%8D%B1%E9%99%A9%E6%BA%90/10983922" \t "/home/user/文档x/_blank)所在场所设置明显的安全警示标志，写明紧急情况下的应急处置办法。应当在重大危险源安全警示标志位置设立公示牌，写明重大危险源的主要负责人、技术负责人、操作负责人姓名、对应的安全包保职责及联系方式，接受员工监督。 | 《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（国家安全生产监督管理总局令第40号）第十八条、《应急管理部办公厅关于印发危险化学品企业重大危险源安全包保责任制办法（试行）的通知》（应急厅〔2021〕12号）第七条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 6.变更管理 |  | 变更管理制度（程序文件）应包含辨识、方案编制、风险评估、变更申请、变更审批、变更实施、变更验收、组织变更培训、更新安全信息等要求。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第二十七条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应对工艺、设备、仪表、电气、公用工程、备件、材料、化学品、生产组织方式和人员等方面发生的所有变更，办理变更管理手续，落实相关变更管理要求。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第二十二条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应对变更实施后的相关管理制度、操作规程、图纸资料等安全生产信息进行更新，并对相关人员进行培训。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第二十二条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 7.事故事件管理 |  | 安全事故管理制度（程序文件）应包含事故分级分类、报告、调查和处理、分析、批准、审核、防范措施落实、跟踪验证等内容。 | 《国家安全监管总局关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93号）评审标准第10.6要素 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应建立事故档案和事故事件管理台账，应将承包商在本企业发生的安全事故纳入本企业安全事故管理。对发生的生产安全事故应落实“四不放过”要求，对涉险事故、未遂事故等安全事件（如事故征兆、非计划停工、异常工况、泄漏等）开展调查分析，制定落实整改措施。 | 《国家安全监管总局关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93号）评审标准10.6要素 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应收集整理同类企业事故案例、吸取事故教训，举一反三落实事故防范措施的情况。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第二十七条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应建立涉险事故、未遂事故等安全事件报告激励机制。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第二十八条、《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.17.3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 8.储存安全 |  | 企业应落实危险化学品仓库设计要求，化学品及危险化学品储罐的容量、储存品种、储存量应与设计文件一致。 | 《危险化学品仓库储存通则》GB15603-2022第4.4.3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 应按国家标准分区分类储存危险化学品，不得超量、超品种储存危险化学品，相互禁配物质不得混放混存。 | 《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）第二十条、《危险化学品仓库储存通则》GB15603-2022第5.1条、第5.3条、《危险化学品仓库储存通则》GB15603-2022附录A | **A级：**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 |  |
|  | 应建立危险化学品出入库核查、登记制度。入库登记的危险化学品品名、规格、数量应与库内实际储存的实物一致。 | 《危险化学品安全管理条例》第二十五条、《危险化学品仓库储存通则》GB15603-2022第7.3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 入库物品的包装应完好，标志、安全标签应规范、清晰。应附有中文化学品安全技术说明书和安全标签。 | 《危险化学品仓库储存通则》GB15603-2022第7.4条、第7.5条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 仓库内物品堆垛与主通道、墙体、立柱、照明灯的间距及垛与垛之间的间距应满足规范要求：主通道≥200cm、墙距≥50cm、柱距≥30cm、垛距≥100cm（每个堆垛的面积不应大于150m²）、灯距≥50cm。 | 《危险化学品仓库储存通则》GB15603-2022第6.2.5条、《仓储场所消防安全管理通则》XF1131-2014第6.8条、《仓储货架使用规范》GB∕T33454-2016第9条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 储存仓库内禁止进行开桶、分装、改装作业。 | 《危险化学品仓库储存通则》GB15603-2022第11.3.3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 储存危险化学品的仓库和作业场所应设置明显的安全标志，并符合GB 2894、AQ 3047的规定。 | 《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》第十八条、《危险化学品企业重大危险源安全包保责任制办法（试行）》（应急厅〔2021〕12号）第七条、《危险化学品仓库储存通则》GB15603-2022第11.2.1条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 危险化学品堆码应整齐、牢固、无倒置；不应遮挡消防设备、安全设施、安全标志和通道。 | 《危险化学品仓库储存通则》GB15603-2022第6.2.1条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 剧毒化学品、监控化学品、易制毒化学品、易制爆危险化学品应按规定将储存地点、储存数量、流向及管理人员的情况报相关部门备案。剧毒化学品以及构成重大危险源的危险化学品，应在专用仓库内单独存放，并实行双人验收、双人保管、双人发货、双把锁、双本账“五双”管理。 | 《危险化学品仓库储存通则》GB15603-2022第5.10条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 单个仓库固体硝酸铵存储量不得超过500t，多个仓库固体硝酸铵合计最大存储量不得超过2500t。 | 《关于进一步加强硝酸铵安全管理的通知》《硝酸铵安全技术规范》 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 储存有机过氧化物、自热物质和混合物、自反应物质和混合物的仓库应满足存储温度、湿度要求。储存遇水放出易燃气体的物质和混合物应采取防水、防雨、防潮措施。 | 《危险化学品经营企业安全技术基本要求》GB18265-2019第4.2.8条、第4.2.10条、第4.2.11条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 储存可能散发可燃气体、有毒气体的危险化学品库房内设置的气体检测报警装置应与事故风机联锁。 | 《危险化学品经营企业安全技术基本要求》GB18265-2019第4.3.4条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 八、双重预防机制 | 1.风险辨识管控 |  | 企业应当组织安全生产管理、工程技术、岗位操作等相关人员，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，按照重大安全风险、较大安全风险、一般安全风险和低安全风险四个级别，确定区域风险等级，绘制“红橙黄蓝”四色安全风险空间分布图，每年进行一次评价。 | 《江苏省危险化学品企业安全生产标准化评审标准》（苏应急函〔2022〕128号）3.2要素 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应按照双重预防数字化建设指南建立风险辨识清单、管控措施清单和管控责任清单。  1.应覆盖重大危险源、生产装置、储存设施及公辅工程等风险分析对象。  2.应根据生产工艺流程顺序或设备设施布局，将风险分析对象分解为若干个相对独立的风险分析单元，主要设备设施均应纳入风险分析单元。  3.应从工程技术、维护保养、人员操作、应急措施等方面识别评估现有管控措施的有效性。4.结合各岗位安全生产责任制，明确对应的企业、部门、车间、班组和岗位人员分级管控的范围和责任，将责任分解到各层级岗位。  5.对应风险管控措施确定隐患排查内容，明确隐患排查的岗位或排查人员和排查周期。隐患排查应涵盖从主要负责人到基层一线各岗位。 | 《江苏省危险化学品企业安全生产标准化评审标准》（苏应急函〔2022〕128号）第3.2要素 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应将已有风险管控措施的检查和验证纳入日常检查内容和隐患排查计划，发现措施失效后，应将失效的风险管控措施作为事故隐患及时处置，确保风险控制措施的有效性。 | 《化工过程安全管理导则》AQ∕T3034-2022第4.6.9条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 2.隐患排查治理 |  | 企业应制定并有效实施隐患排查治理制度。 | 《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》（安监总管三〔2017〕121号）第十六条、《中华人民共和国安全生产法》第四十一条 | **A级：**未制定实施生产安全事故隐患排查治理制度（其余为C级） |  |
|  | 隐患排查制度应明确各种事故隐患排查的形式、内容、频次、组织与参加人员、事故隐患治理、上报及其他有关要求。 | 《企业安全生产标准化基本规范》GB∕T33000-2016第5.5.3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应制定和实施综合性、专业性、重大节假日、季节性等隐患排查计划，建立隐患排查记录，对排查发现的隐患，按“五定”（定人员、定时间、定责任、定标准、定措施）要求进行隐患治理，闭环管理，对限期完成整改的隐患要制定防范落实措施。 | 《化工过程安全管理导则》AQ∕T3034-2022第4.6.8条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 九、高危作业安全管理 | 1.特殊作业 |  | 企业应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，并有效执行。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第十八条、《省应急管理厅关于印发〈危险化学品企业特殊作业票证填写注意事项〉的通知》（苏应急函〔2023〕53号）、《危险化学品企业特殊作业安全规范》GB30871-2022、《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准》（安监总管三〔2017〕121号）第十八条 | **A级：**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 |  |
|  | 企业实施特殊作业前应开展作业风险分析、安全交底、检测分析、措施确认、现场监护，完工验收等管理要求，规范办理和审批作业许可票证。特殊作业票证应按《省应急管理厅关于印发〈危险化学品企业特殊作业票证填写注意事项〉的通知》（苏应急函〔2023〕53号）的要求填写。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第十八条、《省应急管理厅关于印发〈危险化学品企业特殊作业票证填写注意事项〉的通知》（苏应急函〔2023〕53号）、《危险化学品企业特殊作业安全规范》GB30871-2022第4.6条 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 2.承包商管理 |  | 企业承包商安全管理制度应明确承包商准入标准、资格审查、管理责任、承包商录用和退出机制。 | 《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-2022第4.14.1条、《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第二十条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应对承包商施工安全资质、主要负责人、安全管理人员的人员资质、安全管理体系和业绩进行审查，建立合格承包商名录。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第二十条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应与承包商签订安全管理协议，明确双方的安全管理范围与责任。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第二十一条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应对承包商的所有人员进行入厂安全培训教育和考试，妥善保存承包商作业人员安全培训教育记录。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第二十条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应审查承包商编制的施工方案，开展作业前安全交底，对作业过程进行监督检查，并将监督检查的结果作为承包商业绩评价的依据。 | 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）第二十一条、《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-20224.14.4 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 3.装卸作业 |  | 应建立危险化学品装卸管理制度，明确作业前、作业中和作业结束后各个环节的装卸作业安全管理要求。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 应对危险化学品车辆行驶证、营运证，驾驶员、押运员的资质证件，运输车辆、罐式车辆罐体等检验有效期，充装和装载的危险货物与运单载明事项的一致性和充装的危险货物与车辆罐体适装介质的一致性、装卸设施接口连接可靠性确认等开展检查，建立检查记录。 | 《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急〔2019〕78号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 装卸车作业环节应严格遵守安全作业标准、规程和制度，并在监护人员现场指挥和全程监护下进行。 | 《化工（危险化学品）企业保障生产安全十条规定》（安监总政法〔2017〕15号） | **C级：**一般不符合项 |  |
| 十、应急与消防 | 1.应急管理 |  | 企业应建立以主要负责人任组长的应急指挥系统，配备应急救援队伍，实行公司和车间分级管理，明确各级应急指挥系统和救援队的职责。 | 《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》AQ3013-2008 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应确立本单位的应急预案体系，按照GB/T29639要求编制综合应急预案、专项应急预案、现场处置方案并及时修订。 1.综合应急预案应当规定应急组织机构及其职责、应急预案体系、事故风险描述、预警及信息报告、应急响应、保障措施、应急预案管理等内容。  2.专项应急预案应当规定应急指挥机构与职责、处置程序和措施等内容。  3.现场处置方案应当规定应急工作职责、应急处置措施和注意事项等内容。 | 《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》AQ3013-2008 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应制定应急预案定期评估制度，每三年进行一次应急预案评估，对应急预案内容的针对性和实用性给出结论，并对应急预案的修订给出明确意见。 | 《生产安全事故应急条例》（国务院令第708号）第六条、《生产安全事故应急预案管理办法》（应急管理部令第2号）第三十五、三十六条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 基层岗位应在现场处置方案的基础上，针对工作场所、岗位特点，编制简明的应急处置卡，应急处置卡应当规定重点岗位、人员的应急处置程序和措施，以及相关应急责任人、处置责任人等联络人员的联系方式。 | 《生产安全事故应急条例》（国务院令第708号）第七条、《生产安全事故应急预案管理办法》（应急管理部令第2号）第三十七条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 规模较大、危险性较高的易燃易爆物品、危险化学品等危险物品的生产、经营、储存企业应制定应急值班制度，成立应急处置技术组，实行24小时应急值班。重大危险源企业的应急处置技术组应包含工艺技术人员、消防救援人员等。 | 《生产安全事故应急预案管理办法》（应急管理部令第2号）第十九条、《化工过程安全管理导则》AQ/T3034-20224.16.1 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 生产经营单位应当组织包含主要负责人在内的所有人员开展本单位的应急预案、应急知识、自救互救、避险逃生技能、应急装备、防护器材的培训活动，使有关人员了解应急预案内容，熟悉应急职责、应急处置程序和措施、熟练使用应急装备和防护器材。 | 《生产安全事故应急条例》（国务院令第708号）第十四条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应制定本单位年度的应急预案演练计划，根据本单位的事故风险特点，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。对重大危险源专项应急预案，每年至少进行一次；对重大危险源现场处置方案，每半年至少进行一次。 | 《生产安全事故应急预案管理办法》（应急管理部令第2号）第三十一条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 应急演练结束后应按照AQ/T9009-2015要求，及时对演练效果进行评估，对存在的问题及时整改，并持续完善应急预案。 | 《生产安全事故应急预案管理办法》（应急管理部令第2号）第三十四条、《生产安全事故应急演练评估规范》AQ/T9009-2015 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应根据要求配备应急装备和物资，建立应急资源台账、维护保养记录。应急资源台账应至少包含设备设施名称、数量、存放地点、联系人、联系电话等信息。应按照规范要求每月进行一次检查**。** | 《危险化学品单位应急救援物资配备标准》GB30077-2023第9.1、9.3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应在有毒有害岗位配备应急器材柜（气防柜），设置与柜内器材相符的应急器材清单，应急器材完好有效。 | 《危险化学品单位应急救援物资配备标准》GB30077-2023第9.1、9.3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 消防柜内器材配备齐全，附件完好无损，有专人负责定期检查灭火器材，药剂定期更换，有更换记录和有效期标签。罐区、石油化工装置区、锅炉房等重点场所应每半月检查一次。 | 《[建筑灭火器配置验收及检查规范》GB50444-2008](https://gf.cabr-fire.com/list-148.htm)第5.2.1、5.2.2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应监督、教育从业人员按照使用规则佩戴、使用劳动防护用品和应急器材。 | 《中华人民共和国安全生产法》第四十五条、《危险化学品单位应急救援物资配备标准》GB30077-2023第9.3条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业存在可燃、有毒气体的区域应配备便携式检测仪，并每年检定，保证设备完好。 | 《危险化学品单位应急救援物资配备要求》GB30077-2023第9.4条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 石油化工企业的生产区、公用及辅助生产设施、全厂性重要设施和区域性重要设施的火灾危险场所应设置火灾自动报警系统和火灾电话报警。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第8.12.1条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 消防控制室、消防水泵房、自备发电机房、配电室、防排烟机房等应设置备用照明，其作业面的最低照度不应低于正常照明的照度。 | 《建筑设计防火规范》GB50016-2014（2018年版）第10.3.3条、《建筑照明设计标准》GB/T50034-2024第4.1条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 消防水泵房及其配电室的消防应急照明采用蓄电池作备用电池时，其连续供电时间不应少于3h。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第9.1.2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业消防道路净宽度、净空高度、转弯半径应满足消防车辆通行。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第4.3.4条、《建筑设计防火规范》GB50016-2014（2018年版）、《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 2.消防安全 |  | 装置或联合装置、液化烃罐组、总容积大于或等于120000m3的可燃液体罐组应设环形消防车道。可燃液体的储罐区、可燃气体储罐区、装卸区及化学危险品仓库区应设环形消防车道，当受地形条件限制时，也可设有回车场的尽头式消防车道。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第4.3.4条、《化工企业总图运输设计规范》GB50489-2009 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 大型石油化工企业的工艺装置区、罐区等，应设置独立的稳高压消防给水系统，其压力宜为0.7-1.2MPa。低压消防给水系统的系统工作压力应大于或等于0.60MPa。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第8.5.1条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 消防用水池应设置就地水位显示装置，并应在消防控制中心或值班室等地点设置显示消防水池水位的装置，同时应有最高和最低报警水位。 | 《[消防给水及消火栓系统技术规范》GB50974-2014](https://gf.cabr-fire.com/list-98.htm)第4.3.9条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 消防水泵、稳压泵应分别设置备用泵。消防水泵的主泵应采用电动泵，备用泵应采用柴油机泵，且应按100%备用能力设置，柴油机的油料储备量应能满足机组连续运转6h的要求。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第8.3.6条、第8.3.8条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 1.消防栓应有编号，开启灵活，出水正常，排水良好，出水口闷盖、橡胶垫圈齐全完好。  2.消防栓阀门井完好，防冻措施到位。  3.消防炮完好无损、无泄漏，防冻措施落实；消防炮阀门及转向齿轮灵活，润滑无锈蚀现象。 | 《[消防给水及消火栓系统技术规范》GB50974-2014](https://gf.cabr-fire.com/list-98.htm)第14.0.8条、第14.0.12条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 泡沫液储罐上应设置铭牌，并应标识泡沫液种类、型号、出厂日期和灌装日期、有效期及储量等内容，不同种类、不同牌号的泡沫液不得混存；系统中所用的控制阀门应有明显的启闭标志。 | 《泡沫灭火系统技术标准》GB50151-2021第9.3.10条、第3.7.1条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 1.泡沫发生系统保持完好，零部件齐全，随时保持备用状态；泡沫液定期更换，有记录。  2.消防水幕、喷淋、蒸汽等消防设施完好，能随时投用，定期试验。 | 《泡沫灭火系统技术标准》GB50151-2021第9.3.10条、第3.7.1条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 可燃液体地上立式储罐、压力式、半冷冻式液化烃球罐的固定消防冷却水系统的控制阀门应设在防火堤外，距被保护罐壁不宜小于15m。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第8.4.5条、第8.10.10条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 甲、乙类装置区周围和罐组四周道路边应设置手动火灾报警按钮，其间距不宜大于100m。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第8.4.5、第8.10.10条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 液化烃及操作温度等于或高于自燃点的可燃液体泵，应设置水喷雾（水喷淋）系统或固定消防用水炮进行雾状冷却保护。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第8.10.2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 烷基铝类储存仓库应设置火灾自动报警系统，并配置干砂、蛭石、D类干粉灭火器等灭火设施。干粉灭火系统当采用气动动力源时，应保证系统操作与控制所需要的气体压力和用气量。 | 《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）第8.11.7条、《干粉灭火系统设计规范》第6.0.5条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应在消防控制室设置应急通讯的固定直拨报警电话，报警电话应处于投用状态，随机抽查报警电话是否畅通。 | 《火灾自动报警系统设计规范》GB50116-2013第6.7.2条 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 消防控制室实行每日24h专人值班制度，每班不应少于2人，监控、操作设有联动控制设备的消防控制室和从事消防设施检测维修保养的人员，应持中级（四级）及以上等级证书。而监控、操作不具备联动控制功能的区域火灾自动报警系统及其他消防设施的可以为初级证书。 | 《消防控制室通用技术要求》GB25506-2010第4.2.1条、《消防设施操作员》（应急消〔2019〕154号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 3.气体防护 |  | 生产、储存和使用氯气、氨气、光气、硫化氢等吸入性有毒有害气体的企业，应配备两套以上的全封闭防化服；构成重大危险源的，应设立气体防护站（组）。 | 《危险化学品单位应急救援物资配备标准》GB30077-2023 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 气体防护站（组）应急装备、物资、人员配备应满足要求，并定期检查维护。 | 《气体防护站设计规范》SY∕T6772-2009、《化工企业气体防护站工作和装备标准》HG/T23004-1992 | **C级：**一般不符合项 |  |
| 十一、安全信息化系统 | 1.信息化系统建设与应用 |  | 化工生产企业应建成投用集重大危险源监控信息、可燃有毒气体检测报警信息、企业安全风险分区信息、生产人员在岗在位信息以及企业生产全流程管理信息等于一体的信息管理系统。 | 省委办公厅省政府办公厅关于印发《江苏省化工产业安全环保整治提升方案》的通知（苏办〔2019〕96号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 化工企业安全生产信息化管理平台的技术要求、总体结构、系统部署、功能和设备设施等应符合要求，并通过验收。 | 《化工企业安全生产信息化管理平台建设技术规范》DB32/T3958-2020 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 应建设和运用危险化学品双重预防机制数字化系统，系统应包含管理端和移动端。管理端具备动态监控风险管控措施落实、隐患排查任务推送、隐患排查治理情况跟踪监督、机制运行效果评估、异常状态自动预警及考核奖惩等功能。运用移动端APP开展排查，经营企业移动终端数量不少于3部；除经营企业外，其他企业移动终端数量不少于企业正常运行的重大危险源数量。 | 《危险化学品双重预防机制建设工作指南（试行）》 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 重大危险源的温度、压力、液位、可燃有毒气体检测等信息全部接入危险化学品重大危险源风险监测预警系统。 | 《危险化学品重大危险源在线监控及事故预警系统建设指南（试行）》 | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 化工企业安全生产信息化管理平台应有安全教育培训、特殊作业许可、智能巡检、人员定位等基础功能数字化应用场景，至少有最新的6个月以上的运行信息。 | 《江苏省化工企业安全生产信息化管理平台验收指南（试行）》（苏应急函〔2020〕93号） | **C级：**一般不符合项 |  |
|  | 企业应使用电子作业票管理系统办理审批特殊作业票证，开展特殊作业许可管控，实现特殊作业场景数字化应用。 | 省应急管理厅关于印发《危险化学品企业特殊作业票证填写注意事项》的通知（苏应急函〔2023〕53号） | **C级：**一般不符合项 |  |

注：

1.本表共设置一级要素11个，二级要素41个；审计重点内容304项，其中A级41项，B级56项，C级207项。安全审计结论判定时扣除不涉及项。

2.应及时整改闭环审计发现的A级、B级、C级项问题，所有问题落实“五定”要求的，企业安全审计结论合格。若存在暂时难以整改且未落实“五定”要求的，企业安全审计结论不合格。

3.对审计发现的A级、B级项问题，经评估无法整改且未采取停止使用措施的，企业安全审计结论不合格。