

《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）》解读

一、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。

1.董事长、总经理在任职 6 个月后未取得安全培训考核合格证，判为重大隐患。

2.企业安全管理人员任命文件中的人员在任职 6 个月后未取得安全培训考核合格证，判为重大隐患。

3.主要负责人和安全管理人员在任职 6 个月内已经参加培训，尚未取得证书，但取得了培训机构培训考核合格证明的不判定为重大隐患。如果证明材料只显示了参加培训，而未明确是否考核合格的判定为重大隐患。

4.主要负责人和安全管理人員取得培训合格证但未每年参加再培训并考核合格，判定为重大隐患；当地政府未要求每年参加再培训的，不判定为重大隐患。

二、特种作业人员未持证上岗。

1.按 30 号令，企业应取得但未取得特种作业人员操作证，判定为重大隐患。需要关注的是：化工自动化控制仪表安装、维修、维护作业人员取证超期未复审的，视为未取得。

2.特种作业人员已经参加培训并取得了培训机构培训考核合格证明的不判定为重大隐患。

3.若当地应急管理部门未开展相关培训发证工作，不判为重大隐患。

三、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。

1.涉及“两重点一重大”的生产装置、储存设施外部安全防护距离不满足个人可接受风险和社会可接受风险评估报告中的外部防护距离的判定重大隐患。未做个人可接受风险和社会可接受风险评估的，作为问题提出，不判定为重大隐患。

2.涉及“两重点一重大”的生产装置、储存设施不满足《石油化工企业设计防火规范》(GB50160-2008)、《建筑设计防火规范》(GB50016-2014)等标准对生产装置、储存设施及其他建筑物外部防火距离要求的，判定为重大隐患。

四、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。

1.涉及重点监管危险化工工艺的装置未实现自动化控制，系统未实现紧急停车功能，判定为重大隐患。

2.装备的自动化控制系统、紧急停车系统未投入使用；现场调节阀、紧急切断阀未投用或旁路阀打开；有关联锁长时间切除（超过1个月以上，设备大检修期间及特殊原因除外），判定为重大隐患。

3.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，但正在进行自动化改造的，不判定为重大隐患。

五、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。

1.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，否则判定为重大隐患。

2.构成一级、二级重大危险源的危险化学品罐区，在罐区的总进出管道上设置了总紧急切断阀，但各储罐未分别设置的，判定为重大隐患。

3.构成一级、二级重大危险源的危险化学品罐区，在同用途的不同储罐间设置了紧急切换的方式可避免储罐出现超液位、超压等后果的，不判定为重大隐患。

4.构成一级、二级重大危险源的危险化学品罐区，储罐未实现紧急切断功能，但企业开展了HAZOP分析、SIL评估，结果显示符合安全要求的，可不判定为重大隐患。

5.涉及毒性气体、液化气体、剧毒液体的一级、二级重大危险源的危险化学品罐区未配备独立的安全仪表系统，判定为重大隐患。

六、全压力式液化烃储罐未按国家标准设置注水措施。

1.丙烯、丙烷、混合C4、抽余C4及液化石油气的球形储罐未设注水设施的，判定为重大隐患。（要求设置注水设施的液化烃储罐主要是常温的全压力式液化烃储罐，对半冷冻压力式液化烃储罐（如乙烯）、部分遇水发生反应的液化烃（如氯甲烷）储罐可以不设置注水措施。二甲醚储罐可不设置注水措施。）

2.储罐注水措施未设置带手动功能的远程控制阀，判定为重大隐患。

3.储罐注水措施不能保障充足的注水水源、注水压力，判定为重大隐患。

4.卧式全压力储罐未设注水设施的，不判定为重大隐患。

七、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。

八、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。

九、地区架空电力线路（35KV 及以上）穿越生产区且不符合国家标准要求。

十、在役化工装置未经正规设计且未进行安全设计诊断。

1.在役化工装置未经正规设计且未进行安全设计诊断的，判定为重大隐患。

2.在役化工装置安全设计诊断的单位不具备相应资质和相关设计经验的，判定为重大隐患。

十一、使用淘汰落后安全技术工艺、设备目录列出的工艺、设备。

十二、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，爆炸危险场所未按国家标准安装使用防爆电气设备。

1.依据 GB/T50493，企业可能泄漏可燃和有毒有害气体的主要释放源未设置检测报警器，判定为重大隐患。

2.企业设置的可燃和有毒有害气体检测报警器种类错误（如检测对象错误、可燃或有毒类型错误等），视为未设置，判定为重大隐患。

3.企业可能泄漏可燃和有毒有害气体的主要释放源设置了检测报警器，但检测报警器未处于正常工作状态（故障、未通电、数据有严重偏差等），判定为重大隐患。

4.以下情况不判定为重大隐患：

1) 可燃和有毒有害气体检测报警器缺少声光报警装置的；

2) 可燃和有毒有害气体检测报警器报警信号未发送至 24 小时有人值守的值班室或操作室的；

3) 可燃和有毒有害气体检测报警器安装高度不符合规范要求的；

4) 可燃和有毒有害气体检测报警器报警值数值、分级等不符合要求的；

5) 可燃和有毒有害气体检测报警器报警信息未实现连续记录的；

6) 可燃和有毒有害气体检测报警器因检定临时拆除，企业已经制定了相应安全控制措施的；

7) 可燃和有毒有害气体检测报警器未定期检定，但未发现报警器有明显问题的。

5.爆炸危险场所使用非防爆电气设备的，判定为重大隐患。

6.爆炸危险场所使用的防爆电气设备防爆等级不符合要求的，判定为重大隐患。

7.爆炸危险场所使用的防爆电气设备因缺少螺栓、缺少封堵等造成防爆功能暂时缺失的，不判定为重大隐患。

十三、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。

1.控制室或机柜间处于爆炸危险区范围内的或防火间距不符合要求的，判定为重大隐患。

2.控制室或机柜间面向（与装置间无其他建筑物；包括斜面向，如控制室窗户面向正南，但西南方面有火灾、爆炸危险性装置；不考虑与装置的距离大小）具有火灾、爆炸危险性装置一侧的外墙有门窗洞口的；或无门窗洞口但墙体不属于耐火极限不低于3小时的不燃烧材料实体墙的，判定为重大隐患。

十四、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。

1.企业一级负荷未设置双重电源的，判定为重大隐患。

2.DCS等自动化系统未设置不间断电源（UPS）的，判定为重大隐患。

十五、安全阀、爆破片等安全附件未正常投用。

1.安全阀、爆破片的上、下游手动截止阀关闭的，判定为重大隐患。

2.安全阀、爆破片的上、下游手动截止阀开启，但未设置铅封的，不判定为重大隐患。

3.安全阀铅封损坏、校验标识牌缺失，但能提供有效校验报告的，不判定为重大隐患。

4.爆破片未定期更换的，不判定为重大隐患。

十六、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。

1.未制定安全生产责任制，判定为重大隐患。

2.安全生产责任制中，缺少企业主要负责人、管理层、安全管理机构或安全管理人员及与生产有关的重点单位（安全、生产技术、设备、生产车间等）的安全职责的，判定为重大隐患。缺少其他单位的安全职责，不判定为重大隐患。

3.企业主要负责人和安全管理机构或安全管理人员的安全职责有 1 至 2 条不符合《安全生产法》要求的，其他有关单位或人员的安全职责不全面的，或与其行政职责不相符的，不判定为重大隐患。

4.未制定安全事故隐患排查治理制度的，判定为重大隐患。

5.未开展隐患排查治理工作，判定为重大隐患。

6.安全事故隐患排查治理制度内容不完善、隐患排查治理工作中存在问题的，不判定为重大隐患。

十七、未制定操作规程和工艺控制指标。

1.企业未制定操作规程，或操作规程非常笼统的，判定为重大隐患。

2.企业未明确工艺控制指标，或工艺控制指标严重不符合实际工作的，判定为重大隐患。

3.操作规程、工艺卡片及岗位操作记录等资料中有关数据、工艺指标严重不符、偏差较大的，判定为重大隐患。

4.企业制定了操作规程和工艺控制指标，但没有发放到基层岗位，基层员工不清楚操作规程内容及工艺控制指标的，判定为重大隐患。

5.企业重大变更后未及时修改操作规程、工艺卡片的，判定为重大隐患；一般变更后未及时修改操作规程、工艺卡片的，不判定为重大隐患。

6.企业未制定操作规程管理制度、未编制工艺卡片（但明确了工艺控制指标）的，不判定为重大隐患。

十八、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。

1.未编制特殊作业管理制度的，判定为重大隐患。

2.开展特殊作业未办理作业许可证的，判定为重大隐患。

3.开展动火（易燃易爆场所）、进入受限空间作业未进行作业分析的、未进行危险源辨识的，判定为重大隐患。

4.特殊作业现场安全管控措施严重缺失的，判定为重大隐患。

5.特殊作业审批程序错误（如动火作业先批准，后动火分析等；不是指有关时间填写错误）、弄虚作假的，判定为重大隐患。

6.特殊作业管理制度内容不完善、作业许可证内容不健全、作业许可证填写不规范等，不判定为重大隐患。

十九、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范性文件要求开展反应安全风险评估。

二十、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。