

浙江省应急管理厅文件

浙应急危化〔2023〕31号

浙江省应急管理厅关于印发 危险化学品企业装置设备带“病”运行安全专 项整治等4个工作方案的通知

各市、县（市、区）应急管理局，有关省部属企业：

现将危险化学品企业装置设备带“病”运行安全专项整治等4个工作方案印发给你们。各单位要强化组织领导，细化工作部署，明确责任分工，加强督导协作，严格质量要求，认真抓好落实。

- 附件：1.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
2.高危细分领域安全风险专项治理工作方案

- 3.危化品企业双重预防机制数字化应用提升拓展和
安全智控平台建设工作方案
- 4.危化品储存安全风险专项治理工作方案

浙江省应急管理厅

2023 年 3 月 16 日

附件 1

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

按照应急管理部和省厅重点工作部署，为深刻吸取辽宁盘锦浩业化工有限公司“1·15”重大爆炸着火等事故教训，决定开展危化品企业装置设备带“病”运行安全专项整治，特制定本方案。

一、整治对象

取得危化品安全许可企业和涉及“两重点一重大”的非许可医药化工企业(以下简称危化品企业)。

二、工作思路和目标

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、未建档立账，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。提高装置设备设计建设标准，全面加强设备完整性管理，完善落实相关管理制度，动态开展带“病”运行排查整治，构建危化品企业装置设备运行安全风险防控长效机制。

三、整治重点

(一) 重点整治内容。

涉及易燃易爆、剧毒物料的装置、设备、管线中，存在但不限于以下情形的：

1. 设备、管线(弯头、法兰、变径等)发生泄漏，未采取有效措施仍然继续运行。

2. 管线采取打“卡具”等临时性防泄漏措施。

3. 管线壁厚腐蚀减薄，已达不到设计要求；管线介质中腐蚀性物质含量超出正常范围未加强防腐蚀检测，仍然继续使用。

4. 机泵或管道异常震动，未分析原因并采取措施仍然继续使用。

5. 承压特种设备及管道超过法定检验期限仍然继续使用。

6. 设备、阀门、管线未按照设计选型和选用材质，且未履行变更手续仍然维持运行。

7. 安全附件(安全阀、压力表、爆破片、阻火器等)未正常投用或故障。

8. 关键工艺联锁未履行变更手续摘除，不及时恢复。

9. 可燃和有毒气体泄漏等报警系统未投用或处于非正常状态，长时间报警未处置。

10. 对于反复出现异常的设备设施，经评估需要淘汰的仍继续使用。

(二) 分类整治要求。

危化品企业对检查发现隐患要严格落实防控措施并及时整改；对经评估可能引起中毒、火灾、爆炸等事故的隐患，应立即处置、彻底消除；对反复出现异常，经评估无法安全运行且不具备整改条件的装置设备，应实施淘汰退出。危化品企业要建立并落实设备完整性管理相关制度，对装置设备运行安全风

险实现闭环管控。

四、工作安排

（一）企业自查自改。2023年3月底前，危化品企业应组织生产、设备、安全管理等相关部门开展全面自查，排查出的隐患要逐一评估并制定整治措施，明确整治目标和时限，形成装置设备带“病”运行台账，限期完成分类整治。

（二）监督检查。2023年4月底前，按照市级负责涉及重大危险源和重点监管危险化工工艺的危化品企业，县级负责其他危化品企业的要求，组织专家对辖区内危化品企业排查整治情况进行督导检查，发现带“病”运行隐患未及时治疗消除的，依法依规严肃查处；对隐患久拖不决、不具备安全生产条件的，依法责令停产停业整顿。5月底前，省厅将组织专家组，对不少于5%的存在装置设备带“病”运行的企业进行督导抽查。

（三）总结提升。2023年6月底前，各地和危化品企业要总结专项整治成效，推动提高装置设备设计建设标准，建立并落实设备完整性管理相关制度，有机结合重大危险源专项检查、双重预防机制运行等工作，动态开展带“病”运行排查整治，建立危化品企业装置设备运行安全风险防控的长效机制。

五、工作要求

（一）加强组织统筹。各地要充分认识做好装置设备带“病”运行专项整治工作的重要性，压实工作责任，高质量推进专项整治工作。有关省部属企业要充分发挥表率作用，深入开展危化品企业装置设备带“病”运行安全专项整治工作，

确保按时完成各项整治任务。

（二）强化跟踪督办。各地要全面掌握本地区危化品企业装置设备带“病”运行台账，督促企业及时将工作情况录入危险化学品登记综合服务系统。要加强对企业安全专项整治的指导、跟踪和督办，对重大事故隐患和突出问题要一盯到底，确保整改措施落实；要将企业安全专项整治落实情况，纳入安全监督检查的重点内容，公开曝光突出问题和违法违规行为，并严格落实记销分制。涉及停产停业整顿的，由市级应急管理部门组织复产验收。省厅将依托危化品全生命周期安全在线对各地专项整治工作开展情况进行动态跟踪、监测、排名，并纳入年度安全生产责任制考核。

（三）建立长效机制。各地和危化品企业要结合专项整治情况，梳理凝练经验做法，将装置设备带“病”运行安全作为危化品安全风险治理的重点工作，完善设备完整性管理相关制度，持续开展安全诊断和分类整治，落实常态化排查管控措施，推动提升本质安全水平，构建长效机制。

联系人及电话:孙青霞，0571-81050386。

附件 2

高危细分领域安全风险专项治理工作方案

按照应急管理部和省厅重点工作部署，为进一步巩固 2022 年高危细分领域安全风险专项治理成效，有效防控高危细分领域重大安全风险，有效防范危化品领域较大以上事故，制定本方案。

一、工作目标

持续以提升高危细分领域企业本质安全水平为核心，坚持重点治理、因企施策，深化组合治理措施，健全高危细分领域安全风险管控长效机制。完成硝化企业安全风险专项核查和丁二烯企业“回头看”，开展液氯、氯乙烯、过氧化企业和液化烃储罐区安全风险专项治理，完成精细化工企业反应安全风险评估、自动化控制装备改造、人员密集场所搬迁改造和从业人员学历资质不达标“四个清零”销号。

二、工作任务

（一）深化硝化企业安全风险专项核查。

1. 企业自查。3 月底前，硝化企业按照安全风险隐患排查指南开展自查，形成隐患问题清单和整改措施清单（以下简称“两个清单”）；对照前期专家指导服务交办的问题逐条评估整改效果，形成自评报告。

2. 省级核查。5 月底前，省厅组织专家指导服务组，对所有硝化企业自查自评情况开展全覆盖核查，督促企业完善“两个清单”，及时整改问题隐患，并实施分类整治。

3. 部级督导。6 月底前，应急管理部将组织专家指导服务组，结合企业自查和省级核查情况，对所有未使用微通道、管式反应器技术的硝化企业开展专项督导核查，全面评估部省两级专家指导服务问题交办整改情况。硝化企业重点核查反应风险评估报告建议措施和自动化控制措施落实情况。

（二）完成丁二烯企业“回头看”专家指导服务。

1. 企业自查。3 月底前，丁二烯企业对照安全风险隐患排查指南开展自查，形成“两个清单”；对照前期专家指导服务交办的问题逐条评估整改效果，形成自评报告。

2. 省级核查。6 月底前，省厅组织专家指导服务组对丁二烯企业（不含央企）自查情况开展核查，督促企业按照“两个清单”，及时整改问题隐患。

3. 部级督导。7 月底前，应急管理部将组织专家指导服务组，以 2022 年度指导服务中发现的隐患问题较多、责令停产整改、未开展指导服务的企业为重点，开展丁二烯企业“回头看”专家指导服务。

（三）开展液氯、氯乙烯、过氧化企业安全风险专项治理。

1. 企业自查。5 月底前，液氯和氯乙烯（带气柜）生产企业、过氧化企业对照安全风险隐患排查指南开展自查（待应急管理部制定印发），形成“两个清单”。6 月底前，其他涉及液氯和

氯乙烯企业参照安全风险隐患排查指南开展自查，形成“两个清单”。

2. 部门核查。7月底前，省厅组织专家指导服务组，结合企业自查情况，对液氯和氯乙烯（带气柜）生产企业、过氧化企业开展专项核查；9月底前，市级组织专家指导服务组，对其他涉及液氯和氯乙烯企业开展专项核查，督促企业完善“两个清单”，及时整改问题隐患，并对有关企业实施分类整治。

3. 部级督导。10月底前，应急管理部组织专家指导服务组，结合企业自查和部门核查情况，选择部分重点企业开展督导检查，严格复核液氯和氯乙烯储存场所、过氧化工工艺安全风险防范措施落实情况。

（四）开展液化烃储罐区安全风险专项治理。

1. 自查评估。5月底前，涉及液化烃储罐区企业按照安全风险隐患排查指南（待应急管理部制定印发）完成自查评估，确定安全风险等级（高、较高、一般和较低安全风险），录入危险化学品登记综合服务系统，形成液化烃储罐安全风险评估台账。

2. 深度评估。7月底前，在企业自评的基础上，按照省厅负责构成一、二级重大危险源的液化烃储罐区，市级应急管理部门负责其他液化烃储罐区的要求，对照液化烃储罐区安全风险隐患排查指南核定液化烃储罐区安全风险等级（不含央企），督促有关企业建立“一罐区一策”整改方案。

3. 分类整治。有关企业按照“一罐区一策”整改方案，实

施分类整治：经评估，液化烃储罐区存在无法整改的重大风险隐患的，依法依规淘汰退出；评估为高安全风险的，督促企业立即完善安全、设备和工艺等管理措施，改造自动化控制、监测监控设施，达不到安全生产条件的依法责令停产整顿；评估为较高安全风险的，督促企业限期落实必要安全管控措施；评估为一般安全风险的，督促企业落实常态化管控措施，结合检维修计划整改（按整改方案时限完成）。

4. 验收督导。9月底前，按照“谁评估谁负责”的原则，由省、市两级应急管理部门对辖区内高安全风险和较高安全风险液化烃储罐区风险管控措施落实情况进行验收。10月底前，应急管理部组织专家指导服务组，对现存投用时间长、深度评估为高和较高安全风险等级的液化烃储罐区，开展专家指导服务，推动企业“一罐区一策”整治提升。

（五）深化精细化工企业“四个清零”销号。

1. 企业自查。3月底前，精细化工企业对照“四个清零”要求（附件1）和典型问题清单（附件2）开展全面排查，建立未清零问题清单，明确责任人和时限，并录入危险化学品登记综合服务系统。

2. 整改闭环。10月底前，县级应急管理部门督促指导精细化工企业对照清单完成相关问题整改。

3. 部门核查。12月底前，市级应急管理部门负责涉及重大危险源和重点监管危险化工工艺的精细化工企业，县级应急管理部门负责其他企业的要求，对辖区内精细化工企业开

展“四个清零”全覆盖检查。省厅将适时组织专家组对重点精细化工企业进行督查抽查。

（六）完善高危细分领域安全风险防控长效机制。

各地应急管理部门要督促涉及硝化、光气、氟化、有机硅、苯乙烯、丁二烯、重氮化等高危细分领域企业对照相应指南，每年至少开展一次由企业主要负责人组织、全员参加的常态化安全风险隐患排查治理，并将企业自查自改情况作为属地应急管理部门执法检查的必查项。

三、工作要求

（一）加强组织领导。省厅成立以分管领导为组长，危化处主要负责人为副组长的工作专班，有序推进高危细分领域安全风险专项治理工作。各地也要高度重视此项工作，结合实际，成立工作专班，强化责任落实，抓好组织实施，确保高质量完成各项工作任务。

（二）落实主体责任。相关企业要建立主要负责人组织、全员参与的安全风险隐患排查工作机制，认真落实企业自查、隐患整改等工作，及时录入系统，确保专项治理工作落实到位，有效提升企业本质安全水平和风险防控能力。

（三）强化举一反三。相关企业建立完善隐患发现、原因分析、长效整治、举一反三的隐患排查治理机制，深入开展举一反三自查，防止类似隐患重复出现、反复发生。

（四）严格执法验收。各地要建立隐患问题整改工作督办制度，对重大隐患实行挂牌督办，专项治理中责令停产后申请复产的企业，原则上由省厅组织复产验收。要将企业安全专项整治落实情况，纳入安全监督检查的重点内容，公开曝光突出问题和违法违规行为，并严格落实记销分制。要严肃执法，对检查发现重大事故隐患、隐患整改限期未闭环、同类隐患反复发生的企业，一律依法查处。

（五）强化工作调度。省厅将依托危化品全生命周期安全在线对各地专项整治工作开展情况进行动态跟踪、监测。对工作开展滞后、检查质量不高、举一反三不到位的地区进行晾晒排名、通报约谈，并将相关情况纳入年度安全生产责任制考核。

联系人及电话：吴达岭，0571-87222532。

附件：1.精细化工企业范围及“四个清零”具体工作要求
2.“四个清零”典型问题清单

附件 1

精细化工企业范围及“四个清零” 具体工作要求

一、精细化工企业范围

精细化工企业包括农药，染料，涂料（油漆）和油墨，颜料，试剂和高纯物，黏合剂，催化剂，日用化学品和防臭防霉剂（包括香料、化妆品、肥皂和合成洗涤剂、芳香防臭剂、杀菌防霉剂），汽车用化学品，纸和纸浆用化学品，脂肪酸，稀土化学品，精细陶瓷，医药，兽药和饲料添加剂，生化制品和酶，其他助剂（包括表面活性剂、橡胶助剂、高分子絮凝剂、石油添加剂、金属表面处理剂、增塑剂、稳定剂、混凝土外加剂、油田助剂等），功能高分子材料，摄影感光材料，有机电子材料等企业。

二、“四个清零”具体工作要求

（一）反应安全风险评估“清零”

一是根据《关于加强精细化工反应安全风险评估工作的指导意见》要求，有以下情形之一的，要开展反应安全风险评估：

1. 国内首次使用的新工艺、新配方投入工业化生产的以及国外首次引进的新工艺且未进行过反应安全风险评估的；
2. 现有的工艺路线、工艺参数或装置能力发生变更，且没有反应安全风险评估报告的；

3. 因反应工艺问题，发生过生产安全事故的。

二是《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》中要求进行反应安全风险评估的范围包括：

1. 硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化工艺生产工艺全流程的反应安全风险评估；

2. 对硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化工艺相关原料、中间产品、产品及副产物进行热稳定性测试；

3. 对硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化工艺的蒸馏、干燥、储存等单元操作进行风险评估。

（二）自动化控制装备改造“清零”

一是涉及“两重点一重大”的生产装置、储存设施的紧急切断装置、自动化控制系统装备和使用率必须达到 100%。**二是**所有涉及硝化、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。

（三）人员密集场所搬迁改造“清零”

一是涉及爆炸危险性化学品的生产装置控制室、交接班室不得布置在装置区内。**二是**涉及甲乙类火灾危险性的生产装置控制室、交接班室原则上不得布置在装置区内，确需布置的，应按照《石油化工控制室抗爆设计规范》（GB50779-2012）完成抗爆设计、建设和加固。**三是**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）和仓库内的办公室、休息室、外操室、巡检室。

（四）从业人员学历资质不达标“清零”

涉及“两重点一重大”生产装置和储存设施的精细化工企业，以下人员必须先达标：**一是**涉及“两重点一重大”生产装置和储存设施的企业，新入职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。**二是**涉及重大危险源、重点监管化工工艺的生产装置、储存设施的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。**三是**涉及爆炸危险性化学品的生产装置和储存设施的操作人员必须具备化工类大专及以上学历。

附件 2

“四个清零” 典型问题清单

一、反应安全风险评估

（一）涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化的精细化工生产装置企业，未开展有关产品生产工艺全流程的反应安全风险评估。

1. 未开展反应安全风险评估。

2. 未对水解、环合、缩合、酸化、酰化、酯化、精馏等涉及化学反应的上下游工序开展反应安全风险评估。

（二）涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化的精细化工生产装置企业，未对原料、中间产品、产品及副产物进行热稳定性测试。

（三）涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化的精细化工生产装置企业，未开展蒸馏、干燥、储存等单元操作的风险评估。

（四）未按照《关于加强精细化工反应安全风险评估工作的指导意见》的要求，对重点监管危险化工工艺和金属有机物合成反应（包括格氏反应）开展反应安全风险评估。

（五）工艺路线、工艺参数或装置能力等发生变化，未重新开展反应安全风险评估。

（六）反应安全风险评估报告有缺项、错误。

1. 反应安全风险评估报告中投料顺序、原料配比、反应温度、压力等与企业实际生产情况不符。

2. 反应安全风险评估报告未给出具体的建议措施。

（七）未落实反应安全风险评估报告建议措施。

1. 未对反应安全风险评估报告中提出的设置安全设施、自动化控制系统、安全仪表系统等建议措施进行整改。

2. 未根据反应安全风险评估结果修订操作规程，未应用到企业实际生产中。

二、自动化控制系统改造

（一）未设置自动化控制系统、紧急切断功能。

1. 涉及重点监管危险化工工艺装置未实现自动化控制，未设置紧急停车系统。

2. 涉及重点监管危险化学品的生产装置未设置自动化控制系统。如生产、使用重点监管危险化学品和溶剂回收等装置无自动化控制措施。

3. 重大危险源罐区未设置自动化控制系统，未实现液位、压力、温度等参数的远传、报警，未设置液位高、低联锁等。

4. 一级或者二级重大危险源的危险化学品罐区，不具备紧急停车功能。

5. 未设置 DCS 控制系统，采用现场 PLC 操作。

（二）未设置安全仪表系统或设置不满足要求。

1. 未按照 SIL 定级报告的要求设置安全仪表系统。

2. 未按照 SIS 系统设计要求设置相关联锁。如现场未设置切断阀、SIS 系统中无联锁回路组态等。

3. 未在 SIS 系统辅操操作台设置紧急停车按钮，或 SIS 系统中无紧急停车按钮的联锁组态。

4. 涉及毒性气体、液化气体和剧毒液体的一级、二级重大危险源的危险化学品罐区未设置独立的安全仪表系统，如与 DCS 系统共用测量仪表、控制阀，进 SIS 系统和 DCS 系统的压力变送器共用一个取压点等。

5. 仅在罐区各储罐进料总管上设置一台 SIS 系统切断阀，未在每个储罐进料管道上分别设置 SIS 系统紧急切断阀。

6. SIS 系统切断阀参与日常操作。

（三）自动化控制措施不完善。

1. 未按照 P&ID 图要求在 DCS 系统中设置自控、联锁回路。如未设置搅拌电流异常与蒸汽、循环水、进料等的联锁回路；反应釜温度与冷、热媒的调节控制回路；真空自动调节等。

2. 反应釜进、出料未实现自动化控制。

（1）涉及重点监管危险化工工艺、重点监管危险化学品反应装置的进料、出料采用人工现场开关阀门，未实现自动化控制。

（2）固体物料、催化剂等投料时，需打开反应釜手孔人工投料。

3. 未实现硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧工艺装置上下游装置的自动化控制，如重氮化釜上游苯胺配置、亚硝酸钠配置工序，下游耦合釜加水、片碱、二萘酚进料均为人工手动操作等。

4. 未按照 P&ID 图要求设置测量仪表或控制阀。

(1) 未按照设计要求设置温度、压力、液位、流量等检测仪表。

(2) 现场安装的测量仪表数量不满足设计要求，如设计图纸中有两个测量仪表，现场只安装一个。

(3) 设计图纸中要求储罐上安装两台不同型式的液位测量仪表，但现场仅安装 1 台测量仪表或 2 台同型式的测量仪表。

(4) 未按设计图纸要求设置控制阀，或设计中要求设置切断阀，但现场设置的是调节阀。

5. 紧急切断阀选型错误。如反应釜超压紧急放空阀为“故障关”型；冷却水紧急打开阀为气开型；紧急切断阀为电动调节阀，事故状态下阀门处于保持状态，与设计不符。

6. 联锁功能均设置在 SIS 系统中，DCS 系统中未设置相应联锁，以 SIS 系统代替 DCS 系统进行控制。

(四) DCS、SIS 系统联锁逻辑关系设置错误。

1. 设计图纸中为二取一或三取二联锁，但实际设置为一取一或二取二联锁逻辑，降低了可靠性。

2. 控制系统中将“或门”逻辑关系错误组态为“与门”逻辑关系。

3. P&ID 图中设计为高液位联锁关闭进料阀，但系统组态中为高液位停进料泵，与设计不符。

4. 系统组态时错误的组态到其他监测仪表，起不到联锁作用。

5. P&ID 图、DCS 系统、联锁逻辑图三者不一致。

6. DCS、SIS 系统中未设置报警、联锁值，或功能处于禁用状态。

7. DCS 系统和 SIS 系统中连锁值相同或 SIS 系统连锁值低于 DCS 系统连锁值，设置不合理。

8. DCS、SIS 系统中报警、连锁值设置超出检测仪表的量程。

9. DCS 系统中高报警值低于连锁值。

（五）自控、联锁回路未投用。

1. 运行中的装置 SIS、DCS 联锁处于摘除状态。

2. SIS 系统中联锁被触发，或联锁回路处于通道故障状态，未及时处理。

3. 紧急切断阀前后手阀处于关闭状态，联锁失效。

4. 紧急切断阀仪表气源阀门关闭，联锁失效。

5. 旁路阀处于打开状态，紧急切断阀未投用。

6. 检测仪表失电，联锁未正常投用。

7. 虽设置了自动化控制系统，但多个控制回路处于手动状态，无法实现自动控制，仍采用远程操作和现场手动操作结合的操作方式，现场人员没有减少。

（六）缺少 DCS 系统联锁逻辑图、SIS 系统联锁逻辑图。

三、人员密集场所搬迁

1. 控制室面向具有火灾、爆炸危险性装置一侧有门窗。

2. 全厂控制室与甲类装置间距不满足要求。

3. 甲乙类火灾危险性的生产装置控制室布置在生产车间内、装置区内，未进行搬迁、未经抗爆设计。

4. 控制室搬迁、或抗爆改造未经设计单位正规设计。

5. 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）或仓库内设有办公室、休息室、外操室、巡检室、化验室等。

6. 甲乙类火灾危险性、粉尘爆炸危险性、中毒危险性的厂房或车间内设有固定操作岗位、人员办公、休息桌椅。

7. 涉及硝化、加氢、氯化、氟化、重氮化、过氧化等反应工艺危险度在 3 级及以上的生产车间（区域），同一时间现场操作人员超过 3 人。

四、从业人员学历提升

（一）特种作业人员未取证。

1. 涉及重点监管危险化工工艺 DCS 岗位操作人员未取得特种作业操作证。

2. 涉及重点监管危险化工工艺现场操作的人员未取得特种作业操作证。

3. 岗位班长未取得重点监管危险化工工艺特种作业操作证。

4. 涉及多个重点监管危险化工工艺操作，岗位人员未取得所有重点监管危险化工工艺特种作业操作证。

5. 负责控制回路调试、仪表维修等仪表人员未取得化工自动化控制仪表作业操作证。

6. 特种作业操作证超期未复审。

（二）主要负责人和主管生产、设备、技术、安全的负责人不具备化学、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，且未进行学历提升。

（三）专职安全管理人员不具备化学、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，且未进行学历提升。

（四）操作人员学历、专业不满足要求。

1. 涉及重大危险源、重点监管化工工艺的生产装置的操作人员不具备高中及以上学历，且未进行学历提升。

2. 重大危险源罐区的操作人员不具备高中及以上学历，且未进行学历提升。

3. 涉及重大危险源、重点监管化工工艺的生产装置、储存设施操作人员为中专学历，但不是化工类相关专业，且未进行学历提升。

4. 未对涉及“两重点一重大”生产装置和储存设施的企业现有人员学历、专业符合性进行评价。

附件 3

危化品企业双重预防机制数字化应用提升拓展 和安全智控平台建设工作方案

按照应急管理部和省厅重点工作部署，为持续提升危化品企业双重预防机制数字化应用，制定本方案。

一、工作思路和目标

按照“持续提升、优良运行”的原则，深化危化品企业双重预防机制数字化应用。以企业重大危险源三类包保责任人履职应用为突破口，深化关键岗位应用；通过企业自评、地方核查、部级督导，深化企业运行质效；通过系统运维、数据提升、功能拓展，深化系统支撑保障；通过制度完善、宣传交流，深化长效运行机制；通过涉及重点监管危险化工工艺企业双重预防机制数字化建设，扩大双重预防机制数字化应用范围，持续推动危化品企业实现双重预防机制提质扩面。

二、工作任务

（一）深化关键岗位应用。突出危化品重大危险源三类安全包保责任人应用，各企业根据重大危险源安全包保责任制规定及管理要求，6月底前，细化完善三类安全包保责任人隐患排查任务清单，使用移动终端开展隐患排查，通过双重预防机制数字化系统自动记录履职情况，有效落实安全包保责任。属

地应急管理部门加强监督检查，督促重大危险源安全包保责任人应用履职。

（二）深化企业运行质效。

1. 6月底前，重大危险源企业对照《危险化学品企业双重预防机制数字化建设运行成效评估标准》完成自评，形成问题清单，及时纠偏，优先解决未使用移动终端开展隐患排查、隐患排查与日常巡检“两张皮”、隐患排查任务未覆盖所有相关岗位、系统功能不完善等突出问题。

2. 市级应急管理部门对照《危险化学品企业双重预防机制数字化应用管理指南》，每周开展重大危险源企业双重预防机制运行情况线上巡查，12月底前，完成全覆盖线下核查，突出关键岗位履职考核，重点聚焦未达到优良运行的企业，发现问题，督促整改，推动企业提升运行质效。县级应急管理部门要每日开展线上巡查，对存在问题的企业，及时进行线下核查。省厅也将每周开展线上巡查，定期开展线下抽查，到12月底，实现地市线下抽查全覆盖。

（三）拓展系统建设范围。

按照市级组织、县级跟踪、企业落实的工作机制，各市应急管理局组织推进涉及重点监管危险化工工艺的危化品许可企业双重预防机制数字化建设，到10月底，实现建设全覆盖。

（四）深化系统支撑保障。

1. 企业及技术支撑单位要及时开展数字化系统优化和数据治理，省厅将根据各地数据运算、传输总量，统筹配足服务器、网络宽带等资源，不断优化系统运行环境。

2. 各级应急管理部门要加强数据关联应用，实现各级监管部门数据共享，推动有条件的企业做好与人员定位等功能融合的拓展应用。

（五）深化长效运行机制。

1. 6 月底前，重大危险源企业要构建逐级响应的提醒预警机制，对隐患排查任务未完成、隐患超期未整改等问题及时提醒预警，并自动生成记录；要建立健全奖惩机制，明确考核奖惩的标准、频次、方式方法等，严格兑现。

2. 6 月底前，市、县两级应急管理部门要建立与双重预防机制运行数据相配套的预警响应制度，对建设不达标、建而不用、运行效果差的企业加强通报执法。

3. 市级应急管理部门要积极选树典型应用案例，通过报纸、微信公众号等媒体，及时加强宣传报道，分片开展观摩交流，并于每季度最后一个月 20 号前向省厅报送典型应用案例。

（六）开展安全风险智能化管控平台建设。涉及一级重大危险源的危化品许可企业对照《危险化学品企业安全风险智能化管控平台建设指南(试行)》要求，制定建设方案，突出安全基础管理、重大危险源安全管理、双重预防机制、特殊作业许可与作业过程管理、人员定位等基本功能，10 月底前，完成安全智控平台建设，切实提升运用数字化手段强化安全风险防控的能力。在开展安全智控平台建设的基础上，各地选择 2 到 3 家基础较好的企业开展基于安全标准化全要素的企业信息化建设试点工作。

三、工作要求

（一）切实提高认识。各级应急管理部门和企业要充分认识双重预防机制数字化应用的重要性，坚持“提高安全管理质效、不给企业管理增加负担、不给现场员工加重任务”的原则，将其作为日常防控重大安全风险、确保生产平稳、降低管理成本、落实全员责任的重要手段，提高日常监管执法科学性和精准性，确保企业有效运行。

（二）优化监管模式。各级应急管理部门要完善优化监管模式，督促企业通过双重预防机制数字化应用落实安全风险防控措施、排查治理隐患，通过系统自动生成隐患排查和闭环整改信息。

（三）强化调度通报。省厅将坚持每月调度，适时开展视频会商，协调解决重点难点问题。加强现场督导和约谈，定期通报各地企业运行情况，确保企业数字化应用建设和提升取得实效。

联系人及电话：阎洁，0571-87058132。

附件 4

危化品储存安全风险专项治理工作方案

按照应急管理部和省厅重点工作部署，为巩固危化品安全专项整治三年行动和安全风险集中治理成果，深化油气储存企业重大安全风险防控和化学品储罐集中区、非法违法“小化工”专项整治工作，制定本方案。

一、总体要求

聚焦重大安全风险，深化大型油气储存基地风险评估整治，提升安全风险智能化管控平台应用水平，推动企业完善风险防控长效机制；全面开展中小油气储存企业评估整治，组织实施专家指导服务，配齐气体检测系统、紧急切断系统、视频监控系统（以下简称“三个系统”）；组织开展化学品储罐集中区整治“回头看”，建立完善安全监管机制；持续开展非法违法“小化工”专项整治，保持打击非法违法危化品生产、经营、储存行为高压态势。

二、重点任务

（一）深化大型油气储存基地风险防控。

1. 强化“四个系统”应用。6月底前，企业完善系统应用规章制度和预警响应机制，确保气体检测、紧急切断、视频监控、雷电预警“四个系统”精准敏捷，提升安全风险智能预警、主动防控能力。

2. 应用完善智能化管控平台。6月底前，企业对照指南规范功能模块，丰富场景、全面应用，发现问题及时优化完善。应急管理部将适时组织开展企业端智能化管控平台专项督导，选树一批示范企业。

3. 优化风险监测预警功能。应急管理部拓展开发危险化学品安全生产风险监测预警系统的油气储存企业功能模块后，6月底前，企业结合安全风险智能化管控平台建设应用情况，开展重要功能模块信息接入试点工作。

（二）开展中小油气储存企业评估整治。

1. 企业对标自评。除大型油气储存基地以外，其他取得危险化学品经营许可证的油气储存企业（不含加油站），在4月底前，对照《油气储存企业安全风险评估细则（试行）》完成自评，形成自评报告和问题隐患清单，逐一明确安全风险等级。

2. 专家指导服务。7月底前，应急管理部和省厅分级负责，对非中央企业的中小油气储存企业开展专家指导服务，组织开展现场检查，复核企业安全风险等级。有关中央企业总部负责本系统中小油气储存企业专家指导服务。

3. 落实隐患整改。10月底前，各企业对照自评、专家指导服务发现的问题隐患，“一企一策”完成隐患整改，配齐“三个系统”。对短期内无法整改的，制定整改计划并进行安全风险分析，从安全管理、个体防护、应急处置等方面采取有效安全防范措施。

4. 严格执法验收。10月底前，市级应急管理部门完成本地区所有中小油气储存企业（含中央企业）问题隐患整改的执法验收工作，实现高和较高安全风险等级企业清零。

5. 部级督导核查。12月底前，应急管理部结合重大危险源企业专项检查督导等，开展中小油气储存企业评估整治工作核查，重点检查企业“三个系统”配备情况，高和较高安全风险等级企业清零情况。

（三）建立油气储存企业安全风险评估长效机制。

1. 建立年度对标自评机制。油气储存企业对照《油气储存企业安全风险评估细则（试行）》，每年6月底前组织专业人员深入开展自评，编制自评报告，评定安全风险等级，问题隐患清单及时录入危险化学品安全生产风险监测预警系统。

2. 建立专家深度评估机制。省厅组织专门力量每3年对本地区油气储存企业（除中央企业外）开展一次深度评估，编制深度评估报告，核定安全风险等级，问题隐患清单录入危险化学品安全生产风险监测预警系统。市、县两级应急管理部门负责督促指导企业隐患整改闭环。

（四）深化化学品储罐集中区整治。

1. 开展整治“回头看”。5月底前，市级应急管理部门对照《浙江省化学品储罐区安全风险评估整治工作方案》（浙应急危化〔2021〕116号）有关要求，完成本地区化学品储罐区评估整治“回头看”，按照企业清单逐一核查储存介质情况和问题隐患整改落实情况。省厅将适时对重点企业开展督查抽

查。

2. 持续开展“打非治违”。各地要建立完善安全监管机制，保持高压态势，依法从严查处非法储存、超范围经营危化品行为，重点打击查处以普通化学品名义擅自经营原油、成品油、液化石油气等行为。

（五）深化非法违法“小化工”专项整治。

各市应急管理部门对照《浙江省非法违法“小化工”专项整治实施方案》（浙安委〔2020〕17号）有关要求，5月底前，完成本地区非法违法生产、经营、储存化工产品（危化品）及使用化工产品（危化品）非法违法从事生产经营活动的小化工、小作坊、黑窝点专项整治“回头看”，逐家核实整治情况。各地要持续保持打击非法违法“小化工”高压态势，尤其是以工业企业配套为名，非法违法生产、经营危化品的行为，建立健全常态化联动监管机制，系统性防止非法违法“小化工”死灰复燃。

三、保障措施

（一）加强组织领导。省厅成立以分管领导为组长，危化处主要负责人为副组长的工作专班，推进危化品储存安全风险专项治理工作。各地也要高度重视此项工作，强化责任落实，抓好组织实施，以高度的政治自觉、有力的工作举措，确保各项措施落实落细。

（二）加强指导协调。各地要及时将应急管理部和省厅要求转达到相关企业，督促指导企业认真抓好落实。要注意收集

工作推进中遇到的问题，及时研究解决。省厅将依托危化品全生命周期安全在线对各地专项整治工作开展情况进行动态跟踪、监测、排名，并纳入年度安全生产责任制考核。

（三）严肃监管执法。各地在工作推进中，对突出问题、共性问题、重大事故隐患要一盯到底，确保整改措施落实。要将企业安全专项整治落实情况，纳入日常安全检查的重点内容，严肃查处违法违规行为，并严格落实记销分制。

联系人及电话：徐英杰，0571-87052855。

(信息公开形式：依申请公开)

浙江省应急管理厅办公室

2023 年 3 月 16 日印发