工贸企业重大事故隐患排查整治清单

（通用类）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **重大事故隐患判定标准** | **可能涉及的设备设施、场所或情形** | **企业对照检查情况** | **备注** |
| 1.生产经营项目、场所发包或者出租给其他单位的，企业**未**与承包单位、承租单位**签订专门的安全生产管理协议**，或者**未**在承包合同、承租合同中**约定各自的安全生产管理职责**； | 存在生产经营项目、场所发包或者出租的。 |  |  |
| 2.生产经营项目、场所发包或者出租给其他单位的，企业与承包单位、承租单位签订的安全生产管理协议、承包合同、承租合同中，**免除或者转嫁**企业安全生产工作统一协调、管理义务； |  |  |
| 3.生产经营项目、场所发包或者出租给其他单位的，企业**未**按照安全生产规章制度或者协议、合同中的要求，**定期**对承包单位、承租单位进行**安全检查**，**或**者**发现安全问题未督促整改**。 |  |  |
| 4.企业使用**未取得**相应特种作业操作证的特种作业人员上岗作业； | 高压电工、低压电工、熔化焊接与热切割、压力焊、钎焊、登高架设、高处安装维护拆除、制冷与空调设备运行操作、制冷与空调设备安装修理、煤气等特种作业。 |  |  |
| 5.企业使用**伪造**特种作业操作证的特种作业人员上岗作业； |  |  |
| 6.企业使用特种作业操作证**已过有效期或**者**到期未复审**的特种作业人员上岗作业。 |  |  |
| 7.金属冶炼企业主要负责人、安全生产管理人员任职之日起6个月后，**未经**相应的**应急管理部门考核合格**。 | 黑色金属冶炼及压延加工业等生产活动的冶金企业、有色金属冶炼及压延加工业等生产活动的有色企业和机械铸造企业等三类企业的高温熔融金属及熔渣单炉容积≥1吨。 |  |  |

（存在硫化氢、一氧化碳等中毒风险的有限空间作业）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **重大事故隐患判定标准** | **可能涉及的设备设施、场所或情形** | **企业对照检查情况** | **备注** |
| 1.**未**对存在硫化氢、一氧化碳等中毒风险的有限空间进行**辨识**、**建立**安全管理**台账**，**也未**在有限空间**设置明显的安全警示标志**。 | 可能存在硫化氢、一氧化碳、磷化氢、氰化氢等有毒气体，容易发生中毒事故的热风炉、加热炉、退火炉等工艺炉窑，煤气柜、布袋除尘器等煤气相关设备设施，以及污水处理设施、纸浆池、腌制池、发酵池、皮浆池等有限空间。 |  |  |
| 2.有限空间**作业前**，**未**进行有限空间作业**审批**。 |  |  |
| 3.有限空间**作业前**，**未**进行**通风和气体浓度检测**，**或**者在**有毒气体浓度检测不合格**的情况下**开展**有限空间**作业**。 |  |  |
| 4.有限空间作业现场**未设置专门的监护人员**，或者**监护人员进入有限空间参与有限空间作业**，或者**监护人员未全程监护**。 |  |  |

（存在粉尘爆炸危险）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **重大事故隐患判定标准** | **可能涉及的设备设施、场所或情形** | **企业对照检查情况** | **备注** |
| 1.**粉尘爆炸危险场所设置**在砖混、砖木、砖拱等**非框架结构**的**多层建（构）筑物内**。 | 粉尘爆炸危险场所 |  |  |
| 2.粉尘爆炸危险**场所内设置**了可能存在人员聚集的员工**宿舍、会议室、办公室、休息室**等。 | 粉尘爆炸危险场所 |  |  |
| 3.混合后可能发生**加剧爆炸**危险反应**的不同类别粉尘共用**一套除尘系统。 | 不同类别粉尘的除尘系统 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：（1）因生产工艺原因，同一部位可燃性粉尘与可燃性气体共生、伴生。（2）工贸企业中因谷物磨制、淀粉和饲料加工等生产工艺需要，除尘系统纵向跨越不同防火分区但按工艺流程独立设置的。（3）两个或者两个以上防火分区的除尘系统设置了锁气卸灰装置通过输灰管道互相联通的。 |
| 4.**可燃性粉尘**与**可燃气体（含蒸气）共用**一套除尘系统。 | 可燃性粉尘与可燃气体（含蒸气）的除尘系统 |  |
| 5.两栋或者两栋以上**独立的建（构）筑物内产尘点共用**一套除尘系统。 | 两栋或者两栋以上独立的建（构）筑物的除尘系统 |  |
| 6.**同一建（构）筑物不同防火分区**的产尘点**共用**一套除尘系统。 | 同一建（构）筑物不同防火分区的除尘系统 |  |
| 7.**不同建构筑物、不同防火分区的除尘系统**通过除尘管道、出风管、风机相**联通**。 | 不同建构筑物、不同防火分区的除尘系统 |  |
| 8.**干式**除尘系统**除尘器箱体未采取泄爆、惰化、抑爆等任一种**控爆措施。 | 干式除尘系统 |  |  |
| 9.**干式**除尘系统**仅采用观察窗、清扫孔、检修孔**作为**泄爆**措施。 | 干式除尘系统 |  |  |
| 10.**干式**除尘系统采取**气体惰化**措施时，**未采取氧含量在线监测报警**措施。 | 采取气体惰化措施的干式除尘系统 |  |  |
| 11.**干式**除尘系统采取抑爆措施时，抑爆装置所使用的**抑爆剂不适用**于所处理的粉尘。 | 采取抑爆措施的干式除尘系统 |  |  |
| 12.铝、镁、锌、钛等**金属或者金属合金**产生的**可燃性粉尘**除尘系统采用**正压除尘**方式。 | 可燃性金属或者金属合金粉尘干式除尘系统 |  |  |
| 13.**其他**可燃性粉尘除尘系统采用**正压吹送**粉尘**时**，**未在风机与除尘器箱体之间采取火花探测及消除**等防范点燃源措施。 | 正压吹送的非金属可燃性粉尘除尘系统 |  |  |
| 14.除尘系统采用**重力沉降室除尘**。 | 除尘系统 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：纺织企业采用的除尘地沟。 |
| 15.除尘系统采用砖混或者混凝土砌筑的**干式巷道**作为除尘风道。 | 除尘系统 |  |
| 16.铝、镁、锌、钛等**金属或者金属合金**产生的**可燃性粉尘干式**除尘系统**未设置锁气卸灰**装置。 | 可燃性金属或者金属合金粉尘干式除尘系统 |  | “锁气卸灰装置”是指安装在除尘器的灰仓底部，给除尘器排灰的设备。 |
| 17.**木质粉尘干式**除尘系统**未设置锁气卸灰**装置。 | 木质粉尘干式除尘系统 |  |
| 18.被划分为**20区**的除尘器、收尘仓等粉尘爆炸危险场所内**未采用**适用的**粉尘防爆型电气设备**。 | 粉尘持续地或长期地或频繁地存在的区域 |  | “20区”是指爆炸性粉尘环境持续、长期或者频繁出现的区域。 |
| 19.被划分为**20区**的**防爆电气线路安装不符合防爆要求**。 | 粉尘持续地或长期地或频繁地存在的区域 |  |
| 20.**粉碎、研磨、造粒**等**易产生机械点燃源**的**工艺设备前**，**未设置**铁、石等**杂物去除装置**。 | 粉碎、研磨、造粒等工艺设备 |  | 杂物去除装置主要有永磁铁、永磁筒、电磁铁、筛网、气动分离器、去石机、去石筛、风选机等。 |
| 21.**木制品加工**企业与**砂光机连接的风管未设置火花探测消除装置**。 | 木制品企业的砂光机 |  | 火花探测消除装置应安装在与砂光机连接的除尘器主进风管，或者安装在与每台砂光机连接的支风管。 |
| 22.铝粉、镁粉、铝镁合金粉等**遇湿自燃金属粉尘收集、堆放、储存场所未**采取**通风**等防止氢气积聚措施。 | 金属粉尘收集、堆放、储存场所 |  |  |
| 23.铝粉、镁粉、铝镁合金粉等**遇湿自燃金属粉尘收集、堆放、储存场所未**采取**防水、防潮**措施。 | 金属粉尘收集、堆放、储存场所 |  |  |
| 24.**未制定**粉尘清理**制度**，或者未按照清理制度要求及时清理粉尘，造成作业**现场积尘严重**。 | 吸尘罩或吸尘柜；干式除尘器卸灰收集粉尘的容器（桶）、滤袋、灰斗、锁气卸灰装置、输灰装置、箱体内部、粉尘收集仓或筒仓；主风管和支风管；风机；清灰装置；湿式除尘器的水质过滤池（箱）、循环用水储水池（箱）、水质过滤装置及除尘器箱体外部的滤网；纤维或飞絮除尘器的滤网、滤尘室；粉尘压实收集装置；木质粉尘单机滤袋吸尘器的滤袋及吸尘风机内的粉尘或泥浆；电气线路、电气设备、监测报警装置、控制装置和防爆装置。 |  |  |

（使用液氨制冷）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **重大事故隐患判定标准** | **可能涉及的设备设施、场所或情形** | **企业对照检查情况** | **备注** |
| 1.包装间、分割间、产品整理间的空调系统采用**氨直接蒸发制冷**。 | 包装间、分割间、产品整理间 |  |  |
| 2.**氨直接蒸发制冷的冷藏库、穿堂、封闭站台**，**作为加工、分拣、包装作业场所**进行使用。 | 氨直接蒸发制冷的冷藏库、穿堂、封闭站台 |  |  |
| 3.快速冻结装置**未设置在单独的作业间内**。 | 快速冻结装置 |  |  |
| 4.快速冻结装置设置在单独的作业间内，但是单独作业间内**作业人员数量超过9人**。 | 设置快速冻结装置的单独作业间内 |  |  |

（冶金企业）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **重大事故隐患判定标准** | **可能涉及的设备设施、场所或情形** | **企业对照检查情况** | **备注** |
| 1.炼钢厂、铁合金厂的**会议室、活动室、休息室、操作室（含控制室、检验室、化验室）、交接班室、更衣室（含澡堂）**，设置在**熔融金属吊运行走区域的正下方地坪区域**； | 炼钢厂、铁合金厂会议室、活动室、休息室、操作室（含控制室、检验室、化验室）、交接班室、更衣室（含澡堂） |  |  |
| 2.炼钢厂、铁合金厂的**会议室、活动室、休息室、操作室（含控制室、检验室、化验室）、交接班室、更衣室（含澡堂）**，设置在**熔融金属吊运跨距离吊运工艺极限边界50米以内**的地坪区域； | 炼钢厂、铁合金厂会议室、活动室、休息室、操作室（含控制室、检验室、化验室）、交接班室、更衣室（含澡堂） |  |  |
| 3.炼钢厂位于车间**架空层平台的转炉操作室**，其面向铁水吊运侧**未采用实体墙完全封闭**； | 炼钢厂架空层平台的转炉操作室 |  |  |
| 4.炼钢厂**架空层平台的AOD炉、VD炉、VOD炉的操作室**，其面向铁水、钢水吊运侧**未采用实体墙完全封闭**的外墙，在铁水罐、钢水罐吊运跨靠近熔融金属吊运侧的**立柱边线以内**； | 炼钢厂架空层平台的AOD炉、VD炉、VOD炉的操作室 |  |  |
| 5.炼钢厂连铸流程采用钢水罐水平**连浇车或**者钢包回转台单跨布置的**连铸平台操作室**，其面向钢水、液渣吊运侧**未采用实体墙**完全封闭的外墙，在连铸平台靠近熔融金属吊运侧的**立柱边线以内**； | 炼钢厂连铸流程连浇车、钢包回转台单跨连铸平台操作室 |  |  |
| 6.炼钢厂**钢水罐冷（热）修工位、铁水罐冷修工位**设置在铁水、钢水、液渣吊运行走区域的**正下方地坪区域**内，**或**者设置在**吊运跨纵向最两端**时，**未满足安全防护**要求。 | 炼钢厂钢水罐冷（热）修工位、铁水罐冷修工位 |  | 安全防护要求是指钢水罐冷（热）修工位、铁水罐冷修工位的罐体外壁（靠近罐体吊运工艺极限边界一侧），与熔融金属吊运工艺极限边界间距≥15米；钢水罐热修工位靠近熔融金属吊运侧还需设置高度≥2米，宽度超出热修操作工位1米以上的实体墙；实体墙与吊运工艺极限边界的距离应≥13米。 |
| 7.生产期间炉前出铁场内距离高炉主沟、铁沟边沿**3米以内**区域，存在**积水**； | 炉前出铁场 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：（1）生产期间炉前出铁场内距离高炉主沟、铁沟边沿3米以内区域潮湿。（2）生产期间炼钢渣跨、铁水预处理、转炉、电弧炉、感应炉、精炼炉、连铸、矿热炉的炉前作业平台和炉下事故坑、渣坑，以及厂房内的熔融金属吊运通道和厂房内的地面运输通道潮湿。（3）生产期间用于收集（外排）检修和设备故障漏水以及工艺冷却水的排水沟（槽）内积水保持流动状态。（4）生产期间炼钢渣跨闷渣和电弧炉炉下热泼渣的排水沟（井）内积水保持流动状态。 |
| 8.生产期间炼钢渣跨、铁水预处理、转炉、电弧炉、感应炉、精炼炉、连铸、矿热炉的**炉前作业平台和炉下事故坑、渣坑**，以及厂房内的熔融金属**吊运通道**和厂房内的**地面运输通道**，存在**积水**； | 炼钢渣跨、铁水预处理、转炉、电弧炉、感应炉、精炼炉、连铸、矿热炉的炉前作业平台和炉下事故坑、渣坑，熔融金属吊运通道和地面运输通道 |  |
| 9.生产期间炼钢钢锭**浇注坑内、浇注车运行轨道**区域内，存在**积水**。 | 钢锭浇注坑内、浇注车运行轨道 |  |
| 10.**连铸**流程**未设置事故钢水罐、中间罐漏钢坑（槽）、中间罐溢流坑（槽）、漏钢回转溜槽**； | 连铸流程 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：（1）使用钢水罐水平连浇车的连铸工艺，未设置漏钢回转溜槽。（2）使用钢水罐水平连浇车的连铸工艺，其事故钢水罐设置在连铸平台下方的车间内零米地面。 |
| 11.**漏钢回转溜槽未按要求设置**（槽一端延伸至事故钢水罐上方）或**维护**（内部无堵塞、无积水）； | 漏钢回转溜槽 |  |
| 12.**中间罐漏钢坑（槽）**的应急储存**容量小于中间罐满罐容量**； | 中间罐漏钢坑（槽） |  |
| 13.钢锭**模铸流程未设置事故钢水罐（槽、坑）**； | 钢锭模铸流程 |  |
| 14.连铸事故钢水罐或钢锭模铸事故钢水罐（坑、槽）的**应急储存容量小于钢水罐满罐容量**。 | 连铸事故钢水罐、钢锭模铸事故钢水罐（坑、槽） |  |
| 15.转炉、AOD炉的氧枪自动升起**未与**氧枪氧气压力、冷却水进水流量、出水温度、进出水流量差**联锁**；水冷副枪自动升起**未与**副枪冷却水进水流量、出水温度、进出水流量差**联锁**；炉体倾动**未与**水冷氧枪或者副枪的进出水流量差**联锁**； | 转炉、AOD炉的氧枪和水冷副枪 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：使用雾化水（压缩空气和水的混合物）冷却工艺，且设有雾化水循环供水水箱和实时监测水箱内水位差的电弧炉，未设置进出水流量差监测报警装置。 |
| 16.LF炉的水冷钢包盖，电弧炉水冷炉壁、水冷炉盖、水冷氧气顶枪、竖井水冷件，Consteel炉连接小车水套，**未设置出水温度与进出水流量差监测报警装置，或者报警装置未与电极自动断电和升起联锁**； | LF炉的水冷钢包盖，电弧炉水冷炉壁、水冷炉盖、水冷氧气顶枪、竖井水冷件，Consteel炉连接小车水套 |  |
| 17.电弧炉水冷氧气顶枪的出水温度与进出水流量差**监测报警装置**，**未与顶枪自动提升和停止供氧联锁**； | 电弧炉水冷氧气顶枪 |  |
| 18.VOD、CAS-OB、IR-UT、RH-KTB等精炼炉的水冷氧枪**未设置进出水流量差监测报警装置，或**者**报警装置未与氧枪自动提升和停止供氧联锁**。 | VOD、CAS-OB、IR-UT、RH-KTB等精炼炉的水冷氧枪 |  |
| 19.生产期间高炉炉顶工作压力设定值**超过**设计文件规定的最高工作压力设计值； | 高炉炉顶 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：单座高炉的炉顶放散阀数量大于等于3个，生产期间至少有2个炉顶放散阀与炉顶工作压力联锁。 |
| 20.生产期间高炉炉顶放散阀**未与炉顶工作压力联锁**； | 高炉炉顶放散阀 |  |
| 21.生产期间高炉炉顶放散阀的联锁放散压力设定值，**超过设备设计压力值**； | 高炉炉顶放散阀 |  |
| 22.高炉炉顶放散阀阀盖**拴拉固定**。 | 高炉炉顶放散阀 |  |
| 23.煤气生产、回收净化、加压混合、储存、使用设施附近的会议室、活动室、休息室、操作室（含控制室、检验室、化验室）、交接班室、更衣室等**6类人员聚集场所未设置固定式一氧化碳浓度监测报警装置**； | 高炉、转炉、焦炉、竖炉、竖窑、连铸、矿热炉、煤气除尘器、煤气柜、加压机、抽气机、混合装置和煤气加热炉、退火炉、预热炉、点火炉、干燥炉、热风炉、回转窑、发电设施等煤气生产、回收净化、加压混合、储存、使用设施。 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：（1）会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室内部设置的无其他出入口、窗户的6类人员聚集场所，未设置固定式一氧化碳浓度监测报警装置。（2）本项判定情形（1）明确的设施现场采取无人值守操作时，无人值守区域的会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室，未设置固定式一氧化碳浓度监测报警装置。（3）煤气生产、回收净化、加压混合、储存、使用设施24小时有人值守操作室内的报警装置实时数据，未接入24小时有人值守场所。 |
| 24.可能发**生煤气泄漏、积聚的场**所和部位，**未设置固定式一氧化碳浓度监测报警装置；** | 焦炉地下室、加热炉地下室、退火炉地下室、煤气柜进出口管道地下室、煤气柜活塞上部、加压机房、抽气机房、排水器房、烘烤器、预热器、高炉风口及以上各层平台（炉顶大方孔以上各层平台除外）、高炉炉顶液压站（含封闭式油泵间、封闭式工具间）、热风炉煤气自动切断阀操作平台、喷煤干燥炉、煤粉制备间、煤气发电设施间（含TRT透平机隔音罩）、煤气除尘器卸灰平台、转炉炉口以上各层平台、真空精炼装置的水封池、机械真空泵房、煤气加热炉、煤气预热炉、煤气热处理炉、烧结球团主抽风机室、烧结点火炉、球团竖炉（回转窑）点火器、白灰竖窑（回转窑）点火器等可能发生煤气泄漏、积聚的场所和部位。 |  |
| 25.会议室、活动室、休息室、操作室（含控制室、检验室、化验室）、交接班室、更衣室等6类人员聚集场所、可能发生煤气泄漏积聚的场所和部位，**设置的固定式一氧化碳浓度监测报警装置实时数据**，**未接入24小时有人值守场所**。 |  |
| 26.加热炉、煤气柜、除尘器、加压机、烘烤器等煤气设施的**煤气管道未设置隔断装置**； | 加热炉、煤气柜、除尘器、加压机、烘烤器等煤气设施 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：（1）转炉煤气净化系统负压工况的电除尘器进出口煤气管道未设置隔断装置。（2）直径小于100毫米的煤气管道采用切断装置和盲板组合式隔断装置时，未在堵盲板处设置撑铁。 |
| 27.进入车间前的入口煤气管道**未设置隔断装置。** | 车间前的入口煤气管道 |  |
| 28.正压煤气输配管道水封式排水器的**最高封堵煤气压力小于30kPa（3060mmH2O）**； | 正压煤气输配管道水封式排水器 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：（1）煤气柜柜底、柜体和转炉煤气柜后电除尘器底部的水封式排水器最高封堵煤气压力小于30kPa（3060mmH2O）。（2）煤气抽气机进出口管道隔断装置两侧的正负压工况排液管共用水封井（罐）。 |
| 29.**同一**煤气输配管道**隔断装置的两侧共用一个排水器**； | 同一煤气输配管道隔断装置 |  |
| 30.**不同**煤气管道排水器上部的**排水管连通**； | 不同煤气管道排水器 |  |
| 31.**不同**介质的煤气管道**共用一个排水器**。 | 不同介质的煤气管道 |  |

（有色企业）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **重大事故隐患判定标准** | **可能涉及的设备设施、场所或情形** | **企业对照检查情况** | **备注** |
| 1.会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室（含澡堂）**设置在吊运跨正下方地坪区域内；** | 会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室（含澡堂） |  |  |
| 2.会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室（含澡堂）6类人员聚集场所**设置在吊运跨地坪区域纵向最两端时未满足安全防护要求**； | 会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室（含澡堂） |  | “安全防护要求”是指6类人员聚集场所的外墙（靠近罐体吊运工艺极限边界一侧），与熔融金属吊运工艺极限边界大于等于15米。 |
| 3.生产工艺需要熔融金属罐（包、盆）进入厂房架空层平台时，**平台上操作室面向熔融金属吊运侧未采用实体墙完全封闭的外墙**，在吊运跨靠近熔融金属吊运侧的立柱边线以内。 | 架空层平台操作室 |  |  |
| 4.生产期间冶炼、精炼、铸造生产区域的事故坑、炉下渣坑、炉前作业平台、炉基区域**存在非生产性积水**； | 冶炼、精炼、铸造区域的事故坑、炉下渣坑、炉前作业平台、炉基区域 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：（1）生产期间事故坑、炉下渣坑、炉前作业平台、炉基区域潮湿。（2）生产期间设置在冶炼、精炼、铸造生产区域，用于收集（外排）检修和设备故障漏水以及工艺冷却水的排水沟（槽）内积水保持流动状态。（3）生产期间厂房内的熔渣、液渣缓冷场地存在积水。 |
| 5.生产期间厂房内熔融金属**吊运通道**和厂房内地面**运输通道存在积水**。 | 熔融金属吊运通道和地面运输通道 |  |
| 6.熔融金属深井铸造工艺的熔炼炉、保温炉、浇铸炉，**未设置紧急排放和应急储存设施**； | 深井铸造工艺的熔炼炉、保温炉、浇铸炉〔包括保温炉（静置炉）、熔保一体炉〕 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：倾动式熔炼炉、倾动式保温炉、倾动式熔保一体炉，以及带保温炉的固定式熔炼炉，未设置紧急排放和应急储存设施的。 |
| 7.熔融金属深井铸造工艺的固定式浇铸炉**应急储存设施容量小于炉体额定装料量**； | 深井铸造工艺的固定式浇铸炉〔包括保温炉（静置炉）、熔保一体炉〕 |  |
| 8.多台固定式浇铸炉**共用**应急储存设施时，**应急储存设施容量小于最大单炉炉体额定装料量**。 | 多台固定式浇铸炉〔包括保温炉（静置炉）、熔保一体炉〕 |  |
| 9.采用水冷冷却的熔融金属冶炼炉窑、加热炉、铸造机**未设置高位水塔（箱、池）、事故供水泵等应急供水设施**； | 冶炼炉窑、加热炉、铸造机 |  | “应急电源”是指双回路供电、UPS电源、可自动转换的柴油发电机，或其他具有同等应急功能的动力源；高位水塔（箱、池）等通过重力自流作用实现应急供水的，不涉及应急电源。不判定为重大事故隐患的情形：铝加工深井铸造工艺的结晶器未设置应急供水设施，或者应急供水设施未设置应急电源。 |
| 10.应急供水设施**未设置应急电源**。 | 冶炼炉窑、加热炉、铸造机应急供水设施 |  |
| 11.熔融金属冶炼、熔炼、精炼炉窑的闭路循环水冷元件**未设置出水温度、进出水流量差监测报警装置**； | 冶炼、熔炼、精炼炉窑闭路循环水冷元件 |  |  |
| 12.熔融金属冶炼、熔炼、精炼炉窑的开路水冷元件**未设置进水流量、压力监测报警装置**； | 冶炼、熔炼、精炼炉窑开路水冷元件 |  |  |
| 13.**未对**熔融金属冶炼、熔炼、精炼炉窑的**开路水冷元件出水温度进行检测**。 | 冶炼、熔炼、精炼炉窑开路水冷元件 |  | 检测方式包括定期手动检测、在线实时监测。手动检测时，应按管理制度或操作规程进行，结果应有书面记录。 |
| 14.铝加工深井铸造工艺的结晶器冷却水系统**未设置进水压力、进水流量监测报警装置**； | 铝加工深井铸造工艺的结晶器冷却水系统 |  |  |
| 15.铝加工深井铸造工艺的结晶器冷却水进水压力、进水流量**监测报警信号**，**未与快速切断阀或者紧急排放阀联锁**； | 铝加工深井铸造工艺的结晶器冷却水系统 |  |  |
| 16.铝加工深井铸造工艺的结晶器冷却水进水压力、进水流量**监测报警信号，未与流槽断开装置联锁；** | 铝加工深井铸造工艺的结晶器冷却水系统 |  |  |
| 17.铝加工深井铸造工艺的结晶器冷却水进水压力、进水流量**监测报警信号，未与倾动式浇铸炉的倾动控制系统联锁。** | 铝加工深井铸造工艺的结晶器冷却水系统 |  |  |
| 18.铝加工深井铸造工艺的浇铸炉**铝液出口流槽或者**流槽与模盘（分配流槽）**入口连接处**，**未设置液位监测报警装置**； | 铝加工深井铸造工艺的浇铸炉〔包括保温炉（静置炉）、熔保一体炉〕 |  |  |
| 19.铝加工深井铸造工艺的固定式浇铸炉的**铝液出口，未设置机械锁紧装置**。 | 铝加工深井铸造工艺的固定式浇铸炉〔包括保温炉（静置炉）、熔保一体炉〕 |  |  |
| 20.铝加工深井铸造工艺的固定式浇铸炉的**铝液流槽未设置紧急排放阀**； | 铝加工深井铸造工艺的固定式浇铸炉〔包括保温炉（静置炉）、熔保一体炉〕 |  | 流槽与模盘（分配流槽）入口连接处设置断开装置的固定式浇铸炉，其铝液流槽可不设置紧急排放阀。 |
| 21.铝加工深井铸造工艺的固定式浇铸炉的流槽与模盘（分配流槽）**入口连接处，未设置快速切断阀或者断开装置**； | 铝加工深井铸造工艺的固定式浇铸炉〔包括保温炉（静置炉）、熔保一体炉〕 |  |  |
| 22.铝加工深井铸造工艺的固定式浇铸炉流槽与模盘（分配流槽）入口连接处的**液位监测报警信号，未与快速切断阀、断开装置、紧急排放阀联锁。** | 铝加工深井铸造工艺的固定式浇铸炉〔包括保温炉（静置炉）、熔保一体炉〕 |  |  |
| 23.铝加工深井铸造工艺的倾动式浇铸炉流槽与模盘（分配流槽）入口连接处的**液位监测报警信号，未与倾动控制系统联锁**； | 铝加工深井铸造工艺的倾动式浇铸炉〔包括保温炉（静置炉）、熔保一体炉〕 |  |  |
| 24.铝加工深井铸造工艺的倾动式浇铸炉液位**监测报警装置、紧急排放阀、快速切断阀、断开装置，未设置应急电源**。 | 铝加工深井铸造工艺的倾动式浇铸炉〔包括保温炉（静置炉）、熔保一体炉〕 |  | “应急电源”是指双回路供电、UPS电源、可自动转换的柴油发电机，或其他具有同等应急功能的动力源。 |
| 25.铝加工深井铸造机钢丝卷扬系统**选用非钢芯钢丝绳**； | 铝加工深井铸造机钢丝绳 |  |  |
| 25.**未按照**钢丝绳**定期检查和更换**制度要求，对铝加工深井铸造机钢丝绳进行**定期检查**； | 铝加工深井铸造机钢丝绳 |  | 定期检查周期至少每月1次。 |
| 27.铝加工深井铸造机**钢丝绳应报废的仍然继续使用**。 | 铝加工深井铸造机钢丝绳 |  |  |
| 28.可能发生一氧化碳、砷化氢、氯气、硫化氢气体泄漏、积聚的场所和部位，**未设置固定式气体浓度监测报警装置；** | “可能发生一氧化碳气体泄漏、积聚的场所和部位”：各种煤气发生设施附近；涉及煤气的各类地下室、加压站；使用煤气的热风炉、焙烧炉、干燥炉等；以焦碳（碳粉、煤粉）为燃料或还原剂的生产环节，如烟化炉、阳极炉等；高钛渣冶炼、镍火法冶炼、硅冶炼用的电炉、全密闭矿热炉的煤气净化、回收、储存、输配与使用区域。“可能发生砷化氢气体泄漏、积聚的场所和部位”：铅锌冶炼中的酸浸工序、净液工序、海绵镉工序、铟置换工序等；铜冶炼中的电解液净化工序、烟尘回收的铜电积工序；锡冶炼中的除杂工序等。“可能发生氯气泄漏、积聚的场所和部位”：贵金属生产的液氯储存、汽化间；氯化分金工序（分金釜、一次还原釜、二次还原釜等）及沉钯等工序；锗生产的液氯储存、汽化间；氯化工序、精馏（复蒸）等工序；铅铋精炼工序中的液氯氯化精炼工艺（如铋氯化精炼锅）。“可能发生硫化氢气体泄漏、积聚的场所和部位”：采用硫化石膏法脱砷工艺污水处理系统（如在废酸中加入硫化钠或硫氢化钠产生硫化氢、用水电解制氢并与硫磺反应生产硫化氢、甲醇裂解制氢并与硫磺反应生产硫化氢等）；硫化钠、硫氢化钠储存地点（如硫化钠、硫氢化钠与酸同库储存或受潮产生硫化氢）。 |  |  |
| 29.可能发生一氧化碳、砷化氢、氯气、硫化氢4种**气体泄漏**、积聚场所和部位的固定式气体浓度**监测报警装置实时数据，未接入24小时有人值守场所；** |  | 非24小时连续生产的企业，现场固定式气体浓度监测报警装置的实时数据，应当接入生产期间有人值守的场所。 |
| 30.可能出现**砷化氢**气体泄漏、积聚**且未设置**固定式气体浓度监测报警装置的场所和部位，**未使用溴化汞（氯化汞）试纸检测**砷化氢气体浓度。 |  |  |
| 31.使用煤气（天然气）并采用强制送风燃烧装置的煤气（天然气）入口总管道，**未设置止回装置或**者**紧急自动切断装置**； | 采用风机供给助燃空气的点火炉、回转窑、竖炉、竖窑、干燥窑、烟气炉，以及熔融金属罐（包、盆）烘烤器、冶炼炉、熔炼炉、精炼炉、保温炉、熔保炉，加热炉、退火炉、热处理炉等煤气（天然气）单台燃气设备。 |  |  |
| 32.使用煤气（天然气）单体燃气设备的入口总管道紧急自动切断装置，**未与**燃气入口总管道低压监测装置**联锁。** |  |  |
| 33.正压煤气输配管道水封式排水器的**最高封堵煤气压力小于30kPa（3060mmH2O）；** | 正压煤气输配管道水封式排水器 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：（1）煤气柜柜底水封式排水器最高封堵煤气压力小于30kPa（3060mmH2O）。（2）煤气抽气机进出口管道隔断装置两侧的正负压工况排液管共用水封井（罐）。 |
| 34.**同一**煤气输配管道**隔断装置的两侧共用一个排水器；** | 同一煤气输配管道隔断装置 |  |
| 35.**不同**煤气管道排水器上部的**排水管连通**。 | 不同煤气管道 |  |

（机械企业）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **重大事故隐患判定标准** | **可能涉及的设备设施、场所或情形** | **企业对照检查情况** | **备注** |
| 1.会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室，**设置在**熔融金属**吊运跨**的**正下方地坪区域内**； | 会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室 |  | “正下方地坪区域”是指横向以吊运行走跨度两侧立柱靠近熔融金属吊运侧的立柱边线为界，纵向以熔融金属吊运工艺极限边界为界的地坪区域。 |
| 2.会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室，**设置在**熔融金属**浇注跨**的**正下方地坪区域内**； | 会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室 |  |
| 3.位于熔融金属吊运架空层平台下方，在吊运跨或者浇注跨两侧立柱边界以内的会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室，**面向熔融金属吊运一侧，未采取实体墙完全封闭的**。 | 熔融金属吊运架空层平台的会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室 |  | “实体墙”是指砖墙、混凝土墙或者采用耐火材料砌（浇）筑的墙体。 |
| 4.铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉，**未设置紧急排放和应急储存设施**； | 熔炼炉、精炼炉、保温炉 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：有色合金铸造用机边炉未设置紧急排放和应急储存设施。 |
| 5.铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉的**应急储存设施容积小于炉体最大容量；** | 熔炼炉、精炼炉、保温炉的应急储存设施 |  |
| 6.**两台或者两台以上**熔炼炉、精炼炉、保温炉**共用**应急储存设施**，其容量小于**各熔炼炉、精炼炉、保温炉炉体**容量之和**。 | 熔炼炉、精炼炉、保温炉的应急储存设施 |  |
| 7.生产期间，铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉的**炉底、炉坑，事故坑内部**，以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的**炉前平台、炉基区域存在积水**； | 熔炼炉、精炼炉、保温炉的炉底、炉坑，事故坑内部，以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：（1）生产期间事故坑以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、造型地坑、浇注作业坑和熔融金属转运通道潮湿。（2）生产期间设置在熔炼、精炼、铸造生产区域，用于收集、外排检修和设备故障漏水以及工艺冷却水的排水沟 （槽）内积水保持流动状态。 |
| 8.生产期间**造型地坑、浇注作业坑存在积水**； | 造型地坑、浇注作业坑 |  |
| 9.生产期间熔融金属转运通道**正下方平面及其周边3米区域内存在积水**； | 熔融金属转运通道正下方平面及其周边3米区域 |  |
| 10.在架空层通过固定轨道转运熔融金属，**架空层表面存在积水。** | 固定轨道转运熔融金属的架空层表面 |  |
| 11.铸造用熔炼炉、精炼炉冷却水系统**未设置出水温度监测报警装置**，**或**者出水温度监测报警装置**未与**熔融金属加热系统**联锁**； | 熔炼炉、精炼炉冷却水系统 |  | 不判定为重大事故隐患的情形：（1）有色合金铸造用机边熔保一体炉，未设置出水温度、进出水流量差监测报警装置，或者监测报警装置未与熔融金属加热、输送控制系统联锁。（2）用于非镁合金压铸且锁模力小于2000吨（含）、开合模区域设有安全门或者安全挡板的压铸机，用于模温控制的冷却水系统未设置出水温度、进出水流量差监测报警装置，或者监测报警装置未与熔融金属输送控制系统联锁。 |
| 12.铸造用熔炼炉、精炼炉冷却水系统**未设置进出水流量差监测报警装置**，**或**者进出水流量差监测报警装置**未与**熔融金属加热系统**联锁**； | 熔炼炉、精炼炉冷却水系统 |  |
| 13.用于压铸机模温控制的冷却水系统**未设置出水温度监测报警装置**，**或**者出水温度监测报警装置**未**与熔融金属输送控制系统**联锁**； | 压铸机模温控制的冷却水系统 |  |
| 14.用于压铸机模温控制的冷却水系统**未设置进出水流量差监测报警装置**（或者等效的测漏报警装置，如水压监测报警装置），**或者**进出水流量差监测报警装置（或者等效的测漏报警装置，如水压监测报警装置）**未与**熔融金属输送控制系统**联锁；** | 压铸机模温控制的冷却水系统 |  |
| 15.氧枪的冷却水系统**未设置出水温度监测报警装置**，**或**者出水温度监测报警装置**未与**氧气输送控制系统**联锁**； | 氧枪冷却水系统 |  |
| 16.氧枪的冷却水系统**未设置进出水流量差监测报警装置**，**或**者进出水流量差监测报警装置**未与**氧气输送控制系统**联锁**。 | 氧枪冷却水系统 |  |
| 17.使用煤气（天然气）的燃烧装置的燃气总管**未设置管道压力监测报警装置**； | 单台煤气（天然气）燃烧装置的燃气总管 |  | “燃烧装置的燃气总管”：以煤气（天然气）为燃料的烘烤器、熔炼炉、精炼炉、保温炉、加热炉、退火炉、热处理炉等**单台设备**的煤气（天然气）入口总管道。 |
| 18.使用煤气（天然气）的燃烧装置的燃气总管的压力监测报警装置**未与**紧急自动切断装置**联锁**； | 单台煤气（天然气）燃烧装置的燃气总管 |  |
| 19.使用煤气（天然气）的燃烧装置**未设置火焰监测和熄火保护系统**。 | 单台煤气（天然气）的燃烧装置 |  |
| 20.使用可燃性有机溶剂清洗设备设施、工装器具、地面时，**未采取机械通风等措施**防止可燃气体在密闭空间或者半密闭空间内积聚； | 使用可燃性有机溶剂清洗设备设施、工装器具、地面 |  |  |
| 21.使用可燃性有机溶剂清洗设备设施、工装器具、地面时，**未采取隔离、封堵等措施**防止可燃气体逸散到周边密闭或者半密闭空间内。 | 使用可燃性有机溶剂清洗设备设施、工装器具、地面 |  |  |
| 22.使用非水性漆的调漆间、喷漆室**未设置固定式可燃气体浓度监测报警**； | 非水性漆的调漆间、喷漆室 |  |  |
| 23.使用非水性漆的调漆间、喷漆室**未设置通风设施；** | 非水性漆的调漆间、喷漆室 |  |  |
| 24.使用非水性漆的调漆间、喷漆室的**通风换气次数**小于15次/小时。 | 非水性漆的调漆间、喷漆室 |  | “换气次数”是指单位时间内室内空气的更换次数，即通风量与房间容积的比值。 |

（建材企业）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **重大事故隐患判定标准** | **可能涉及的设备设施、场所或情形** | **企业对照检查情况** | **备注** |
| 1.煤磨袋式收尘器的灰斗或者进、出风口未设置**温度监测**报警装置； | 煤磨袋式收尘器灰斗或者进、出风口 |  |  |
| 2.煤粉仓锥体未设置**温度监测**报警装置； | 煤粉仓锥体 |  |  |
| 3.煤磨袋式收尘器出风口未设置固定式**一氧化碳浓度**监测报警装置； | 煤磨袋式收尘器出风口 |  |  |
| 4.煤粉仓未设置固定式**一氧化碳浓度**监测报警装置； | 煤粉仓 |  |  |
| 5.煤磨袋式收尘器或者煤粉仓**未设置气体灭火装置**，或者气体灭火装置**未同时设有自动控制、手动控制和机械应急操作**三种启动方式。 | 煤磨袋式收尘器或者煤粉仓 |  |  |
| 6.筒型储存库人工清库作业**未制定清库方案**； | 筒型储存库人工清库 |  |  |
| 7.筒型储存库人工清库方案**缺少防止高处坠落、坍塌、掩埋窒息**等事故的**安全措施**； | 筒型储存库人工清库 |  |  |
| 8.筒型储存库人工清库作业时**未落实防止高处坠落、坍塌、掩埋窒息**等事故的**安全措施**。 | 筒型储存库人工清库 |  |  |
| 9.水泥企业电石渣原料筒型库库顶最高处未设置能够**监测乙炔气体浓度**的**固定式可燃气体浓度监**测报警装置； | 水泥企业电石渣原料筒型库库顶 |  |  |
| 10.水泥企业电石渣原料筒型库**未设置事故通风装置；** | 水泥企业电石渣原料筒型库 |  |  |
| 11.水泥企业电石渣原料筒型库固定式可燃气体监测报警装置**未与事故通风装置联锁**。 | 水泥企业电石渣原料筒型库 |  |  |
| 12.进入筒型储库、篦冷机、磨机、破碎机内作业时，**未**在配电室**切断设备电源并上锁、挂牌**； | 筒型储库、篦冷机、磨机、破碎机内作业 |  |  |
| 13.进入筒型储库、焙烧窑、预热器旋风筒、分解炉、竖炉、篦冷机、磨机等作业时，**未关闭**防止物料涌入、高温或有毒有害气体进入的**阀门、闸板，并断电、上锁、挂牌；** | 筒型储库、焙烧窑、预热器旋风筒、分解炉、竖炉、篦冷机、磨机等作业 |  |  |
| 14.筒型储库、焙烧窑、预热器旋风筒、分解炉、竖炉、篦冷机内作业时，未采取**防止作业面上方物料坍塌伤人**措施，或者未落实**防止高处坠落**措施。 | 筒型储库、焙烧窑、预热器旋风筒、分解炉、竖炉、篦冷机内作业 |  |  |
| 15.采用预混、部分预混燃烧方式的燃气窑炉的燃气总管未设置**压力监测**报警装置； | 预混、部分预混燃烧的单台燃气窑炉的燃气总管 |  | “燃气总管”是指供应**单台燃气窑炉**全部燃气的管道。不判定为重大事故隐患的情形：采用扩散燃烧方式的燃气窑炉；热发生炉煤气窑炉。 |
| 16.采用预混、部分预混燃烧方式的燃气窑炉的燃气总管**未设置紧急自动切断阀**； | 预混、部分预混燃烧的单台燃气窑炉的燃气总管 |  |
| 17.采用预混、部分预混燃烧方式的燃气窑炉燃气总管的紧急自动切断阀**未与**压力监测报警装置**联锁**。 | 预混、部分预混燃烧的单台燃气窑炉的燃气总管 |  |
| 18.制氢站、氮氢保护气体配气间未设置能够监测**氢气浓度**的**固定式可燃气体浓度监测**报警装置； | 制氢站、氮氢保护气体配气间 |  |  |
| 19.燃气配气间未设置**固定式可燃气体浓度监测**报警装置。 | 燃气配气间 |  |  |
| 20.电熔制品电炉的水冷设备**漏水**。 | 电熔制品电炉的水冷设备 |  |  |
| 21.玻璃窑炉、玻璃锡槽的水冷设备进水总管未设置**水流量监测**报警装置，也未设置**压力监测**报警装置； | 玻璃窑炉、玻璃锡槽的水冷设备 |  |  |
| 22.玻璃窑炉的前脸水包，玻璃锡槽的锡液冷却水包、唇砖水包等水冷设备**未设置出水温度监测报警**； | 玻璃窑炉的前脸水包，玻璃锡槽的锡液冷却水包、唇砖水包 |  |  |
| 23.玻璃窑炉的池壁风机、钢碹碴风机、L吊墙风机、玻璃锡槽的槽底风机等风冷保护设备**未设置停机报警装置**。 | 玻璃窑炉的池壁风机、钢碹碴风机、L吊墙风机、玻璃锡槽的槽底风机 |  |  |

（轻工企业）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **重大事故隐患判定标准** | **可能涉及的设备设施、场所或情形** | **企业对照检查情况** | **备注** |
| 1.食品制造企业烘制设备**未设置防过热自动切断装置**； | 食品烘制设备 |  | “防过热自动切断装置”是指当加热温度超过要求时，可以自动切断电源或者燃气等供热源的装置。 |
| 2.食品制造企业油炸设备**未设置防过热自动切断装置**。 | 食品油炸设备 |  |
| 3.白酒生产企业的白酒勾兑、灌装场所和酒库**未设置**固定式乙醇蒸气浓度**监测报警装置**； | 白酒勾兑、灌装场所和酒库 |  | “酒库”是指采用陶坛、橡木桶或者金属储罐等容器存放白酒的室内场所，包括人工洞酒库。不判定为重大事故隐患的情形：制（酿）酒车间用于临时储存或者中转的酒库；半敞开式酒库。 |
| 4.白酒生产企业的白酒勾兑、灌装场所和酒库**未设置机械通风设施**； | 白酒勾兑、灌装场所和酒库 |  |
| 5.白酒生产企业的白酒勾兑、灌装场所和酒库固定式乙醇蒸气浓度监测报警装置**未与通风设施联锁。** | 白酒勾兑、灌装场所和酒库 |  |
| 6.纸浆制造、造纸企业使用**蒸气**直接加热钢瓶汽化液氯； | 钢瓶液氯汽化 |  |  |
| 7.纸浆制造、造纸企业使用**明火**直接加热钢瓶汽化液氯。 | 钢瓶液氯汽化 |  |  |
| 8.日用玻璃、陶瓷制造企业采用预混、部分预混燃烧方式的燃气窑炉的燃气总管**未设置管道压力监测报警装置**； | 预混、部分预混燃烧的单台燃气窑炉的燃气总管 |  | “燃气总管”是指供应单台燃气窑炉全部燃气的管道。不判定为重大事故隐患的情形：采用扩散燃烧方式的燃气窑炉；热发生炉煤气窑炉。 |
| 9.日用玻璃、陶瓷制造企业采用预混、部分预混燃烧方式的燃气窑炉的燃气总管**未设置紧急自动切断装置**； | 预混、部分预混燃烧的单台燃气窑炉的燃气总管 |  |
| 10.日用玻璃、陶瓷制造企业采用预混、部分预混燃烧方式的燃气总管的管道压力监测报警装置**未与**紧急自动切断装置**联锁**。 | 预混、部分预混燃烧的单台燃气窑炉的燃气总管 |  |
| 11.日用玻璃制造企业玻璃窑炉未设置**冷却保护系统**； | 玻璃窑炉 |  |  |
| 12.日用玻璃制造企业玻璃窑炉使用水冷保护系统的，进水总管**未设置水流量监测报警装置，也未设置压力监测报警装置**； | 玻璃窑炉水冷保护系统 |  |  |
| 13.日用玻璃制造企业玻璃窑炉使用风冷保护系统的，**未设置风机停机监测报警装置**。 | 玻璃窑炉风冷保护系统 |  |  |
| 14.使用非水性漆的调漆间、喷漆室**未设置固定式可燃气体浓度监测报警**； | 非水性漆的调漆间、喷漆室 |  |  |
| 15.使用非水性漆的调漆间、喷漆室**未设置通风设施；** | 非水性漆的调漆间、喷漆室 |  |  |
| 16.使用非水性漆的调漆间、喷漆室的**通风换气次数小于15次/小时**。 | 非水性漆的调漆间、喷漆室 |  | “换气次数”是指单位时间内室内空气的更换次数，即通风量与房间容积的比值。 |
| 17.锂离子电池储存仓库存放故障电池时，未对**故障电池**采取物理隔离措施。 | 锂离子电池储存仓库 |  | “物理隔离措施”是指通过实体墙、防爆柜、铁皮柜、单独集装箱、防火卷帘等方式，将故障电池与非故障电池隔离的措施。 |

（纺织企业）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **重大事故隐患判定标准** | **可能涉及的设备设施、场所或情形** | **企业对照检查情况** | **备注** |
| 1.纱、线、织物加工的烧毛、开幅、烘干等热定型工艺的汽化室、燃气贮罐、储油罐、热媒炉，**未与生产加工等人员聚集场所隔开或者单独设置。** | 热定型工艺的汽化室、燃气贮罐、储油罐、热媒炉 |  | “隔开”“单独设置”：汽化室、燃气贮罐、储油罐、热媒炉等安全风险较高的设备设施设置在生产厂房内的独立房间内或者生产厂房外，与人员聚集场所分开。 |
| 2.保险粉、双氧水、次氯酸钠、亚氯酸钠、雕白粉（吊白块）与禁忌物料**混合储存**。 | 保险粉、双氧水、次氯酸钠、亚氯酸钠、雕白粉（吊白块）储存场所 |  | 保险粉、雕白粉（吊白块）与酸类物质、氧化剂接触，或者双氧水、次氯酸钠、亚氯酸钠与还原剂接触，易发生强烈的氧化还原反应，释放热量和有毒物质。 |
| 3.保险粉**露天堆放**。 | 保险粉堆放 |  |  |
| 4.储存保险粉的室内场所**未采取防水防潮措施**。 | 储存保险粉的室内场所 |  |  |

（烟草企业）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **重大事故隐患判定标准** | **可能涉及的设备设施、场所或情形** | **企业对照检查情况** | **备注** |
| 1.熏蒸作业时，未配备和使用**磷化氢气体浓度**监测报警仪器。 | 熏蒸作业 |  |  |
| 2.熏蒸施药、检查、散气作业时，未配备和使用**与磷化氢气体性质相匹配**的防毒面具。 | 熏蒸施药、检查、散气作业。 |  |  |
| 3.熏蒸施药作业前，**未确认无关人员全部撤离**熏蒸作业场所。 | 熏蒸施药作业 |  |  |
| 4.使用液态二氧化碳制造膨胀烟丝的生产线和场所，未设置**固定式二氧化碳浓度**监测报警装置。 | 使用液态二氧化碳制造膨胀烟丝的浸渍器、压缩机，以及储存液态二氧化碳的储罐、工艺罐、回收罐的所在区域。 |  |  |
| 5.使用液态二氧化碳制造膨胀烟丝的生产线和场所，**未设置事故通风设施**。 |  |  |
| 6.固定式二氧化碳浓度监测报警装置**未与**事故通风设施**联锁**。 |  |  |

（监控、报警、防护等设施、设备、装置）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **重大事故隐患判定标准** | **可能涉及的设备设施、场所或情形** | **企业对照检查情况** | **备注** |
| 1.**检测、维护、保养不到位**，造成上述清单表格所列情形中直接关系生产安全的**监控、报警、防护等设施、设备、装置**，处于**未通电、未启用、未联锁、数据失真**等**不能正常运行、使用**的状态。 | 上述清单表格所列情形直接关系生产安全的**监控、报警、防护等设施、设备、装置** |  |  |
| 2.**关闭、破坏、篡改**等方式，造成上述清单表格所列情形中直接关系生产安全的**监控、报警、防护等设施、设备、装置**，处于**未通电、未启用、未联锁、数据失真**等**不能正常运行、使用**的状态。 | 上述清单表格所列情形中直接关系生产安全的**监控、报警、防护等设施、设备、装置** |  |  |