

(以下附錄節錄自中華人民共和國應急管理部的網站，全文可參閱

https://www.mem.gov.cn/gk/zfxxgkpt/fdzdgknr/202508/t20250827_556305.shtml)

附錄

关于公开征求《化工和危险化学品生产经营企业重大生产安全事故隐患判定标准 (征求意见稿)》意见的通知

为规范和加强化工和危险化学品生产经营企业安全风险防控工作，持续推动重大生产安全事故隐患动态清零，应急管理部危化监管一司牵头组织起草了《化工和危险化学品生产经营企业重大生产安全事故隐患判定标准（征求意见稿）》和编制说明，现向社会公开征求意见。

请于 2025 年 10 月 27 日前将填写后的征求意见表电子版发送至指定电子邮箱（tc288sc3@ccsa.net.cn）。有关材料可登录应急管理部网站“互动-征求意见”栏目下载。

联系人及电话：梁汝军，010-64463952、13651165800。

- 附件：1. 化工和危险化学品生产经营企业重大生产安全事故隐患判定标准(征求意见稿)
2. 《化工和危险化学品生产经营企业重大生产安全事故隐患判定标准（征求意见稿）》编制说明
3. 应急管理标准项目征求意见表

应急管理部危化监管一司

2025 年 8 月 26 日

附件：1

ICS 13.100

CCS G 09

AQ

中华人民共和国安全生产行业标准

AQ XXXX—20XX

化工和危险化学品生产经营企业 重大生产安全事故隐患判定标准

Criteria for determining major accident potential in chemical industry enterprises and
in hazardous chemical production and operation enterprises

(征求意见稿)

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

中华人民共和国应急管理部 发布

目 次

1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 缩略语	2
5 判定情形	2
5.1 重点从业人员	2
5.2 设计与规划	2
5.3 工艺技术	3
5.4 设备设施	3
5.5 生产运行	4
5.6 作业安全	4
5.7 安全管理	4
5.8 其他重大生产安全事故隐患	5
参考文献	6

前 言

本文件的全部技术内容为强制性。

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中华人民共和国应急管理部提出，危险化学品安全监督管理一司、危险化学品安全监督管理二司业务管理，政策法规司统筹管理。

本文件由全国安全生产标准化技术委员会化学品安全分技术委员会（SAC/TC 288/SC 3）技术归口及咨询。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件为首次发布。

化工和危险化学品生产经营企业重大生产安全事故隐患判定标准

1 范围

本文件规定了重大生产安全事故隐患的判定情形。

本文件适用于危险化学品生产、经营（有储存）企业，化工及医药企业（以下简称“企业”）。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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。

GB 30871 危险化学品企业特殊作业安全规范

GB/T 50779 石油化工建筑物抗爆设计标准

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

重大变更 substantive change

化工生产装置或储存设施周边条件重大变化、总图布局重大变更、工艺技术重大变更、产能和功能重大变更等的统称。

注1：周边条件重大变化是指周边防护目标发生重大变化，导致安全防护距离、防火间距等不符合要求。

注2：总图布局重大变更是指生产、储存、使用危险化学品的厂房（含装置）、仓库、罐区等场所的布局发生明显变化。

注3：工艺技术重大变更是指主要技术、工艺路线、产品方案与设计不符。

注4：产能和功能重大变更是指主要装置规模、主要装置用途、主要功能布局发生变化。

[来源：AQ 3062-2025，9.1.11，有修改]

3.2

易挥发性可燃液体物料 volatile and flammable liquid

储存或装载过程中相应温度下的真实蒸汽压大于 7.9 kPa (A) 的可燃液体物料。

[来源：GB/T 50759-2022，2.0.1]

3.3

油气 vapour

易挥发性可燃液体物料在储存或装载过程中产生的挥发性有机气体及其与其他气体的混合气的统称。

[来源：GB/T 50759-2022，2.0.2]

3.4

油气收集管道 vapour collection pipe

易挥发性可燃液体物料在储存或装载过程中，油气收集经过的储罐顶部或装载系统的密闭气相管道。

3.5

油气收集系统 vapour collection system

易挥发性可燃液体物料在储存或装载过程中，油气通过储罐顶部或装载系统的密闭气相管道及其他工艺设备进行集中收集的系统。

注：储罐的油气收集系统分为直接连通和单罐单控两种方式。

[来源：GB/T 50759-2022，2.0.5，有修改]

3.6

高危工艺 high risk processes

具有较高危险性的危险化工工艺的统称。

注：包括硝化工艺、氯化工艺、氟化工艺、重氮化工艺、过氧化工艺等。

[来源：AQ 3062-2025，3.10]

4 缩略语

下列缩略语适用于本文件。

BPCS：基本过程控制系统（Basic Process Control System）

GDS：气体检测报警系统（Gas Detection System）

LNG：液化天然气（Liquefied Natural Gas）

PSSR：开车前安全检查（Pre-startup Safety Review）

SIS：安全仪表系统（Safety Instrumented System）

UPS：不间断电源（Uninterruptible Power Supply）

5 判定情形

5.1 重点从业人员

5.1.1 主要负责人、专职安全生产管理人员未依法经考核合格。

5.1.2 涉及“两重点一重大”生产装置或储存设施的企业主要负责人，主管生产、设备、技术、安全的负责人，专职安全生产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。

注：“两重点一重大”指重点监管的危险化学品、重点监管的危险化工工艺、危险化学品重大危险源。

5.1.3 涉及危险化学品重大危险源或重点监管的危险化工工艺生产装置、储存设施操作人员，不具备高中及以上学历或化工类中等及以上职业教育水平；涉及爆炸危险性化学品的生产装置或储存设施的操作人员，不具备化工类大专及以上学历。

注：“爆炸危险性化学品”为《危险化学品目录（2015版）实施指南（试行）》附件《危险化学品分类信息表》中“危险性类别”为“爆炸物”的危险化学品。

5.1.4 从事重点监管的危险化工工艺操作人员及化工自动化控制仪表安装、维修、维护的作业人员未取得特种作业人员操作证上岗操作。

5.1.5 危险化学品重大危险源主要负责人、技术负责人、操作负责人未按标准规范要求履职。

5.2 设计与规划

5.2.1 化工生产装置或储存设施未经正规设计且未按要求开展安全设计诊断；发生重大变更未重新进行安全设施设计；设计单位资质不满足相关规定要求。

5.2.2 涉及“两重点一重大”的生产装置或储存设施外部安全防护距离不符合标准规范要求。

- 5.2.3 输送甲、乙类火灾危险性、急性毒性（类别1、类别2）的物料管线或全厂性的公共管廊穿（跨）越与其无关的生产装置、储罐组。
- 5.2.4 光气、氯气、硫化氢气体管道穿（跨）越除厂区（包括化工园区、工业园区）外的公共区域。
- 5.2.5 地区架空电力线路穿越生产区且不符合标准规范要求。
- 5.2.6 涉及爆炸危险性化学品的生产装置控制室、机柜间、交接班室布置在装置区内；涉及甲、乙类火灾危险性的生产装置控制室、机柜间、交接班室未按要求布置，或布置在装置区内时未按照 GB/T 50779 的要求进行抗爆设计、建设。
- 5.2.7 涉及甲、乙类火灾危险性、爆炸危险性、急性毒性（类别1、类别2）化学品或爆炸性粉尘的厂房（含装置或车间）或仓库内设置办公室、休息室、外操室（含人员固定操作岗位）、巡检室等人员聚集场所。
- 5.2.8 涉及硝酸铵的企业未按标准规范要求核算硝酸铵最大储存量；固体硝酸铵仓库周边 50 m 内存放易燃易爆物品或建有涉及易燃易爆物品的生产装置或储存设施。
- 5.2.9 液化烃储罐区的液化烃专用泵布置在管廊下。
- 5.2.10 硝化工艺上下游装置的生产工序未实现自动化控制。硝化反应器未设置紧急冷却系统（绝热硝化、微通道反应器除外）；热媒温度超过物料 T_{D24} 的，涉及硝化物的蒸馏（精馏）釜、蒸馏（精馏）塔再沸器未配备紧急冷却系统。

注： T_{D24} 为绝热条件下最大反应速率到达时间为 24 h 对应的温度。

5.3 工艺技术

- 5.3.1 使用淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录中的工艺、技术、设备。
- 5.3.2 新开发的危险化学品生产工艺未按要求进行小试、中试、工业化试验，直接进行工业化应用；采用中试、工业化试验装置作为工业化生产装置；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。
- 5.3.3 工艺技术来源不明；国外引进或国内转让的生产工艺技术，未提供工艺技术的设计基础、工艺说明、工艺设备清单、工艺控制方式、控制参数以及过程危险性分析报告等工艺技术资料。
- 5.3.4 硝化装置生产过程涉及的化学物料特性（包括原料、辅料、中间产物、产品、副产物、换热介质、密封液以及工艺条件偏差产生的物料）、工艺热分解失控风险、工艺和设备等工艺安全信息缺失。
- 5.3.5 精细化工装置未按要求开展反应安全风险评估，或反应安全风险评估条件与实际工况不相符；未对原料、催化剂、中间产品、产品、副产物，以及蒸馏（精馏）等后处理过程涉及的相关物料进行热稳定性测试；精细化工装置工艺控制指标发生变更且超出设计范围、原辅料发生变更或投料顺序发生改变未重新开展反应安全风险评估；未按照反应安全风险评估结论和建议落实安全风险管控措施。
- 5.3.6 硝基化合物、有机过氧化物、重氮化合物等涉及爆炸危险性风险的固体物料摩擦感度、撞击感度不明确，且未采取防控措施。

5.4 设备设施

- 5.4.1 化工生产装置未按标准规范要求设置双重电源供电；BPCS、GDS 和 SIS 未设置 UPS。
- 注：“双重电源”指一个负荷的电源是由两个电路提供的，这两个电路就安全供电而言被认为是互相独立的。
- 5.4.2 存在可燃或有毒气体泄漏风险的场所未按设计要求设置气体探测器或气体探测器功能失效；GDS 未投入使用。
- 5.4.3 爆炸危险场所未按标准规范要求安装使用防爆电气设备。
- 5.4.4 液化烃（含 LNG）、液氨、液氯、无水氟化氢的充装未使用万向管道充装系统；液化烃充装接头不具备锁定、防脱落和脱落自封闭功能。
- 5.4.5 易挥发性可燃液体物料储罐罐顶的油气管收集管道未设置阻爆轰型阻火器；混合后可能发生化学反应或相互影响的气体共用油气收集系统。

- 5.4.6 安全阀、爆破片未按设计要求设置或未正常投用。
- 5.4.7 全压力式液化烃球罐未按标准规范要求设置注水设施。
- 5.4.8 硝酸铵溶液储罐的热源温度和储罐内溶液浓度、温度不满足标准规范要求；硝酸铵溶液储罐未实现硝酸铵溶液浓度在线监测功能。
- 5.4.9 液氯储罐厂房、瓶库、充装场所或气化间未采用封闭式结构。

5.5 生产运行

- 5.5.1 建设项目试生产前未开展“三查四定”；试生产方案未经审查；未进行 PSSR 即投料开车。

注：“三查四定”为查设计漏项（包括不合理设计）、查工程质量及隐患、查未完工程量；对检查出的问题定任务、定人员、定时间、定措施，限期完成。

- 5.5.2 未制定操作规程和工艺控制指标；未按照操作规程即时响应和处置重要工艺报警或气体检测报警。
- 5.5.3 涉及重点监管的危险化工工艺生产装置、构成重大危险源的生产装置或储存设施未实现自动化控制；装备的自动化控制系统未投入使用或功能失效。
- 5.5.4 涉及重点监管的危险化工工艺生产装置未实现紧急停车功能；紧急停车系统未投入使用或功能失效。
- 5.5.5 涉及有毒气体、液化气体、剧毒液体的一级或二级重大危险源未按标准规范要求配备 SIS。
- 5.5.6 构成一级、二级重大危险源危险化学品罐区各储罐进、出液相物料管道未实现紧急切断功能或功能失效。
- 5.5.7 涉及重点监管的危险化工工艺生产装置、构成重大危险源的生产装置、储存设施的安全联锁摘除未履行审批手续或摘除后的联锁未按审批要求恢复；涉及物料发生热分解失控风险的生产装置、储存设施的控制、联锁设施未投入使用或功能失效。
- 5.5.8 未按标准规范要求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。
- 5.5.9 生产现场违规存放爆炸危险性化学品。
- 5.5.10 涉及易燃易爆、剧毒物料的压力管道、管道元件（弯头、法兰、变径等）采用打“卡具”等临时堵漏措施继续运行。
- 5.5.11 可燃液体常压储罐未按标准规范要求设置氮气密封保护系统或定期检测气相空间可燃气体浓度。
- 5.5.12 内浮顶储罐的低液位报警值未按标准规范设置或正常运行时浮盘落底。

5.6 作业安全

- 5.6.1 未履行审批手续开展特殊作业；动火作业未按 GB 30871 的要求进行升级管理。
- 5.6.2 涉及易燃易爆或有毒有害介质的设备、管道动火作业前或受限空间作业前，未采取隔离措施或未确认设备、工艺处置结果满足安全作业要求。
- 5.6.3 动火作业或受限空间作业未按要求进行气体分析；受限空间作业未连续监测可燃气体、有毒气体及氧气浓度；特级动火作业未实现全过程视频监控。
- 5.6.4 未对作业人员进行入厂安全教育；作业前未对特殊作业人员进行安全交底；实施特殊作业时，企业未对作业实施管理和检查。

5.7 安全管理

- 5.7.1 生产、经营（有储存）、使用危险化学品品种未经许可或超许可范围。
- 5.7.2 未对生产过程中涉及的（含原料、产品、辅料、助剂、中间产物等）或进口的物理危险性不明的化学品进行物理危险性鉴定与分类。
- 5.7.3 涉及危险化学品重大危险源、高危工艺的企业未投用具有人员聚集报警功能的人员定位系统；进入生产区的人员未携带定位终端。重大危险源安全监测监控数据未接入危险化学品重大危险源安全风险监测预警系统。

5.7.4 异常工况现场处置时，同一装置区内超过 6 人或无关人员进入处置现场。涉及高危工艺和工艺危险度 4 级及以上的其他危险化工工艺的精细化工厂房（含装置）内同一时间现场人员超过 2 人。

注：厂房（含装置）内采用符合抗爆设计的防爆墙分隔的，两侧应按照不同区域处理。

5.7.5 未建立变更管理制度；变更前未按要求开展安全风险评估；变更未履行变更审批程序；变更后未对相关人员开展培训。

5.7.6 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。

5.7.7 企业主要负责人未进行安全风险承诺或承诺公告与现场情况不相符。

5.8 其他重大生产安全事故隐患

除 5.1 至 5.7 所列判定情形外，其他由于重大风险管控措施缺失或执行不到位形成的，可能导致人员重大伤亡、财产重大损失的隐患，判定为重大生产安全事故隐患。

参 考 文 献

- [1] GB 15603-2022 危险化学品仓库储存通则
 - [2] GB 17681-2024 危险化学品重大危险源安全监控技术规范
 - [3] GB 18218-2018 危险化学品重大危险源辨识
 - [4] GB/T 21566-2008 危险品 爆炸品摩擦感度试验方法
 - [5] GB/T 21567-2008 危险品 爆炸品撞击感度试验方法
 - [6] GB 36894-2018 危险化学品生产装置和储存设施风险基准
 - [7] GB/T 37243-2019 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
 - [8] GB/T 42300-2022 精细化工反应安全风险评估规范
 - [9] GB 50052-2009 供配电系统设计规范
 - [10] GB 50058-2014 爆炸危险环境电力装置设计规范
 - [11] GB 50160-2008 石油化工企业设计防火标准（2018年版）
 - [12] GB/T 50493-2019 石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准
 - [13] GB/T 50759-2022 油气回收处理设施技术标准
 - [14] GB 50984-2014 石油化工工厂布置设计规范
 - [15] AQ 3059-2023 化工企业液化烃储罐区安全管理规范
 - [16] AQ 3060-2025 带压密封和带压开孔作业安全管理规范
 - [17] AQ 3062-2025 精细化工企业安全管理规范
 - [18] 化工和危险化学品安全生产治本攻坚三年行动方案（2024—2026年）
 - [19] 化工企业生产过程异常工况安全处置准则（试行）
 - [20] 危险化学品安全专项整治三年行动实施方案
 - [21] 危险化学品目录（2015版）
 - [22] 危险化学品目录（2015版）实施指南（试行）
 - [23] 应急管理部 工业和信息化部 公安部 生态环境部 交通运输部 农业农村部 卫生健康委 市场监管总局 铁路局 民航局公告 2022年第8号
 - [24] 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
 - [25] 危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）
 - [26] 淘汰落后安全技术装备目录（2015年第一批）
 - [27] 淘汰落后安全技术工艺、设备目录（2016年）
 - [28] 淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第一批）
 - [29] 淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第二批）
 - [30] 特种作业人员安全技术培训考核管理规定
-

附件：2

《化工和危险化学品生产经营企业 重大生产安全事故隐患判定标准》

(征求意见稿 送审稿 报批稿)

编制说明

标准编制组

2025年8月

说明

1. 标准编制说明的封面

(1) 标准名称。应在封面靠上居中位置，与标准稿名称保持一致。字体字号为方正小标宋二号。

(2) 标准文稿版次。在标准名称下方“征求意见稿、送审稿、报批稿”前的方框涂选其一，例如“征求意见稿”。字体字号为仿宋三号。

(3) 标准编制组。在封面靠下居中位置。字体字号为仿宋三号。

(4) 编制日期。编制日期为本阶段完成的日期，以数字格式书写，字体为宋体，字号为三号。如：“2020年3月30日”。

2. 标准编制说明的正文

(1) 正文页边距为上3cm、下2.6cm、左2.8cm、右2.6cm。

(2) 正文标题，一级标题用黑体三号字，二级标题用楷体三号字不加粗。三级、四级标题用仿宋 GB-2312 三号字不加粗。文中结构层次序数为“一、”“(一)”“1.”“(1)”标注。

(3) 正文中文字体字号为仿宋 GB-2312 三号字，数字、字母等西文字体为宋体三号字，段落行距为28磅，首行缩进2字符。

3. 编制说明的内容

(1) 应按照格式要求逐条说明，不涉及的填“无”。

(2) 应根据工作进度不断补充完善，工作过程有连续性。

(3) 编制说明不是对标准内容的复制。

(4) 应关注强制性标准的依据、修订标准的主要技术内容比对、标准实施过渡期、强制性标准实施政策等重要内容的编写，详见下文模板。

4. 其他

(1) 编制说明内容模板中的斜体文字内容为参考，正式提交后应删除。

(2) 编制说明应正反面打印。本说明保留，打印首页反面。

(3) 页码从第三页开始编，起始页码为“1”，页码为五号宋体。

一、工作简况

（一）任务来源

根据《应急管理部办公厅关于印发9项行业标准制修订计划的通知》（应急厅函〔2025〕233号），《化工和危险化学品生产经营企业重大生产安全事故隐患判定标准》的制定计划号为2025-AQ-01，项目周期18个月，由应急管理部危化监管一司牵头提出，委托全国安全生产标准化技术委员会化学品安全分技术委员会（SAC/TC 288/SC 3，以下简称“化学品安全分标委”）组织起草和审查。

（二）制定背景

2017年，国家安全生产监督管理总局印发了《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）》（以下简称《重大隐患判定标准（试行）》），规定了化工和危险化学品生产经营单位重大隐患的20项判定情形。《重大隐患判定标准（试行）》实施以来，有力指导化工危险化学品企业和监管部门排查整治重大隐患，防范和遏制危险化学品事故发生。

2024年，国务院安委会部署开展重大事故隐患判定标准体系提升行动，相关部门共制修订发布了51个行业领域重大事故隐患判定标准或重点检查事项，基本涵盖了各行业领域的实际需求。为认真贯彻落实国务院安委会有关要求，深入推进安全生产治本攻坚行动，进一步提高风险隐患排查整治质量，持续推动重大事故隐患动态清零，应急管理部危化监管一司牵头组织开展了《重大隐患判定标准（试行）》的修订工作，并确定上升为制定《化工和危险化学品生产经营企业重大生产安全事故隐患判定

标准》强制性行业标准。

（三）标准编制组人员组成及所在单位

根据立项计划，2024年6月成立标准编制组，中国化学品安全协会牵头负责本文件的制定工作。青岛欧赛斯环境与安全技术有限责任公司、中国安全生产科学研究院、应急管理部化学品登记中心、中国石油天然气股份有限公司独山子石化分公司、中国寰球工程有限公司北京分公司、中石油华东设计院有限公司参加本文件的制定。

（四）主要起草过程

1. 调研阶段及初稿编制

2024年，应急管理部危化监管一司组织化学品安全分标委对《重大隐患判定标准（试行）》实施情况进行了深入调研分析，梳理了近年来危险化学品典型事故暴露的突出问题，对特殊作业管理、承包商管理、报警管理、违章操作、从业人员资质等“屡查屡犯”问题进行了专题研究，并开展了初稿的编制工作。2025年3月，化学品安全分标委组织召开标准立项论证会议，通过《化工和危险化学品生产经营企业重大生产安全事故隐患判定标准》强制性行业标准立项。

2. 起草阶段

标准制修订计划正式下达后，化学品安全分标委调整完善标准编制组，制定标准编制计划，并对标准草案的内容和结构多次组织讨论修改。2025年2月~8月，标准编制组先后多次采取集中研讨和专题会议等方式进行本文件起草修改完善工作。组织北京、河北、上海、江苏、浙江、山东、四川等重点省市应急管理

部门监管人员，以及万华化学、中石化镇海炼化等民营和国有企业专家，对标准草案的结构、范围、技术条款进行了深入讨论，并定向征求有关单位及专家意见，反复修改形成了征求意见稿。

二、标准编制原则、主要技术内容及其确定依据

（一）标准编制原则

本标准的制定符合 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的要求，遵循科学性、系统性、实用性和持续性的原则。坚持问题导向，围绕重大安全风险防控和重大事故隐患排查治理，聚焦“两重点一重大”、特殊作业等高风险环节以及主要负责人等重点从业人员，以《重大隐患判定标准（试行）》为基础，依据近年来颁布实施的危险化学品安全生产法律法规、标准，借鉴矿山、消防、工贸、港口危险货物作业、特种设备、电力等行业领域重大隐患判定标准，制定本标准。

（二）标准主要技术内容及确定依据

本标准共分为五个章节，包括范围、规范性引用文件、术语定义、缩略语、判定情形等，核心内容为判定重大隐患的54项情形，涵盖重点从业人员、设计与规划、工艺技术、设备设施、生产运行、作业安全、安全管理、其他等八个方面。标准适用于危险化学品生产、经营（有储存）企业，化工及医药企业（以下简称“企业”）。

本标准与《重大隐患判定标准（试行）》的修改对照如下：

序号	《重大隐患判定标准（试行）》条款	标准条款
1	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	5.1.1 主要负责人、专职安全生产管理人员未依法经考核合格。

序号	《重大隐患判定标准（试行）》条款	标准条款
	核合格。	
2	二、特种作业人员未持证上岗。	5.1.4 从事重点监管的危险化工工艺操作人员及化工自动化控制仪表安装、维修、维护的作业人员未取得特种作业人员操作证上岗操作。
3	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。	5.2.2 涉及“两重点一重大”的生产装置或储存设施外部安全防护距离不符合标准规范要求。
4	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。	5.5.3 涉及重点监管的危险化工工艺生产装置、构成重大危险源的生产装置或储存设施未实现自动化控制；装备的自动化控制系统未投入使用或功能失效。 5.5.4 涉及重点监管的危险化工工艺生产装置未实现紧急停车功能；紧急停车系统未投入使用或功能失效。
5	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。	5.5.5 涉及有毒气体、液化气体、剧毒液体的一级或二级重大危险源未按标准规范要求配备 SIS。 5.5.6 构成一级、二级重大危险源危险化学品罐区各储罐进、出液相物料管道未实现紧急切断功能或功能失效。
6	六、全压力式液化烃储罐未按国家标准设置注水措施。	5.4.7 全压力式液化烃球罐未按标准规范要求设置注水设施。
7	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。	5.4.4 液化烃（含 LNG）、液氨、液氯、无水氟化氢的充装未使用万向管道充装系统；液化烃充装接头不具备锁定、防脱落和脱落自封闭功能。
8	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。	5.2.4 光气、氯气、硫化氢气体管道穿（跨）越除厂区（包括化工园区、工业园区）外的公共区域。
9	九、地区架空电力线路穿越生产区且不符合国家标准要求。	5.2.5 地区架空电力线路穿越生产区且不符合标准规范要求。
10	十、在役化工装置未经正规设计且未进行安全设计诊断。	5.2.1 化工生产装置或储存设施未经正规设计且未按要求开展安全设计诊断；发生重大变更未重新进行安全设施设计；设计单位资质不满足相关规定要求。
11	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。	5.3.1 使用淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录中的工艺、技术、设备。
12	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	5.4.2 存在可燃或有毒气体泄漏风险的场所未按设计要求设置气体探测器或气体探测器功能失效；GDS 未投入使用。

序号	《重大隐患判定标准（试行）》条款	标准条款
	防爆电气设备。	5.4.3 爆炸危险场所未按标准规范要求安装使用防爆电气设备。
13	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。	5.2.6 涉及爆炸危险性化学品的生产装置控制室、机柜间、交接班室布置在装置区内；涉及甲、乙类火灾危险性的生产装置控制室、机柜间、交接班室未按要求布置，或布置在装置区内时未按照 GB/T 50779 的要求进行抗爆设计、建设。
14	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。	5.4.1 化工生产装置未按标准规范要求设置双重电源供电；BPCS、GDS 和 SIS 未设置 UPS。 注：“双重电源”指一个负荷的电源是由两个电路提供的，这两个电路就安全供电而言被认为是互相独立的。
15	十五、安全阀、爆破片等安全附件未正常投用。	5.4.6 安全阀、爆破片未按设计要求设置或未正常投用。
16	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。	5.7.6 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。
17	十七、未制定操作规程和工艺控制指标。	5.5.2 未制定操作规程和工艺控制指标；未按照操作规程即时响应和处置重要工艺报警或气体检测报警。
18	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。	5.6.1 未履行审批手续开展特殊作业；动火作业未按 GB 30871 的要求进行升级管理。 5.6.2 涉及易燃易爆或有毒有害介质的设备、管道动火作业前或受限空间作业前，未采取隔离措施或未确认设备、工艺处置结果满足安全作业要求。 5.6.3 动火作业或受限空间作业未按要求进行气体分析；受限空间作业未连续监测可燃气体、有毒气体及氧气浓度；特级动火作业未实现全过程视频监控。
19	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。	5.3.2 新开发的危险化学品生产工艺未按要求进行小试、中试、工业化试验，直接进行工业化应用；采用中试、工业化试验装置作为工业化生产装置；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。 5.3.5 精细化工装置未按要求开展反应安全风险评估，或反应安全风险评估条件与实际工况不相符；未对原料、催化剂、中间产

序号	《重大隐患判定标准（试行）》条款	标准条款
		品、产品、副产物，以及蒸馏（精馏）等后处理过程涉及的相关物料进行热稳定性测试；精细化工装置工艺控制指标发生变更且超出设计范围、原辅料发生变更或投料顺序发生改变未重新开展反应安全风险评估；未按照反应安全风险评估结论和建议落实安全风险管控措施。 5.5.1 建设项目试生产前未开展“三查四定”；试生产方案未经审查；未进行 PSSR 即投料开车。 注：“三查四定”为查设计漏项（包括不合理设计）、查工程质量及隐患、查未完工程量；对检查出的问题定任务、定人员、定时间、定措施，限期完成。
20	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。	5.5.8 未按标准规范要求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。

新增内容及编制依据如下：

1. 重点从业人员

序号	章条编号	标准条款	编制依据
1	5.1.2	涉及“两重点一重大”生产装置或储存设施的企业主要负责人，主管生产、设备、技术、安全的负责人，专职安全生产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。 注：“两重点一重大”指重点监管的危险化学品、重点监管的危险化工工艺、危险化学品重大危险源。	《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》 自 2020 年 5 月起，对涉及“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。 《关于全面加强危险化学品安全生产工作的意见》 (十一) 危险化学品生产企业主要负责人、分管安全生产负责人必须具有化工类专业大专及以上学历和一定实践经验，专职安全管理人员至少要具备中级及以上化工专业技术职称或化工安全类注册安全工程师资格，

序号	章条编号	标准条款	编制依据
2	5.1.3	<p>涉及危险化学品重大危险源或重点监管的危险化工工艺生产装置、储存设施操作人员，不具备高中及以上学历或化工类中等及以上职业教育水平；涉及爆炸危险性化学品的生产装置或储存设施的操作人员，不具备化工类大专及以上学历。</p> <p>注：“爆炸危险性化学品”为《危险化学品目录（2015版）实施指南（试行）》附件《危险化学品分类信息表》中“危险性类别”为“爆炸物”的危险化学品。</p>	<p>《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》</p> <p>新入职的涉及重大危险源、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，新入职的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。</p> <p>《关于全面加强危险化学品安全生产工作的意见》</p> <p>（十一）新招一线岗位从业人员必须具有化工职业教育背景或普通高中及以上学历并接受危险化学品安全培训，经考核合格后方可上岗。</p>
3	5.1.5	危险化学品重大危险源主要负责人、技术负责人、操作负责人未按标准规范要求履职。	危险化学品企业重大危险源安全包保责任制履职要求。

2. 设计与规划

序号	章条编号	标准条款	编制依据
1	5.2.3	输送甲、乙类火灾危险性、急性毒性（类别1、类别2）的物料管线或全厂性的公共管廊穿（跨）越与其无关的生产装置、储罐组	<p>《石油化工企业设计防火标准（2018年版）》（GB 50160-2008）</p> <p>7.1.4 永久性的地上、地下管道不得穿越或跨越与其无关的工艺装置、系统单元或储罐组。</p> <p>《危险化学品输送管道安全管理规定》</p> <p>第七条 禁止光气、氯气等剧毒气体化学品管道穿（跨）越公共区域。严格控制氨、硫化氢等其他有毒气体的危险化学品管道穿（跨）越公共区域。</p>
2	5.2.7	涉及甲、乙类火灾危险性、爆炸危险性、急性毒性（类别1、类别2）化学品或爆炸性粉尘的厂房（含装置或车间）或仓库内设置办公室、休息室、外操室（含人员固定操作岗位）、巡	<p>《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》</p> <p>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》（GB 50779-2012），在2020年底前完成抗爆设计、建设和加固。</p> <p>《硝化企业安全风险排查重点内容》</p>

序号	章条编号	标准条款	编制依据
		检室等人员聚集场所。	5 (2) 控制室、交接班室原则上不应布置在甲乙类火灾危险性、粉尘爆炸危险性的装置区内, 确需布置的应按规定进行抗爆设计、建设和加固。
3	5.2.8	涉及硝酸铵的企业未按标准规范要求核算硝酸铵最大储存量; 固体硝酸铵仓库周边 50 m 内存放易燃易爆物品或建有涉及易燃易爆物品的生产装置或储存设施。	《硝酸铵安全技术规范》(GB 44022-2024) 6.1.2 企业应按照 GB 36894 和 GB/T 37243 中定量风险评估法的要求核算本企业硝酸铵最大存储量。 6.1.3 固体硝酸铵仓库周边 50 m 内, 不应存放任何易燃易爆物品, 不应建有涉及易燃易爆物品的生产装置和储存设施。
4	5.2.9	液化烃储罐区的液化烃专用泵布置在管廊下。	《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》(AQ 3059-2023) 6.3.3.4 新建液化烃泵不应布置在管廊下方。
5	5.2.10	硝化工艺上下游装置的生产工序未实现自动化控制。硝化反应器未设置紧急冷却系统(绝热硝化、微通道反应器除外); 热媒温度超过物料 T_{D24} 的, 涉及硝化物的蒸馏(精馏)釜、蒸馏(精馏)塔再沸器未配备紧急冷却系统。 注: T_{D24} 为绝热条件下最大反应速率到达时间为 24 h 对应的温度。	《硝化企业安全风险排查重点内容》 9 (1) 硝化厂房(装置)、硝化工艺上下游装置的所有生产工序应实现全流程自动化控制。(3) 硝化反应器应设置紧急冷却系统(绝热硝化、微通道反应器除外); 热媒温度超过物料 T_{D24} 的, 涉及硝化物的蒸馏釜、蒸馏(精馏)塔再沸器等应配备紧急冷却系统。

3. 工艺技术

序号	章条编号	标准条款	编制依据
1	5.3.3	工艺技术来源不明; 国外引进或国内转让的生产工艺技术, 未提供工艺技术的设计基础、工艺说明、工艺设备清单、工艺控制方式、控制参数以及过程危险性分析报告等工艺技术资料。	《精细化工企业安全管理规范》(AQ 3062-2025) 9.1.14 b) 工艺技术信息, 包括工艺技术来源, 自主开发工艺技术或转让的新开发工艺技术的小试、中试、工业化试验资料以及工艺倍数放大热力学分析资料, 工艺设计包资料, 工艺流程资料, 物料平衡资料、工艺操作规程, 过程危险性分析资料, 以及反应安全风险评估资料等; 《硝化企业安全风险排查重点内容》

序号	章条编号	标准条款	编制依据
			1 (1)自主开发的工艺或技术转让的新开发工艺技术,应进行小试、中试、工业化试验。(2)国外引进或国内转让成熟生产工艺技术应有成熟工艺技术和过程危险性分析报告。
2	5.3.4	硝化装置生产过程涉及的化学物料特性(包括原料、辅料、中间产物、产品、副产物、换热介质、密封液以及工艺条件偏差产生的物料)、工艺热分解失控风险、工艺和设备等工艺安全信息缺失。	《硝化企业安全风险排查重点内容》 7 (1)工艺安全信息应包含生产过程涉及的化学物料特性(包括原料、辅料、中间产物、产品、副产物、换热介质、密封液以及工艺条件偏差产生的物质等物料)、工艺热风险信息、工艺和设备等方面信息。 《精细化工企业安全管理规范》(AQ 3062-2025) 4.3 企业应全面识别生产工艺中涉及的原料、辅料、中间产物、产品(包括副产品)、副产物、换热介质、密封液以及工艺条件偏差产生的物质等物料的危险性。
3	5.3.5	精细化工装置未按要求开展反应安全风险评估,或反应安全风险评估条件与实际工况不相符;未对原料、催化剂、中间产品、产品、副产物,以及蒸馏(精馏)等后处理过程涉及的相关物料进行热稳定性测试;精细化工装置工艺控制指标发生变更且超出设计范围、原辅料发生变更或投料顺序发生改变未重新开展反应安全风险评估;未按照反应安全风险评估结论和建议落实安全风险管控措施。	《精细化工企业安全管理规范》(AQ 3062-2025) 5.2.1 建设项目生产工艺中涉及的原料、辅料、中间产物、产品(包括副产品)、副产物等物料以及蒸馏(精馏)等后处理过程中涉及的相关物料,应通过热稳定性测试、查阅可信资料等方式,获得其热分解起始分解温度、分解热等物料热稳定性数据及物料分解热评估等级,制定安全风险管控措施。
4	5.3.6	硝基化合物、有机过氧化物、重氮化合物等涉及爆炸危险性风险的固体物料摩擦感度、撞击感度不明确,且未采取防控措施。	《硝化企业安全风险排查重点内容》 4 (1)涉及机械输送、干燥、粉碎的可燃固体物料,应进行粉尘爆炸性测试,含硝基化合物的固体物料还应进行摩擦感度、撞击感度测试,并采取针对性管控措施。

4. 设备设施

序号	章条编号	文件内容	编制依据
1	5.4.5	易挥发性可燃液体物料储罐罐顶的油气收集管道未设置阻爆轰型阻火器；混合后可能发生化学反应或相互影响的气体共用油气收集系统。	《精细化工企业安全管理规范》（AQ 3062-2025） 7.2.3.3 甲、乙类易燃液体储罐罐顶的尾气收集管上应设置阻爆轰型阻火器。 《油气回收处理设施技术标准》（GB/T 50759-2022） 5.1.3（2）与储罐、装车鹤管和气相臂连接管道上应设爆轰型阻火器。 《油气储存企业安全风险评估细则》（2025年修订版） 6.1中表16中序号27“2. 油气收集系统与储罐、装车鹤管和气相臂连接管道上应设爆轰型阻火器。”
2	5.4.8	硝酸铵溶液储罐的热源温度和储罐内溶液浓度、温度不满足标准规范要求；硝酸铵溶液储罐未实现硝酸铵溶液浓度在线监测功能。	《硝酸铵安全技术规范》（GB 44022-2024） 6.3.3 硝酸铵溶液储存温度不应高于145℃，热源蒸汽温度不应高于160℃并设置超温联锁切断，硝酸铵溶液浓度不应大于93%（质量分数）。
3	5.4.9	液氯储罐厂房、瓶库、充装场所或气化间未采用封闭式结构。	《化工企业氯气安全技术规范》（GB 11984-2024） 4.3.10 液氯储罐厂房、瓶库、充装场所和气化间应采用封闭式结构。

5. 生产运行

序号	章条编号	文件内容	编制依据
1	5.5.1	建设项目试生产前未开展“三查四定”；试生产方案未经审查；未进行PSSR即投料开车。 注：“三查四定”为查设计漏项（包括不合理设计）、查工程质量及隐患、查未完工程量；对检查出的问题定任务、定人员、定	《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）》 十九、……新建装置未制定试生产方案投料开车；……。 《关于加强化工过程安全管理的指导意见》 （十五）试生产前各环节的安全管理。建设项目试生产前，建设单位或总承包商要及时组织设计、施工、监理、生产等单位的工程技术人员开展“三查四定”（三查：查设计漏项、查工程质量、查工程隐患；四定：整改工作定任务、定人员、定时间、定措施）。 《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试

序号	章条编号	文件内容	编制依据
		时间、定措施，限期完成。	行)》 9.3.2 建设单位负责组织设计、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。 9.3.7 试生产投料前，应进行开车前安全审查(PSSR)。
2	5.5.7	涉及重点监管的危险化工工艺生产装置、构成危险化学品重大危险源的生产装置、储存设施的安全联锁摘除未履行审批手续或摘除后的联锁未按审批要求恢复；涉及物料发生热分解失控风险的生产装置、储存设施的控制、联锁设施未投入使用或功能失效。	《危险化学品重大危险源安全监控技术规范》(GB 17681-2024) 9.6 系统停用与恢复、改变控制逻辑、增加删除监控参数、调整工艺参数报警阈值和联锁阈值、联锁的摘除与恢复均应执行变更管理。不应摘除或旁路系统联锁以强制维持设备或装置运行，联锁触发后应及时查明原因，并逐一消除联锁触发条件，不应强行复位。经审批后安全联锁临时摘除不应超过1个月，期间应采取有效措施确保安全。
3	5.5.9	生产现场违规存放爆炸危险性化学品。	《危险化学品安全管理条例》 第二十四条。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。
4	5.5.10	涉及易燃易爆、剧毒物料的压力管道、管道元件(弯头、法兰、变径等)采用打“卡具”等临时堵漏措施继续运行。	《带压密封和带压开孔作业安全管理规范》(AQ 3060-2025) 8.7 带压密封部位应及时通过检维修彻底消除隐患。涉及易燃易爆、剧毒化学品的压力管道，不应采用带压密封作为长周期运行的措施。
5	5.5.11	可燃液体常压储罐未按标准规范要求设置氮气密封保护系统或定期检测气相空间可燃气体浓度。	《危险化学品重大危险源安全监控技术规范》(GB 17681-2024) 6.3.2.4 未设氮气密封保护系统的甲 _B 、乙 _A 类易燃液体储罐，储罐内可燃气体检测值大于介质爆炸下限的50%时，储罐应停运检修、改造浮盘系统或加装氮气密封保护系统。 《石油化工企业设计防火标准(2018年版)》(GB 50160-2008)

序号	章条编号	文件内容	编制依据
			<p>6.2.2 储存甲_B、乙_A类液体应选用金属浮舱式的浮顶或内浮顶罐...并应符合下列规定: 1 当单罐容积小于或等于 5000m³的内浮顶储罐采用易熔材料制作的浮盘时, 应设置氮气保护等安全措施。</p> <p>《精细化工企业工程设计防火标准》(GB 51283-2020)</p> <p>6.2.2 单罐容积不小于 100m³的甲_B、乙_A类液体储存应选用内浮顶罐。当采用易熔材料制作浮盘时, 应设置氮气保护等安全措施。</p>
6	5.5.12	内浮顶储罐的低液位报警值未按标准规范设置或正常运行时浮盘落底。	<p>《油气罐区防火防爆十条规定》</p> <p>六、严禁内浮顶储罐运行中浮盘落底。</p>

6. 作业安全

序号	章条编号	文件内容	编制依据
1	5.6.4	未对作业人员进行入厂安全教育; 作业前未对特殊作业人员进行安全交底; 实施特殊作业时, 企业未对作业实施管理和检查。	<p>《中华人民共和国安全生产法》</p> <p>第四十九条 生产经营单位对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理, 定期进行安全检查, 发现安全问题的, 应当及时督促整改。</p> <p>《关于加强化工过程安全管理的指导意见》</p> <p>(二十) 企业要对承包商作业人员进行严格的入厂安全培训教育, 经考核合格的方可凭证入厂, 禁止未经安全培训教育的承包商作业人员入厂。</p> <p>(二十一) 落实安全管理责任。承包商进入作业现场前, 企业要与承包商作业人员进行现场安全交底。企业要对承包商作业进行全程安全监督。</p>

7. 安全管理

序号	章条编号	文件内容	编制依据
1	5.7.1	生产、经营(有储存)、使用危险化学品品种未经许可或超许可范围。	<p>《安全生产许可证条例》</p> <p>第二条 国家对矿山企业、建筑施工企业和危险化学品、烟花爆竹、民用爆炸物品生产企业实行安全生产许可制度。企业未取得安全生产许可证的, 不得从事生产活动。</p> <p>《危险化学品企业安全分类整治目录(2020年)》</p> <p>未取得安全生产许可证、安全使用许可证(试生产期间除外)、危险化学品经营许可证或超许可范围从事危险化学品生产经营活动。</p>

序号	章条编号	文件内容	编制依据
2	5.7.2	未对生产过程中涉及的（含原料、产品、辅料、助剂、中间产物等）或进口的物理危险性不明的化学品进行物理危险性鉴定与分类。	<p>《化学品物理危险性鉴定与分类管理办法》</p> <p>第四条 下列化学品应当进行物理危险性鉴定与分类：（一）含有一种及以上列入《危险化学品目录》的组分，但整体物理危险性尚未确定的化学品；（二）未列入《危险化学品目录》，且物理危险性尚未确定的化学品；（三）以科学研究或者产品开发为目的，年产量或者使用量超过1吨，且物理危险性尚未确定的化学品。</p> <p>《精细化工企业安全管理规范》（AQ 3062-2025）</p> <p>4.3 企业应全面识别生产工艺中涉及的原料、辅料、中间产物、产品（包括副产品）、副产物、换热介质、密封液以及工艺条件偏差产生的物质等物料的危险性，掌握其理化特性、危害程度分级等数据，并建立化学品相容性矩阵。</p>
3	5.7.3	涉及危险化学品重大危险源、高危工艺的企业未投用具有人员聚集报警功能的人员定位系统；进入生产区的人员未携带定位终端。重大危险源安全监测监控数据未接入危险化学品重大危险源安全风险监测预警系统。	<p>《精细化工企业安全管理规范》（AQ 3062-2025）</p> <p>9.1.17 涉及危险化学品重大危险源、高危工艺的企业，应采用基于人员定位系统的人员聚集风险监测预警等技术，管控生产运行和作业过程中现场人员的数量。</p>
4	5.7.4	异常工况现场处置时，同一装置区内超过6人，或无关人员进入处置现场。涉及高危工艺和工艺危险度4级及以上的其他危险化工工艺的精细化工厂房（含装置）内同一时间现场人员超过2人。 注：厂房（含装置）内采用符合抗爆设计的防爆墙分隔的，两侧应按照不	<p>《化工企业生产过程异常工况安全处置准则（试行）》</p> <p>4.2.3 现场处置时，同一部位原则上不得进行交叉作业，同一装置区内一般应为2人，最多不得超过6人。</p> <p>《精细化工企业安全管理规范》（AQ 3062-2025）</p> <p>9.1.16 c) 涉及高危工艺和工艺危险度4级及以上的其他危险化工工艺的装置区内同一时间现场人员不应超过2人，厂房（装置）内采用符合抗爆设计的防爆墙分隔的，两侧应按照不同区域处理。</p>

序号	章条编号	文件内容	编制依据
		同区域处理。	
5	5.7.5	未建立变更管理制度；变更前未按要求开展安全风险评价；变更未履行变更审批程序；变更后未对相关人员开展培训。	《危险化学品企业安全生产标准化通用规范》（GB 45673-2025）《精细化工企业安全管理规范》（AQ 3062-2025）以及《关于加强化工过程安全管理的指导意见》中关于变更管理的要求。
6	5.7.7	企业主要负责人未进行安全风险承诺或承诺公告与现场情况不相符。	《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》 四、安全风险报告和承诺 5. 以本企业董事长或总经理等主要负责人的名义每天签署安全承诺，在工厂主门外公告，并上传至属地安全监管部门网站。企业董事长或总经理外出时，应委托一名企业负责人代履行安全承诺工作。

8. 其他重大生产安全事故隐患

序号	章条编号	文件内容	编制依据
1	5.8	除 5.1 至 5.7 所列判定情形外，其他由于重大风险管控措施缺失或执行不到位形成的，可能导致人员重大伤亡、财产重大损失的隐患，判定为重大生产安全事故隐患。	《安全生产治本攻坚三年行动方案（2024—2026年）》 一、总体要求 ……管控重点行业、重点领域容易导致群死群伤的重大风险，着力消减重大风险，着力消除由于重大风险管控措施缺失或执行不到位而形成的重大事故隐患……

三、试验验证的分析、综述报告、技术经济论证，预期的经济效益、社会效益和生态效益。

本标准的制定，基于《中华人民共和国安全生产法》中关于隐患排查治理和制定重大隐患判定标准的相关要求，并结合当前安全生产新形势、新要求，针对近年来典型事故暴露问题，对可能直接导致事故发生的重大隐患情形进行界定。本文件实施后有助于企业准确排查和及时整改重大生产安全事故隐患，提升本质

安全水平，防控重大安全风险，防范遏制事故发生，保障人民生命财产安全，同时为应急管理部门提供判定重大隐患的准则。

四、与国际、国外同类标准技术内容的对比情况

未检索到国际、国外同类标准。

五、以国际标准为基础的起草情况、是否合规引用或采用国际国外标准以及未采用国际标准的原因

本标准未采用国外、国际标准。

六、与有关法律、行政法规及相关标准水平的关系

（一）与有关法律、行政法规、标准关系

本标准制定以《中华人民共和国安全生产法》作为法律依据，有关判定情形的具体条款内容源自《危险化学品安全管理条例》《关于全面加强危险化学品安全生产工作的意见》《化工和危险化学品安全生产治本攻坚三年行动方案（2024-2026年）》《危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）》《化工企业生产过程异常工况安全处置准则（试行）》《淘汰落后安全技术装备目录（2015年第一批）》《淘汰落后安全技术工艺、设备目录（2016年）》《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第一批）》《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第二批）》《危险化学品企业安全生产标准化通用规范》《危险化学品重大危险源安全监控技术规范》《危险化学品企业特殊作业安全规范》《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》《带压密封和带压开孔作业安全管理规范》《精细化工企业安全管理规范》等法律法规、强制性标准、规范性文件。

本标准与有关现行法律、法规和强制性国家标准没有冲突。

（二）配套推荐性标准的制定情况（强制性标准应填写）

目前，已制定实施有关推荐性标准，如《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/T 37243-2019）《精细化工反应安全风险评估规范》（GB/T 42300-2022）《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》（GB/T 50493-2019）《化工过程安全管理导则》（AQ/T 3034-2022）等，与本标准配套使用。

七、重大分歧意见的处理过程及依据

无。

八、作为强制性标准或推荐性标准的建议及理由

建议本标准为强制性标准。

《中华人民共和国安全生产法》

第一百一十八条 本法规定的生产安全一般事故、较大事故、重大事故、特别重大事故的划分标准由国务院规定。国务院应急管理部门和其他负有安全生产监督管理职责的部门应当根据各自的职责分工，制定相关行业、领域重大危险源的辨识标准和重大事故隐患的判定标准。

《中华人民共和国标准化法实施条例（2024 修订）》

第十八条 国家标准、行业标准分为强制性标准和推荐性标准。下列标准属于强制性标准：（二）产品及产品生产、储运和使用中的安全、卫生标准，劳动安全、卫生标准，运输安全标准。

本标准符合强制性行业标准的条件。

九、标准自发布日期至实施日期的过渡期建议及理由

本标准建议实施过渡期为 6 个月。

本标准正式实施前，由标准起草组完成宣贯材料的编制，由应急管理部组织开展宣贯，相关企业、第三方机构按照要求完成标准要点的学习掌握，同时对照标准及时有效开展重大隐患排查整治。

十、与实施标准有关的政策措施

本标准制定以《中华人民共和国安全生产法》作为违反标准进行处理的法律法规依据。具体条款如下：

《中华人民共和国安全生产法》

第四十一条 生产经营单位应当建立安全风险分级管控制度，按照安全风险分级采取相应的管控措施。

生产经营单位应当建立健全并落实生产安全事故隐患排查治理制度，采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患。事故隐患排查治理情况应当如实记录，并通过职工大会或者职工代表大会、信息公示栏等方式向从业人员通报。其中，重大事故隐患排查治理情况应当及时向负有安全生产监督管理职责的部门和职工大会或者职工代表大会报告。

县级以上地方各级人民政府负有安全生产监督管理职责的部门应当将重大事故隐患纳入相关信息系统，建立健全重大事故隐患治理督办制度，督促生产经营单位消除重大事故隐患。

第四十六条 生产经营单位的安全生产管理人员在检查中发现重大事故隐患，依照前款规定向本单位有关负责人报告，有关负责人不及时处理的，安全生产管理人员可以向主管的负有安全生产监督管理职责的部门报告，接到报告的部门应当依法及时

处理。

第六十五条 （三）对检查中发现的事故隐患，应当责令立即排除；重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的，应当责令从危险区域内撤出作业人员，责令暂时停产停业或者停止使用相关设施、设备；重大事故隐患排除后，经审查同意，方可恢复生产经营和使用。

第七十条 负有安全生产监督管理职责的部门依法对存在重大事故隐患的生产经营单位作出停产停业、停止施工、停止使用相关设施或者设备的决定，生产经营单位应当依法执行，及时消除事故隐患。生产经营单位拒不执行，有发生生产安全事故的现实危险的，在保证安全的前提下，经本部门主要负责人批准，负有安全生产监督管理职责的部门可以采取通知有关单位停止供电、停止供应民用爆炸物品等措施，强制生产经营单位履行决定。通知应当采用书面形式，有关单位应当予以配合。

负有安全生产监督管理职责的部门依照前款规定采取停止供电措施，除有危及生产安全的紧急情形外，应当提前二十四小时通知生产经营单位。生产经营单位依法履行行政决定、采取相应措施消除事故隐患的，负有安全生产监督管理职责的部门应当及时解除前款规定的措施。

第一百零一条 生产经营单位有下列行为之一的，责令限期改正，处十万元以下的罚款；逾期未改正的，责令停产停业整顿，并处十万元以上二十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处二万元以上五万元以下的罚款；构成犯罪的，依照刑法有关规定追究刑事责任。

(五)未建立事故隐患排查治理制度,或者重大事故隐患排查治理情况未按照规定报告的。

第一百零二条 生产经营单位未采取措施消除事故隐患的,责令立即消除或者限期消除,处五万元以下的罚款;生产经营单位拒不执行的,责令停产停业整顿,对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处五万元以上十万元以下的罚款;构成犯罪的,依照刑法有关规定追究刑事责任。

第一百一十三条 生产经营单位存在下列情形之一的,负有安全生产监督管理职责的部门应当提请地方人民政府予以关闭,有关部门应当依法吊销其有关证照。生产经营单位主要负责人五年内不得担任任何生产经营单位的主要负责人;情节严重的,终身不得担任本行业生产经营单位的主要负责人:

(一)存在重大事故隐患,一百八十日内三次或者一年内四次受到本法规定的行政处罚的。

十一、是否需要对外通报的建议及理由

无。

十二、废止现行有关标准的建议

无。

十三、涉及专利的有关说明

无。

十四、标准所涉及的产品、过程或者服务目录

无。

十五、其他应予以说明的事项

无。

