特种设备安全风险管控责任清单（气瓶充装）

| 重点部位设施 | | 主要风险概述 | 管控责任 | 管控措施 | 风险等级 | 责任部门 | 责任人 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 气瓶充装站 | 机泵 | 机泵异常引起泄漏、爆热、爆炸。 | 确保基本运行状态正常。 | 1.检查易燃介质没有静电接地、静电跨接；  2.检查机泵自动控制系统、连锁保护系统失效；  3.检查压力表指示是否超出正常范围；  4.检查电动机运行是否异响，电机温升；  5.检查易燃介质电器防爆等级；  6.启动压缩机前清空压缩机残液；  7.压缩机进液保护系统完好。 |  |  |  |
| 卸载区 | 卸载过程不规范引起泄漏、爆热、爆炸。 | 确保卸车过程符合相关规定。 | 1.及时检查移动式压力容器、储罐与卸车装置链接是否牢固；  2.及时检查装卸软管、快速接头密封情况；  3.制定易燃易爆介质的管道处理措施；  4.卸车现场通风良好附近无明火作业；  5.随车及现场配备应急救援设备、器材和防护用品；  6.卸车现场专人监护。 |  |  |  |
| 操作区 | 抽残过程不规范引起泄漏、爆热、爆炸。 | 确保抽残操作符合相关规定。 | 严格按照抽残操作规程作业。 |  |  |  |
| 气瓶 | 充装过程 | 确保充装过程安全。 | 严格按照充装操作规程进行充装。规范充装前检查、充装及充装后检查程序。 |  |  |  |
| 气瓶瓶阀损坏。 | 确保气瓶瓶体及瓶阀符合相关规定、状态正常。 | 1.持证人员对气瓶瓶阀进行检查，并按照相关法规、标准更换新瓶阀；  2.对报废气瓶及时报废，送交瓶检站消除其使用功能，并向使用登记机关办理报废手续。 |  |  |  |
| 满瓶存放 | 泄漏、爆热、爆炸。 | 确保满瓶存放区域符合相关规定。 | 1.禁止露天堆放，如果露天存放加遮阳措施；  2.按要求堆放，层数不能超过相关规定。 |  |  |  |
| …… | …… | …… | …… | …… | …… | …… |