特种设备隐患排查治理清单（压力容器）

| 序号 | 类别 | 项目 | 排查标准 | 事故隐  患分级 | 排查频次 | 排查方法 | 整改措施 | 责任部门 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 压力容器 | 运行异常情况 | 容器在运行时出现工作压力、工作温度、液位不应超过规定值。 | 严重 | 每月 | 1.查看压力容器技术档案；  2.查看操作使用运行记录。 | 1.当不能得到有效控制时应按容器事故应急预案进行处理；  2.根据操作规程找出原因；  3.加强巡回检查。 |  |
| 2 | 压力容器 | 主要受压元件变形及裂缝 | 容器在运行时不应出现超温、超压，致使主要受压元件出现下列危及安全的现象：  ⑴主要受压元件母材异常变形、发生裂缝；  ⑵焊接接头发生裂缝失效等。 | 严重 | 每月 | 1.查看压力容器技术档案；  2.查看操作使用运行记录；  3.现场查看。 | 1.立即停用；  2.对压力容器失效的主要受压元件进行检验，安全评估；  3.对压力容器有修复价值的主要受压元件进行修理。修复后进行检验合格才能继续使用；  4.对没有修复价值的压力容器应报废更新。 |  |
| 3 | 压力容器 | 本体材质劣化 | 容器本体外表面无腐蚀，紧固件、阀门等零部件无腐蚀破坏现象。 | 一般 | 每月 | 查看容器本体外表面。 | 加强防腐处理。 |  |
| 4 | 压力容器 | 安全阀 | 1.安全阀选型正确，安装位置正确，在校验有效期内使用；  2.杠杆式安全阀防重锤自由移动和杠杆越出的装置完好，弹簧式安全阀的铅封装置完好，静重式安全阀的防止重片飞脱的装置完好；  3.如果容器与安全阀之间加装了截止阀，截止阀处于全开位置，铅封完好；  4.安全阀无泄漏，放空管通畅，防雨帽完好。 | 一般 | 每季 | 1.查看安全阀技术档案；  2.查看安全阀检修，校验报告。 | 1.更换选型错误的安全阀；  2.及时修理、重新校验失灵、损坏、过期的安全阀；  3.及时维修损坏的铅封。 |  |
| 5 | …… | …… | …… | …… | …… | …… | …… |  |