特种设备安全风险管控责任清单（压力容器）

| 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 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 压力容器 | 本体 | 压力容器发生超温超压，材质劣化、破裂甚至爆炸：造成人员伤亡和财产损失。如果是有毒有害易燃易爆的介质泄漏，还会造成化学爆炸，威力更强，甚至引起环境污染，后果更严重。 | 1.保持压力容器状况良好；  2.保持压力容器消防设施设备配置合理并完好有效；  3.使用过程现场管控。 | 1.严格按操作规程，控制工艺指标操作，不超温超压运行；  2.保证防超压设备运行完好比如安全阀、放空阀、紧急切断阀等；  3.压力表、温度计等显示准确；  4.加强监控和巡检，及时发现并处理。 |  |  |  |
| 压力表 | 指示不准确：造成操作误判，超压时不能及时处理，造成超压严重时，造成事故。 | 合规化使用仪器仪表。 | 1.定期检定；  2.加强巡检，及时发现压力指针脱落、表盘损坏、导管不通等故障、最大最小标识不清等情况。 |  |  |  |
| 温度计 | 指示不准确：造成操作误判，超温时不能及时处理，管道超温严重时，造成事故。 | 合规化使用仪器仪表。 | 1.按时定期调校；  2.加强巡检，及时发现压力指针脱落、表盘损坏、指示不正确等故障。 |  |  |  |
| 排污、放空管路 | 管路不通：造成超压损坏，介质泄漏等严重事故。 | 保证管路畅通。 | 1.落实盲板拆、上制度；  2.精心操作，及时巡回检查发现超压、物料流量变化异常情况。 |  |  |  |
| 设备位号 | 标识错误：造成现场误判，操作失误，引起超温超压事故。 | 确保标识正确，指示清晰。 | 加强巡回检查，各级部门人员现场检查确认。 |  |  |  |
| …… | …… | …… | …… | …… | …… | …… |