蓬安县蓬州制氧厂

安全生产主体责任清单

（1.0版）

根据自身风险特征并结合《中华人民共和国安全生产法》《危险化学品安全管理条例》《国务院安委会办公室关于全面加强企业全员安全生产责任制工作的通知》《国务院安委会办公室关于实施遏制重特大事故工作指南构建双重预防机制的意见》等其他法律法规文件要求，编制《安全生产主体责任清单》。

1-1 安全生产主体责任清单

|  |  |
| --- | --- |
| 行业类别 | 责任清单 |
| 危险化学品企业 | 1.建立、健全安全生产责任制；2.组织制定安全生产规章制度和操作规程；3.组织制定并实施安全生产教育和培训计划；4.保证安全生产投入的有效实施；5.督促、检查安全生产工作，及时消除生产安全事故隐患；6.组织制定并实施生产安全事故应急救援预案；7.及时、如实报告生产安全事故；8.全面分析及研判企业存在的安全风险，制定并落实风险管控措施，确保企业具备法律、法规、标准、规范规定的安全生产条件；9.设置安全管理机构或配备专职安全生产管理人员，安全生产管理人员必须具备与本单位所从事的生产经营活动相适应的安全生产知识和管理能力；10.特种作业人员必须按照国家有关规定参加安全作业培训，取得相应资格；11.新建、改建、扩建工程项目的安全设施，必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用；12.对重大危险源登记建档，定期检测、评估、监控，并制定应急预案；13.作业管理、工艺设备管理、危险化学品管理等符合国家标准或行业标准的要求；...... |

二、重大安全风险管控清单

企业重大安全风险点清单

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 主要风险概述 | 关键控制指标 | 责任人 | 备注 |
| 班组级 | 部门级 | 厂级 |
| 液氧储罐 | 储罐超压损坏、负压失稳导致液氧泄漏，引发火灾、中毒、冻伤、爆炸事故。 | 1.0立方米＜储罐液位＜15 立方米2.0 MPa＜储罐气相压力＜0.8MPa3.氧含量浓度报警 | 唐鹏 | 吕攀 | 王斌 | 《低温储罐重大安全风险管控清单》见表2-2 |
| 液氩储罐 | 储罐超压损坏、负压失稳导致液氩泄漏，引发冻伤、窒息、爆炸事故。 | 1.0立方米＜储罐液位＜10 立方米2.0 kPa＜储罐气相压力＜0.8 kPa3.氧含量浓度报警 | 唐鹏 | 吕攀 | 王斌 | 《低温储罐重大安全风险管控清单》见表2-2 |
| 二氧化碳储罐 | 储罐超压损坏、负压失稳导致二氧化碳泄漏，引发冻伤、中毒、窒息、爆炸事故。 | 1.0立方米＜储罐液位＜15 立方米2.0 kPa＜储罐气相压力＜2.2kPa3.氧含量浓度报警 | 唐鹏 | 吕攀 | 王斌 | 《低温储罐重大安全风险管控清单》见表2-2 |
| 充装排 | 气瓶超压充装、充装未检、超期气瓶、介质混充 | 1.0.5 kPa＜充装气瓶压力＜13.5kPa2.充装合格气瓶、按气瓶介质充装 | 刘小兰 | 吕攀 | 王斌 | 气瓶充装操作规程 |

低温液体储罐重大安全风险管控清单

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 低温液体储罐 | 主要风险概述 | 储罐超压损坏、负压失稳导致液氧、液氩、二氧化碳泄漏，引发火灾、中毒、冻伤、窒息、爆炸事故。 |
| 风险点编号 | 01-03 |
| 风险等级 | 重大风险 |
| 关键控制指标 | 1.0 kPa＜液氧、液氩储罐气相压力＜0.8 kPa2. 1.6 kPa＜二氧化碳储罐气相压力＜2.2kPa 3.氧含量浓度报警 | 关键管控措施 | 一、厂级：1.组织对相关联锁进行检验测试，组织安全阀、压力表、钢瓶送检，组织对氧含量检测报警系统进行检定（1次/年）；2.查处违规变更（摘除）联锁的行为；3.查处违反操作规程充装行为；4.加强隐患整改排查和治理。二、部门级： 1.核查岗位操作记录、气体报警记录、气瓶发放记录（1次/周）；2.组织安全附件专项检查（1次/日）；3.组织对气体探测器校准、归零（1次/年）；4.执行联锁变更（摘除）手续；5.组织排查安全隐患和日常巡检（1次/日）。三、班组级：1.每日现场抄填日常巡检记录，确保液位、压力正常；2.确保安全阀、压力表正常投用；3.确保低温报警和超压报警联锁关断投用；4.确保充装钢瓶均在定期检验范围内6.确保氧含量浓度泄漏报警系统正常投用；...... |
| 责任人 | 厂级 | 王斌 | 主要事故类型 | 火灾、中毒、冻伤、窒息、爆炸事故。 |
| 部门级 | 吕攀 | 应急处置措施 | 1.疏散罐区周边人员，对事故现场实施隔离和警戒；2.对受伤人员及时组织救援，拨打120、119及110求救；3.事故发现人员立即根据应急预案进行处置并按要求上报；....... |
| 班组级 | 唐鹏 |

气体充装作业重大安全风险管控清单

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 风险点名称 | 气体充装作业 | 主要风险概述 | 充装作业时作业人离开现场、操作不当，导致钢瓶混充、超压，引发火灾、爆炸等事故。 |
| 风险点编号 | 04 |
| 风险等级 | 重大风险 |
| 关键控制指标 | 1.充装双阀处于完好状态2.严格按操作规程控制阀门开度3.充装时操作人员不得同时进行其他作业，不得离开现场...... | 关键管控措施 | 一、厂级：1.组织开展岗位人员的安全操作技能考核、评估（2次/年）；......二、部门级： 1.新进人员必须在经验丰富的人员现场指导下进行作业；2.核查充装双阀的安全检查和维护保养记录（1次/月）；3.核查操作记录（1次/周）；......三、班组级：1.对充装双阀进行经常性维护保养，确保其完好无损；2.作业前先开一侧阀门，检查阀门有无泄漏；3.岗位人员熟练掌握操作规程及安全要求；4. 充装作业应在双人作业和全程监护下进行；...... |
| 责任人 | 厂级 | 王斌 | 主要事故类型 | 火灾、窒息、爆炸 |
| 部门级 | 吕攀 | 应急处置措施 | 1.疏散罐区周边人员，对事故现场实施隔离和警戒；2.对受伤人员及时组织救援，拨打120、119及110求救；3.事故发现人员立即根据应急预案进行处置并按要求上报；…… |
| 班组级 | 唐鹏 |

安全生产岗位责任清单

 企业应结合自身实际， “责任清单”是依据《中华人民共和国安全生产法》及其他安全相关法律法规要求，以管控重大安全风险为出发点，提炼出的重要安全责任；“履职清单”是履行安全责任的关键工作内容。

| 序号 | 岗位名称 | 责任清单 | 履职清单 | 责任人 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 3-1 | 厂长 | 1. 负责企业安全生产全面工作；
2. 组织制定并落实安全生产责任制；
3. 组织制定并落实安全生产规章制度、操作规程、安全生产教育和培训计划、应急救援预案；
4. 建立健全安全管理机构，全力支持安全管理部门开展安全生产综合协调和监管工作；
5. 保证足额提取安全生产费用，确保安全生产和应急管理投入的有效实施；
6. 建立健全安全风险分级管控和隐患排查治理机制，组织安全风险研判，确保承诺公告制度的有效实施；
7. 督促检查重大风险点（源）安全生产工作；
8. 研究解决安全生产委员会、分管安全副总经理报告的安全生产重点和难点问题；
9. 定期向董事会、股东会、职工代表大会报告安全生产情况；
10. 及时、如实报告生产安全事故；

...... | 1. 制定量化的安全生产工作指标，营造全员抓安全、督安全的工作局面，确保安全生产目标的完成；
2. 组织制定管理部门及操作人员的安全职责和各级管理人员和从业人员的安全职责，签订安全生产目标责任书，开展企业安全生产目标考核（1次/年）；
3. 批准安全生产制度、操作规程、应急救援预案、培训计划；建立安全保障、保险、激励机制；取得安全生产知识和管理能力考核合格证，并参加年度复训；
4. 确保安全管理部门负责人，专职安全管理人员各达1人
5. 批准安全预算和决算；
6. 组织建立双重预防机制，开展安全风险辨识、研判和分级管控，签署每日安全承诺；
7. 组织开展综合性（1次/月）、季节性、节假日安全检查，参与重大危险源、关键装置和重点部位的安全检查（1次/月）；
8. 督促公开、公示安全风险、事故案例，组织落实重大风险点（源）管控措施，及时解决安全生产重点难点问题；

9.接到事故报告后立即赶赴现场指挥应急救援，及时、如实报告生产安全事故；...... | 王志 伟 |
|  |
| 3-2 | 安全管理人员 | 1.参与拟定安全生产责任制、安全生产规章制度、操作规程、应急救援预案和安全生产教育和培训计划；2.协助安全管理部门负责人开展风险辨识、研判和分级管控工作；3.指导各部门（车间）落实重大风险点（源）的安全风险管控；4.检查企业的安全生产状况，督促闭环检查发现；5.制止和纠正违章指挥、强令冒险作业、违反操作规程的行为；6.参与企业级应急救援演练，指导部门（车间）级应急救援演练；7.定期识别和获取国家安全生产方面的法律法规和标准并及时进行宣传贯彻；...... | 1.参与安全生产责任制、安全生产规章制度、操作规程和应急救援预案的制（修）订（1次/3年），在主要负责人领导下实施综合安全监督管理；2.参与风险辨识、研判和分级管控工作（1次/年），跟踪风险管控措施落实情况；3.协助主要负责人全面掌握重大风险点（源）动态，监督各部门（车间）落实安全风险分级管控，定期公开、公示安全风险、事故案例（2次/年）；4.参与综合性、季节性、节假日安全检查，指导专业性、日常性安全检查，建立《隐患排查治理清单》；5.制止和纠正违章指挥、强令冒险作业、违反操作规程的违法行为并纳入目标考核；6.参与企业级应急救援预案演练（4次/年）和重大危险源专项预案演练（2次/年），指导部门（车间）级应急救援预案演练；7.负责审核现有制度与新颁布的法律法规及标准的符合性（1次/年），并组织开展培训学习；...... | 吕攀 |
| 3-3 | 作业人员 | 1.严格遵守各项安全生产管理制度及操作规程，正确使用劳动保护用品；2.参与岗位风险辨识，落实风险管控措施；3.接受安全教育和培训，参与班组安全活动；4.对岗位安全生产状况进行经常性检查；5.参与应急救援演练；...... | 1.熟练掌握《岗位关键安全操作规程清单》，不违规作业、不违反劳动纪律；2.具备风险辨识意识和能力，熟知岗位存在的危险有害因素，落实风险管控措施；3.定期接受安全教育和培训（1次/月），并保证学习时间（8学时/年），熟练掌握操作技能和安全措施；参与班组安全活动，对安全生产工作提出改进建议；4.使用《安全检查清单》开展安全检查，发现事故隐患和不安全因素时及时向管理人员报告；5.参与应急救援演练，提高应急处置能力；...... | 刘小兰唐鹏 |

**日常安全工作清单**

企业隐患排查治理清单

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 检查情况 | 整改情况 | 验收情况 |
| 检间 | 隐患描述 | 隐患等级 | 原因分析 | 整改措施 | 整改责任人 | 资金预算（元） | 应急预案 | 整改完成时间 | 验收时间 | 验收情况 | 验收人 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **备注：**1.隐患描述：明确隐患存在部位及具体内容；2.原因分析：从人、物、环境、管理等方面分析；3.整改措施：明确具体的整改措施；如不能立即整改，应明确临时性安全措施；4.应急预案：针对重大隐患制定；5.整改责任人和验收人：不能为同一人。 |

安全检查清单

企业应参考如下模板范例编制重大风险点的《安全检查清单》，各项检查内容应给出具体化的检查标准。

安全检查清单

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 检查项目 | 检查内容 | 检查标准 | 检查情况 |
| 液氧，氩，二氧化碳储存设备巡检 | 电源 | 220V |  |
| 液位计 | 是否完好 |  |
| 密封状态 | 是否漏泄 |  |
| 安全阀 | 是否校验 |  |
| 压力表 | 是否校验 |  |
| 储液数量 | 15立方米、10立方米、15立方米 |  |
| 充装设备巡检（充装泵，充装排） | 电源 | 360V |  |
| 电机 | 是否完好 |  |
| 控制柜 | 是否完好 |  |
| 汽化器 | 是否漏泄 |  |
| 联所报警 | 是否完好 |  |
| 安全阀 | 是否校验 |  |
| 压力表 | 是否校验 |  |
| 消防巡检（数量，状态） | 消防水带 | 是否完好 |  |
| 消防枪 | 是否完好 |  |
| 灭火器 | 是否完好 |  |
| 消防水源 | 是否畅通 |  |
| 消防通道 | 是否畅通 |  |
| 消防工具 | 是否完好 |  |
| 防护用具 | 是否完好 |  |
| 环保巡检（氧气，氩气，二氧化碳） | 开机时间 |  |  |
| 关机时间 |  |  |
| 货源单位 |  |  |
| 货源地 |  |  |
| 是否是危险废物 |  |  |
| 处理量 |  |  |
| 处理方式 |  |  |
| 现场巡检 | 防护用品使用情况 | 是否正常 |  |
| 是否违规操作 | 是否违规操作 |  |
| 场地卫生情况 | 是否清洁 |  |
| 充装记录 |  |  |
| 安全标识 |  |  |
| 充装标识 |  |  |
| 出入登记 |  |  |
| 交接班和巡回检查 |  |  |

岗位关键安全操作规程清单

《关键操作清单》是在企业操作规程的基础上精炼出的管控要点，不能代替操作规程。企业应在全面分析岗位作业风险的基础上，明确需编制关键操作清单的作业活动，从该作业活动的操作规程中选取关键条目，提炼形成清晰简单的《关键操作清单》，达到“容易记忆、防止遗忘”的目的。

液氧、氩、二氧化碳卸车作业操作规程及关键操作清单

|  |  |
| --- | --- |
| 操作规程 | **1.卸车前须填写《安全交底及确认单》，检查车辆资质、随车资料、化学品资料、车辆状态、消防设施、卸车台装置、监控视频等确定无安全隐患后，方可进行卸车操作；****2.卸车过程必须保证两人在场，一人操作一人监护；**3.车辆应静置10分钟以上，**放好阻车器，**将静电夹与槽车静电带可靠连接；4.打开气、液相放散阀，卸下快速接头盖，将鹤管气相、液相快装接头与槽车连接；**5.连接气、液相卡扣，并由监护人检查是否连接可靠；**6.关闭气、液相放散阀，缓慢开启鹤管气液相球阀并检查是否泄漏；7.拉开槽车紧急切断阀，缓慢开启槽车气、液相球阀；8.开启相应储罐液相进口阀及气相出口阀，开启压缩机正常卸车至卸车完毕；9.关闭槽车及鹤管液相阀，关停压缩机，切换气相阀门组进出口；10.开启压缩机对槽车进行抽压，**槽车压力降至2.0 MPa时，停止压缩机运行；**11.关闭鹤管与槽车的气相阀，打开气、液相放散阀，关闭槽车紧急切断阀，卸下鹤管；12.取下静电夹、移开阻车器，盖上快装头盖，卸车结束；...... |
|
| **关键操作****清单** | **1.卸车前须确认安全条件并填写《安全交底及确认单》；****2.卸车过程必须保证两人在场，一人操作一人监护；****3.放好阻车器；****4.连接气、液相卡扣，并由监护人检查是否连接可靠；****5.槽车压力降至2.0MPa时，停止压缩机运行；**...... |

企业充装操作规程及关键操作清单

|  |  |
| --- | --- |
| 操作规程 | **1.气瓶充装前，应检查充装具、阀门、充装压力、称重衡称、防爆设施、消防设施、监控视频以及周边环境等无安全隐患后，方可进行充装作业；****2.检查气瓶及附件是否有损坏，**检查气瓶是否在检验有效日期内；3.空瓶上秤，**检查空瓶重量，设定充装重量，复查设定量；**4.气瓶角阀与充装枪连接，开启气瓶角阀，缓慢开启充装枪；5.充装过程中检查充装枪气瓶角阀有无泄漏，瓶体有无异常；6.达到设定充装量或设定上限压力自动停止充装，**停止充装后，关闭充装具和气瓶角阀；**7.卸下实瓶，粘贴充装标签、警示标签，将实瓶进行复检，核对充装量，并检查是否有泄漏；...... |
|
| **关键操作****清单** | **1.气瓶充装前，应确认具、阀、称、表等安全可靠；****2.检查气瓶及附件是否有损坏；****3.检查空瓶重量；****4.设定充装重量，复查设定；****5.停止充装后，关闭充装具和气瓶角阀；****......** |

企业动火作业操作规程及关键操作清单

|  |  |
| --- | --- |
| 操作规程 | **1.动火作业前，开展风险辨识与评估，办理动火作业安全许可证；**2.严格执行动火作业分级管理；**3.对需要动火作业的设备、管线进行清洗、置换、分析合格并采取安全隔离措施；****作业前应清除动火现场及周围的易燃物品，对空洞、地沟等进行封盖处理；**4.对于动火点周围可能泄漏易燃、可燃物料的设备，采取隔离措施；5.配备消防器材，满足作业现场应急需求；6.使用气焊、气割动火作业时，乙炔瓶和氧气瓶的摆放应符合规定；**7.安全管理人员、作业人员、作业监护人员对安全措施的进行逐一检查，确认无误后逐项确认、签字；****8.监火人应负责进行动火作业全过程监护和安全检查；**9.动火期间间距动火点30米内不应排放可燃气体；距动火点15米内部应排放可燃液体；在动火点10米范围内及用火点下方不应同时进行可燃溶剂或喷漆等作业；**10.动火作业前应进行动火分析，动火作业期间应按要求持续进行动火分析；**11.动火期间发现异常情况应立即停止动火，汇报安全管理人员，在确认安全并重新辨识风险后方可继续作业；**12.用火结束后，应各方共同对现场验收并签字，清理作业现场，确认无残留火种；**...... |
|
| **关键操作****清单** | **1.作业前，开展风险辨识与评估，办理动火作业安全许可证；****2.确认设备、管线内部无可燃物；****3.清理作业现场周围可燃物；****4.各方均要对安全措施落实情况进行逐一检查；****5.监火人必须到位，全程监护；****6.作业过程要持续动火分析；****7.作业结束，清理现场；**...... |

企业受限空间作业操作规程及关键操作清单

|  |  |
| --- | --- |
| 操作规程 | 1.作业前，应开展**工作前安全分析，辨识危害因素，评估风险，采取措施，控制风险；**2.编制安全工作方案和应急预案，各类防护设备设施和应急救援物资应配备到位；3.对所有受限空间相关作业人员进行教育培训和技术交底；**4.办理受限空间作业安全许可证；**5.作业前对受限空间或其周围的设备进行接地，并进行检测；6.将与受限空间相连的**附属管道应断开或盲板隔离**，相关设备应**在机械上和电器上被隔离并挂牌；**7.进行清理、清洗，包括但不限于清空、清扫（如冲洗、蒸煮、洗涤和漂洗）、中和危害物、置换；8.检查进出口通道，无阻碍人员进出的障碍物；9.**设备打开通风孔进行自然通风，**温度适宜人员作业；必要时采用强制通风，**特殊情况下应佩戴正压式空气呼吸器或长管呼吸器**，不能用通氧气或富氧空气的方法补充氧；10.**进行气体检测**，受限空间气体检测30min后，仍未开始作业，应重新进行检测，如作业中断，再进入之前应重新进行气体检测；11.检测取样应具有代表性，取样点应包含空间顶部、中部和底部，取样时应停止任何气体吹扫、测试次序应是氧含量、易燃易爆气体、有毒有害气体；12.受限空间内外氧浓度应一致，应保持在19.5%~23.5%；13.不论是否有焊接、敲击等，受限空间内易燃易爆气体或液体挥发物浓度应满足以下条件：当爆炸下限≥4%时，浓度＜0.5%（体积），当爆炸下限＜4%时，浓度＜0.2%（体积）；14.**安全管理人员、作业人员、作业监护人员对安全措施进行逐一检查，确认无误后逐项确认、签字；**15.受限空间内有毒有害物质浓度超过国家规定的“车间空气中有毒有害物质的最好允许浓度”的指标时，不得即进入或应立即停止作业；16.**指定专人监护**，时刻关注作业环境，发现异常立即停止作业，**不得在无监护人的情况下作业；**17.进入受限空间作业时，将相关的作业许可证、安全工作方案、应急预案、连续检测记录等文件存放在现场备查；18.进入受限空间期间、气体环境可能发生变化时，应进行气体监测，若采用间断性监测，间隔时间不应超过2h；19.作业结束后，清理现场，监护人员及安全管理人员现场确认安全状态，在作业票上签字确认；...... |
|
| **关键操作****清单** | **1.作业前，开展风险辨识与评估，办理受限空间作业安全许可证；****2.隔离、清理、清洗受限空间；****3.相关人员逐一确认安全措施齐全有效；****4.作业前气体检测、作业中定期监测；****5.监护人必须在现场监护；**...... |