

# 应急管理部办公厅

应急厅函[2026] 177号

## 应急管理部办公厅关于开展危险化学品 重大危险源企业安全隐患排查工作的通知

各省、自治区、直辖市应急管理厅(局)、消防救援总队,新疆生产建设兵团应急管理局,有关中央企业:

为深入贯彻习近平总书记关于安全生产重要指示批示精神,持续强化危险化学品重大安全风险管控,坚决遏制重特大事故,根据《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)》以及2026年危险化学品安全监管工作要点,经报部领导同意,决定开展危险化学品重大危险源企业安全隐患排查工作。现将有关事项通知如下:

### 一、排查范围

全国取得危险化学品安全生产许可、经营许可、安全使用许可的重大危险源企业,以及其他涉及重大危险源的化工(含化学制药)企业。

### 二、排查内容

按照重大危险源企业类型,分别对照《危险化学品重大危险源安全专项检查细则》《油气储存企业安全风险评估细则》《工业气体充装企业安全风险评估细则》《危险化学品仓库企业安全风险评估

细则》等进行排查整改，重点内容见《危险化学品重大危险源企业安全隐患排查重点内容》(见附件，以下简称《重点内容》)。

### 三、时间安排

(一)企业自查。企业对照排查内容，特别是《重点内容》，由企业主要负责人牵头，组织有关部门和专业人员开展全面对标自查。(2026年6月底前完成)

(二)地方复核。地方应急管理部门会同消防救援部门组织对辖区内重大危险源企业自查自改情况进行全面复核，确保每一处重大危险源安全风险受控；有关化工园区按职责加强对企业隐患整改情况的督促检查。(2026年10月底前完成)

(三)部级督导。应急管理部、国家消防救援局将派员参加相关中央安全生产考核巡查组，结合季度明查暗访和年度考核巡查选择重点地区对工作落实情况进行抽查核查。(2026年12月底前完成)

### 四、工作要求

各地区要督促企业认真开展排查，发现的隐患问题及时通过手持终端或人工方式录入双重预防机制数字化系统，加强对相关问题隐患的整改跟踪，确保整改到位、按时销号。要认真落实整治形式主义为基层减负及严格规范涉企行政检查、“扫码入企”等有关规定，通过专项检查、执法检查、明查暗访等多种方式开展全面核查，对自查不认真走过场、同类隐患屡查屡有、问题突出拒不整改、存在重大风险隐患不具备安全生产条件的，依法严肃查处。要

及时总结典型经验做法,曝光突出问题,营造良好氛围。有关中央企业总部要加强对所属企业的督促指导,形成工作合力。

联系人及电话:付加鹏,010—83933584。

附件:危险化学品重大危险源企业安全隐患排查重点内容



## 危险化学品重大危险源企业安全隐患排查重点内容

序号	具体内容
一、“屡查屡犯”排查项	
1	<p><b>特殊作业管理</b></p> <p>(1) 作业前，应组织办理作业审批手续，开展安全风险辨识，进行作业危害分析，制定相应的安全风险管控措施，并对参加作业的全体人员进行安全措施交底。同一作业涉及两种或两种以上特殊作业时，应分别办理相应的作业审批手续；工艺条件、作业条件、作业方式或作业环境改变时，应重新进行作业危害分析，核对风险管控措施，重新办理安全作业票。</p> <p>(2) 对设备、储罐、管线内介质有安全要求的特殊作业，应采用倒空、隔绝、清洗、置换等方式进行处理；对具有能量的设备设施、环境，应采取可靠的能量隔离措施。</p> <p>(3) 特殊作业涉及的特种作业人员应取得相应资格证书，持证上岗。作业期间应设监护人，监护人应由具有生产（作业）实践经验的人员担任，并经专项培训考试合格，持培训合格证上岗。</p> <p>(4) 遇节假日、公休日、夜间或其他特殊情况，动火作业应升级管理。特级动火作业和构成重大危险源的危险化学品生产企业罐区应实现全过程视频监控，且作业现场使用的摄录设备应</p>

序号	具体内容
	<p>为防爆型。</p> <p>(5) 应建设并应用特殊作业审批与管理系统、人员定位系统（包含人员聚集风险监测预警功能）。</p>
2	<p><b>报警管理</b></p> <p>(1) 应明确报警管理部门，建立报警处置流程，根据报警后果严重性以及允许的响应时间确定报警优先级，明确关键报警，制定并实施报警分级管理制度。</p> <p>(2) 在发生报警时，应立即确认和响应，记录关键报警处置过程，分析报警原因，采取措施管控风险。不应未经审批停用危险化学品重大危险源安全监控、报警设备设施；不应未经确认关闭报警信号。</p> <p>(3) 人员定位场景应具备生产区人员聚集预警功能，定位人员应包括所有进入生产区的内部员工、承包商、外来人员等，并规范设置人员聚集预警半径（不超过15m），规范配置聚集算法模型（3人为黄色、4—6人为橙色，6人以上为红色）；预警报警信息应远传至24小时有人值守的控制室、值班室等，实时对值班人员或现场人员发出声光报警，并具备预警报警信息确认、闭环处置功能，支持设置处理流程和负责人。</p> <p>(4) 应定期对报警活动数据开展统计分析，评估并制定措施，减少不合理报警。一、二级重大危险源企业应建立报警优化管理系统并有效应用。</p>

序号	具体内容
3	<p><b>承包商管理</b></p> <p>(1) 应对承包商人员进行入厂安全教育和培训，经考核合格办理入厂手续；作业现场所在基层单位应对承包商作业人员开展进入现场前安全教育和培训，查看承包商施工器具符合入场要求。保存入厂及进入现场前的安全教育和培训记录。</p> <p>(2) 施工作业前，应审核承包商的施工方案，核实确认施工作业程序、安全风险评估结果、安全措施和应急预案。</p> <p>(3) 应对承包商作业人员进行安全交底，告知作业周边潜在的火灾、爆炸及有毒物质泄漏等安全风险、应急响应措施和要求，并对承包商作业过程实施监督检查。</p>
4	<p><b>从业人员资质及履职</b></p> <p>(1) 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，危险化工工艺特种作业人员应符合相应的学历资质要求；危险化工工艺特种作业人员应经考核合格，并持证上岗。</p> <p>(2) 应按标准要求明确主要负责人、技术负责人、操作责任人在重大危险源安全管理工作中的安全生产责任，并将安全包保责任人的履职情况录入双重预防机制数字化系统，履职记录应在重大危险源的一个评估周期内可查询、可追溯；应定期考核安全包保责任人的履职情况。</p> <p>(3) 应由主要负责人进行安全风险研判与承诺公告，承诺公告内容应与企业实际情况一致，严禁研判流于形式、虚假承诺。</p>

序号	具体内容
5	<p><b>操作安全管理</b></p> <p>(1) 应结合生产工艺、技术、设备设施特点和原材料、辅助材料、产品、中间产品的危险性编制操作规程。操作规程内容应至少包括：开车、正常操作、临时操作、异常工况处置、正常停车和紧急停车的操作步骤与安全要求；工艺参数的正常控制范围及报警、联锁值设置，偏离正常工况的后果及预防措施和步骤；操作过程的人身安全保障等。</p> <p>(2) 应至少每年评审操作规程的适应性和有效性，至少每三年修订操作规程，保证版本最新有效。</p> <p>(3) 应根据操作规程中确定的重要控制指标编制工艺卡片，准确反映实际操作要求，操作人员应熟悉并严格按照操作规程和工艺卡片执行。</p> <p>(4) 应对操作班组交接班进行规范管理，将异常工况、现场作业、存在的问题和隐患、需接续的工作等事项交接到位。</p>
<b>二、其他通用排查项</b>	
6	涉及易燃易爆、剧毒物料的装置、设备、管线不应长期在带压“打卡子”等临时性防泄漏措施下运行，应采取有效措施，彻底消除隐患。
7	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；在跨越罐区泵房的可燃气体、液化烃和可燃液体的管道上不应设置阀门及易发生泄漏的管道附件。

序号	具体内容
8	装备的安全仪表系统应正常投用，摘除联锁应严格执行许可程序。
9	甲 <sub>A</sub> 类、极度危害、高度危害和操作温度超过自燃点危险化学品禁止使用单端面机械密封离心泵和填料密封离心泵（液下泵除外），应使用双端面机械密封离心泵，串联机械密封、干气密封离心泵或者屏蔽泵、磁力泵、隔膜泵等无泄漏泵。
<b>三、液化烃储罐区排查项（含液氨储罐区）</b>	
10	物料储存温度大于0℃，且进出口在下部的全压力式储罐，容积大于100m <sup>3</sup> 时应设注水设施（工艺介质有特殊要求不能注水的除外），容积小于或等于100m <sup>3</sup> 时应经过风险评估确定是否需要设置注水设施。注水设施应有防止液化烃窜入上游注水设施的措施。
11	液化烃泵应设置远程停泵功能，泵出口应设置止回阀，并在泵出口设置远程切断阀。
12	液化烃管线上用于吹扫和置换的永久性连接点应设双阀，双阀间同时应设置单向阀、导淋和盲板。液化烃管线放空放净处应设双阀或单阀加封堵设施。
13	<p>丁二烯物料采用压力式储罐储存时，应满足以下要求：</p> <p>a) 温度应不大于27℃，并定期检测氧含量、聚合物含量、阻聚剂含量，防止聚合物聚集；</p> <p>b) 控制储存系统中气相氧含量，聚合级不应大于0.2%，工业级不应大于0.3%；</p> <p>c) 管道应减少导淋、盲段等死区；</p>

序号	具体内容
	<p>d) 储存周期在两周以下时, 储罐应设置水喷淋冷却系统, 或者设置冷冻循环系统和阻聚剂添加系统; 储存周期在两周以上时, 储罐应设置冷冻循环系统和阻聚剂添加系统;</p> <p>e) 储罐及管道安全阀前应设爆破片和压力仪表, 储罐的安全阀出口管道应设氮气连续吹扫或采取储罐压力高高联锁氮气吹扫;</p> <p>f) 储罐储存系数应小于或等于 0.9, 并设置高液位报警和高高液位自动联锁切断进料措施。</p>
14	液化烃装卸应采用具备锁定、防脱落和脱落自封闭功能的专用接头。
15	<p>(1) 液化烃储罐区离心泵应采用双机械密封, 轴封的设计压力不应低于泵最大入口压力。</p> <p>(2) 当安装空间不受限时, 在役液化烃罐外泵应配置轴温、振动检测仪表和在线状态监测系统, 当安装空间受限时, 应规定振动和轴温检测点, 供巡检人员定期检测。</p>
16	<p>(1) 除罐内泵外, 液化烃压力罐组专用泵应布置在防火堤外, 与液化烃储罐的防火间距不应小于 15m。</p> <p>(2) 液化烃泵不应布置在管廊下方, 泵体外缘距管廊垂直投影外缘水平距离不应小于 3m。</p>
17	液化烃管线上的阀门不应采用对夹连接方式。阀门的阀杆应设置防吹出结构。
18	液化烃工艺管道不应使用软管连接。
19	可燃气体报警器每年至少检验 1 次, 有毒气体报警器每半年至少检验 1 次; 罐区紧急切断阀应

序号	具体内容
	每季度测试 1 次，特殊情况可适当延长，但不应超过半年。
20	液化烃泵应设置水喷雾（水喷淋）系统或固定消防水炮进行雾状冷却保护，喷淋强度不宜低于 $9\text{L}/\text{m}^2 \cdot \text{min}$ 。
<b>四、可燃液体常压储罐区重点核查项</b>	
21	储罐区罐组不应毗邻布置在高于工艺装置、全厂性重要设施或人员集中场所的阶梯上。受条件限制或有工艺要求时，应符合 GB 50160 相关要求，并采取防止可燃液体泄漏漫流至工艺装置、全厂性重要设施或人员集中场所的措施。
22	储罐区的油气回收处理设施涉及多个储罐尾气连通的油气收集系统，应安全论证合格后方可投用。混合后可能发生化学反应或产生互相影响的气体不应共用油气收集系统。
23	在役单罐容积大于或等于 $1000\text{m}^3$ 的甲 B、乙类可燃液体内浮顶储罐和固定顶储罐以及操作温度大于或等于 $120^\circ\text{C}$ 的丙类可燃液体储罐未设置氮封系统时，每月至少应检测 1 次储罐内气相空间可燃气体浓度，检测值大于爆炸下限 50% 时，应及时安排停运，进行处置。
24	外浮顶储罐和内浮顶储罐的设计储存低低液位应不低于浮顶落底高度，并应设置低低液位报警。
25	储罐的油气收集系统符合下列要求：

序号	具体内容
	<p>a) 每座储罐罐顶油气收集管道应设置阻爆轰型阻火器;</p> <p>b) 每座储罐新建罐顶油气收集管道上应设置可远程控制的压力开关阀, 或者设置单呼阀, 实现单罐单控;</p> <p>c) 储罐应设置氮封系统。储罐的油气收集系统应在收集干线总管道上设置氧分析仪和远程控制的开关阀, 氧含量过高时联锁关闭开关阀;</p> <p>d) 新建油气收集管道设计压力应不低于 1.0MPa;</p> <p>e) 储存介质为易自聚、高硫、与其他储存介质可能发生化学反应、操作温度大于 120℃ 物料的储罐, 其油气收集气相线不应与其他储存介质的储罐直接连通;</p> <p>f) 储罐油气收集系统改造时, 应对罐顶稳定性进行核算, 罐顶、罐壁厚度应以实际测量厚度为计算参数。</p>
26	<p>设有蒸汽加热器的储罐应设置远传温度仪表, 温度仪表具备现场指示功能, 并在控制系统中设置温度高报警。</p>
27	<p>可燃液体充装设施应设置防止拉脱泄漏的安全保护装置并定期检验密封性能。</p>
28	<p>(1) 储存易结晶或易堵塞介质的储罐应采取防结晶等防堵措施, 防止呼吸阀堵塞。</p> <p>(2) 易聚合、易结晶、腐蚀强等介质易造成管道阻火器堵塞, 应采取防堵措施并设置压力前后监测, 阻火器应可拆卸和更换。</p>

序号	具体内容
29	应监测甲 <sub>B</sub> 、乙 <sub>A</sub> 类及极度危害和高度危害液体类工艺介质泵和压缩机轴温、振动检测仪表的在线运行状态。
30	储存易自聚、易变质、易变性等不稳定的物料，应严格控制影响其稳定性的因素，如物料中的阻聚剂、稳定剂、水含量及储罐温度、压力、氧含量等指标。定期对储罐物料进行取样分析，监控储罐物料指标，发现指标变化或异常应及时分析原因，并采取相应措施。
31	应建立储罐连接金属软管管理台账，定期进行检查，评估确定金属软管更换周期。
32	<p>可燃液体常压储罐的年度检查符合下列要求：</p> <p>a) 储罐年度检查至少应每年进行一次，实施定期检验的年份不再重复进行年度检查；</p> <p>b) 储存介质具有腐蚀性的储罐，年度检查中应对罐顶、罐壁定点测厚。</p>
33	<p>可燃液体常压储罐的安全设施检测符合下列要求：</p> <p>a) 储罐呼吸阀、阻火器等安全附件应定期进行安全检查，储存易冻堵、结晶、聚合物料的储罐至少应每月检查一次；</p> <p>b) 储罐呼吸阀、泄压人孔等应定期进行外观检查（如腐蚀、异物堵塞、粘连等功能异常）及启动功能检查，至少应每年检查一次；</p> <p>c) 储罐呼吸阀的开启压力、泄漏量应定期进行离线校验，校验周期应结合储罐的定期检验确</p>

序号	具体内容
	定，最长不应超过5年；对于无法离线校验的应在线校验。
34	可燃液体储罐应控制收料流速，根据收料管道管径、流量计算流速，收料管道流速应不高于4.5m/s。外浮顶储罐和内浮顶储罐浮顶处于落底时或固定顶储罐进出料管道未浸没前，管道物料流速应不高于1.0m/s。
<b>五、涉氯企业排查项</b>	
35	液氯钢瓶充装前应有专人逐只检查，对钢瓶进行抽空处理。出厂前，生产企业应在钢瓶的明显位置粘贴、挂拴或喷印化学品安全标签，化学品安全标签应符合GB 15258的规定。
36	液氯储罐厂房、瓶库、充装场所和气化间应采用封闭式结构，内部不应设置水、碱等液体吸收喷淋设施和碱液中和池，外围门、窗等密封面应设置雾状水喷淋装置。封闭式厂房（仓库）应设置氯气捕集设施，与事故氯吸收装置相连接，配备固定式吸风口和移动式非金属软管，固定式吸风口设置应靠近地面，移动式非金属软管长度应能延伸到所有可能发生泄漏的部位。
37	半敞开式厂房应设置氯气捕集设施，与事故氯吸收装置相连接，配备移动式非金属软管，移动式非金属软管长度应能延伸到所有可能发生泄漏的部位。敞开式、半敞开式厂房应实现自然通风，不能自然通风的厂房应配备机械通风设施。

序号	具体内容
38	<p>液氯系统应采用无死角设计，设置三氯化氮排放设施和处理设施，符合以下要求：</p> <p>a) 应定期对排出物进行分析，排放频率由排出物中三氯化氮含量小于 0.5%（质量分数）的指标确定；</p> <p>b) 处理设施内氢氧化钠浓度为 5%~20%；</p> <p>c) 排放设施应直接连接处理设施，之间不应设置氯气回收设施。</p>
39	<p>电解槽入槽精制盐水中无机铵质量浓度不应大于 1mg/L、总铵质量浓度不应大于 2mg/L。电解氯气总管中氢含量不应大于 0.4%（体积分数）、氯气液化后尾气中氢含量不应大于 4.0%（体积分数）。</p>
40	<p>液氯气化不应使用釜式气化器，应采用全气化工艺，气化器应符合以下要求：</p> <p>a) 无潜在三氯化氮富集部位；</p> <p>b) 加热介质采用热水或低压饱和水蒸气，出口氯气温度应控制在 71℃~121℃；</p> <p>c) 设置就地和远传压力、温度监测；</p> <p>d) 氯气温度和压力应采用自动化控制。</p>
41	<p>液氯储罐区应设置 SIS，实现紧急切断功能，切换时实现远程自动化操作，并应符合以下要求：</p> <p>a) 每台储罐液氯进出口管道设置手动阀和两道远程切断阀，两道远程切断阀中一道接入 BPCS，另一道接入 SIS；</p>

序号	具体内容
	b) 构成一级、二级重大危险源的应配备独立于 BPCS 的 SIS; c) 设置压力、温度、液位的就地及远传仪表; d) 液位监测配备两种及以上不同原理的仪表; e) 就地液位计不应选用钛材质, 远传液位计采用不与液氯接触的防泄漏型; f) 设置高、低液位报警和高高、低低液位联锁; g) 设置 1 台最大容积的液氯储罐为空罐, 作为事故状态下应急备用接收罐。
42	液氯储罐事故氯吸收装置应符合以下要求: a) 独立设置并采用二级吸收工艺; b) 碱吸收、热交换等能力与液氯泄漏量相匹配。液氯泄漏量综合考虑堵漏和倒灌作业时长、泄漏管径和速率等因素; c) 具备 24h 连续运行能力, 碱液循环吸收罐具备切换、备用和配液的条件; d) 循环吸收液氢氧化钠浓度为 15%~20%, 且出塔时温度不大于 45℃。设置循环吸收液氢氧化钠浓度和温度在线监测设施, 定期进行分析检测, 氢氧化钠浓度低于 5% 前及时置换或更新; e) 风机具备手动和自动启动功能。在厂房内外易于操作处分别设置手动开关, 并能实现远程启动; 自动启动与封闭式 (半敞开式) 厂房内氯气探测器联锁; f) 尾气排放口设置氯气探测器;

序号	具体内容
	g) 循环泵、事故氯风机设置备用设备，用电负荷为一级负荷中特别重要的负荷； h) 液氯充装、罐式专用车辆和钢瓶泄漏处置的氯气可并入事故氯吸收装置，单独设置符合上述要求。
43	液氯罐式集装箱、罐式专用车辆不应作为固定储罐使用。

备注：消防救援部门检查消防设施、消防车道、防火间距、企业专职消防队建设等具体内容及企业单位自查情况的相关内容。

(信息公开形式：不予公开)

---

应急管理部办公厅

2026年5月19日印发

---

承办单位：危化监管一司 经办人：付加鹏 电话：83933584 共印 30 份

