中华人民共和国国家标准

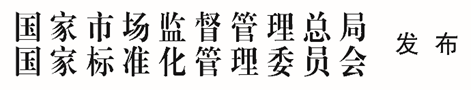
GB XXXXX—XXXX



危险化学品企业安全生产标准化通用规范

General norms for work safety standardization of hazardous chemical enterprises

（征求意见稿）



XXXX - XX - XX发布 XXXX - XX - XX实施

附件1



目次

[前 言 3](#_Toc13757)

[1 范围 4](#_Toc6391)

[2 规范性引用文件 4](#_Toc31894)

[3 术语和定义 4](#_Toc14338)

[4 一般要求 5](#_Toc26714)

[5 管理要素 5](#_Toc13932)

[5.1 安全领导力 5](#_Toc9365)

[5.1.1 安全方针、目标和战略 5](#_Toc16716)

[5.1.2 安全承诺 6](#_Toc16770)

[5.1.3 组织机构 6](#_Toc23043)

[5.1.4 安全生产投入保障 6](#_Toc12420)

[5.1.5 安全文化建设 6](#_Toc19110)

[5.1.6 有感领导 6](#_Toc27200)

[5.2 安全生产责任制 7](#_Toc11425)

[5.2.1 全员安全生产责任制 7](#_Toc103)

[5.2.2 审批与实施 7](#_Toc30983)

[5.2.3 检查与考核 7](#_Toc9532)

[5.2.4 持续完善 7](#_Toc18575)

[5.3 安全生产信息与合规管理 7](#_Toc26672)

[5.3.1 安全生产信息分类 7](#_Toc10284)

[5.3.2 安全生产信息识别、收集 7](#_Toc6285)

[5.3.3 法律、法规和标准识别获取 7](#_Toc20382)

[5.3.4 安全生产规章制度 8](#_Toc1603)

[5.3.5 合规审核 8](#_Toc12666)

[5.4 安全教育培训 8](#_Toc23125)

[5.4.1 教育培训管理 8](#_Toc22643)

[5.4.2 岗位能力标准 8](#_Toc19322)

[5.4.3 从业人员教育培训 8](#_Toc25583)

[5.4.4 外来人员教育培训 9](#_Toc22760)

[5.4.5 培训考核与评估提升 9](#_Toc17955)

[5.5 风险管理与双重预防机制建设 9](#_Toc17516)

[5.5.1 风险识别与评估 9](#_Toc14423)

[5.5.2 风险控制与监测 9](#_Toc3633)

[5.5.3 双重预防机制建设 10](#_Toc15872)

[5.6 操作安全 10](#_Toc2031)

[5.6.1 操作规程 10](#_Toc5571)

[5.6.2 正常操作 10](#_Toc12210)

[5.6.3 开停车安全管理 10](#_Toc28379)

[5.6.4 报警管理 11](#_Toc14903)

[5.6.5 异常工况处置 11](#_Toc24971)

[5.6.6 现场规范化管理 11](#_Toc9097)

[5.7 设备完好性管理 11](#_Toc30993)

[5.7.1 设计与采购 11](#_Toc7075)

[5.7.2 分级管理 11](#_Toc10589)

[5.7.3 检验测试与检查 12](#_Toc17169)

[5.7.4 预防性维护与维修 12](#_Toc956)

[5.7.5 检维修质量控制 12](#_Toc21780)

[5.7.6 缺陷管理 12](#_Toc12527)

[5.7.7 安全设施管理 12](#_Toc20455)

[5.7.8 特种设备管理 13](#_Toc13527)

[5.7.9 安全仪表管理 13](#_Toc29740)

[5.7.10 设备完好性数据库 13](#_Toc4272)

[5.8 作业安全 13](#_Toc31948)

[5.8.1 作业许可管理 13](#_Toc16368)

[5.8.2 作业风险分析 13](#_Toc15056)

[5.8.3 作业过程安全管控 14](#_Toc11582)

[5.9 相关方管理 14](#_Toc23800)

[5.9.1 承包商准入管理 14](#_Toc26667)

[5.9.2 监督管理 14](#_Toc10528)

[5.9.3 安全绩效考核 14](#_Toc27015)

[5.9.4 供应商管理 14](#_Toc23984)

[5.10 化学品安全与重大危险源管理 14](#_Toc25481)

[5.10.1 鉴定分类和登记 1](#_Toc25516)5

[5.10.2 化学品安全管理](#_Toc17454) 16

[5.10.3 储存安全管理 15](#_Toc25648)

[5.10.4 重大危险源管理 15](#_Toc18001)

[5.10.5 分析化验室（实验室）安全 15](#_Toc20689)

[5.11 变更管理 15](#_Toc22727)

[5.11.1 分类与分级 15](#_Toc22198)

[5.11.2 申请与风险评估 15](#_Toc14056)

[5.11.3 审批与实施 16](#_Toc30211)

[5.11.4 验收与关闭 16](#_Toc4238)

[5.12 应急准备与响应 16](#_Toc5254)

[5.12.1 应急机构和队伍 16](#_Toc15428)

[5.12.2 应急预案 16](#_Toc24267)

[5.12.3 应急资源管理 16](#_Toc19430)

[5.12.4 应急演练与评估 17](#_Toc24753)

[5.12.5 应急救援 17](#_Toc16233)

[5.12.6 应急救援评估 17](#_Toc30634)

[5.13 事故事件管理 17](#_Toc3737)

[5.13.1 分类分级 17](#_Toc5096)

[5.13.2 上报 17](#_Toc18961)

[5.13.3 调查与处理 17](#_Toc10248)

[5.13.4 整改与教训吸取 17](#_Toc21694)

[5.14绩效评估 18](#_Toc25336)

[5.14.1 要素绩效指标 18](#_Toc681)

[5.14.2 自评 18](#_Toc28201)

1. 前言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件整合AQ 3013-2008《危险化学品从业单位安全标准化通用规范》、AQ 3037-2010《硫酸生产企业安全生产标准化实施指南》、AQ 3038-2010《电石生产企业安全生产标准化实施指南》、AQ 3039-2010《溶解乙炔生产企业安全生产标准化实施指南》、AQ 3040-2010《涂料生产企业安全生产标准化实施指南》、AQ/T 3016-2008《氯碱生产企业安全标准化实施指南》、AQ/T 3017-2008《合成氨生产企业安全标准化实施指南》。

氯碱、合成氨、硫酸、电石、溶解乙炔、涂料等企业应依据本文件规定，针对各自工艺、设备等具体情况，开展安全生产标准化建设。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中华人民共和国应急管理部提出并归口。

本文件为首次发布。

危险化学品企业安全生产标准化通用规范

* 1. 范围

本文件规定了危险化学品企业开展安全生产标准化工作的一般要求和管理要素。

本文件适用于危险化学品生产企业、使用危险化学品从事生产的化工企业，以及储存危险化学品经营的企业。

* 1. 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 15258 化学品安全标签编写规定

GB 18218 危险化学品重大危险源辨识

GB 30000（所有部分）化学品分类和标签规范

GB 30077 危险化学品单位应急物资配备要求

GB 30871 危险化学品企业特殊作业安全规范

* 1. 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

安全领导力 safety leadership

企业各层级领导者在管辖的范围内领导团队实现安全生产目标的能力。

有感领导 felt leadership

企业的各级领导通过自身的行为和言语，向员工传达对安全的重视，从而影响和感染员工，使他们深刻体会到安全工作的重要性。

化工过程安全管理 chemical process safety management

通过对化学品生产 、储存 、使用 、处置 、操作等活动过程涉及的工艺 、设备 、仪表 、电气等系统进行管理和技术控制,从根本上管控安全风险、消除隐患,预防化学品泄漏或能量意外释放造成的安全事故。

危险、有害因素 hazardous and harmful factors

可能导致人员伤亡、影响人的健康甚至导致疾病、财产损失、环境破坏的因素。

[来源：GB/T 13861-2022，3.2，有修改]

外部安全防护距离 external safety distance

为预防和减缓危险化学品生产装置和储存设施潜在事故(火灾、爆炸和中毒等)对厂外防护目标的影响,在装置和设施与防护目标之间设置的距离或安全风险控制线。

[来源：GB/T 37243-2019，3.4]‌

事件 incident

由工作引起的或在工作过程中发生的可能或已经导致人身伤害、环境破坏或财产损失等不良后果的情况。

[来源：GB/T 45001-2020，3.35]

承包商 contractor

在企业的作业现场，按照双方协定的要求、期限及条件向企业提供服务的外部组织。

合于使用性评价 fitness for service

针对设备在发现缺陷后的评估方法，用以判断其是否能够继续安全运行至下次预定的停机检修或直至其预期的剩余寿命结束。

* 1. 一般要求
     1. 企业应采用“计划（Plan）—实施（Do）—检查（Check）—改进（Act）”动态循环和持续改进的管理模式，融合化工过程安全管理理念和方法，结合企业自身特点，自主开展安全生产标准化建设，其他安全管理体系应与安全生产标准化实施一体化运行，注重科学性、规范性和系统性。
     2. 企业安全生产标准化建设运行过程包括诊断、策划、培训、实施、自评、改进提升等阶段。

1）诊断阶段：依据法律法规及本文件要求，对企业进行初始评估，确定适用的要素内容，找出存在的差距。

2）策划阶段：根据诊断结果，制定安全生产标准化实施方案。

3）培训阶段：对全体员工进行安全生产标准化相关内容培训。

4）实施阶段：根据策划结果，落实安全生产标准化各项要求。

5）自评阶段：对安全生产标准化实施情况进行综合评估。

6）改进提升阶段：根据自评结果，提出改进安全生产标准化运行质效的措施。

* 1. 管理要素
     1. 安全领导力
        1. 安全方针、目标和战略

企业应坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的安全生产方针，组织制定与企业安全风险相匹配的具体、量化的年度安全生产目标。

企业应将年度安全生产目标分解为安全生产指标，逐级签订安全生产目标责任书，定期考核安全生产目标、指标完成情况。

企业应遵循国家相关法规和政策，强化安全管理和安全风险控制，制定安全发展战略，建立安全生产长效机制。

* + - 1. 安全承诺

企业应建立明确的、文件化的安全承诺，承诺内容包括安全价值观、安全愿景、安全使命和安全目标等。

企业主要负责人应对安全承诺作出表率,让各级管理者和员工切身感受到领导者对安全承诺的实践。

企业主要负责人应组织建立全员参与的安全生产标准化工作机制，承诺并践行为安全生产标准化推进实施提供人力、物力和财力等资源支持。

* + - 1. 组织机构

企业应明确主要负责人是安全生产第一责任人，对本企业的安全生产工作全面负责，并组织各级负责人落实安全生产责任制和安全生产规章制度。

企业应依法设置安全生产管理机构或配备专职安全生产管理人员。专职安全生产管理人员配备数量、学历、职称、工作经验等应满足规定要求，专门从事安全管理工作。

企业应建立健全安全生产管理网络，明确各级组织负责安全生产的人员。

* + - 1. 安全生产投入保障

企业应建立安全生产费用投入保障机制，保证本企业具备安全生产法律法规、标准规定的安全生产条件。

企业应依据国家及当地政府有关规定足额提取和使用安全生产费用，专项用于改善安全生产条件。

企业应实施安全生产数字化建设安全投入，根据企业实际，构建危险化学品安全生产风险监测预警系统、双重预防机制数字化系统、特殊作业许可与作业过程管理系统、人员定位系统、承包商管理系统、视频监控与智能分析系统等安全生产数字化系统，提升安全管理质效。

企业应至少每年对安全生产数字化系统运行状况进行评估，根据评估结果改进提升，确保数字化系统与安全管理要求的一致性。

* + - 1. 安全文化建设

企业应组织落实以人为本、生命至上的安全理念，保障员工的健康安全，建立以尊重生命、‌安全第一、‌持续改进、追求卓越为主要内容的安全生产核心价值观。

企业应充分考虑内部和外部文化特征，策划并建立全员共同认可的安全文化理念，组织开展安全文化建设并运行，培养良好的安全行为规范，营造优秀的安全文化氛围。

企业应至少每年对安全文化运行效果进行评价，研究分析安全文化建设及运行过程中存在的问题，并持续改进。

* + - 1. 有感领导

企业各级领导应结合岗位安全生产责任制制定个人安全行动计划，通过领导带头、以上率下等方式实施有感领导。

企业应落实领导干部带班，组织处置带班期间突发事件，并对领导干部带班执行情况进行考核。

企业各级领导应定期深入基层，了解和掌握安全生产现状，研究与解决安全生产问题，增强有感领导的执行力。

* + 1. 安全生产责任制
       1. 全员安全生产责任制

企业应根据国家法律法规、标准和自身实际情况，明确各管理部门及基层单位的安全职责。

企业应建立全员安全生产责任制，根据岗位的性质、特点和具体工作内容，明确各岗位安全职责，做到“一岗一责”。

* + - 1. 审批与实施

企业全员安全生产责任制应经主要负责人审批，并发布实施。

企业应组织开展全员安全生产责任制培训，确保每位员工掌握所在岗位的安全职责。

* + - 1. 检查与考核

企业应至少每年对安全生产责任制的适用性、有效性及履行情况进行检查评估，建立检查评估记录。

企业应建立完善安全生产责任制监督考核与奖惩机制，明确安全生产管理机构和人事、财务等相关职能部门的监督职责。

企业应每年对安全生产责任制的履行情况进行考核，兑现奖惩。

* + - 1. 持续完善

企业应根据检查结果和员工反馈，持续改进安全生产责任制，确保适应企业发展的需要。

企业应按照规定修订安全生产责任制，有下列情形之一的，应及时修订完善：

1. 依据的法律法规、规章、标准中的有关规定发生重大变化的；
2. 组织机构及其职责进行调整的；
3. 企业生产经营活动发生重大变化的；
4. 企业发生安全事故事件后，在安全责任方面暴露出问题的。
   * 1. 安全生产信息与合规管理
        1. 安全生产信息分类

企业应规定安全生产信息获取频次、途径、管理职责、应用要求等，对安全生产信息实行分类管理。

企业安全生产信息可分为化学品危险性信息、工艺危险性信息、工艺技术信息、设备设施信息和其他信息。

* + - 1. 安全生产信息识别、收集

企业应按照规定的频次和分类要求收集、分析各类安全生产信息，对安全生产过程中各类信息进行识别、使用、更新、归档等管理。

企业应根据收集的化学品危险性等信息，编制化学品反应矩阵表、化学品与材质相容性矩阵表。

企业应及时更新各类安全生产信息，完善安全生产信息清单，确保安全生产信息准确。

* + - 1. 法律、法规和标准识别获取

企业应获取适用本企业的安全生产法律法规、标准及其他要求。获取范围包括但不限于：

1. 国家有关法律、法规和地方性法规；
2. 相关部门规章；
3. 国家标准、行业标准、地方标准；
4. 各级负有安全生产监督管理职责部门发布的规范性文件。

企业应将获取的安全生产法律法规、标准及其他要求识别出企业适用的具体条款，形成清单及文本数据库，并适时更新。

* + - 1. 安全生产规章制度

企业应将适用于本企业的有关安全生产法律法规和标准规定转化为企业安全生产规章制度的具体内容，并严格落实。

企业主要负责人应组织审定签发安全生产规章制度，并发放到有关的工作岗位。

企业应至少每年对安全生产规章制度进行评审或修订，确保其符合性、适用性和有效性。当发生以下情况时，应及时进行评审或修订：

1. 相关安全生产法律法规、规程、标准新颁布、修订或废止时；
2. 企业归属、体制、规模发生重大变化时；
3. 安全检查、风险评价过程中发现涉及规章制度层面的问题时；
4. 其他相关事项。
   * + 1. 合规审核

企业应依据相关法律法规、国家标准和行业规范，通过内部审查和第三方评估相结合的方式，至少每年对适用的安全生产法律法规、标准及其他有关要求的执行情况，以及安全生产规章制度的落实情况进行合规审核，对审核发现的不符合项，制定并落实整改措施。

企业在发生生产安全事故、重大安全事件时，应组织开展合规审核。

* + 1. 安全教育培训
       1. 教育培训管理

企业应依据国家法律法规和标准，结合企业实际，每年识别安全教育培训需求，确定各岗位的具体培训内容，制定并实施安全教育培训计划。

企业应建立健全从业人员安全教育培训档案，详细记录全员参加安全教育培训的时间、内容、考核结果及复训情况，尤其是主要负责人、安全生产管理人员和特种作业人员、特种设备操作人员按照规定安全教育培训的情况。

企业安全教育培训主管部门或实施部门应对教育培训效果进行评价，根据评价结果对培训计划进行调整和优化。

* + - 1. 岗位能力标准

企业应编制岗位说明书，明确从业人员所需的专业、学历、技术职称、工作经历等要求，制定岗位能力标准。

企业应依据各岗位所需要的能力要求，将岗位能力标准转化为培训目标，确定各个岗位的具体培训内容。

* + - 1. 从业人员教育培训

企业主要负责人和安全生产管理人员学历、职称、工作经验应满足相关规定要求，同时接受应急管理部门组织的安全教育培训。

企业新从业人员应接受厂级、车间级、班组级安全教育培训，内容、学时不得少于国家或地方政府规定。

企业特种作业人员、特种设备安全管理和作业人员应按国家有关规定取得相应资格，方可上岗作业。

企业应在新工艺、新技术、新装置、新产品投产前，对相关的操作人员和管理人员进行专门培训，经考核合格后，方可上岗。

企业应组织开展班组安全活动‌，提高员工的安全意识、技能和应急响应能力。

* + - 1. 外来人员教育培训

企业应对承包商人员进行入厂安全教育培训，经考核合格发放入厂证。承包商进入作业现场前，作业现场所在基层单位应对承包商作业人员进行进入现场前安全教育培训，并保存入厂及进入现场前的安全教育培训记录。

企业应将劳务派遣人员纳入企业从业人员统一进行管理，按照公司安全教育培训计划开展安全教育培训。

企业应对外来参观、学习、检查等人员进行有关安全管理规定及安全注意事项的教育培训。

* + - 1. 培训考核与评估提升

企业应定期开展从业人员履职能力评估，对不能胜任的从业人员进行再培训，对培训考核不合格者及时调整岗位。

企业应采取导师带徒、实训基地培训、在职教育等多种方式，提升从业人员的安全生产技能。

* + - 1. 培训空间建设

规模以上企业应策划、设计、建设并运营适合企业自身需求的安全培训空间。

企业安全培训空间应具备满足企业安全培训需求的培训制度、课程体系、培训场所、线上平台、培训团队。

* + 1. 风险管理与双重预防机制建设
       1. 风险识别与评估

企业应明确规定安全风险管理的范围、频次及工作程序，确定有关部门、人员的职责。

企业应组织专业小组，定期全面识别各场景的安全风险。

企业应参照国家和行业的安全风险控制基准要求，结合自身实际，制定可接受安全风险准则，不能低于国家和行业标准要求。

企业应对辨识出的所有危险、有害因素进行安全风险评估，建立不可接受安全风险清单。

* + - 1. 风险控制与监测

企业应根据安全风险评价结果，针对不可接受的安全风险，制定并落实安全风险管控措施，并对相关人员进行培训。

企业应每天进行安全风险研判和公告，由企业主要负责人承诺当日所有装置、罐区是否处于安全运行状态，安全风险是否得到有效管控，相关内容通过设置在企业主门岗显著位置的显示屏进行显示。

企业应每年对安全风险评价结果进行评审，检查安全风险控制措施的效果，确保安全风险受控。

涉及重大危险源的企业应通过接入危险化学品安全风险监测预警系统的视频监控和重大危险源工艺参数、可燃气体/有毒有害气体泄漏检测报警参数等关键安全数据，对安全风险进行实时监测、实时预警，及时分析预警信息，开展分级处置。

* + - 1. 双重预防机制建设

企业应依据相关法律法规、国家标准和行业规范，结合企业实际，组织建立并落实安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防机制。

企业应按照“功能独立、大小适中、易于管理”的原则，选取生产装置、储存设施或场所作为安全风险分析对象，根据生产工艺流程或设备设施布局，将安全风险分析对象分解为若干个相对独立的安全风险分析单元。

企业应根据安全风险识别结果，选择可能造成爆炸、火灾、中毒、窒息等高后果的事件作为重点管控的安全风险事件。

企业应按照分级管控原则，将安全风险事件对应的管控措施分解到从主要负责人到基层操作人员等与安全生产相关的所有岗位人员。

企业应将安全风险管控措施作为隐患排查的任务，明确隐患排查责任人、频次周期等，通过日常巡检和专项隐患排查等落实管控措施有效性。同时，通过综合性、专业性、季节性、重点时段及节假日前等多种形式，开展其他层面的隐患排查，隐患排查内容、频次等应满足有关标准文件要求。

企业应运用移动终端开展隐患排查，隐患排查发现的隐患应实时上传到双重预防数字化系统，治理全过程实现在线闭环管理。

企业应明确双重预防机制考核奖惩的标准、频次、方式方法等，定期考核兑现。

* + 1. 操作安全
       1. 操作规程

企业应对操作规程编制、审批、发放、使用、修订及废止等环节进行规范管理。

企业应根据国家、行业相关要求，结合本企业生产工艺、技术、设备设施特点和原材料、辅助材料、产品、中间产品的危险性和安全风险评估结果，编制操作规程，并发放至相关岗位。

企业应在新工艺、新技术、新装置、新产品投产或投用前，组织编制新的操作规程。

企业应至少每年对操作规程的适应性和有效性进行评审，至少每三年组织相关管理人员、技术人员、操作人员和工会代表对操作规程进行修订，保证版本最新有效。

* + - 1. 正常操作

企业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。

企业应明确岗位操作人员、专业技术人员的巡回检查要求，对生产装置、设备进行定时巡检，发现和处理生产中出现的隐患。鼓励企业采用巡检机器人等智能巡检方式开展巡检。

企业应对操作班组交接班进行规范管理，将异常工况、现场作业、需接续的工作等事项交接到位。

* + - 1. 开停车安全管理

企业在生产装置开停车前，以危险、有害因素辨识和安全风险评估为基础编制开停车方案。

企业应根据开停车方案，编制相应的安全条件确认表，并组织专业技术人员逐项确认，确保安全措施有效落实。

企业应严格控制生产装置开停车过程中现场人员数量。

* + - 1. 报警管理

企业应建立报警设置原则，根据安全风险分析结果及工艺、设备的安全设计保护要求，确定需要设置的报警及参数。

企业应实施报警分级管理，根据报警后果严重性、允许的响应时间以及报警配置标准等确定报警优先级，明确关键报警和相应次序。

报警处理完毕后，企业应对报警处置过程进行记录，并对报警原因进行分析，建立报警处置台账。

* + - 1. 异常工况处置

企业应全面辨识各类异常工况情形，开展安全风险评估，建立紧急处置程序。

企业应对异常工况下的应急处置进行授权，接到异常信息的人员应及时进行处置，遵循以下原则：

1. 按紧急处置程序及时退守到安全状态；
2. 处置过程中应严格管控现场人员数量；
3. 处置前应制定落实有效管控措施；
4. 置作业过程中应将拆装部位与运行系统有效物理隔离；
5. 异常工况处置应综合考虑装置内外部影响，有序处置。

企业在异常工况处置结束后，应进行溯源分析，完善工艺指标、操作规程、应急预案等相关内容。

* + - 1. 现场规范化管理

企业应对现场安全标识、工器具、消防器材、检维修作业现场等实施定置规范管理。

企业应按照国家法律法规和标准规定，在生产现场设置安全标识、工艺设备标识。

企业应保持生产装置内应急通道畅通，保证人员紧急撤离和消防车辆通行。

* + 1. 设备完好性管理
       1. 设计与采购

企业应根据安全风险评估结果合理选择设备和管道的材质、设备规格,关键设备应留有足够的安全裕量,为装置长周期运行提供保障。

企业应明确采购和验收标准，按照采购计划和设计要求办理设备入库验收，特殊设备材料入库后储存条件应满足要求。

企业应依据设计标准和制造商提供的安装指南正确安装设备,并进行检查、检验和测试,形成报告并保存。

企业应采用先进的、安全性能可靠的新技术、新工艺、新设备和新材料。禁止使用淘汰落后安全技术工艺、设备目录列出的工艺、设备。

* + - 1. 分级管理

企业应根据设备在生产过程中的重要程度、设备维修复杂程度、设备故障后果产生的危害性等因素确定设备安全管理等级，建立设备清单，进行分级管理。

企业应根据设备检修、更新改造和装置改扩建等情况，对设备分级进行动态调整。

* + - 1. 检验测试与检查

企业应根据设备设施安全运行要求和安全风险分析结果，制定设备检验和测试计划，对设备设施实施检验和测试。

企业应在装置停工期间进行腐蚀检查，掌握设备内部腐蚀状况，消除腐蚀导致的设备缺陷。

企业应对设备检验和测试计划的执行情况进行检查跟踪，根据检查结果优化设备检验和测试内容、频率及人员职责分配等。

* + - 1. 预防性维护与维修

企业应根据设备预防性维护与维修管理要求和设备可靠性评价结果，制定并落实设备预防性维护与维修计划。

企业应对检维修方案的编制与审核、施工过程与验收等环节实施管理。

企业应定期评估设备老化状况，根据老化程度采取针对性的检验检测与预防性维修管理。

* + - 1. 检维修质量控制

企业应组织制定检维修计划，对检维修施工方案的编制与审核、检维修施工过程监督、检维修质量验收等环节实施全过程控制。

企业检维修项目由外部承包商承担时，需要对承包商的资质、经验和过往表现进行审查和评估，选择合格的承包商。

企业应对检维修施工方案进行严格的审查，确保方案的合理性和可行性，对检维修可能带来的安全风险进行评估，并制定相应的安全风险控制措施。

企业应在检维修过程中设置质量控制点，对检维修施工过程进行实时监督，对关键工序和节点进行质量检查和确认，确保施工质量符合要求。

企业应对施工材料和备件规范管理，确保使用的所有材料和备件符合技术规范和安全标准。

企业应制定明确的验收标准和程序，检维修完成后，应组织必要的检查和测试，验证设备或设施的性能和安全性，确保检维修结果满足预定的质量要求。

* + - 1. 缺陷管理

企业应对设备缺陷进行分级管理，通过失效分析、技术改造等手段，消除设备故障和隐患，实现闭环管理。

企业应全面辨识可能发生泄漏的部位，评估泄漏安全风险，明确具体防范措施。

企业应根据技术规范和标准，通过修复、更换或进行合于使用性评价等措施对设备缺陷进行处置，并对处置结果进行确认。

* + - 1. 安全设施管理

企业应根据生产、储存环节涉及危险化学品的种类和危险特性，设计符合国家相关标准要求的安全设施，选型合理，满足实际安全生产需要。

企业应对采购的安全设施进行严格的质量验收，确保其性能稳定，并符合设计要求，并按照制造商提供的安装指南和国家相关标准进行安装、调试合格，确保正常运行。

企业应按照国家和行业标准规定，定期对安全设施进行维护、保养和功能检测，专人负责管理。对于老化、损坏无法修复或不符合相关标准要求的安全设施，应及时进行报废和更换。

企业应定期进行安全设施合规性审核，确保安全设施的配备与管理符合国家法律法规和行业标准的要求。

企业应建立安全设施管理档案，内容包括设计、采购、安装、使用、维护、检测、升级、更换、报废、审核等全过程信息。

* + - 1. 特种设备管理

企业应按照特种设备安全相关法律和标准，对特种设备进行规范管理。企业应对使用的特种设备进行经常性维护保养和定期自行检查，并对特种设备的安全附件、安全保护装置进行定期校验、检修。未经定期检验或者检验不合格的特种设备，不得继续使用。

特种设备存在严重事故隐患，无改造、修理价值，或者达到安全技术规范规定的其他报废条件的，企业应当依法履行报废义务，采取必要措施消除该特种设备的使用功能，并向原登记的负责特种设备安全监督管理的部门办理使用登记证书注销手续。

* + - 1. 安全仪表管理

企业应根据危险化学品危险特性、工艺过程的复杂性以及危险、有害因素辨识和安全风险评价结果确定安全仪表配置范围和要求，并配备专门人员负责相关技术和管理工作。

企业应依据国家和行业标准，对安全仪表系统进行安全完整性等级评估，确保系统设计满足预定的安全功能，选择符合安全性能要求的仪表设备，并按照相关规范正确安装。

企业应建立和执行定期的维护与校准计划，确保安全仪表的准确性和可靠性。定期对安全仪表系统进行功能安全评估，确保其在生产过程中能够可靠地执行安全功能。

企业应建立故障检测机制，一旦发现安全仪表故障，应立即采取相应的安全措施，并进行修复或更换。

* + - 1. 设备完好性数据库

企业应建立设备完好性数据库，对设备的基础数据、运行参数、检验检测数据、维修维护数据、缺陷数据等纳入数据库进行统一管理。

企业应组织对数据库中的各项数据进行分析研究，用以指导设备的分级管理、检验测试、预防性维修等各项工作。

* + 1. 作业安全
       1. 作业许可管理

企业应明确作业许可范围、作业安全风险管控措施、作业许可类别分级与审批权限等内容。

企业应对GB 30871规定的特殊作业、非常规作业以及企业认为需要通过许可管理的其他作业实施许可管理。鼓励企业使用电子作业票管理系统开展许可作业管控。

* + - 1. 作业风险分析

企业在特殊作业、非常规作业实施前应开展作业安全风险分析。当工艺条件、作业条件、作业方式或作业环境改变时，应重新进行安全风险分析。

企业应根据安全风险分析结果，制定相应的安全风险控制措施。

* + - 1. 作业过程安全管控

企业应对作业现场进行检查，发现隐患及时采取措施消除。

企业应对实施许可管理的作业活动设置监护人进行现场监护，监护人应具备基本救护技能和作业现场的应急处理能力，并经培训合格。

作业完毕，应及时清理作业现场，并组织验收确认。

* + 1. 相关方管理
       1. 承包商准入管理

企业应建立承包商安全条件准入、退出标准，对承包商资质、安全业绩、人员资格与培训、安全管理机构等进行审查。

企业应选择合格的承包商，与承包商签订安全管理协议，明确双方安全管理范围与责任，建立合格承包商名录和档案。

* + - 1. 监督管理

企业应审核承包商的施工方案，对施工作业程序、安全风险辨识结果、安全措施和应急预案等内容进行核实确认。

企业应在作业前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的安全风险及应急响应措施和要求等。

* + - 1. 安全绩效考核

企业应对承包商承担项目的安全管理情况及实施效果等进行业绩评价，将评价结果作为承包商续用的依据，及时淘汰业绩差的承包商，优化承包商资源。

* + - 1. 供应商管理

企业应对供应商选择、准入和续用等过程进行规范管理，并定期识别与采购有关的安全风险，在招标文件、采购合同中明确质量技术要求、质量控制措施、质量验收检验标准和质量违约责任 确保所采购的危险化学品、备品备件的质量和安全。

企业应建立健全物资入库验收标准，对采购物资实施质量检验或验收，合格后方可入库。

企业应定期进行供应商的业绩评价，根据评价结果及时调整或更换供应商。

* + 1. 化学品安全与重大危险源管理
       1. 鉴定分类和登记

企业应建立化学品普查表，对产品、原辅料和中间产品进行普查，建立危险化学品管理档案。

企业应按照国家法规标准等规定，对危险化学品进行登记，并执行危险化学品“一企一品一码”标识化管理。

企业应对本企业生产的化学品进行物理危险性辨识，对危险特性尚未确定的化学品向鉴定机构申请鉴定。

企业应根据鉴定报告及其他物理危险性数据资料，编制化学品物理危险性分类报告。

* + - 1. 危险化学品生产企业应设立或委托设立专用的24小时应急咨询服务电话，提供紧急情况下化学品的安全、健康和环境保护方面的信息。
      2. 化学品安全管理

企业应对其生产、经营的危险化学品提供化学品安全技术说明书，并在其包装上粘贴或者拴挂与包装内化学品相符的化学品安全标签。化学品安全技术说明书和安全标签应符合GB 15258等要求。

企业采购危险化学品时，应索取相关的化学品安全技术说明书和安全标签，不得采购无安全技术说明书和安全标签的危险化学品。

* + - 1. 储存安全管理

企业应按照国家标准有关规定的储存方式、储存方法及储存数量储存危险化学品，对危险化学品出入库进行核查登记，禁止将危险化学品与禁忌物品混存。

企业应对储存的剧毒化学品和第一类非药品类易制毒化学品实行双人收发、双人保管。并将储存剧毒化学品的数量、地点以及管理人员的情况，报当地公安部门和应急管理部门备案。

* + - 1. 重大危险源管理

企业应按照GB 18218等规定进行重大危险源辨识、分级，并登记建档。

企业应对重大危险源进行安全评估，形成重大危险源安全评估报告。

企业应按国家有关规定对涉及重大危险源的化工生产装置、罐区装备满足安全生产要求的自动化控制系统、紧急切断装置、安全仪表系统等。

企业应定期对重大危险源的设备设施进行检测、检验、维护、保养，保证重大危险源的设备设施和危险化学品安全生产风险监测预警系统有效、可靠运行。

企业应对每一处重大危险源指定安全包保责任人，包括主要负责人、技术负责人和操作负责人。安全包保责任人应利用双重预防机制数字化系统如实记录安全包保履职记录。

* + - 1. 分析化验室（实验室）安全

企业应对分析化验室（实验室）规范管理，建立化学品、分析化验室仪器/设备管理台账。

分析化验室（实验室）应设置在符合安全、消防相关技术标准要求的建筑物内，按照标准要求配备必要的火灾报警器、可燃气体报警器、有毒气体报警器等安全报警设施，使用或储存惰性气体的房间应配备氧气报警器，并确保功能完好。

分析化验室（实验室）相关的化学品储存数量、条件等应满足相关标准要求。

分析化验室（实验室）应设置符合规范要求的通风橱、排风罩等局部排风系统，通风能力应与当前分析化验室（实验室）运行情况相适应。

* + 1. 变更管理
       1. 分类与分级

企业应根据变更的内容、期限和影响对变更进行分类标准。

企业应对工艺技术变更、设备设施变更、管理变更等按照变更申请、风险评估、审批与实施、验收等环节进行变更规范管理。

企业应根据变更带来的安全风险大小，对变更进行分级管理，并确定变更审批流程。

* + - 1. 申请与风险评估

企业在生产活动中实施的任何变更都应办理变更申请，申请部门按要求填写变更申请表，由专人进行管理。

企业应对变更安全风险进行辨识、评估和管控。变更安全风险包括变更产生的安全风险及实施过程中的安全风险，变更实施过程中的安全风险可在作业管理过程中进行辨识与管控。

变更申请部门应将变更申请表报主管部门审核，并按管理权限报相应负责人分级批准。各级审批人应审查变更流程与管理制度的符合性、变更的安全风险评估的准确性以及措施的有效性。

* + - 1. 审批与实施

企业应按照变更审批确定的内容和范围实施变更，实施过程中应落实安全风险控制措施。超出批准范围和期限的变更应重新申请和审批。

企业应将变更的实施情况及变更结果及时告知企业内相关部门。

企业应对变更可能受影响的相关人员进行培训，培训内容应包括变更目的、作用、变更内容及操作方法、变更中可能的安全风险和影响、安全风险的管控措施、同类事故案例等。

* + - 1. 验收与关闭

企业应在变更投用具备验收条件时，完成变更与预期效果符合性的验收评估。

企业应修订变更涉及的管理制度、工艺管道及仪表流程图纸、操作规程、联锁逻辑图等文件资料。

企业应建立变更管理档案，按照安全生产信息管理要求将变更过程涉及的记录资料归档。

* + 1. 应急准备与响应
       1. 应急机构和队伍

企业应建立应急机构，细化应急职责，落实到岗位。

企业应按照国家有关要求，建立与安全风险相适应的专兼职应急救援队伍，或配备专兼职救援人员，确保救援人员具备必要的专业知识和救援技能。应急救援队伍应开展预防性安全检查、安全监护等工作，为相关人员提供应急培训。

企业应急机构和应急救援队伍实行24小时应急值班。

* + - 1. 应急预案

企业应按国家有关法律法规、规章和相关国家标准、行业标准规定，在安全风险分析、资源调查和案例分析的基础上，制定相应的生产安全事故应急救援预案。

企业在应急预案编制完成后应组织开展评审，由主要负责人签发实施，并向县级以上人民政府应急管理部门和其他负有安全生产监督管理部门职责的部门进行备案。

企业应将应急预案发放到应急相关部门、岗位和应急救援队伍。

企业应至少每三年组织一次应急预案评估，对预案内容的针对性和实用性进行分析，并对应急预案是否需要修订作出结论。

* + - 1. 应急资源管理

企业应根据GB 30077等规定配备用于处置危险化学品事故的车辆和各类侦检、个体防护、警戒、通信、输转堵漏、洗消、破拆、排烟照明、灭火、救生等物资及其他器材。

企业除作业场所和应急救援队伍外的其他部门应根据应急职责配备应急资源。

企业应急设施、装备和物资应明确专人管理，严格按照要求进行检查和维护保养，保证正常运转。

* + - 1. 应急演练与评估

企业应按照岗位开展教育培训和业务训练，有关人员应掌握必要的专业知识、技能、身体素质和心理素质。

企业应按标准规范要求组织开展生产安全事故应急救援预案演练，并对演练效果进行评估。

* + - 1. 应急救援

企业发生事故后应启动应急预案，采取控制危险源、抢救遇险人员等应急救援措施。

应急救援队伍接到救援命令或请求后，应立即参加应急救援。

应急救援结束后，企业应组织人员对现场进行检查确认，消除现场存在的不安全因素 。

* + - 1. 应急救援评估

应急救援终止后，企业应分析总结生产安全事故应急救援行动和应急处置措施中的成功经验和问题不足。

事故调查报告中应包含应急救援评估结论。

* + 1. 事故事件管理
       1. 分类分级

企业应明确不同类别事故事件的分级标准、管理程序、调查要求，对企业发生的安全事件和政府委托企业调查的安全事故进行规范管理，并建立事故事件档案和管理台账。

企业应根据实际情况对事故事件进行分类，按专业可分为工艺、设备、电气、仪表等事故事件；按后果类型可分为泄漏、火灾、爆炸、中毒窒息等事故事件。

* + - 1. 上报

企业应按国家有关规定，及时向政府主管部门上报生产安全事故，出现新情况时，应及时补报，不应迟报、谎报和瞒报。

企业应建立激励约束机制，鼓励员工与相关方发现安全事件应按程序及时上报，避免漏报。

* + - 1. 调查与处理

企业发生生产安全事故后，应积极配合各级人民政府组织的事故调查，负责人和有关人员在事故调查期间不得擅离职守，应当随时接受事故调查组的询问，如实提供有关情况。

企业应按照事故原因未查清不放过、责任人员未处理不放过、整改措施未落实不放过、有关人员未受到教育不放过“四不放过”的原则对事故进行调查处理。

企业应组织具备相关专业知识的人员和有调查及分析事件经验的人员开展事件调查，查明事故原因，提出防范事件再次发生的技术措施和管理措施，形成报告。

* + - 1. 整改与教训吸取

企业应明确落实事故、事件防范措施的责任人、完成时限， 并跟踪整改效果，防止事故、事件再次发生。

企业应及时公布事故、事件调查结果，组织内部相关单位和人员进行分析、交流和培训，认真吸取教训。‌

企业应重视外部事故信息的收集，认真吸取同行业、同类企业、同类装置的事故教训，防范发生同类事故事件 。

企业应定期对内部发生的事故、事件进行统计分析，分析研究找出发生的规律，制定防范措施并落实。

* + 1. 绩效评估
       1. 要素绩效指标

企业应制定衡量安全生产标准化各要素的绩效指标，验证各要素运行绩效。

安全标准化绩效指标分为过程性指标和结果性指标。过程性指标包括培训完成率、隐患排查任务完成率、隐患整改完成率、变更执行率等。结果性绩效指标应包括绝对指标和相对指标。

* + - 1. 自评

企业应编制自评计划，主要负责人任组长，每年至少一次对安全生产标准化的运行情况进行自评，验证安全生产标准化运行的适用性、符合性和有效性，对自评发现的问题进行整改。

企业应根据自评结果，提出进一步完善安全生产标准化体系的计划和措施，不断提高安全管理绩效。



《危险化学品企业安全生产标准化通用规范》（征求意见稿）

编制说明

**标准编制工作组**

**二〇二四年八月**

一、工作简况

**（一）编制背景**

**1.工作的重要性**

安全生产标准化是结合国际通用的安全管理体系经验做法构建的具有中国特色的安全生产管理体系。推进安全生产标准化建设，是落实习近平总书记关于企业落实安全生产主体责任必须做到“安全投入到位，安全培训到位，基础管理到位，应急救援到位”的具体举措，是《安全生产法》和《中共中央国务院关于推进安全生产领域改革发展的意见》的明确要求，是安全生产治本攻坚三年行动方案的重要内容，也是固本强基、夯实企业安全生产基层基础的有力抓手。

**2.发挥的作用**

国家有关部门相继颁布了一系列涉及安全生产标准化工作的法律法规、标准和规范性文件，明确了安全生产标准化的指导思想、工作目标、创建程序、评审定级条件、发展规划及监管要求等，有关企业积极开展标准化建设，强化安全管理基础，规范安全作业行为，改善安全生产条件，提高本质安全水平，提升安全风险防控能力，化工事故起数和死亡人数呈整体下降趋势。

**3.编制的必要性**

近年来，经济社会不断发展，新《安全生产法》《关于全面加强危险化学品安全生产工作的意见》《化工过程安全管理导则》《企业安全生产标准化建设定级办法》等法律标准文件对危险化学品安全管理提出了新要求，突出强化安全生产责任落实、重大安全风险辨识与防控、信息化数字化建设和应用等内容，需要将其纳入危险化学品企业安全生产标准化建设工作中，进一步完善安全生产标准化体系，推动安全管理各个要素落地落实。而2008年以来发布实施的《危险化学品从业单位安全标准化通用规范》（AQ 3013-2008）、《硫酸生产企业安全生产标准化实施指南》（AQ 3037-2010）等7项行业标准，实施时间均超14年，部分内容与当前危险化学品安全管理新形势新要求不匹配、可操作性不强，需要着力问题导向和目标导向，进一步规范标准化核心要素，细化和明确相关要求，确保更加科学、规范和实用，提高工作质量，更加精准引导危险化学品企业加大安全投入，加快补短板强弱项，不断提升本质安全水平和安全保障能力。

**（二）任务来源**

应急管理部于2020年、2021年先后印发《加快推动强制性标准整合工作的函》《关于报送〈强制性标准整合工作方案〉的函》，提出将《危险化学品从业单位安全标准化通用规范》(AQ 3013-2008)、《硫酸生产企业安全生产标准化实施指南》(AQ 3037-2010)等7项标准整合为强制性国家标准《危险化学品企业安全生产标准化通用规范》（以下简称《通用规范》）。根据国家标准化管理委员会《关于下达〈压力锅安全技术规范〉等36项强制性国家标准制修订计划及相关标准外文版计划的通知》（国标委发〔2023〕15号）的要求，《通用规范》的制订由应急管理部归口，计划编号为20230462-Q-450，项目周期22个月。

**（三）起草人员组成及所在单位**

根据标准立项计划，应急管理部化学品登记中心牵头，中石化安全工程研究院有限公司、中石化管理体系认证（青岛）有限公司、青岛诺诚化学品安全科技有限公司、中国石化工程建设有限公司等单位参加修订工作。

**（四）主要起草过程**

1.2023年4月至7月，组建编制工作组，明确了编制原则、任务分工、时间节点及工作要求。开展了相关调研，收集了相关资料，策划确定标准框架结构及要素设置。

2.2023年8月至12月，工作组多次组织开展专题研讨，进一步优化完善了标准框架结构及要素设置，并征求了部分省份、典型企业及专家的意见。

3.2023年12月至2024年2月，工作组起草了标准初稿，向危险化学品生产、使用、经营企业代表和专家征求意见，并对初稿进行了修改完善。

4.2024年3月至5月，应急管理部化学品登记中心先后牵头组织5次标准研讨会，邀请重点省份应急管理部门、行业协会及典型企业专家，对标准初稿框架结构、要素设置、条款内容等方面进行研讨。

5.2024年6月至今，应急部危化监管一司、全国安全生产标准化技术委员会化学品安全分技术委员会分别组织中国石油、中国石化、国家能源和有关行业协会等单位专家，对标准进行了研讨。工作组根据专家意见，进一步修改完善形成《危险化学品企业安全生产标准化通用规范（征求意见稿）》。

二、编制原则、强制性国家标准主要技术要求的依据

**（一）标准编制原则**

本标准编制以我国危险化学品安全生产相关法律法规、标准规范为依据，按照防控重大安全风险，提升本质安全水平、技能素质水平、信息化智能化管控水平的要求，坚持问题导向、目标导向和结果导向，充分总结分析了全国危险化学品企业安全生产标准化建设中存在的共性问题，吸收了法律法规、标准和规范性文件对于安全生产标准化工作的新规定和新要求，针对危险化学品生产、使用、经营企业的安全管理现状，对危险化学品企业安全生产标准化建设提出规范要求，强化安全风险管控，有效防范事故发生。

**1.合规性原则**

本标准按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的要求进行编写，符合《中华人民共和国安全生产法》等现行法律法规的要求。

**2.适用性原则**

本标准适用于危险化学品生产企业、使用危险化学品从事生产的化工企业，以及储存危险化学品经营的企业。规定了危险化学品企业开展安全生产标准化的原则、过程和要求。

**3.创新性原则**

在保留经实践检验依然适用的内容基础上，紧跟当前危化品安全生产新形势和安全监管“一防四提升”新要求，调整框架结构、条款内容、评审要求等，兼顾标准的实用性和创新性。

**4.广泛参与原则**

广泛征求行业内生产经营单位、有关协会、研究机构相关专家以及应急管理部门监管人员的意见，确保了本标准的实用性。

**5.协调性原则**

本标准是以原有的7项安全行业标准为基础，结合近年来安全生产新形势、新规定、新要求，进行的整合修订替代，符合《中华人民共和国安全生产法》《危险化学品安全管理条例》等现行法律、法规所规定的内容，与其他现行国家标准和行业标准整体协调、衔接和配套。

**（二）标准主要技术内容及确定依据**

**1.标准名称**

本标准整合了《危险化学品从业单位安全标准化通用规范》（AQ 3013-2008）、《硫酸生产企业安全生产标准化实施指南》（AQ 3037-2010）等7项行业标准，为提升危险化学品企业的本质安全水平，有效防范重大安全风险，标准中增加了双重预防机制建设、异常工况处置、设备完好性管理等管理要求，名称确定为《危险化学品企业安全生产标准化通用规范》。

**2.适用范围**

本标准适用于危险化学品生产企业、使用危险化学品从事生产的化工企业，以及储存危险化学品经营的企业，其他化工企业可参照执行。

**3.规范性引用文件**

本标准共引用GB 2894《安全标志及其使用导则》、GB 15258《化学品安全标签编写规定》、GB 15603《危险化学品仓库储存通则》、GB 18218《危险化学品重大危险源辨识》、GB 50160《石油化工企业设计防火标准》、GB/T 16483《化学品安全技术说明书内容和项目顺序》等17个现行标准文件。

**4.术语和定义**

为方便标准文本技术要求理解，设置了安全领导力、承包商、资源、危险有害因素、危险有害因素识别等5个术语和定义。

**5.一般要求**

（1）规定了安全生产标准化建设的总体原则：坚持“安全第一、预防为主、综合治理”的安全生产方针，构建安全风险双重预防机制，树立任何事故都可以预防的理念，采用计划（P）、实施（D）、检查（C）、改进（A）的PDCA动态循环和持续改进的管理模式，开展安全生产标准化建设，持续改进安全管理绩效，建立安全生产长效机制；（2）规定了安全生产标准化的创建过程：诊断、策划、培训、实施、自评、改进等6个阶段。

**6.核心要素**

本标准以危险化学品过程安全管理理念为基础，以安全风险管理为核心，规定了危险化学品企业开展安全生产标准化的原则、过程和要求。主要核心要素包括：安全领导力；安全生产责任制；安全生产信息与合规管理；安全教育、培训与能力建设；安全风险管理与双重预防机制建设；操作安全；设备完好性管理；作业安全；承包商（相关方）管理；化学品安全、重大危险源和高后果安全风险事件管理；变更管理；应急准备与响应；安全事故事件调查与管理；自评与改进等14个A级要素63个B级要素。

三、与有关法律、行政法规和其他强制性标准的关系，配套推荐性标准的制定情况

**（一）与有关法律、行政法规和其他强制性标准的关系**

《中华人民共和国安全生产法》第四条规定了“生产经营单位必须遵守本法和其他有关安全生产的法律、法规，加强安全生产管理，建立健全全员安全生产责任制和安全生产规章制度，加大对安全生产资金、物资、技术、人员的投入保障力度，改善安全生产条件，**加强安全生产标准化**、信息化建设，构建安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防机制，健全安全风险防范化解机制，提高安全生产水平，确保安全生产。”；第二十一条规定了“建立健全并落实本单位全员安全生产责任制，加强安全生产标准化建设”是生产经营单位的主要负责人法定的安全生产职责之一。本标准明确了危险化学品企业开展安全生产标准化建设的原则和要求，与有关的现行法律、法规和强制性国家标准没有冲突。

**（二）配套推荐性标准的制定情况**

无配套的推荐性标准制定计划。

四、与国际标准化组织、其他国家或者地区有关法律法规和标准的比对分析

在国际标准和国外标准体系中，没有针对危险化学品企业安全生产标准化的技术标准与规范，现有其他国家化工企业都构建了较为完善的职业健康安全管理体系，在企业自身的安全文化建设、工程安全领域，围绕职工的安全健康方向设定了系统化管理要求。

五、重大分歧意见的处理过程、处理意见及其依据

无。

六、对强制性国家标准自发布日期至实施日期之间的过渡期（以下简称过渡期）的建议及理由

本标准整合《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》（AQ 3013-2008）、《硫酸生产企业安全生产标准化实施指南》（AQ 3037-2010）等7项标准，新标准中新增了安全领导力、安全生产责任制、安全生产信息与合规管理、双重预防机制建设、设备完好性管理、变更管理、应急准备与响应等管理要素，更为明确提出安全生产标准化的实施要求，目前危险化学品企业安全生产标准化建设具有一定基础，新增内容要求不会增加企业过多成本投入。另外在规范未发布实施前，由标准编写组完成标准宣贯材料的编制，在应急管理部统一组织下开展宣贯培训，相关企业完成标准的学习，能够按照新标准有关要求逐项实施。因此，建议本标准实施过渡期为6个月。

七、与实施强制性国家标准有关的政策措施

本标准的实施监督部门为应急管理部。

对于违反强制性国家标准的行为，相关实施监督部门可依据《中华人民共和国安全生产法》作为违反标准行为进行处理的法律法规规章依据。具体条款如下：

《中华人民共和国安全生产法》第四十一条 生产经营单位应当建立安全风险分级管控制度，按照安全风险分级采取相应的管控措施。

生产经营单位应当建立健全并落实生产安全事故隐患排查治理制度，采取技术、管理措施，及时发现并消除事故隐患。事故隐患排查治理情况应当如实记录，并通过职工大会或者职工代表大会、信息公示栏等方式向从业人员通报。其中，重大事故隐患排查治理情况应当及时向负有安全生产监督管理职责的部门和职工大会或者职工代表大会报告。

第四十四条  生产经营单位应当教育和督促从业人员严格执行本单位的安全生产规章制度和安全操作规程；并向从业人员如实告知作业场所和工作岗位存在的危险因素、防范措施以及事故应急措施。

第一百零一条 生产经营单位有下列行为之一的，责令限期改正，处十万元以下的罚款；逾期未改正的，责令停产停业整顿，并处十万元以上二十万元以下的罚款，对其直接负责的主管人员和其他直接责任人员处二万元以上五万元以下的罚款；构成犯罪的，依照刑法有关规定追究刑事责任：（一）生产、经营、运输、储存、使用危险物品或者处置废弃危险物品，未建立专门安全管理制度、未采取可靠的安全措施的；（二）对重大危险源未登记建档，未进行定期检测、评估、监控，未制定应急预案，或者未告知应急措施的；（三）进行爆破、吊装、动火、临时用电以及国务院应急管理部门会同国务院有关部门规定的其他危险作业，未安排专门人员进行现场安全管理的；（四）未建立安全风险分级管控制度或者未按照安全风险分级采取相应管控措施的；（五）未建立事故隐患排查治理制度，或者重大事故隐患排查治理情况未按照规定报告的。

八、是否需要对外通报的建议及理由

本标准适用于危险化学品企业的安全管理，不涉及对外贸易，不需要对外通报。

九、废止现行有关标准的建议

2020年应急管理部制定了《强制性标准整合工作方案》，明确要求将危险化学品企业安全生产标准化有关标准整合为强制性国家标准，本标准整合了《危险化学品从业单位安全标准化通用规范》（AQ 3013-2008）以及《硫酸生产企业安全生产标准化实施指南》（AQ 3037-2010）、《电石生产企业安全生产标准化实施指南》（AQ 3038-2010）、《溶解乙炔生产企业安全生产标准化实施指南》（AQ 3039-2010）、《涂料生产企业安全生产标准化实施指南》（AQ 3040-2010）、《氯碱生产企业安全标准化实施指南》（AQ/T 3016-2008）、《合成氨生产企业安全标准化实施指南》(AQ/T 3017-2008)等行业标准，待该国家标准发布实施后，建议废止AQ 3013-2008、AQ 3037-2010等7项行业标准。

十、涉及专利的有关说明

本标准不涉及专利。

十一、强制性国家标准所涉及的产品、过程或者服务目录

无。

十二、其他应当予以说明的事项

无。