

广东省应急管理厅文件

粤应急〔2022〕172号

广东省应急管理厅关于加强危险化学品企业 设备长周期安全运行管理的指导意见

各地级以上市应急管理局：

根据《广东省危险化学品安全风险集中治理实施方案》（粤安〔2022〕1号）的工作部署，进一步加强危险化学品生产、使用许可和构成重大危险源的经营企业（以下简称“危险化学品企业”）设备长周期安全运行管理，精准研判、科学管控设备安全风险，现提出以下指导意见，请结合工作实际抓好贯彻落实。

一、总体思路

认真贯彻落实《全国危险化学品安全风险集中治理方案》的部署要求，结合企业安全风险分级管控和隐患排查治理工作实际，从危险化学品企业设备档案资料、运行记录、变更审批、人员培训、技术监测、老旧装置整改等方面，指导企业建立设备长周期

安全运行技术保障体系，着力解决设备安全管理的基础性、源头性、瓶颈性问题，保障设备长周期安全运行，有效防范事故发生。

二、强化设备档案资料管理

设备档案是设备规划、设计、选型、制造、安装、投用、检维修、改造、报废退出的设备全生命周期管理的基础和关键决策依据，危险化学品企业要正确认识设备档案管理工作重要性，杜绝重建设、轻档案的思想。

（一）自查补齐设备档案资料。对设备原始资料、附属仪器仪表、维护检修和技术改造资料等各类档案内容不全、归档不及时，竣工资料不准确、不齐全、不规范等问题开展自查自纠，补齐历史欠账，健全档案资料。

（二）完善设备档案管理制度。科学制订设备档案归档范围，严格设计图纸修改审批，规范工程设计技术文件与设计变更材料配套管理，确保设备设施及工程档案完整准确。

三、强化设备运行记录管理

危险化学品企业涉及的设备种类杂、数量多，要加强设备运行记录管理，开展设备预防性维修，减少设备故障率，提高设备可靠性，保证装置平稳运行。

（三）健全设备运行管理制度。结合企业实际，实施分类管理，科学编制并严格执行设备操作规程，明确设备日常管理的内容及规范。

（四）完善设备维护检修管理。规范设备检维修记录，严格设备检维修的验收程序、标准，做好检修方案、历史检修数据等

信息的保存。

（五）加强设备运行记录管理。做好设备日常运行的人工检测和系统自动监测记录，严查记录不规范、记录不全和无记录等问题，做好记录资料的收集、整理和存档管理工作。

（六）加强设备运行监测评估。定期监（检）测关键设备、连续监（检）测仪表，及时消除设备安全隐患。根据设备关键运行参数，及时分析、评估运行状况，及早消除安全风险隐患。

四、强化设备变更审批管理

危险化学品企业应按照《安全监管总局关于加强化工过程安全管理的指导意见》（安监总管三〔2013〕88号）要求，建立完善统一的设备变更程序，严格按照变更审批确定的内容和范围开展实施。

（七）严格执行设备变更程序。确保在设备变更过程中的各环节符合规范要求，且便于审查管理，涉及特种设备改造的要严格按照《特种设备使用管理规则》的规定报市场监督管理部门审批，杜绝违规改造带来的风险隐患。

（八）充分论证设备变更风险。企业要组织分析论证设备变更的必要性、可行性、可靠性和安全性，确保发生变更的设备系统在安全、健康、环境方面不受影响，加强设备变更实施过程关键环节风险管控。

（九）落实变更风险管控措施。发生设备变更后应及时审核修订有关操作规程、档案台帐，同步开展安全风险分析，并按照分析评估结果及建议，制定并落实相应的管控措施。

五、强化设备人员培训管理

危险化学品企业要重视设备人才的发掘和培养，对设备操作、管理人员开展全方位培训，提高设备操作、管理人员的专业技术水平。

（十）加强人员专业技能培养。组织设备操作和管理人员接受规范的基础知识和专业理论培训，定期开展设备人员安全培训，企业要采取有效的监督检查评估措施，保证培训工作质量和效果。

（十一）组织设备变更培训考核。完成变更的设备在运行前，应对变更所在区域的人员、变更管理涉及的人员等开展相应的培训，并将培训、考核记录存档，确保相关员工掌握新的工作程序或操作方法，消除误操作隐患。

六、强化设备技术监测管理

危险化学品企业要开拓设备管理创新思维，加快推进设备管理的科技创新工作，大力推进新技术在设备运行监测、检测方面的应用。

（十二）提高设备管理科技水平。充分运用科技发展成果为设备管理赋能，用好新型检测技术，深化设备信息录入数据的分析研究，大力推进设备故障在线监测分析系统的应用，有效提升设备管理信息化、智能化水平。

（十三）加强设备重点部位监测。从企业制度层面对重点部位检测频次进行明确，及时发现和处理管道、设备壁厚减薄、机泵群异常振动等情况，开展预防性维修维护，及时更换存在重大安全隐患的设备。

七、强化老旧装置安全管理

危险化学品企业要加大老旧装置整治和安全风险常态化管控力度，制定完善双重预防机制，持续深入开展风险分级、评估管控和隐患排查治理工作。

（十四）落实分级分类整治措施。要对照《危险化学品生产使用企业老旧装置安全风险评估指南（试行）》，定期开展老旧装置风险隐患排查，制定“一装置一策”，落实问题整改闭环销号，推进老旧设备设施更新维护。

（十五）防范特种设备安全风险。加大压力容器、压力管道等特种设备的检测频次，重视设备腐蚀、材质劣化等突出问题的预防性维修管理，落实防腐、泄漏监测、设备监控、火灾防控等管控措施，结合检维修计划，确保设备安全风险可控。

（十六）完善老旧装置控制系统。建设完善老旧装置基本过程控制系统，提升装置自控率，严格按照规范要求设置安全仪表系统，定期监测安全仪表系统硬件、软件的完好情况，确保系统动作快速、准确、有效。

（十七）加大转动设备监测力度。重点针对老旧装置的关键机组等动设备的运行关键参数，及时监测、评估动设备运行状况，严禁带病运行。

八、强化设备安全责任落实

（十八）压实企业主体责任。危险化学品企业要高度重视设备运行安全，建立健全设备长周期运行管理制度，逐台制定操作规程，指定专人负责设备管理，定期开展老旧装置设备隐患排查，

对排查发现问题隐患落实“五定”原则，制定问题清单并跟踪整改闭环，夯实装置平稳运行的设备基础。

（十九）严格开展监管执法。各地应急管理部门要加强日常监督检查，对设备安全风险管控措施落实不到位的，应当严格依法实施行政处罚，有效推动责任落实。

（二十）建立长效工作机制。各地应急管理部门要深刻吸取化工行业设备故障事故教训，充分认识设备安全对于企业事故防范的重要意义，高度重视危险化学品企业设备长周期安全运行管控，指导企业建立健全设备长周期安全运行工作机制，持续提升设备安全管理水平，坚决防范化解各类安全风险。

请各地级以上市应急管理局及时将本意见转发至辖区应急管理部门和危险化学品企业，指导相关企业落实各项措施。工作中发现的问题，请迳向省应急管理厅反馈。



（联系人：王能豪、陈晓双，联系电话：020-83702340，邮箱：yjt_whc@gd.gov.cn）

公开方式：主动公开

广东省应急管理厅办公室

2022年11月28日印发

校对责任人：危险化学品安全监管处蔡汉悦、王能豪