

江苏省危险化学品生产储存企业落实 安全生产主体责任 12 条措施

一、强化主要负责人责任落实。企业主要负责人应严格落实《安全生产法》第 21 条规定的安全生产职责；每季度至少组织一次安全生产全面检查，召开一次安全生产专题会议，研究和审查有关安全生产的重大事项，协调本单位各相关机构安全生产工作事宜。建立安全风险研判与承诺公告制度，主要负责人每日作出安全承诺并向社会公告。主要负责人每年至少一次向职工大会或者职工代表大会、股东会或者股东大会报告安全生产情况，接受职工、从业人员、股东对安全生产工作的监督，主要负责人安全生产履职情况应向地方应急管理部门报告，自觉接受地方应急管理部门的监督检查。

二、强化全员安全生产责任制落实。企业应建立全员安全生产责任制监督、考核、奖惩制度，明确安全生产管理机构 and 人事、财务等相关职能部门的职责。定期组织全员安全生产责任制落实情况考核，考核结果与员工收入、晋级等挂钩，激发全员参与安全生产的主动性，对于严格履行安全生产职责、安全绩效优于责任制考核标准要求的，应当予以奖励；对于弄虚作假、未认真履行安全生产职责或者存在重大事故隐患、发生生产安全事故等未达到责任考核标准要求的，给予处罚。企业应积极推广奖励举报激励机制，设立有

奖举报专项资金，调动全员参与隐患排查。通过奖惩结合的形式，强力推进全员安全生产责任制落实。

三、强化依法依规生产经营。企业应依法取得安全生产相关许可，符合法律法规、国家和地方标准或者行业标准规定的安全生产条件，方可正常从事生产经营活动，严禁使用国家和省明令淘汰的危及生产安全的设备及工艺，及时淘汰更新陈旧落后的设备及工艺。

四、强化安全生产标准化建设。全面推进企业二级安全生产标准化创建达标工作。健全安全生产标准化工作体系和运行机制，积极开展以岗位达标、专业达标和企业达标为内容的安全生产标准化建设。已定级企业应每年对安全生产标准化运行质量组织开展一次自评，及时主动获取、辨识安全生产相关法律法规标准，修订完善安全生产标准化工作体系，确保安全生产标准化持续有效运行。

五、强化“双重预防机制”建设。企业应持续开展安全风险分级管控和隐患排查治理数字化建设，构建有科学完善的工作推进机制、有安全风险分级管控措施、有隐患排查治理责任制度、有线上线下融合的信息化系统、有奖惩分明的激励约束机制的“五有”常态化运行机制，确保安全风险辨识全面、管控措施有效，确保隐患排查方式和频次符合相关要求、隐患治理彻底有效，确保双重预防机制数据与监管部门系统实时对接。对涉及“两重点一重大”生产装置或储存装置操作人员每小时巡检1次，其他生产装置操作人员每2小时巡检1次；工艺和设备技术人员每天巡检2次；车间班组每周开展1次隐患排查；车间或分厂每月开展1次隐患排查；企业

每季度开展 1 次季节性排查；企业每半年开展 1 次综合性和专业性排查，半年度排查可结合季节性排查一并开展；重点时段、节假日前及复工复产前必须开展排查；同类企业发生事故，企业应开展事故类比排查，举一反三汲取事故教训，针对同行业、本地区发生的典型事故，及时组织学习反思、警示教育和自查自纠，有效预防类似事故发生。重视加强对轻微事故、未遂事故的调查处理及原因分析，研究落实预防改进措施，防范人员伤亡和有较大财产损失事故的发生；企业应根据需要聘请专家开展诊断式排查。

六、强化专业人才配备。企业应当配备注册安全工程师从事安全生产管理工作。涉及“两重点一重大”生产储存企业：主要负责人和主管生产、设备、技术、安全的负责人以及专职安全管理人员必须具备化学、化工、安全等相关专业大专及以上学历或化工类中级及以上职称；专职安全管理人员必须具有 3 年以上化工行业从业经历。涉及重大危险源的生产储存企业：操作人员必须具备高中及以上学历或化工类中等及以上职业教育水平。涉及爆炸危险性化学品的生产储存企业：操作人员必须具备化工类大专及以上学历。积极选派有实践经验的管理人员赴高等院校系统学习安全工程等安全技术知识和管理方法，深化培养复合型高素质安全生产管理人才。

七、强化安全教育培训。企业应严格按照国家安全培训规定要求，加强对从业人员的安全生产理论教学与实践技能培训，抓好在岗员工、新入职员工和班组长安全技能提升培训，建立健全教育培训考核档案。未经安全生产教育培训合

格的从业人员，不得上岗作业。特种作业人员必须按照国家有关规定经专门的安全作业培训并取得相应资格，方可上岗作业。企业应加大安全宣传力度，通过电子显示屏、企业公众号、新闻媒体等媒介开展安全宣传，营造浓郁安全氛围。

八、强化安全生产资金投入。依据《企业安全生产费用提取和使用管理办法》，企业应以上年度实际营业收入为计提依据，采取超额累退方式平均逐月提取安全费用。企业提取的安全费用应严格按照《企业安全生产费用提取和使用管理办法》第 20 条规定的使用范围，完善和改进企业或项目安全生产条件。企业的安全生产费用由企业的决策机构、主要负责人予以保证，并对由于安全生产所必需的资金投入不足导致的后果承担责任。

九、强化本质安全水平提升。企业应积极运用新工艺、新设备、新技术、新材料，广泛采用智能化、数字化等先进技术，重点化工（危险化学品）企业应完成全流程自动化建设应用，自控率达到 90% 以上，全面提高企业本质安全生产水平。企业应建成应用集重大危险源监控信息、可燃有毒气体检测报警信息、企业安全风险分区信息、生产人员在岗在位信息以及企业生产全流程管理信息于一体的信息化管理平台，不断优化提升安全管理水平；特殊作业、变更管理、承包商管理、教育培训、“双重预防机制”等数据应与监管部门系统实时对接，主动接受各级应急管理部门监督。

十、强化危险作业安全管理。企业应加强动火、受限空间、盲板抽堵、高处、吊装、临时用电、动土、断路等特殊作业的安全管理，制定特殊作业安全管理制度，安排专人进

行现场安全管理，监督作业人员严格按照操作规程进行操作，及时采取措施排除事故隐患、纠正违规行为。现场管理人员不得擅离职守。

十一、强化保命条款执行。企业应结合实际制定并严格执行“动火作业必须现场确认安全措施、高处作业必须正确系挂安全带、进入受限空间必须进行气体检测、涉硫化氢等有毒介质的作业必须正确佩戴空气呼吸器、吊装作业时人员必须离开吊装半径范围、设备和管线打开前必须进行能量隔离、电气设备检维修必须停验电并上锁挂牌、接触危险传动和转动部位前必须关停设备、应急救援前必须做好自身防护、涉水作业必须穿戴救生衣”等保命条款。

十二、强化应急救援管理。企业应按照《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》要求，及时编制或修订综合应急预案、专项应急预案、现场处置方案，建立应急响应系统，并对员工进行培训，使其具备应对紧急情况意识和知识及能力。依据《生产安全事故应急预案管理办法》，企业应根据本单位事故风险特点，每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练，确保各类人员熟悉掌握应对紧急情况和处置事故的能力。

(信息公开形式: 主动公开)

承办单位: 危化处 经办人: 郁盛健 电话: 025-83332316