

附件1

工贸企业重大事故隐患判定标准 和重点检查事项

(一) 管理类

序号	判定标准	重点检查事项
1	未对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理，或者未定期进行安全检查的。	(1) 企业未与承包单位、承租单位签订专门的安全生产管理协议，或者未在承包合同、承租合同中对各方的安全管理职责进行约定。 (2) 安全生产管理协议，或者承包合同、承租合同中免除或者转嫁企业安全生产工作统一协调、管理义务。 (3) 企业未定期对承包单位、承租单位进行安全检查，或者发现安全问题未及时督促整改。
2	特种作业人员未按照规定经专门的安全作业培训并取得相应资格，上岗作业的。	(1) 未持有相应特种作业操作证上岗作业的。 (2) 持假证上岗作业的。 (3) 特种作业操作证失效后仍继续上岗作业的。
3	金属冶炼企业主要负责人、安全生产管理人员未按照规定经考核合格的。	金属冶炼企业主要负责人、安全生产管理人员任职之日起6个月后，未经相应的应急管理部门考核合格。

(二) 行业类（冶金）

序号	判定标准	重点检查事项
1	会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室（含澡堂）等6类人员聚集场所，以及钢铁水罐冷（热）修工位设置在铁水、钢水、液渣吊运跨的地坪区域内的	(1) 炼钢厂的会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室（含澡堂），设置在熔融金属吊运跨的地坪区域内。 (2) 炼钢厂位于车间架空层平台的转炉、AOD炉、VD炉和VOD炉控制室，面向铁水、钢水、液渣吊运侧未采用实体墙完全封闭的外墙，进入铁水罐、钢水罐、渣罐吊运跨靠近熔融金属侧立柱边线以内。

序号	判定标准	重点检查事项
1	会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室（含澡堂）等6类人员聚集场所，以及钢铁水罐冷（热）修工位设置在铁水、钢水、液渣吊运跨的地坪区域内的	<p>(3) 炼钢厂连铸流程使用钢水罐连浇车或钢包回转台单跨布置的连铸平台控制室，面向钢水、液渣吊运侧未采用实体墙完全封闭的外墙，进入连铸平台靠近熔融金属侧立柱边线以内。</p> <p>(4) 炼钢厂钢水罐冷（热）修工位设置在钢水、液渣吊运行走区域的正下方地坪区域内。</p> <p>(5) 炼钢厂钢水罐冷（热）修工位设置在钢水、液渣吊运跨纵向最两端时，未满足安全防护要求。</p> <p>(6) 炼钢厂、铸铁车间铁水罐冷修工位设置在铁水吊运行走路线的正下方地坪区域内，或设置在吊运跨纵向的最两端时未满足安全防护要求。</p>
2	生产期间冶炼、精炼和铸造生产区域的事故坑、炉下渣坑，以及熔融金属泄漏和喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、厂房内吊运和地面运输通道等6类区域存在积水的	<p>(1) 距离高炉主沟、铁沟、渣沟边沿3米以内区域，存在积水。</p> <p>(2) 炼钢渣跨，铁水预处理、转炉、电弧炉、感应炉、精炼炉、连铸、矿热炉等炉前作业平台和炉下事故坑、渣坑，以及厂房内的熔融金属吊运通道和厂房内的地面运输通道，存在积水。</p> <p>(3) 炼钢钢锭浇注坑内、浇注车运行轨道区域内，存在积水。</p>
3	炼钢连铸流程未设置事故钢水罐、中间罐漏钢坑（槽）、中间罐溢流坑（槽）、漏钢回转溜槽，或者模铸流程未设置事故钢水罐（坑、槽）的；	<p>(1) 连铸流程未设置事故钢水罐、中间罐漏钢坑（槽）、中间罐溢流坑（槽）、漏钢回转溜槽。</p> <p>(2) 漏钢回转溜槽未按要求设置或维护。</p> <p>(3) 中间罐漏钢坑（槽）的应急储存容量小于中间罐满罐容量。</p> <p>(4) 钢锭模铸流程未设置事故钢水罐（槽、坑）。</p> <p>(5) 连铸事故钢水罐或钢锭模铸事故钢水罐（坑、槽）的应急储存容量小于钢水罐满罐容量。</p>

序号	判定标准	重点检查事项
4	转炉、电弧炉、AOD 炉、LF 炉、RH 炉、VOD 炉等炼钢炉的水冷元件未设置出水温度、进出水流量差等监测报警装置，或者监测报警装置未与炉体倾动、氧（副）枪自动提升、电极自动断电和升起装置联锁的；	<p>(1) 转炉、AOD 炉的氧枪自动升起未与氧气压力、冷却水进水流量、出水温度、进出水流量差联锁；水冷副枪自动升起未与冷却水进水流量、出水温度、进出水流量差联锁；炉体倾动未与水冷氧枪或副枪的进出水流量差联锁。(2) LF 炉等精炼装置的水冷钢包盖，电弧炉水冷炉壁、水冷炉盖、水冷氧气顶枪、竖井水冷件，Consteel 炉连接小车水套，未设置出水温度与进出水流量差监测报警装置，或者报警装置未与电极自动断电和升起联锁。</p> <p>(3) VOD、CAS-OB、IR-UT、RH-KTB 等精炼炉的水冷氧枪未设置进出水流量差监测报警装置，或者报警装置未与氧枪自动提升和停止供氧联锁。</p>
5	高炉生产期间炉顶工作压力设定值超过设计文件规定的最高工作压力，或者炉顶工作压力监测装置未与炉顶放散阀联锁，或者炉顶放散阀的联锁放散压力设定值超过设备设计压力值的；	<p>(1) 炉顶工作压力设定值超过设计文件规定的最高工作压力设计值。</p> <p>(2) 炉顶放散阀未与炉顶工作压力联锁。</p> <p>(3) 炉顶放散阀的联锁放散压力设定值，超过设备设计压力值。</p> <p>(4) 炉顶放散阀阀盖拴拉固定。</p>
6	煤气生产、回收净化、加压混合、储存、使用设施附近的会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室等 6 类人员聚集场所，以及可能发生煤气泄漏、积聚的场所和部位未设置固定式一氧化碳浓度监测报警装置，或者监测数据未接入 24 小时有人值守场所的；	<p>(1) 煤气生产、回收净化、加压混合、储存、使用设施附近的会议室、活动室、休息室、操作室（含化验室）、交接班室、更衣室，未设置固定式一氧化碳浓度监测报警装置。</p> <p>(2) 可能发生煤气泄漏、积聚的场所和部位，未设置固定式一氧化碳浓度监测报警装置。</p> <p>(3) 本项明确的 6 类人员聚集场所、可能发生煤气泄漏积聚的场所和部位的现场固定式一氧化碳浓度监测报警装置实时数据，未接入 24 小时有人值守场所。</p>
7	加热炉、煤气柜、除尘器、加压机、烘烤器等设施，以及进入车间前的煤气管道未安装隔断装置的；	<p>(1) 加热炉、煤气柜、除尘器、加压机、烘烤器等煤气设施的煤气管道未设置隔断装置。</p> <p>(2) 进入车间前的入口煤气管道，未设置隔断装置。</p>

序号	判定标准	重点检查事项
8	正压煤气输配管线水封式排水器的最高封堵煤气压力小于 30kPa，或者同一煤气管道隔断装置的两侧共用一个排水器，或者不同煤气管道排水器上部的排水管连通，或者不同介质的煤气管道共用一个排水器的。	<p>(1) 正压煤气输配管道水封式排水器的最高封堵煤气压力小于 30kPa (3060mmH₂O)。</p> <p>(2) 同一煤气输配管道隔断装置的两侧共用一个排水器。</p> <p>(3) 不同煤气管道排水器上部的排水管连通。</p> <p>(4) 不同介质的煤气管道共用一个排水器。</p>

(三) 行业类 (有色)

序号	判定标准	重点检查事项
1	会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室 (含澡堂) 等 6 类人员聚集场所设置在熔融金属吊运跨的地坪区域内的;	<p>(1) 会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室 (含澡堂) 设置在吊运跨正下方地坪区域内。</p> <p>(2) 会议室、活动室、休息室、操作室、交接班室、更衣室 (含澡堂) 6 类人员聚集场所设置在吊运跨地坪纵向最两端时未满足安全防护要求。</p> <p>(3) 生产过程需要熔融金属罐 (包、盆) 进入厂房架空层平台时, 面向熔融金属吊运侧未采用实体墙完全封闭的操作室外墙, 进入吊运跨内侧立柱边线以内。</p>
2	生产期间冶炼、精炼、铸造生产区域的事故坑、炉下渣坑, 以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、厂房内吊运和地面运输通道等 6 类区域存在非生产性积水的;	<p>(1) 冶炼、精炼、铸造生产区域的事故坑、炉下渣坑、炉前作业平台、炉基区域存在非生产性积水。</p> <p>(2) 厂房内熔融金属吊运通道和厂房内地面运输通道存在积水。</p>
3	熔融金属铸造环节未设置紧急排放和应急储存设施的 (倾动式熔炼炉、倾动式保温炉、倾动式熔保一体炉、带保温炉的固定式熔炼炉除外)	<p>(1) 熔融金属铸造环节熔炼炉、保温炉、浇铸炉, 未设置紧急排放和应急储存设施。</p> <p>(2) 固定式浇铸炉的应急储存设施容量小于炉体熔融金属最大容量; 多台固定式浇铸炉共用应急储存设施时, 应急储存设施容量小于单炉炉体最大熔融金属容量。</p>

序号	判定标准	重点检查事项
4	采用水冷冷却的冶炼炉窑、铸造机（铝加工深井铸造工艺的结晶器除外）、加热炉未设置应急水源的；	<p>(1) 采用水冷冷却的熔融金属冶炼炉窑、加热炉、铸造机未设置高位水塔（箱）、应急水池等应急供水设施。</p> <p>(2) 应急供水设施未设置应急电源。</p>
5	熔融金属冶炼炉窑的闭路循环水冷元件未设置出水温度、进出水流量差监测报警装置，或者开路水冷元件未设置进水流量、压力监测报警装置，或者未监测开路水冷元件出水温度的；	<p>(1) 熔融金属冶炼、熔炼、精炼炉窑闭路循环水冷元件未设置出水温度、进出水流量差监测报警装置。</p> <p>(2) 熔融金属冶炼、熔炼、精炼炉窑开路水冷元件未设置进水流量、压力监测报警装置，或者未对出水温度进行定期手动检测或在线实时监测。</p>
6	铝加工深井铸造工艺的结晶器冷却水系统未设置进水压力、进水流量监测报警装置，或者监测报警装置未与快速切断阀、紧急排放阀、流槽断开装置联锁，或者监测报警装置未与倾动式浇铸炉控制系统联锁的；	<p>(1) 结晶器冷却水系统未设置进水压力、进水流量监测报警装置。</p> <p>(2) 结晶器冷却水进水压力、进水流量监测报警信号，未与快速切断阀或紧急排放阀联锁。</p> <p>(3) 结晶器冷却水进水压力、进水流量监测报警信号，未与流槽断开装置联锁。</p> <p>(4) 结晶器冷却水进水压力、进水流量监测报警信号，未与倾动式浇铸炉的倾动控制系统联锁。</p>
7	铝加工深井铸造工艺的浇铸炉铝液出口流槽、流槽与模盘（分配流槽）入口连接处未设置液位监测报警装置，或者固定式浇铸炉的铝液出口未设置机械锁紧装置的；	<p>(1) 浇铸炉铝液出口流槽，或者流槽与模盘（分配流槽）入口连接处，未设置液位监测报警装置。</p> <p>(2) 固定式浇铸炉的铝液出口，未设置机械锁紧装置。</p>
8	铝加工深井铸造工艺的固定式浇铸炉的铝液流槽未设置紧急排放阀，或者流槽与模盘（分配流槽）入口连接处未设置快速切断阀（断开装置），或者流槽与模盘（分配流槽）入口连接处的液位监测报警装置未与快速切断阀（断开装置）、紧急排放阀联锁的；	<p>(1) 固定式浇铸炉的铝液流槽未设置紧急排放阀。</p> <p>(2) 固定式浇铸炉的流槽与模盘（分配流槽）入口连接处未设置快速切断阀或者断开装置。</p> <p>(3) 固定式浇铸炉流槽与模盘（分配流槽）入口连接处的液位监测报警信号，未与快速切断阀（断开装置）、紧急排放阀联锁。</p>

序号	判定标准	重点检查事项
9	铝加工深井铸造工艺的倾动式浇铸炉流槽与模盘（分配流槽）入口连接处未设置快速切断阀（断开装置），或者流槽与模盘（分配流槽）入口连接处的液位监测报警装置未与浇铸炉倾动控制系统、快速切断阀（断开装置）联锁的	<p>（1）倾动式浇铸炉的流槽与模盘（分配流槽）入口连接处，未设置快速切断阀或者断开装置。</p> <p>（2）倾动式浇铸炉流槽与模盘（分配流槽）入口连接处的液位监测报警信号，未与快速切断阀或者断开装置联锁。</p> <p>（3）倾动式浇铸炉流槽与模盘（分配流槽）入口连接处的液位监测报警信号，未与倾动控制系统联锁。</p> <p>（4）液位监测报警装置、紧急排放阀、快速切断阀、断开装置，未设置应急电源。</p>
10	铝加工深井铸造机钢丝绳卷扬系统选用非钢芯钢丝绳，或者未落实钢丝绳定期检查、更换制度的	<p>（1）选用非钢芯钢丝绳。</p> <p>（2）未制定钢丝绳定期检查和更换制度。</p> <p>（3）未开展钢丝绳定期检查，或应报废未报废。</p>
11	可能发生一氧化碳、砷化氢、氯气、硫化氢等4种有毒气体泄漏、积聚的场所和部位未设置固定式气体浓度监测报警装置，或者监测数据未接入24小时有人值守场所，或者未对可能有砷化氢气体的场所和部位采取同等效果的检测措施的；	<p>（1）可能发生一氧化碳、砷化氢、氯气、硫化氢气体泄漏、聚集的场所和部位，未设置固定式浓度监测报警装置。</p> <p>（2）本项明确的可能发生一氧化碳、砷化氢、氯气、硫化氢4种气体泄漏积聚场所和部位的现场固定式浓度监测报警装置实时数据，未接入24小时有人值守场所。</p> <p>（3）可能出现砷化氢气体泄漏、积聚且未设置固定式浓度监测报警装置的场所和部位，未使用溴化汞（氯化汞）试纸检测砷化氢气体浓度。</p>
12	使用煤气（天然气）并强制送风的燃烧装置的燃气总管未设置压力监测报警装置，或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁的；	<p>（1）使用煤气（天然气）并采用强制送风的燃烧装置的煤气（天然气）入口总管道，未设置逆止阀等止回装置或者紧急自动切断阀。</p> <p>（2）使用煤气（天然气）单体燃气设备的入口总管道紧急自动切断装置未与燃气入口总管道低压监测装置联锁。</p>

序号	判定标准	重点检查事项
13	正压煤气输配管线水封式排水器的最高封堵煤气压力小于 30kPa，或者同一煤气管道隔断装置的两侧共用一个排水器，或者不同煤气管道排水器上部的排水管连通，或者不同介质的煤气管道共用一个排水器的。	<p>(1) 正压煤气输配管道水封式排水器的最高封堵煤气压力小于 30kPa (3060mmH₂O)。</p> <p>(2) 同一煤气输配管道隔断装置的两侧共用一个排水器。</p> <p>注：本项适用于正压工况煤气输配管道。</p> <p>(3) 不同煤气管道排水器上部的排水管连通。</p>

(四) 行业类 (建材)

序号	判定标准	重点检查事项
1	煤磨袋式收尘器、煤粉仓未设置温度和固定式一氧化碳浓度监测报警装置，或者未设置气体灭火装置的；	<p>(1) 煤磨袋式收尘器的灰斗或进、出风口未设置温度监测报警装置。</p> <p>(2) 煤粉仓未设置温度监测报警装置。</p> <p>(3) 煤磨袋式收尘器出风口、煤粉仓未设置固定式一氧化碳浓度监测报警装置。</p> <p>(4) 煤磨袋式收尘器或煤粉仓未设置气体灭火装置。</p>
2	筒型储库人工清库作业未落实清库方案中防止高处坠落、坍塌等安全措施	<p>(1) 筒型储存库人工清库作业未制定清库方案。</p> <p>(2) 筒型储存库人工清库方案未结合工程特点制定，缺少防止高处坠落、坍塌、掩埋窒息等事故的安全措施或无针对性。</p> <p>(3) 筒型储存库人工清库作业时未落实防止高处坠落、坍塌、掩埋窒息等事故的安全措施。</p>
3	水泥企业电石渣原料筒型储库未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置，或者监测报警装置未与事故通风装置联锁的	<p>(1) 水泥企业电石渣原料筒型库未设置固定式乙炔气体浓度监测报警装置。</p> <p>(2) 水泥企业电石渣原料筒型库未设置事故通风装置。</p> <p>(3) 水泥企业电石渣原料筒型库事故通风装置未与乙炔监测报警装置联锁。</p>

序号	判定标准	重点检查事项
4	进入筒型储库、焙烧窑、预热器旋风筒、分解炉、竖炉、篦冷机、磨机、破碎机前，未对可能意外启动的设备和涌入的物料、高温气体、有毒有害气体等采取隔离措施，或者未落实防止高处坠落、坍塌等安全措施；	<p>(1) 进入篦冷机、磨机、破碎机作业时未切断设备电源并上锁。</p> <p>(2) 进入筒型储库、焙烧窑、预热器旋风筒、分解炉、竖炉、篦冷机、磨机等有限空间作业时，未关闭防止物料涌入、高温或有毒有害气体进入的阀门、闸板，并断电、上锁。</p> <p>(3) 筒型储库、焙烧窑、预热器旋风筒、分解炉、竖炉、篦冷机内高处作业，未结合工程特点根据安全规范要求编制脚手架专项施工方案。</p> <p>(4) 筒型储库、焙烧窑、预热器旋风筒、分解炉、竖炉、篦冷机内的高处作业，未执行脚手架专项施工方案并落实防止高处坠落、坍塌的安全措施。</p>
5	采用预混燃烧方式的燃气窑炉（热发生炉煤气窑炉除外）的燃气总管未设置管道压力监测报警装置，或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁的	<p>(1) 采用预混、部分预混燃烧方式的燃气窑炉（热发生炉煤气窑炉除外）的燃气总管上未设置压力监测报警装置。</p> <p>(2) 采用预混、部分预混燃烧方式的燃气窑炉（热发生炉煤气窑炉除外）的燃气总管上未设置紧急自动切断阀或燃气喷枪前的分支管路上未设置止回装置。</p> <p>(3) 采用预混、部分预混燃烧方式的燃气窑炉（热发生炉煤气窑炉除外）燃气总管上的紧急自动切断阀未与压力监测报警装置联锁。</p>
6	制氢站、氮氢保护气体配气间、燃气配气间等3类场所未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置的；	<p>(1) 制氢站或氮氢保护气体配气间未设置固定式氢气浓度监测报警装置。</p> <p>(2) 燃气配气间未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置。</p>
7	电熔制品电炉的水冷设备失效的；	电熔制品电炉的水冷设备失去冷却作用。

序号	判定标准	重点检查事项
8	玻璃窑炉、玻璃锡槽等设备未设置水冷和风冷保护系统的监测报警装置的。	<p>(1) 玻璃窑炉、玻璃锡槽的各区分区水冷设备进水管未设置水压监测报警装置。</p> <p>(2) 玻璃窑炉的前脸水包、大水管、搅拌器，玻璃锡槽的拉边机、锡液冷却水包、锡槽冷却水包、唇砖水包等水冷设备未设置出水温度监测。</p> <p>(3) 玻璃窑炉的池壁风机、钢碓碓风机、L吊墙风机、玻璃锡槽的槽底风机等风冷保护设备未设置停车报警装置。</p>

(五) 行业类 (机械)

序号	判定标准	重点检查事项
1	会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室等5类人员聚集场所设置在熔融金属吊运跨或者浇注跨的地坪区域内的；	<p>(1) 会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室，设置在熔融金属吊运行走跨度的正下方区域内。</p> <p>(2) 会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室，设置在浇注作业跨度的正下方区域内。</p> <p>(3) 生产过程需要熔融金属罐体进入厂房架空层平台时，平台内面向熔融金属吊运一侧，未采取非燃烧体实体墙完全封闭的会议室、活动室、休息室、更衣室、交接班室外墙，进入吊运跨两侧立柱边界以内。</p>
2	铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉未设置紧急排放和应急储存设施的；	<p>(1) 铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉，未设置紧急排放和应急储存设施。</p> <p>(2) 铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉的应急储存设施容积小于炉体熔融金属的容量。</p> <p>(3) 多台熔炼炉、精炼炉、保温炉共用应急储存设施的容量小于各熔炼炉、精炼炉、保温炉炉体熔融金属的容量之和。</p>

序号	判定标准	重点检查事项
3	生产期间铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉的炉底、炉坑和事故坑，以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域、造型地坑、浇注作业坑和熔融金属转运通道等 8 类区域存在积水的；	<p>(1) 生产期间，铸造用熔炼炉、精炼炉、保温炉的炉底、炉坑，事故坑内部，以及熔融金属泄漏、喷溅影响范围内的炉前平台、炉基区域存在积水。</p> <p>(2) 生产期间，造型地坑、浇注作业坑存在积水。</p> <p>(3) 生产期间，熔融金属转运通道正下方平面及其周边 3 米区域内存在积水。</p> <p>(4) 在架空层通过固定轨道转运熔融金属，架空层表面存在积水。</p>
4	铸造用熔炼炉、精炼炉、压铸机、氧枪的冷却水系统未设置出水温度、进出水流量差监测报警装置，或者监测报警装置未与熔融金属加热、输送控制系统联锁的；	<p>(1) 铸造用熔炼炉、精炼炉冷却水系统未设置出水温度、进出水流量差监测报警装置。</p> <p>(2) 铸造用熔炼炉、精炼炉冷却水系统出水温度、进出水流量差监测报警装置未与熔融金属加热系统联锁。</p> <p>(3) 用于压铸机模温控制的冷却水系统、氧枪的冷却水系统未设置出水温度、进出水流量差监测报警装置。</p> <p>(4) 用于压铸机模温控制的冷却水系统出水温度、进出水流量差监测报警装置未与熔融金属输送控制系统联锁。</p> <p>(5) 用于氧枪的冷却水系统出水温度、进出水流量差监测报警装置未与氧气输送控制系统联锁。</p>
5	使用煤气（天然气）的燃烧装置的燃气总管未设置管道压力监测报警装置，或者监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁，或者燃烧装置未设置火焰监测和熄火保护系统的；	<p>(1) 使用煤气（天然气）燃烧装置的燃气总管未设置管道压力监测报警装置。</p> <p>(2) 使用煤气（天然气）燃烧装置的燃气总管的压力监测报警装置未与紧急自动切断装置联锁。</p> <p>(3) 使用煤气（天然气）的燃烧装置未设置火焰监测和熄火保护系统。</p>
6	使用可燃性有机溶剂清洗设备设施、工装器具、地面时，未采取防止可燃气体在周边密闭或者半密闭空间内积聚措施的；	<p>(1) “密闭空间”是指有围墙封闭的建（构）筑物，设有门、窗的建（构）筑物也属于密闭空间。</p> <p>(2) “半密闭空间”是指建（构）筑物的上部为敞开式的，下部设有围墙封闭。</p>

序号	判定标准	重点检查事项
7	使用非水性漆的调漆间、喷漆室未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置或者通风设施的。	(1) 使用非水性漆的调漆间、喷漆室内未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置。 (2) 使用非水性漆的调漆间、喷漆室内未设置通风设施的，或者设置了通风设施但换气次数不足 15 次/小时的。

(六) 行业类 (轻工)

序号	判定标准	重点检查事项
1	食品制造企业烘制、油炸设备未设置防过热自动切断装置的；	(1) 食品制造企业烘制设备未设置防过热自动切断装置。 (2) 食品制造企业油炸设备未设置防过热自动切断装置。
2	白酒勾兑、灌装场所和酒库未设置固定式乙醇蒸气浓度监测报警装置，或者监测报警装置未与通风设施连锁的；	(1) 白酒生产企业的白酒勾兑、灌装场所和酒库未设置固定式乙醇蒸气浓度监测报警装置。 (2) 白酒生产企业的白酒勾兑、灌装场所和酒库未设置机械通风设施。 (3) 白酒生产企业的白酒勾兑、灌装场所和酒库固定式乙醇蒸气浓度监测报警装置未与通风设施连锁。
3	纸浆制造、造纸企业使用蒸气、明火直接加热钢瓶汽化液氯的；	(1) 纸浆制造、造纸企业使用蒸气直接加热钢瓶汽化液氯。 (2) 纸浆制造、造纸企业使用明火直接加热钢瓶汽化液氯。
4	日用玻璃、陶瓷制造企业采用预混燃烧方式的燃气窑炉（热发生炉煤气窑炉除外）的燃气总管未设置管道压力监测报警装置，或者监测报警装置未与紧急自动切断装置连锁的；	(1) 日用玻璃、陶瓷制造企业采用预混、部分预混燃烧方式的燃气窑炉（热发生炉煤气窑炉除外）的燃气总管未设置管道压力监测报警装置。 (2) 燃气总管未设置紧急自动切断装置。 (3) 燃气总管的压力监测报警装置未与紧急自动切断装置连锁。

序号	判定标准	重点检查事项
5	日用玻璃制造企业玻璃窑炉的冷却保护系统未设置监测报警装置的；	(1)日用玻璃制造企业玻璃窑炉未设置水冷或者风冷保护系统。 (2)日用玻璃制造企业玻璃窑炉水冷保护系统未设置冷却水流量或压力监测报警装置。 (3)日用玻璃制造企业玻璃窑炉风冷保护系统未设置风机故障监测报警装置。
6	使用非水性漆的调漆间、喷漆室未设置固定式可燃气体浓度监测报警装置或者通风设施的；	(1)使用非水性漆的调漆间、喷漆室未设置固定式可燃气体浓度监测报警。 (2)使用非水性漆的调漆间、喷漆室未设置通风设施。
7	锂离子电池储存仓库未对故障电池采取有效物理隔离措施的。	锂离子电池储存仓库存放故障电池时，未对故障电池采取物理隔离措施。

(七) 行业类 (纺织)

序号	判定标准	重点检查事项
1	纱、线、织物加工的烧毛、开幅、烘干等热定型工艺的汽化室、燃气贮罐、储油罐、热媒炉，未与生产加工等人员聚集场所隔开或者单独设置的；	纱、线、织物加工的烧毛、开幅、烘干等热定型工艺的汽化室、燃气贮罐、储油罐、热媒炉，未与生产加工等人员聚集场所隔开或者单独设置。
2	保险粉、双氧水、次氯酸钠、亚氯酸钠、雕白粉（吊白块）与禁忌物料混合储存，或者保险粉储存场所未采取防水防潮措施的。	(1) 保险粉、双氧水、次氯酸钠、亚氯酸钠、雕白粉（吊白块）与禁忌物料混合储存。 (2) 保险粉露天堆放。 (3) 储存保险粉的室内场所未采取防水防潮措施。

(八) 行业类 (商贸)

序号	判定标准	重点检查事项
1	熏蒸作业场所未配备磷化氢气体浓度监测报警仪器, 或者未配备防毒面具, 或者熏蒸杀虫作业前未确认无关人员全部撤离熏蒸作业场所的;	(1) 熏蒸作业时, 未配备磷化氢气体浓度监测报警仪器。 (2) 熏蒸作业时, 未配备和使用防毒面具。 (3) 熏蒸作业前, 未确认无关人员全部撤离熏蒸作业场所。
2	使用液态二氧化碳制造膨胀烟丝的生产线和场所未设置固定式二氧化碳浓度监测报警装置, 或者监测报警装置未与事故通风设施联锁的。	(1) 使用液态二氧化碳制造膨胀烟丝的生产线和场所, 未设置固定式二氧化碳浓度监测报警装置。 (2) 使用液态二氧化碳制造膨胀烟丝的生产线和场所, 未设置事故通风设施。 (3) 固定式二氧化碳浓度监测报警装置未与事故通风设施联锁。

(九) 专项类 (存在粉尘爆炸危险的工贸企业)

序号	判定标准	重点检查事项
1	粉尘爆炸危险场所设置在非框架结构的多层建(构)筑物内, 或者粉尘爆炸危险场所内设有员工宿舍、会议室、办公室、休息室等人员聚集场所的;	(1) 粉尘爆炸危险场所设置在砖混、砖木、砖拱等非框架结构的多层建(构)筑物内。 (2) 粉尘爆炸危险场所内设置了可能存在人员聚集的员工宿舍、会议室、办公室、休息室等。
2	不同类别的可燃性粉尘、可燃性粉尘与可燃气体等易加剧爆炸危险的介质共用一套除尘系统, 或者不同建(构)筑物、不同防火分区共用一套除尘系统、除尘系统互联互通的;	(1) 一种可燃性粉尘与另一种可燃性粉尘混合后可能发生加剧爆炸危险的反应, 且共用一套除尘系统。 (2) 可燃性粉尘与可燃气体(含蒸气)混合, 且共用一套除尘系统。 (3) 两栋或两栋以上独立的建(构)筑物内产尘点共用一套除尘系统。 (4) 同一建(构)筑物不同防火分区的产尘点共用一套除尘系统。 (5) 不同建构筑物、不同防火分区的除尘系统通过除尘管道、风机、出风管相联通。

序号	判定标准	重点检查事项
3	干式除尘系统未采取泄爆、惰化、抑爆等任一种爆炸防控措施的；	<p>(1) 干式除尘系统除尘器箱体未采取泄爆、惰化、抑爆等任一种控爆措施。</p> <p>(2) 干式除尘系统采取泄爆措施时，泄爆方向朝向人员聚集或存在易燃易爆物质方向。</p> <p>(3) 干式除尘系统采取气体惰化措施时，未采取氧含量在线监测报警措施。</p> <p>(4) 干式除尘系统采取抑爆措施时，抑爆装置所使用的抑爆剂不适用于所处理的粉尘。</p>
4	铝镁等金属粉尘除尘系统采用正压除尘方式，或者其他可燃性粉尘除尘系统采用正压吹送粉尘时，未采取火花探测消除等防范点燃源措施的；	<p>(1) 铝粉、镁粉、锌粉、钛粉、铝合金粉、镁合金粉、硅钙合金粉、硅铁合金粉、钙铝合金粉等金属粉尘除尘系统采用正压除尘方式。</p> <p>(2) 其他可燃性粉尘除尘系统采用正压吹送粉尘时，未在风机与除尘器箱体间采取火花探测消除等防范点燃源措施。</p>
5	除尘系统采用重力沉降室除尘，或者采用干式巷道式构筑物作为除尘风道的；	<p>(1) 除尘系统采用重力沉降室除尘。</p> <p>(2) 除尘系统采用砖混或混凝土砌筑的巷道作为除尘风道。</p>
6	铝镁等金属粉尘、木质粉尘的干式除尘系统未设置锁气卸灰装置的；	<p>(1) 铝粉、镁粉、锌粉、钛粉、铝合金粉、镁合金粉、硅钙合金粉、硅铁合金粉、钙铝合金粉等金属粉尘干式除尘系统未设置锁气卸灰装置。</p> <p>(2) 木质粉尘干式除尘系统未设置锁气卸灰装置。</p>
7	除尘器、收尘仓等划分为 20 区的粉尘爆炸危险场所电气设备不符合防爆要求的；	<p>(1) 被划分为 20 区的除尘器、收尘仓等粉尘爆炸危险场所内的电气设备未采用适用的粉尘防爆型。</p> <p>(2) 20 区防爆电气线路安装不符合防爆要求。</p>

序号	判定标准	重点检查事项
8	粉碎、研磨、造粒等易产生机械点燃源的工艺设备前，未设置铁、石等杂物去除装置，或者木制品加工企业与砂光机连接的风管未设置火花探测消除装置的；	<p>(1) 粉碎、研磨、造粒等易产生机械点燃源的工艺前，未设置铁、石等杂物去除装置。</p> <p>(2) 杂物去除装置主要有永磁铁、永磁筒、电磁铁、筛网、气动分离器、去石机、去石筛、风选机等。</p> <p>(3) 木制品加工企业与砂光机连接的除尘系统风管，未设置火花探测消除装置。</p>
9	遇湿自燃金属粉尘收集、堆放、储存场所未采取通风等防止氢气积聚措施，或者干式收集、堆放、储存场所未采取防水、防潮措施的；	<p>(1) 铝粉、镁粉、铝镁合金粉等遇湿自燃金属粉尘收集、堆放、储存场所通风不良，易造成氢气积聚而未采取通风措施。</p> <p>(2) 铝粉、镁粉、铝镁合金粉等遇湿自燃金属粉尘收集、堆放、储存场所未采取防水、防潮措施。</p>
10	未落实粉尘清理制度，造成作业现场积尘严重的。	<p>(1) 未制定粉尘清理制度，且作业现场积尘严重未定期清理。</p> <p>(2) 制定了粉尘清理制度，但未按制度要求对作业现场进行定期清理，作业现场积尘严重。</p>

(十) 专项类（使用液氨制冷的工贸企业）

序号	判定标准	重点检查事项
1	包装、分割、产品整理场所的空调系统采用氨直接蒸发制冷的；	<p>(1) 包装间、分割间、产品整理间的空调系统采用氨直接蒸发制冷。</p> <p>(2) 氨直接蒸发制冷的冷藏库，作为加工、分拣、包装作业场所进行使用。</p>
2	快速冻结装置未设置在单独的作业间内，或者快速冻结装置作业间内作业人员数量超过9人的。	<p>(1) 快速冻结装置未设置在单独的作业间内的。</p> <p>(2) 快速冻结装置设置在单独的作业间内，但是单独作业间内作业人员数量超过9人。</p>

(十一) 专项类 (存在硫化氢、一氧化碳等中毒风险的有限空间作业的工贸企业)

序号	判定标准	重点检查事项
1	未对有限空间进行辨识、建立安全管理台账, 并且未设置明显的安全警示标志的;	未对存在硫化氢、一氧化碳等中毒风险的有限空间进行辨识、建立安全管理台账, 并且未设置明显的安全警示标志。
2	未落实有限空间作业审批, 或者未执行“先通风、再检测、后作业”要求, 或者作业现场未设置监护人员的。	<p>(1) 有限空间作业前, 未进行有限空间作业审批。</p> <p>(2) 有限空间作业前, 未进行通风和气体浓度检测, 或者在检测不合格的情况下开展有限空间作业。</p> <p>(3) 有限空间作业现场未设置专门的监护人员, 或者监护人员未在有限空间外部进行全程监护。</p>