



中国应急
CHINA EMERGENCY MANAGEMENT

对党忠诚 纪律严明
赴汤蹈火 竭诚为民

硝化企业安全风险排查重点内容

刘啸武

中国化学品安全协会技术总监兼硝化分会秘书长

2025年7月9日



中国应急
CHINA EMERGENCY MANAGEMENT

对党忠诚 纪律严明
赴汤蹈火 竭诚为民



近日，国务院安委会办公室通报了山东友道化学有限公司“5·27”重大爆炸事故的情况。此次事故造成 10 人死亡、2 人失联、19 人受伤。



中国应急
CHINA EMERGENCY MANAGEMENT

对党忠诚 纪律严明
赴汤蹈火 竭诚为民

经初步调查，友道化学自行开发的2-硝基-3-甲基苯甲酸连续流生产**工艺技术有缺陷**，**掺投质量不合格**的间甲基苯甲酸作为原料，物料**积聚堵塞**，导致积聚在管链机中的**硝化物反复受挤压、摩擦持续蓄热升温爆炸**，进而引发其他设备内的硝化物**爆炸**。具体原因正在进一步调查中。





为深刻吸取山东友道化学有限公司“5·27”爆炸事故教训，强化硝化装置安全风险管控，6月19日，应急管理部危化监管一司印发《关于完善硝化企业安全风险排查重点内容的函》，发布《硝化企业安全风险排查重点内容》（简称“硝化新十条”）。

工艺技术来源是否可靠

反应安全风险评估是否全面真实并有效运用

管式或微通道等反应器是否真正提升生产装置本质安全水平

硝化物后处理环节是否落实防爆措施

硝化装置是否落实人员控制措施

外部安全防护距离是否满足要求

工艺安全信息档案是否齐全准确

变更管理制度是否建立并落实

全流程自动化改造是否按照要求实施

人员资质能力是否满足岗位要求



中国应急
CHINA EMERGENCY MANAGEMENT

对党忠诚 纪律严明
赴汤蹈火 竭诚为民

“硝化新十条”是在吸取事故教训、分析硝化企业在技术来源、风险评估、过程控制、自动化改造等方面问题的基础上提出的，补充完善了2023年发布的《硝化企业安全风险隐患排查指南》和2024年发布的《化工企业硝化工艺全流程自动化改造工作指南》，同时也是对新颁布的行业标准《精细化工企业安全管理规范》（AQ 3062-2025）的重点提炼。

硝化企业安全风险隐患排查指南

为强化涉及硝化工艺的化工企业（以下简称硝化企业）安全风险辨识和管控，提高安全生产保障能力，防范生产安全事故，根据国家相关法律法规标准规范，制定本指南。

1 制定依据

本指南按照危险化学品安全相关法律法规、规章、标准规范，在硝化企业专家指导服务的基础上，结合硝化企业的生产特点而编制。本指南所列出的现行法律、法规、标准、规范更新时，所引用的相应条款也跟随更新。

依据的主要法律法规、规章、标准规范：

- 《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安全监管总局令第41号）
- 《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》（安委〔2020〕3号）
- 《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》（国家安全监管总局令第30号）
- 《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）
- 《关于公布首批重点监管的危险化工工艺目录的通知》（安监总管三〔2009〕116号）

ICS 13.200
CCS E.09

AQ

中华人民共和国安全生产行业标准

AQ 3062—2025

精细化工企业安全管理规范

Specification for safety management of fine chemical enterprises

2025-04-17 发布

2025-10-18 实施

中华人民共和国应急管理部 发布

- **关注重大风险**
- **填补关键短板**
- **便于实际应用**



(一) 工艺技术来源是否可靠

- | | |
|--|-----------------------|
| (1) 自主开发或转让的新开发工艺技术，需进行小试、中试、工业化试验。 | (1) 查小试、中试、工业化试验总结报告。 |
| (2) 国外引进或国内转让成熟生产工艺技术应有成熟工艺技术和过程危险性分析报告。 | (2) 查工艺技术和过程危险性分析报告。 |
| (3) 硝化装置（包含间歇改连续、釜式改管式或微通道等情况）采用国内首次使用的化工工艺技术时，要开展安全可靠论证。 | (3) 查工艺安全可靠论证报告。 |
| (4) 涉及硝化装置的新、改、扩建化工建设项目，其安全审查应由省级应急管理部门依照《危险化学品建设项目安全监督管理办法》（国家安全监管总局令第45号）组织实施。 | (4) 查建设项目安全审查材料。 |



(一) 工艺技术来源是否可靠

缺少正规来源导致安全可靠
先天性不足

从国外引进技术时未获取过程
危险性资料和安全控制技术



部分技术转移存在不正当情形

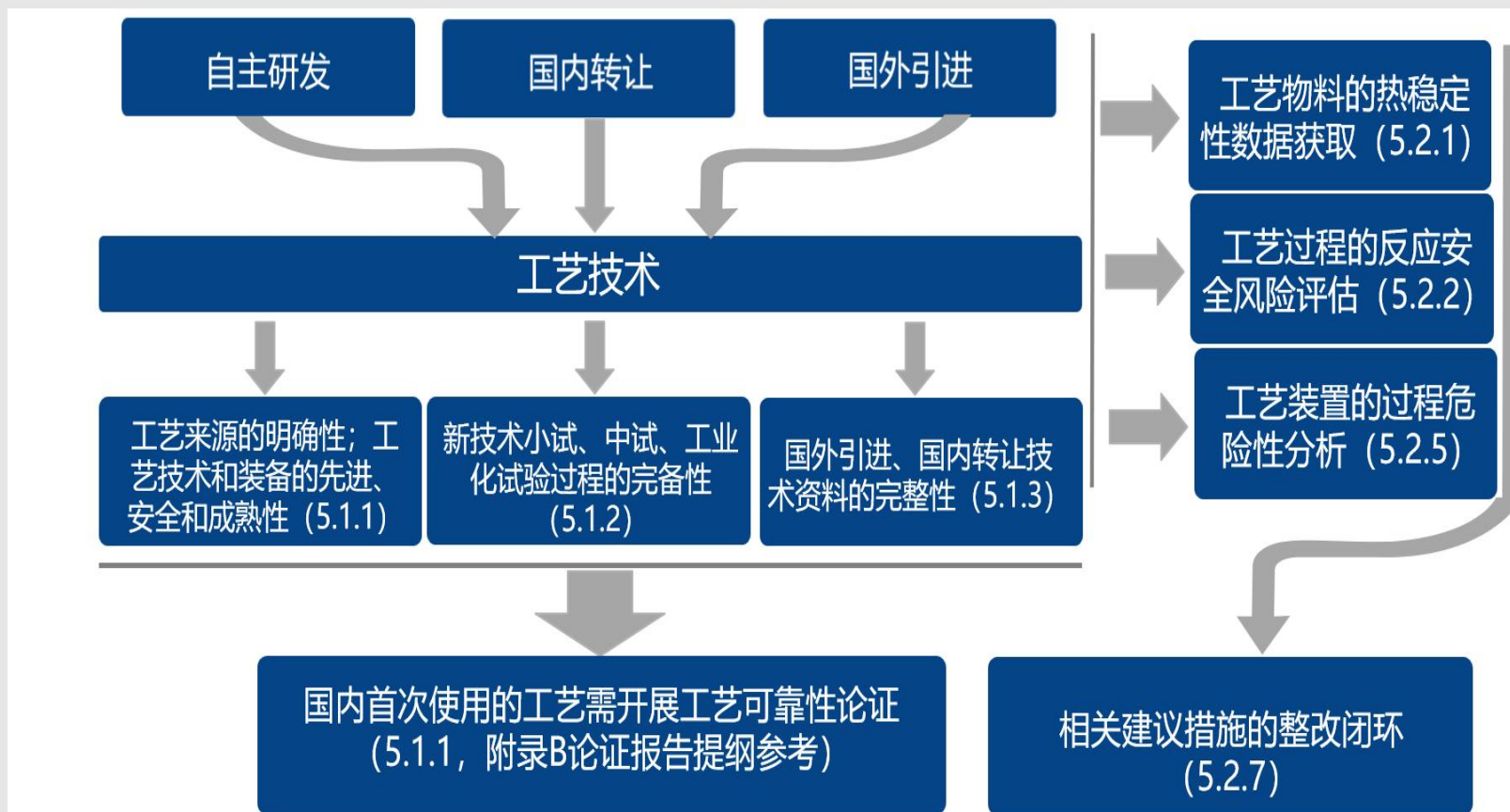
企业自主开发技术未经过小试、
中试和工业化试验

硝化装置工艺技术变更时未开展安全可靠论证



(一) 工艺技术来源是否可靠

《精细化工企业安全管理规范》
(AQ 3062—2025)





(一) 工艺技术来源是否可靠

《危险化学品生产建设项目
安全风险防控指南（试行）》
(应急〔2022〕52号)





(一) 工艺技术来源是否可靠

事故通报中指出：

各地区和有关企业要把防范化解重大安全风险摆在更加突出位置，充分认识化工企业，尤其是硝化等高危工艺企业安全风险，对国内首次使用的硝化工艺技术应由省级政府有关部门组织开展安全可靠论证。在确保工艺技术成熟可靠的基础上，持续推动管式、微通道等新工艺新技术应用，严防工艺带“病”工业化生产。



(一) 工艺技术来源是否可靠

各地区要严格限制涉及硝化装置的新建、扩建化工项目，项目立项应 按 要求由设区的市级以上政府相关部门进行联合审批，并进入化工园区。



**严格建设项目安全审查
提高硝化工艺企业准入门槛**



涉及硝化装置的新建、改建、扩建化工项目，应由省 级应急管理部门按照《危险化学品建设项目安全监督 管理办法》组织开展安全审查。



对现有在役的未按上述要求开展安全审查的，应 督促企业开展安全设计诊断，并由省级应急管理 部门组织专家对安全设计诊断情况进行复核。



(二) 反应安全风险评估是否全面真实并有效运用

- (1) 评估对象包括相关原料、辅料、在线物料、中间产物、产品（含副产品）、副产物等，同时评估原辅料、在线物料组成变化引起的热风险变化；工序（设备）涵盖化料、反应、精（蒸）馏、萃取、中和、浓缩、分离、粉碎、干燥、储存等涉及硝化物的环节。
- (2) 当工业化装置的物料组分、体系温度、物料配比、加料顺序、加料速度等工艺参数变更，或相关参数未纳入技术研发和试验阶段的反应安全风险评估报告范围时，应重新评估，不应直接使用研发阶段报告。
- (3) 根据安全风险评估结果落实建议措施。

- (1) 查反应安全风险评估报告。
- (2) 查安全风险评估建议措施落实情况。



(二) 反应安全风险评估是否全面真实并有效运用

事故企业对硝化工艺安全风险认识不足、重视程度不够，主要负责人和有关技术人员均认为其硝化装置非常安全，仅在实验室技术研发时开展了反应安全风险评估，评估的工艺参数、反应方式与工业化装置现状不符，未对原辅料、在线物料变化引起的热风险进行评估。

常见问题



评估不全面，流程简化、参数覆盖不全

评估真实性存疑，为立项修改工艺参数

评估机构使用实验室参数测试等导致数据失真

评估结果应用不足，未转化为实际安全措施



(二) 反应安全风险评估是否全面真实并有效运用

近年来，多起典型事故均暴露出精细化工企业存在变更管理缺失、反应安全风险评估报告不完善或评估建议不落实等问题。要按要求进行全流程反应安全风险评估，认真落实评估报告提出的安全风险管控措施，不应直接使用技术研发和试验阶段的反应安全风险评估报告作为工业化装置的报告。

可 能 性	4	II	III	III	III
	3	I	II	III	III
	2	I	II	II	III
	1	I	I	I	II
		1	2	3	4
		严重度 ΔT_{ad}			



(三) 管式或微通道等反应器改造是否真正提升生产装置本质安全水平

- (1) 间歇釜式改造为管式、微通道等反应器的反应技术应成熟可靠，实现减人、减量目的。
- (2) 反应过程应充分，不应在后续单元进行硝化反应。
- (3) 后处理单元在线量不应增加，硝化物暂存、结晶、增稠、中转、蒸馏、分离、粉碎、干燥、输送等环节应进行安全风险分析与管控。

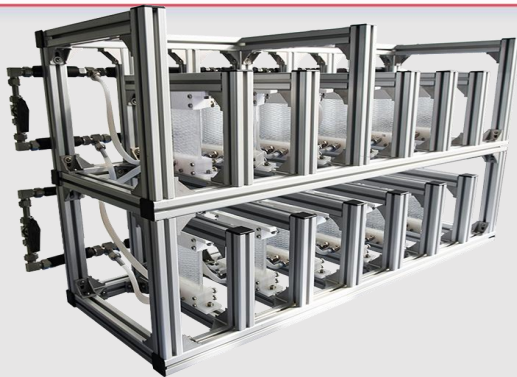
- (1) 查操作记录和视频监控。
- (2) 查分析化验报告、工艺流程图、DCS系统、现场。
- (3) 核算后处理单元的在线量。



(三) 管式或微通道等反应器改造是否真正提升生产装置本质安全水平

事故企业工艺技术存在缺陷，其管式反应技术为自行开发，在中试时就存在原料易堵塞管道等问题，尚未解决就盲目扩大规模进行工业化生产；号称采用连续流反应技术，后处理单元仍为间歇式操作，物料在线量大，未能达到连续流实现本质安全的目的。

不能因为事故而否定硝化连续流改造。从事故教训来看，更应该坚定硝化工艺全流程自动化、连续化的方向。





(三) 管式或微通道等反应器改造是否真正提升生产装置本质安全水平

技术成熟可靠与 减人减量目标

管式、微通道等反应器的反应技术必须成熟可靠，改造的核心目的是实现**减人、减量**。消除“**假连续、真间歇**”和“**假自动，真人工操作**”的现象。

目标：减人、减量

反应过程充分性

反应过程应充分，避免在管式、微通道等反应器后续单元进行硝化反应。未反应完全的物料进入后续单元，一旦遇到合适条件，可能产生剧烈反应，引发事故。

指标：收率、温升

后处理单元 风险管控

后处理单元涉及多种操作，物料状态复杂，潜在风险点多。后处理单元在线量不应增加，涉及硝化物的后处理环节都应进行严格的安全风险分析与管控。

指标：持液量



（四）硝化物后处理环节是否落实防爆措施

- (1) 涉及机械输送、干燥、粉碎的可燃固体物料，应进行粉尘爆炸性测试，含硝基化合物的固体物料还应进行摩擦感度、撞击感度测试，并采取针对性管控措施。
- (2) 硝化工艺全流程涉及易燃、易爆物料的设备应设置惰性气体保护、吹扫设施；减压蒸馏（精馏）、真空干燥等负压操作的设备应采用惰性气体破真空，不应采用压缩空气压料输送。

- (1) 查摩擦感度、撞击感度、粉尘爆炸性测试报告。
- (2) 查 DCS 数据和现场。



（四）硝化物后处理环节是否落实防爆措施

据事故通报：物料**积聚堵塞**，导致积聚在管链机中的**硝化物反复受挤压、摩擦持续蓄热升温爆炸**，进而引发其他设备内的硝化物物料爆炸。



涉及机械输送、干燥、粉碎的可燃固体物料，必须进行**粉尘爆炸性测试**，含硝基化合物的固体物料还应进行**摩擦感度、撞击感度**测试，并采取针对性管控措施。这是因为可燃固体物料在机械输送、干燥、粉碎过程中，容易产生粉尘，当粉尘浓度达到爆炸极限，遇到火源就会引发爆炸。固体硝化物受摩擦、撞击可能发生分解爆炸。

通过对物料进行相关测试，企业可以准确了解物料的危险特性，进而采取如密闭操作、设置除尘设备、控制设备运行参数等针对性措施，降低爆炸风险。



(四) 硝化物后处理环节是否落实防爆措施

硝化工艺全流程涉及易燃、易爆物料的设备应设置惰性气体保护、吹扫设施

减压蒸馏（精馏）、真空干燥等负压操作的设备应采用惰性气体破真空，不应采用压缩空气进行压料输送操作



- 惰性气体如氮气，化学性质稳定，能够有效隔绝氧气，降低易燃、易爆物料与氧气接触发生燃烧、爆炸的可能性。
- 在减压蒸馏（精馏）、真空干燥等操作中，采用惰性气体破真空，可以避免空气进入设备，防止形成爆炸性混合气体。
- 压缩空气含氧，采用其进行易燃物料压料输送操作，容易引发火灾爆炸事故。



(五) 硝化装置是否落实人员控制措施

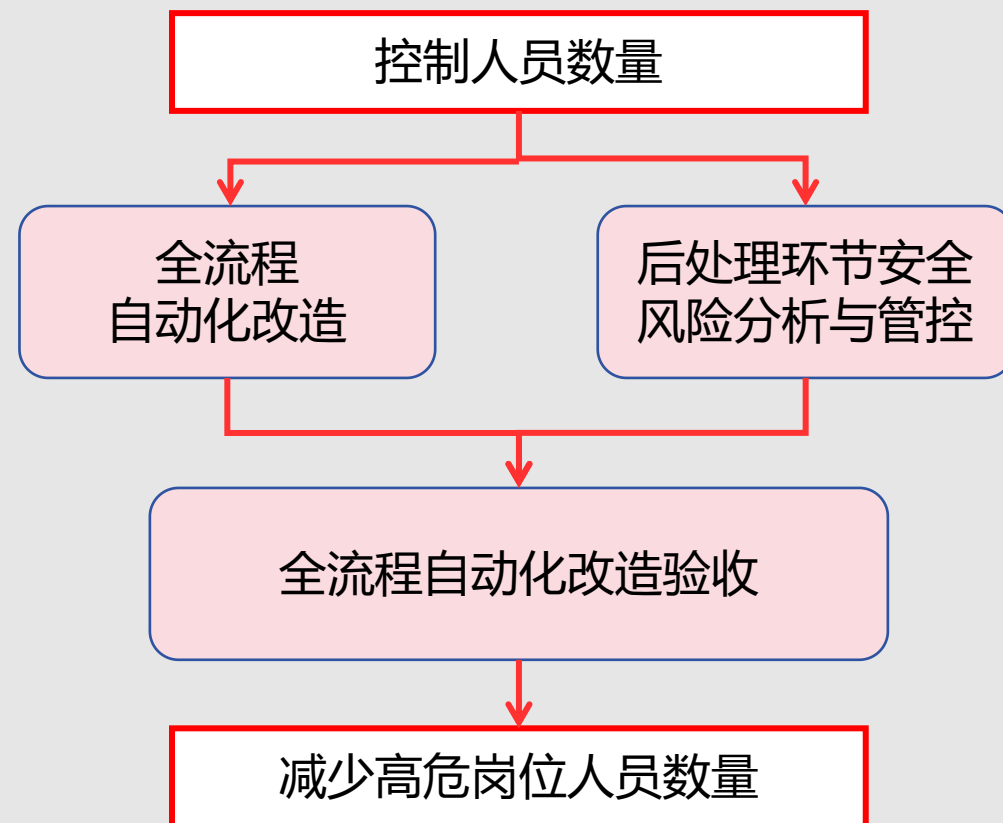
- (1) 控制室、交接班室、办公室、休息室、外操室、巡检室、化验室、值班室、更衣室、淋浴室和有固定作业人员的机修间，不应布置在硝化厂房内。
- (2) 控制室、交接班室原则上不应布置在甲乙类火灾危险性、粉尘爆炸危险性的装置区内，确需布置时应按规定进行抗爆设计、建设和加固。
- (3) 硝化装置区内生产运行和作业过程中同一时间现场人员不应超过 2 人，应设置带有电子围栏、人员聚集报警功能的人员定位系统，并确保完好投用。厂房（装置）内采用满足抗爆要求的防爆墙分隔的，两侧按不同区域处理。

- (1) 查现场、总图布置。
- (2) 查人员定位系统和视频监控。



(五) 硝化装置是否落实人员控制措施

事故企业后处理单元仍为间歇式操作，物料在线量大，现场操作人员多达9人。人员定位系统建而不用，仅1人佩戴定位卡。要严格落实硝化装置区现场人员不得超过2人的要求，确保人员定位系统完好投用，实现报警消警管理的规范化、智能化。





(五) 硝化装置是否落实人员控制措施

建筑布局要求

硝化厂房一旦发生事故，这些人员密集场所容易受到严重冲击，造成大量人员伤亡。控制室、交接班室、办公室、休息室、外操室、巡检室、化验室、值班室、更衣室、淋浴室和有固定作业人员的机修间不应布置在硝化厂房内。甲乙类火灾危险性、粉尘爆炸危险性的装置区内，确需布置的应按规定进行抗爆设计、建设和加固。

落实人员控制

人员数量与定位管理

硝化装置区内生产运行和作业过程中同一时间现场人员不应超过 2 人，应设置带有电子围栏、人员聚集报警功能的人员定位系统，并确保完好投用。**厂房（装置）内采用满足抗爆要求的防爆墙分隔的，两侧按照不同区域处理**，进一步划分危险区域，明确人员活动范围，加强安全防护和管控。



(六) 外部安全防护距离是否满足要求

- | | |
|--|--|
| <p>(1) 应按《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》(GB 36894-2018) 和《危险化学品生产装置和储存设施外部安全防护距离确定方法》(GB/T 37243-2019) 等标准确定外部安全防护距离。</p> <p>(2) 周边企业、单位、场所等与硝化企业的距离应符合确定的外部安全防护距离要求。</p> | <p>(1) 查外部安全防护距离计算报告</p> <p>(2) 查周边企业、单位、场所与硝化企业的距离。</p> |
|--|--|



(六) 外部安全防护距离是否满足要求

预防事故风险

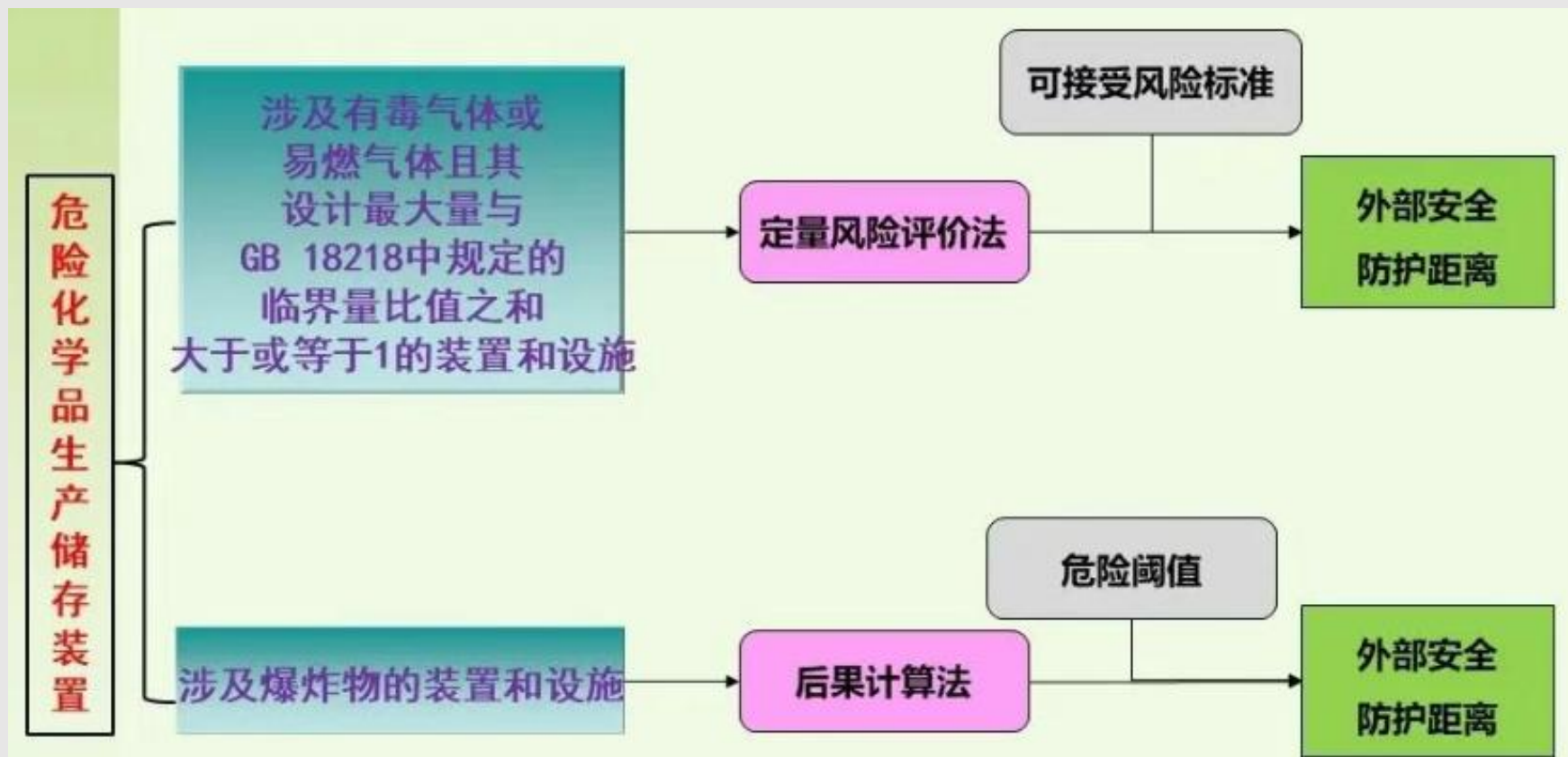
硝化反应具有高度危险性，可能发生爆炸、火灾、有毒气体泄漏等事故。评估外部安全防护距离，可确定事故影响范围，避免或减少事故对周边居民区、商业区等人员密集场所及重要设施的危害，保障公众生命财产安全。

预防和控制多米诺效应

外部安全防护距离影响多米诺效应发生概率：若化工企业外部安全防护距离不足，当某一企业发生火灾、爆炸或危险化学品泄漏等事故时，产生的冲击波、热辐射等容易波及周边企业或设施，使其成为新的事故源，引发连锁反应，导致多米诺效应发生。足够的安全防护距离可使事故影响范围局限，降低周边企业受影响程度，减少多米诺效应发生概率。



(六) 外部安全防护距离是否满足要求





(六) 外部安全防护距离满足要求

周边企业、单位、场所等与硝化企业的距离应符合确定的外部安全防护距离要求。这是为了防止硝化企业发生事故时，对周边环境造成严重影响，如火灾、爆炸产生的冲击波、有毒有害气体扩散等可能会危及周边企业、居民的生命财产安全。只有确保周边距离合规，才能有效降低事故的次生灾害风险，保障周边区域的安全稳定。





(七) 工艺安全信息档案是否齐全准确

- (1) 工艺安全信息应包含生产过程涉及的化学物料特性（原料、辅料、中间产物、产品、副产品、副产物、换热介质、密封液及工艺条件偏差产生的物质等）、工艺热风险信息、工艺和设备等方面信息。
- (2) 化学品危险性不明的应开展物理危险性鉴定。
- (3) 相关管理人员和岗位员工应熟知工艺安全信息。

- (1) 查工艺安全信息档案、鉴定报告
- (2) 现场问询。



(七) 工艺安全信息档案是否齐全准确

信息内容要求

工艺安全信息应包含生产过程涉及的**化学物料特性**（包括原料、辅料、中间产物、产品、副产品、副产物、换热介质、密封液以及工艺条件偏差产生的物质等物料）、**工艺热风险信息**、**工艺和设备等方面信息**。全面准确的工艺安全信息是企业进行安全生产管理的基础，管理人员和操作人员可以通过这些信息了解物料的危险特性、工艺过程中的风险点以及设备的运行要求，从而采取相应的安全措施，预防事故发生。例如，了解原料的化学性质后，可以合理安排储存和运输方式，避免因物料特性引发事故。



(七) 工艺安全信息档案是否齐全准确

化学品危险性鉴定

化学品危险性不明的应开展物理危险性鉴定。在化工生产过程中，可能会遇到一些化学品，其危险性尚不明确。通过开展物理危险性鉴定，可以准确掌握这些化学品的危险特性，如易燃性、易爆性、毒性等，为化学品的安全使用、储存和处置提供依据。这有助于企业完善工艺安全信息档案，提高对化学品的管理水平，降低因化学品危险性不明而带来的安全风险。





(七) 工艺安全信息档案是否齐全准确

人员熟知要求

相关管理人员和岗位员工应熟知工艺安全信息。只有员工了解工艺安全信息，才能在实际操作中正确处理物料、操作设备，及时发现并应对潜在的安全风险。企业应通过培训、考核等方式，确保员工熟练掌握工艺安全信息，提高员工的安全意识和操作技能，使工艺安全信息真正发挥作用，保障生产安全。





(八) 变更管理制度是否建立并落实

- (1) 应按《精细化工企业安全管理规范》（AQ 3062-2025）要求，建立健全变更管理制度，确定变更管理流程，规范变更申请、安全风险辨识分析、审批、实施、验收等程序，建立变更管理台账，组织变更管理培训。
- (2) 应将主要技术、工艺路线、产品方案（含中间产品、副产品、溶剂回收）或主要装置规模、主要功能布局发生变化等情形作为重大变更管理。
- (3) 未经变更管理，不应随意变更原辅料、中间产品的种类及组分。

- (1) 查变更管理制度、台账、培训记录、实施记录等。
- (2) 查原辅料、中间产品检验单、操作记录等。



(八) 变更管理制度是否建立并落实

事故企业**未经变更管理**掺投不合格的原料进行硝化反应，**未对原料变化带来的安全风险进行辨识管控**，导致物料在管链机等后处理设备中积聚堵塞。

要督促有关企业按照《精细化工企业安全管理规范》(AQ 3062—2025)要求，强化变更管理，涉及重大变更的要严格履行**安全风险辨识分析和审批程序**。

◆ 工艺技术变更。

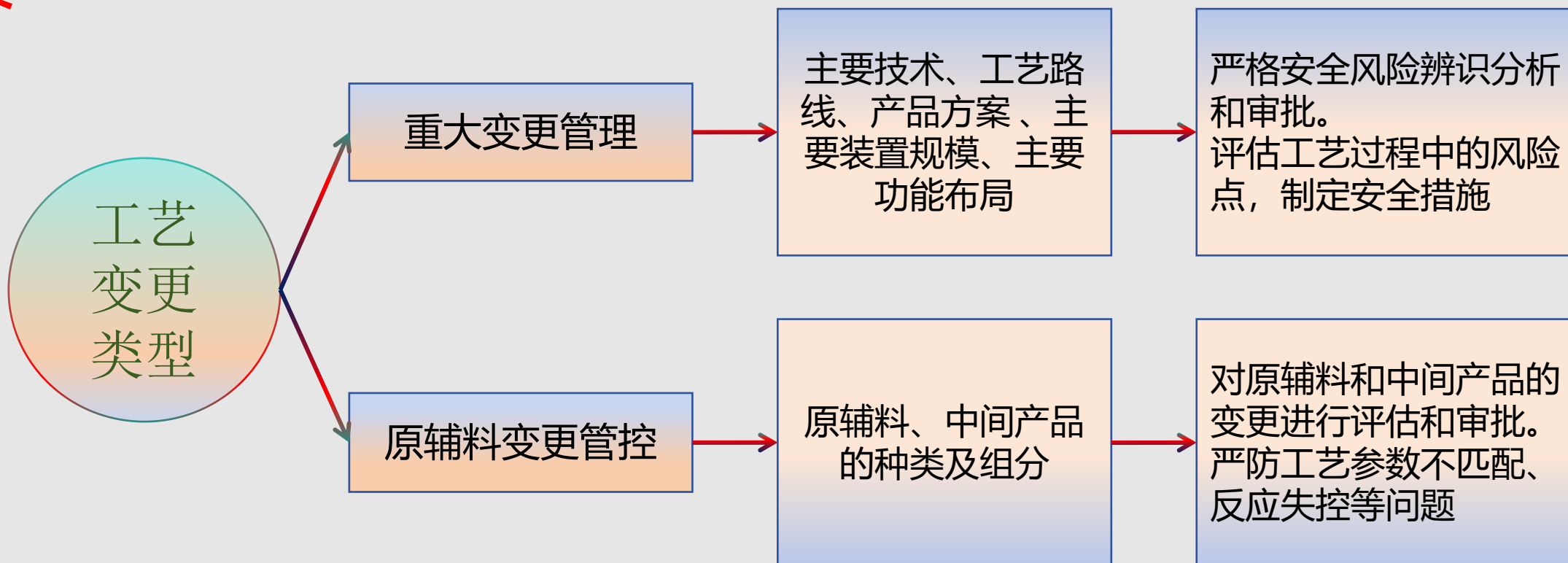
主要包括生产能力，原辅材料（包括助剂、添加剂、催化剂等）和介质（包括成分比例的变化），工艺路线、流程及操作条件，工艺操作规程或操作方法，工艺控制参数，仪表控制系统（包括安全报警和联锁整定值的改变），水、电、汽、风等公用工程方面的改变等。

◆ 设备设施变更。主要包括设备设施的更新改造、非同类型替换（包括型号、材质、安全设施的变更）、布局改变，备件、材料的改变，监控、测量仪表的变更，计算机及软件的变更，电气设备的变更，增加临时的电气设备等。

◆ 管理变更。主要包括人员、供应商和承包商、管理机构、管理职责、管理制度和标准发生变化等。



(八) 变更管理制度是否建立并落实





(九) 全流程自动化改造是否按照要求实施

- (1) 硝化生产工序应实现全流程自动化控制。
- (2) 硝化反应过程中连续或分批加入固体原料的操作应采用预先流体化（熔融、溶解、分散等）、机械输送等密闭方式，并具有联锁停止加料功能。
- (3) 硝化反应器应设置紧急冷却系统（绝热硝化、微通道反应器除外）；热媒温度超过物料 T_{D24} 的，涉及硝化物的蒸馏釜、蒸馏（精馏）塔再沸器等应配备紧急冷却系统。
- (4) 涉及硝化物的熔融、干燥、粉碎、萃取、储存（含中间暂存罐、料仓等）、固体输送等单元的温度应实现监测、远传、报警，需控制温度的应与热媒或冷媒等联锁。

查自动化控制系统（如 DCS、SIS 系统）、操作规程、现场。



(九) 全流程自动化改造是否按照要求实施

硝化反应过程中连续或分批加入固体原料的操作应采用预先流体化(熔融、溶解、分散等)、机械输送等密闭方式,并具有联锁停止加料功能。

固体原料在加入反应体系时,如果操作不当,容易产生粉尘飞扬,引发爆炸等危险。采用预先流体化和机械输送的密闭方式,可以减少粉尘产生,同时防止物料泄漏。联锁停止加料功能能够在出现异常情况时,如温度过高、压力异常等,自动停止加料,避免事故进一步扩大。





(九) 全流程自动化改造是否按照要求实施

硝化企业应将硝化反应釜内温度与釜内搅拌、硝化剂流量、硝化反应釜夹套冷却水进水阀形成联锁关系。

在硝化反应釜处设立紧急停车系统，当硝化反应釜内温度超标或搅拌系统发生故障，能自动报警并自动停止加料。



硝化反应过程涉及放热且需控制加料速度的加料操作，应实现自动加料并设置安全联锁，依据工艺控制要求的最大允许流量，设置固定的不可超调的限流措施和滴加物料管道视镜。



(九) 全流程自动化改造是否按照要求实施

涉及硝化物的熔融、干燥、粉碎、萃取、储存(含中间暂存罐、料仓等)、固体输送等单元的温度应实现监测、远传、报警,需控制温度的应与热媒或冷媒等联锁。当温度出现异常时,报警系统能够提醒操作人员采取措施。而与热媒或冷媒的联锁控制,可以实现温度的自动调节,确保温度在安全范围内,防止因温度过高或过低引发事故。

紧急冷却系统设置

温度监测与联锁控制

硝化反应器应设置紧急冷却系统(绝热硝化、微通道反应器除外);热媒温度超过物料 T_{D24} 的,涉及硝化物的蒸馏釜、蒸馏(精馏)塔再沸器等应配备紧急冷却系统。对于热媒温度超过物料 T_{D24} 的蒸馏设备,配备紧急冷却系统同样是为了应对可能出现的温度失控情况,保障设备和人员安全。



(十) 人员资质能力应满足岗位要求

- (1) 主要负责人、分管安全生产的负责人、安全生产管理人员资质和能力应符合要求。
- (2) 硝化工艺作业人员、化工自动化控制仪表作业人员应取得特种作业资格证。
- (3) 操作人员应具备本岗位操作和应急处置能力。

- (1) 查学历、证书。
- (2) 现场问询。



(十) 人员资质能力是否满足岗位要求

事故企业安全监管层面存在缺陷

专职安全管理人员配备不足

人员定位系统建而不用

项目准入把关不严格

专业监管力量与监管任务不匹配

重大安全风险防控和重点工作落实存在较大差距

主要负责人、分管安全生产的负责人、安全生产管理人员资质和能力应符合要求。企业管理人员是安全生产管理的核心力量，他们的资质和能力直接关系到企业的安全生产水平。具备相应资质和能力的管理人员，能够制定科学合理的安全生产管理制度和措施，组织开展有效的安全培训和教育，及时发现并解决生产过程中的安全问题。



中国应急
CHINA EMERGENCY MANAGEMENT

对党忠诚 纪律严明
赴汤蹈火 竭诚为民

(十) 人员资质能力是否满足岗位要求

硝化工艺作业人员、化工自动化控制仪表作业人员应取得特种作业资格证。

应根据应急管理部办公厅《2025年危险化学品安全监管工作要点》（应急厅函〔2025〕60号）的要求：**2025年新招录的高危工艺岗位操作人员不低于化工类大专及以上学历。**





(十) 人员资质能力是否满足岗位要求

操作人员应具备本岗位操作和应急处置能力。操作人员是生产一线的直接执行者，他们对设备的操作熟练程度和应急处置能力，对生产安全至关重要。企业应通过培训、演练等方式，提高操作人员的操作技能和应急处置能力，使他们能够在日常操作中严格遵守操作规程，在遇到突发事故时，能够迅速、正确地采取应急措施，减少事故损失。





中国应急
CHINA EMERGENCY MANAGEMENT

对党忠诚 纪律严明
赴汤蹈火 竭诚为民

落实要求：

提升重大安全风险防控工作质效，坚决遏制事故多发势头

持续深化硝化企业对标排查治理，加快提升安全保障能力。各有关地区要推动硝化企业对照《硝化企业安全风险排查重点内容》认真开展**自查自改**，形成自查报告，对不符合要求的制定整改措施清单，明确整改任务、整改时限和责任人员。有关**省级**应急管理部门要组织专家，对本地区硝化企业的自查报告、整改措施清单进行复核，开展**全覆盖指导服务**，督促企业提升自查质量、加快整改进度、解决突出问题隐患。对自查自改后仍**不具备安全生产条件**的要依法依规责令**停产停业整顿**或**退出硝化生产**。

谢谢!