

ICS 13. 100
CCS C 75



中国特种设备安全与节能促进会标准

CPASE GT 011—2020

CPASE GT 011—2020



标准实施反馈与服务

特种设备风险管控导则

Guidelines on risk management and control of special equipment

中国特种设备安全与节能促进会标准

特种设备风险管控导则

CPASE GT 011—2020

*

北京科学技术出版社出版发行

(北京西直门南大街16号 邮编: 100035)

新华书店经销

三河市文阁印刷有限公司印刷

版权专有 不得翻印



155714130

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 19 千字

2021 年 7 月第 1 版 2021 年 7 月第 1 次印刷

*

书号: 155714·130 定价: 25.00 元

2021-04-13 发布

2021-08-01 实施

中国特种设备安全与节能促进会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 基本要求 2

5 风险管控的程序及内容 2

6 持续改进 6

7 档案管理 7

附录 A（资料性） 风险源（特种设备、作业过程）、风险信息汇总表、风险分级管控清单 8

参考文献 13

编制说明 15

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。

本文件由中国特种设备安全与节能促进会（CPASE）提出并归口。

本文件起草单位：上海市市场监督管理局、上海市特种设备监督检验技术研究院、安徽省特种设备检测院、华东理工大学、国家市场监督管理总局特种设备安全监察局、中国特种设备安全与节能促进会、中国特种设备检测研究院。

参加本文件起草工作的单位还有：江苏省市场监督管理局、浙江省市场监督管理局、山东省市场监督管理局、安徽省市场监督管理局、南京市市场监督管理局、浙江省特种设备科学研究院、江苏省特种设备安全监督检验研究院、重庆市特种设备检测研究院、南京市特种设备安全监督检验研究院、山东省特种设备协会。

本文件主要起草人：刘华、李晒荟、陈庆艮、施哲雄、王善江、王为国、孙仁山、吉建立、王长明。

参加本文件起草工作的人员还有：王辉、叶宇峰、任诗波、刘洪勤、李丰庆、李向东、杨蓉遵、肖飏、何毅、张雪峰、陈辉、林正、季本军、周国庆、郑建伟、侯少毅、贾国良、徐洁明、徐锋、高智、郭怀力、黄长安、梁华、程航、虞雪芬、缪春生、戴清晨。

本文件为首次发布。

特种设备风险管控导则

1 范围

本文件规定了特种设备风险管控工作的基本要求、风险管控的程序及内容、持续改进和档案管理。

本文件适用于特种设备使用单位（以下称使用单位）对特种设备风险的辨识和控制、分级管控的相关工作。特种设备检验机构、监管部门等相关单位亦可参照使用。

2 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/T 23694 风险管理 术语

TSG 08 特种设备使用管理规则

《国务院安委会办公室关于实施遏制重特大事故工作指南构建双重预防机制的意见》（安委办〔2016〕11号）

3 术语和定义

GB/T 23694 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

特种设备风险 risk of special equipment

特种设备事故发生的可能性和严重性的组合。

3.2

特种设备风险源 risk source of special equipment

特种设备风险的来源，包括特种设备（本体、部件、部位）及其相关作业活动。

注：相关作业活动包含开车与停车、检查与维修、热氨融霜、装液与卸液、气瓶（罐车）充装等作业。

3.3

风险因素 risk factor

任何能增大风险事故发生的概率或严重程度的事件。

3.4

相关方 interested party

能够影响特种设备风险或可能受到风险影响的个人或群体。

3.5

特种设备风险管控 risk management and control of special equipment

对特种设备风险源进行风险辨识、评估、风险控制以及实施管控的过程。

3.6

特种设备风险管控体系 **risk management and control system of special equipment**

使用单位用于制定特种设备风险管控方针、目标以及实现这些目标的过程所需的一系列相互关联或相互作用的要素。

4 基本要求

4.1 使用单位是其特种设备风险管控工作的责任主体，应按照法律、法规、规章、政府文件以及相关安全技术规范、标准的规定开展风险管控工作。

4.2 使用单位主要负责人是风险管控工作的第一责任人，应为风险管控工作体系的建立、实施、有效运行和改进承担最终责任。

4.3 使用单位应根据本文件的规定建立、实施、有效运行和持续改进特种设备风险管控体系，并满足以下要求：

- a) 使用单位应建立由主要负责人负责的风险管控工作机构，并建立能够保障风险管控体系全过程有效运行的管理制度；
- b) 使用单位应按照全员参与的原则开展风险管控工作；
- c) 使用单位应根据风险级别，确定落实管控措施的责任部门及责任人；
- d) 使用单位应强化风险过程管理，确保风险管控措施持续有效；
- e) 使用单位应根据其实际情况，制定风险管控体系配套制度，并形成文件，确保体系的有效性和可操作性。

4.4 使用单位应逐步实现风险管控工作信息化。

5 风险管控的程序及内容

5.1 风险管控流程

5.1.1 风险管控流程见图 1。

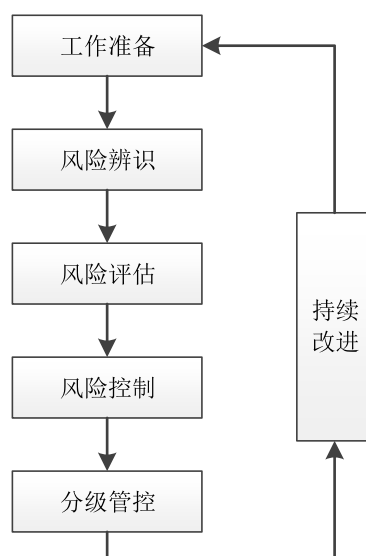


图 1 风险管控流程图

5.1.2 使用单位的风险管控工作应包括以下内容：

- a) 工作准备，包括工作资料的搜集和实际情况的调研；
- b) 风险辨识，包括风险源、可能发生的事件（事故）及其发生的原因和潜在后果的确定；
- c) 风险评估，包括逐个分析风险源发生事故的可能性和后果严重性，并确定风险等级；
- d) 风险控制，包括制定特种设备风险控制措施并评估各项风险控制措施的合理性和有效性；
- e) 分级管控，包括落实各项控制措施的管控责任部门及人员，并定期检查各项控制措施的落实情况；
- f) 持续改进，包括对特种设备风险的定期评估和特种设备风险管控工作体系的定期评价以及对不符合要求的内容进行更新改进。

5.2 工作准备

5.2.1 资料收集

使用单位应搜集的资料包括但不限于以下内容：

- a) 与风险评估工作相关的法律、法规、规章、安全技术规范、标准和政府文件等；
- b) 本单位规章制度与操作流程、工艺流程、设备设施和物料、机构、岗位、人员、职责设置以及区位、布局与平面布置等资料；
- c) 应急预案；
- d) 国内外同行业企业事故资料；
- e) 本单位特种设备相关的其他资料。

5.2.2 现场调研

使用单位应进行的现场调研包括但不限于以下内容：

- a) 周边环境影响情况；
- b) 应急资源情况；
- c) 事故预防措施情况。

5.3 风险辨识

5.3.1 风险辨识的内容

5.3.1.1 使用单位应根据其特种设备情况建立特种设备风险源清单，包括特种设备清单和作业清单（参见附录 A）。

5.3.1.2 使用单位应对其特种设备风险源进行辨识、确认和描述，并充分考虑不同状态和不同环境可能带来的影响。

5.3.1.3 使用单位应对辨识出的风险进行描述，通常包括四个要素：风险源、事件、原因和后果，事件可考虑特种设备故障、作业人员失误以及外部的破坏等。

5.3.2 风险辨识的方法

5.3.2.1 使用单位应根据其特种设备的种类和状况选择合适的辨识方法对特种设备风险源进行风险辨识。

5.3.2.2 使用单位可采用但不限于以下方法辨识特种设备风险：

- a) 安全检查表分析法（SCL）；
- b) 作业危害分析法（JHA）；
- c) 事件树（ETA）；

- d) 事故树 (FTA);
- e) 危险与可操作性分析法 (HAZOP);
- f) 层次分析法 (AHP)。

5.4 风险评估

5.4.1 风险评估考虑的因素

使用单位应对特种设备风险进行定性或定量评估。风险评估时应考虑的因素应包括但不限于以下内容:

- a) 设备参数、介质;
- b) 生产工艺;
- c) 特定时段;
- d) 使用年限;
- e) 使用环境、场所;
- f) 设备状态及检验情况;
- g) 人的因素。

5.4.2 风险评估方法

5.4.2.1 使用单位应根据其实际情况, 针对不同的风险源选择适用的评估方法。

5.4.2.2 特种设备风险评估可选用但不限于以下方法进行:

- a) 风险矩阵分析法 (LS);
- b) 作业条件危险性分析法 (LEC);
- c) 风险程度分析法 (MES)。

5.4.3 风险等级的确定

5.4.3.1 使用单位应根据其实际情况, 制定事故 (事件) 发生的可能性、严重性和风险等级判定准则, 以便合理评价风险等级。

5.4.3.2 各风险因素评价得到的最高风险等级作为该特种设备及相关作业的最终风险等级。

5.5 风险控制

5.5.1 使用单位应根据其实际情况以合理的措施对风险进行有效控制。

5.5.2 风险控制应包括一个循环过程:

- a) 提出风险控制措施;
- b) 对控制措施进行评价;
- c) 对剩余风险进行评估;
- d) 若剩余风险不能被接受, 则应采取措施对风险进行进一步的控制;
- e) 对控制措施再次进行评价。

5.5.3 风险控制措施的类别

风险控制措施应包括但不限于以下类别:

- a) 工程技术措施;
- b) 管理措施;
- c) 培训教育措施;
- d) 个体防护措施;
- e) 应急处置措施。

5.5.4 风险控制措施选择原则

使用单位在选择风险控制措施时应充分考虑人的因素，同时应考虑以下原则：

- a) 可行性；
- b) 安全性；
- c) 可靠性；
- d) 可扩展性；
- e) 技术先进性。

5.5.5 风险控制措施评价

风险控制措施在实施前应经过评价，评价应考虑以下内容：

- a) 措施的可行性和有效性；
- b) 是否能使风险降低至可接受程度；
- c) 是否会产生新的风险；
- d) 是否已选定最佳的解决方案。

5.6 分级管控

5.6.1 风险分级

5.6.1.1 使用单位应根据其实际情况和风险等级判定准则确定风险分级方法。

5.6.1.2 使用单位应按照其确定的风险分级方法对特种设备风险进行分级。

5.6.1.3 特种设备风险按照从高到低应划分为重大风险、较大风险、一般风险和低风险，分别用“红、橙、黄、蓝”四种颜色标示。

5.6.2 分级管控的要求

5.6.2.1 使用单位应根据风险分级管控的基本原则，结合本单位机构设置情况，合理确定各级风险的管控层级。

5.6.2.2 使用单位是风险分级管控的主体，应将每个风险源的管控责任按照风险等级逐级落实到各级管控层。

5.6.2.3 风险分级管控应遵循风险越高管控层级越高的原则，对于风险等级高的风险源应进行重点管控，上一级负责管控的风险，下一级应同时负责管控，并逐级落实具体风险控制措施。

5.6.2.4 使用单位可按照表 1 的要求对特种设备风险实施分级管控。

表 1 风险分级管控要求

风险级别	管控要求
重大风险	企业级别重点控制管理。使用单位主要负责人负责控制管理，必要时可由使用单位主要负责人组织成立风险管控领导小组对风险实施控制管理。 按照法律、法规、安全技术规范要求应立即停止使用并组织制定专项控制措施或方案，对重大风险进行治理。只有当风险已降至可接受或可容许程度后，才能开始或继续工作
较大风险	企业级别控制管理。由特种设备安全管理负责人负责控制管理，各相关专业职能部门及特种设备安全管理员根据职责分工组织具体落实。 当风险涉及正在进行中的工作时，应采取应急措施，并根据需求为降低风险制定目标、指标、管理方案或配给资源、限期治理，直至风险降至可接受或可容许程度后才能开始或继续工作

表 1（续）

风险级别	管控要求
一般风险	部门级别控制管理。由特种设备管理部门负责风险源的管理或特种设备安全管理员负责控制管理，所属车间组织具体落实。应制定管理制度、规定进行控制，努力降低风险，在规定期限内实施降低风险措施。对可能产生严重伤害后果的场所或公众聚集场所，必须进一步进行评估，确定其中发生伤害的可能性和是否需要改进控制措施
低风险	车间级别控制管理。由车间负责控制管理，所属工段、班组或特种设备作业人员具体落实。不需要另外的控制措施，应考虑投资效果更佳的解决方案或不增加额外成本的改进措施，需要监视来确保控制措施得以维持现状，保留记录

5.6.2.5 属于经常性或周期性工作中的重大风险，使用单位应明确规定并在实践中落实对该种风险的有效控制措施。

5.6.2.6 使用单位在每一轮风险辨识和评价后，应编制包括全部风险源的各类风险信息汇总表及风险分级管控清单（参见附录 A）。

5.7 风险告知

5.7.1 使用单位应建立风险告知制度，及时将特种设备风险及相关控制措施告知其内、外部相关方。

5.7.2 风险告知可采用但不限于以下的方式进行：

- a) 制作并向应被告知人员提供风险告知卡；
- b) 编制并向应被告知人员提供风险告知手册；
- c) 根据已辨识出的风险和相应的控制措施，组织对内、外部相关方人员进行培训教育；
- d) 在涉及重大风险的位置或区域设置风险公告栏、风险警示牌。

5.8 风险沟通

5.8.1 使用单位应在内、外部相关方之间建立风险沟通机制，及时有效传递风险信息，树立内、外部风险管控信心，提高风险管控效果和效率。

5.8.2 使用单位的风险沟通机制应包含但不限于以下方面内容：

- a) 使用单位内不同职能和层级间的沟通；
- b) 与进入特种设备作业场所的承包方和其他访问者沟通；
- c) 对公共场所可能受特种设备风险影响的相关人员进行风险告知和警示，保证相关人员充分了解特种设备风险及应急措施，规范其行为；
- d) 接收、记录和回应外部相关方的沟通；
- e) 对于可能危及周边单位或公众的风险，使用单位应通报、警示相关方；
- f) 使用单位应及时向相关政府监管部门报告超出自身处置能力的重大风险。

6 持续改进

6.1 检查评审

6.1.1 使用单位应建立风险管控工作动态持续改进机制。

6.1.2 使用单位应每年至少对风险分级管控工作体系及实施效果进行一次系统性评审，并保留评审记录。

6.1.3 使用单位应主动根据以下情况变化对风险分级管控工作的影响，及时针对变化范围开展风险分析：

- a) 法规、标准等增减、修订变化所引起风险的变化；

- b) 发生事故（事件）后，有对事故（事件）或其他现象的新认识，对相关风险源的再评价；
- c) 组织机构发生重大调整；
- d) 补充新辨识出的风险源评价；
- e) 企业开展非常规作业活动、新增或变更的功能性区域、装置或设施；
- f) 特种设备及相关工艺发生变更；
- g) 定期检查评审中发现的问题；
- h) 其他会引起风险变化的情况。

6.2 风险管控效果评价方法

通过实施风险分级管控工作，使用单位应达到以下效果：

- a) 每一轮风险辨识和评价后，应使原有风险控制措施得到改进，或者通过增加新的控制措施进一步降低风险；
- b) 对涉及重大风险的特种设备及相关作业，应建立专人监护制度；
- c) 员工对所从事岗位的风险有更充分的认识，安全技能和应急处置能力进一步提高；
- d) 保证风险控制措施持续有效的制度得到改进和完善，风险分级管控能力得到加强；
- e) 根据改进的风险控制措施，进一步完善风险管控清单，使风险管控工作更有针对性。

6.3 更新

6.3.1 使用单位应根据定期评审中发现的问题及时改进风险管控工作体系、流程和相关制度。

6.3.2 使用单位应根据风险辨识、评价的结果，及时完善特种设备风险信息，改进管控措施和管控要求。

7 档案管理

7.1 使用单位应建立风险管控工作档案管理制度。

7.2 使用单位应完整保存并分类建档管理体现风险管控工作的过程记录资料，应包括风险分级管控制度文件、风险源清单、各类风险信息汇总表，以及风险分级管控清单等内容。

7.3 对于特种设备重大风险，使用单位应对其辨识和评价过程记录、风险控制措施及其相应的实施和改进记录等相关文件记录进行单独建档管理。

风险源（特种设备、作业过程）、风险信息汇总表、风险分级管控清单

表 A.1 风险源清单——特种设备

No :

填表说明：

- 1、特种设备名称参照特种设备台账填写；
- 2、种类、类别、品种，按《特种设备目录》要求填写；
- 3、对于本单位同一装置或者单元内的同一型号特种设备，可做合并处理，需在备注栏注明设备数量。

日期：

A.2 表 A.2 给出了作业过程的风险源清单。

表 A.2 风险源清单——作业过程

使用单位名称:

No:

[illegible]

编制：

日期：

审核：

日期:

A.4 表 A.4 给出了采用风险矩阵分析法 (L·S) 的评价方法的风险信息汇总表。

表 A.4 采用风险矩阵分析法 (L·S) 评价的风险信息汇总表

使用单位名称:

No:

[illegible]

编制：

日期：

审核：

日期：

参 考 文 献

- [1] GB/T 27921—2011 风险管理 风险评估技术
 - [2] GB/T 26610.1—2011 承压设备系统基于风险的检验实施导则 第1部分：基本要求和实施程序
 - [3] GB/T 26610.3—2011 承压设备系统基于风险的检验实施导则 第3部分：风险的定性分析方法
 - [4] GB/T 26610.4—2011 承压设备系统基于风险的检验实施导则 第4部分：失效可能性定量分析方法
 - [5] GB/T 26610.5—2011 承压设备系统基于风险的检验实施导则 第5部分：失效后果定量分析方法
 - [6] GB/T 16856—2015 机械安全 风险评估 实施指南和方法举例
 - [7] GB 36894—2018 危险化学品生产装置和储存设施风险基准
 - [8] GB/T 34371—2017 游乐设施风险评价 总则
 - [9] AQ/T 3049—2013 危险与可操作性分析（HAZO 分析）应用导则
 - [10] GB/T 20900—2007 电梯、自动扶梯和自动人行道 风险评价和降低的方法
-

CPASE GT 011—2020《特种设备风险管控导则》编制说明

1 制定背景

特种设备是指对人身和财产安全有较大危险性的设备，因此，特种设备安全是社会公共安全中不可或缺的一环。开展特种设备安全风险管控，是保障人民生命财产安全，降低特种设备风险的重要途径之一。做好特种设备安全风险管控，确保特种设备安全，才能更好地为经济建设保驾护航。

特种设备风险是指特种设备事故发生的可能性和严重性的组合。可能性，是指事故（事件）发生的概率；严重性，是指事故（事件）一旦发生，造成的人员伤害和经济损失的严重程度。特种设备风险的来源很多，如原料罐区、液氨站、危化品仓库或合成氨装置的冷凝器、换热器以及在罐区进行的倒罐作业等，这些单独或组合元素都具有引发风险的潜在危险。

2016年4月28日，国务院安委办印发了《标本兼治遏制重特事故工作指南》，同年10月9日，又印发了《实施遏制重特事故工作指南构建双重预防机制的意见》，重点强调了安全生产的关口前移，从隐患排查治理前移到安全风险管控。由于国家目前尚未出台统一的特种设备风险管控工作程序和标准，因此亟需出台《特种设备风险管控导则》，用于指导特种设备使用单位开展风险分级管控工作。团体标准《特种设备风险管控导则》起草组（以下称起草组）立足风险管控工作现有实际情况，通过对国内现有特种设备风险管控工作实施经验成果进行总结提炼，以提高科学性和可操作性。本标准的实施，将有助于进一步落实企业的特种设备安全主体责任和落实特种设备风险的管控职责，从而保障特种设备的安全运行。

2 任务来源

针对国内尚无统一标准来规范特种设备使用单位开展特种设备风险管控工作的现状，受国家市场监督管理总局委托，中国特种设备安全与节能促进会牵头组织相关单位开展团体标准《特种设备风险管控导则》的起草工作。

3 工作过程

3.1 起草过程

1. 2019年7月，受国家市场监督管理总局委托，中国特种设备安全与节能促进会组织上海市市场监督管理局、浙江省市场监管局、江苏省市场监管局、安徽省市场监管局、山东省市场监管局、重庆市市场监管局、南京市市场监管局、中国特种设备检测研究院、浙江省特种设备科学研究院、上海市特种设备监督检验技术研究院、安徽省特种设备检测院、重庆市特种设备检测研究院、南京市锅炉压力容器检验研究院、山东省特种设备协会在浙江省特种设备科学研究院海宁基地召开了标准启动会，成立了标准起草组，讨论并确定了团体标准制订工作的目的、意义或必要性、标准的起草原则、总体思路、可行性讨论、主要技术内容、工作进度安排、任务分工和工作要求等内容。

2. 2019年7月至11月，经过调研、咨询、收集、消化有关资料，在深入领会国务院安委办精神和全国各地特种设备风险管控工作经验基础上，起草组完成了《特种设备风险管控导则》标准草

案。在草案的起草过程中，起草组成员之间以电子邮件、微信交流、当面探讨、会议研讨等多种形式进行了讨论和研究，对标准中的每个争议点都经过深入和反复讨论。

3. 2019 年 11 月，国家市场监管总局在上海组织全国特种设备安全监察机构召开双重预防推进工作会议，会上组织对标准草案进行了讨论，各省市参会代表对标准草案的进一步修改提出了意见和建议。会后起草组按照与会代表的意见和建议对标准草案作了修改。

4. 2020 年 6 月，中国特种设备安全与节能促进会组织起草组对标准草案进行了研讨，会议就标准草案的内容，总体框架进行了深入和反复讨论。会后起草组按照会议纪要内容，对标准草案的修改意见、建议进行了认真分析、理解和总结，形成了标准征求意见稿（初稿）。

5. 2020 年 11 月，起草组在上海特检院组织相关专家对征求意见稿（初稿）进行了深入的研讨。与会专家对《特种设备风险管控导则》标准征求意见稿（初稿）的内容条款进行了逐条讨论，对标准编制中遇到相关问题进行了深入交流并达成共识，确定了标准征求意见稿（初稿）的进一步修改方向。起草组根据研讨会专家的意见对征求意见稿（初稿）进行了修改，形成了标准征求意见稿。

3.2 征求意见

起草组经过认真的讨论，针对专家提出的意见，对《特种设备风险管控导则》征求意见稿进行了进一步的完善，并于 2020 年 11 月至 2020 年 12 月期间通过中国特种设备安全与节能促进会网站向社会各界公示，征集各方意见。

公示期间，国内相关单位和专家对标准内容展开了讨论，对标准中的文字表述、附录表格的内容均提出了合理建议，并依此对标准进行了修改。

本次征求意见后的项目修改见《特种设备风险管控导则》征求意见汇总处理表。

3.3 标准审查

2020 年 12 月，中国特种设备安全与节能促进会在北京以视频方式组织召开了《特种设备风险管控导则》团体标准审查会。专家委员会由中国特种设备安全与节能促进会、江苏省市场监督管理局、浙江省市场监督管理局、山东省市场监督管理局、安徽省市场监督管理局、吉林省市场监督管理厅、北京市市场监督管理局、内蒙古自治区市场监督管理局、湖南省市场监督管理局、南京市市场监督管理局、上海特种设备监督检验技术研究院、山东省特种设备协会、广东省特种设备管理协会、中国石化股份有限公司、兰州兰石换热设备有限责任公司、南京港集团有限公司等共 16 个单位的 17 位专家组成，专家委员会听取了起草组关于项目背景、起草过程、主要内容及编制说明、征求意见处理等情况的汇报，审查会形成了审查意见，起草组对《特种设备风险管控导则》团体标准进行了修改完善，形成了标准送审稿。

4 主要编制原则

4.1 一致性原则

1. 本标准作为对特种设备使用单位开展双重预防工作的推荐性标准，其内容应符合国家现行的方针、政策、法律、法规的要求，另外还应与相关行业发展相协调、相统一，兼顾社会公共安全和行业经济效益，致力推动提升特种设备安全管理水平，保障特种设备安全。

2. 本标准的制订主要依据《中华人民共和国特种设备安全法》《国务院安委会办公室关于实施遏制重特大事故工作指南构建双重预防机制的意见》（安委办〔2016〕11 号）以及其他有关文件要求。

4.2 适用性原则

本标准所确定的技术方法要符合我国的实际情况，标准指标要确保科学合理，尽量保证可操作性。本标准在编制过程中，起草组融入了全国多个省市的特种设备风险管控的经验和特色，并对关键处理环节和关键节点的描述尽可能清晰准确，细化关键处理环节的处理技术，予以明确要求。本标准在指导使用单位开展双重预防工作的同时，可为相关单位组织开展特种设备双重预防工作，制定地方标准、国家标准提供实践数据，具有创新意义。

4.3 规范性原则

本标准在编制过程中严格按照 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》规定的基本原则和要求进行编写。

5 主要条款的说明

5.1 文档结构

标准体例按照 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》的要求编制。主要内容包括：范围、规范性引用文件、术语和定义、基本要求、风险分级管控的程序及内容、持续改进和档案管理。

5.2 范围

在此章节，描述了本标准的内容，明确了适用范围。本标准适用于特种设备使用单位对特种设备风险的辨识和控制、分级管控的相关工作。检验机构、监管部门等特种设备相关单位亦可参照使用。

5.3 规范性引用文件

本节主要罗列了制定本标准所依据（参考）的现有正式发表的标准和规范等文件。

5.4 术语和定义

明确了特种设备风险等术语在本标准中的特定概念。

5.5 基本要求

提出了特种设备使用单位开展风险管控工作的基本要求。

5.6 风险分级管控的程序及内容

本节对风险分级管控的工作流程进行了说明，并对流程中的各个部分如工作准备、风险源的确定、风险辨识、风险评估、风险控制、分级管控、风险告知、风险沟通等内容进行了描述和规定。

5.7 持续改进

本节对双重预防工作体系提出了持续改进的要求。

5.8 档案管理

本节对风险管控过程中的记录和资料管理提出了要求。

6 重大意见分歧的处理措施和理由

无重大分歧意见。

7 实施团体标准的措施建议

特种设备双重预防工作才刚刚起步，很多企业从未开展过风险管理相关的工作，对于“风险是什么”、“为什么要开展风险分级管控”这些问题都一无所知。为了保证标准能够有效实施，需要采取如下措施：

CPASE GT 011—2020《特种设备风险管控导则》编制说明

1. 加强宣贯培训，通过采用开办宣贯培训班、多媒体网络教学等不同形式的培训方式，改变宣贯培训的单一模式，提高宣贯培训的效率。
2. 积极与政府相关监管部门沟通协调，建议将标准内容纳入特种设备安全管理人员和作业人员的取证考试。
3. 标准宣贯培训责任单位应严格执行国家关于培训办班的管理规定，负责保证培训质量和效果。