

涉及危险化学品单位安全生产重大风险管控事项

一、化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准

2017年11月13日,原国家安监总局印发了《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准(试行)》(安监总管三〔2017〕121号),总计20条。

1.危险化学品生产、经营单位主要负责人和安全生产管理人员未依法经考核合格。

2.特种作业人员未持证上岗。

3.涉及“两重点一重大”的生产装置、储存设施外部安全防护距离不符合国家标准要求。

4.涉及重点监管危险化工工艺的装置未实现自动化控制,系统未实现紧急停车功能,装备的自动化控制系统、紧急停车系统未投入使用。

5.构成一级、二级重大危险源的危险化学品罐区未实现紧急切断功能;涉及毒性气体、液化气体、剧毒液体的一级、二级重大危险源的危险化学品罐区未配备独立的安全仪表系统。

6.全压力式液化储罐未按国家标准设置注水措施。

7.液化烃、液氨、液氯等易燃易爆、有毒有害液化气体的充装未使用万向管道充装系统。

8.光气、氯气等剧毒气体及硫化氢气体管道穿越除厂区(包括化工园区、工业园区)外的公共区域。

9.地区架空电力线路穿越生产区且不符合国家标准要求。

10.在役化工装置未经正规设计且未进行安全设计诊断。

11.使用淘汰落后安全技术工艺、设备目录列出的工艺、设备。

12.涉及可燃和有毒有害气体泄漏的场所未按国家标准设置检测报警装置,爆炸危险场所未按国家标准安装使用防爆电气设备。

13.控制室或机柜间面向具有火灾、爆炸危险性装置一侧不满足国家标准关于防火防爆的要求。

14.化工生产装置未按国家标准要求设置双重电源供电,自动化控制系统未设置不间断电源。

15.安全阀、爆破片等安全附件未正常投用。

16.未建立与岗位相匹配的全员安全生产责任制或者未制定实施生产安全事故隐患排查治理制度。

17.未制定操作规程和工艺控制指标。

18.未按照国家标准制定动火、进入受限空间等特殊作业管理制度,或者制度未有效执行。

19.新开发的危险化学品生产工艺未经小试、中试、工业化试验直接进行工业化生产;国内首次使用的化工工艺未经过省级人民政府有关部门组织的安全可靠性论证;新建装置未制定试生产方案投料开车;精细化工企业未按规范性文件要求开展反应安全风险评估。

20.未按国家标准分区分类储存危险化学品,超量、超品种储存危险化学品,相互禁配物质混放混存。

二、加强化工过程安全管理

2013年7月23日,原国家安监总局下发《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),要求化工企业加强安全生产基础工作,全面提升化工过程安全管理水平。

(一)化工过程安全管理的主要内容和任务

1.化工过程安全管理的主要内容和任务包括:收集和利用化工过程安全生产信息;风险辨识和控制;不断完善并严格执行操作规程;通过规范管理,确保装置安全运行;开展安全教育和操作技能培训;严格新装置试车和试生产的安全管理;保持设备设施完好性;作业安全管理;承包商安全管理;变更管理;应急管理;事故和事件管理;化工过程安全管理的持续改进等。

(二)安全生产信息管理

2.全面收集安全生产信息。企业要明确责任部门,按照《化工企业工艺安全管理实施导则》(AQ/T3034)的要求,全面收集生产过程涉及的化学品危险性、工艺和设备等方面的全部安全生产信息,并将其文件化。

3.充分利用安全生产信息。企业要综合分析收集到的各类信息,明确提出生产过程安全要求和注意事项。通过建立安全管理制度、制定操作规程、制定应急救援预案、制作工艺卡片、编制培训手册和技术手册、编制化学品间的安全相容矩阵表等措施,将各项安全要求和注意事项纳入自身的安全管理中。

4.建立安全生产信息管理制度。企业要建立安全生产信息管理制度,及时更新信息文件。企业要保证生产管理、过程危害分析、事故调查、符合性审核、安全检查、应急救援等方面的相关人员能够及时获取最新安全生产信息。

(三)风险管理

5.建立风险管理制度。企业要制定化工过程风险管理制度,明确风险辨识范围、方法、频次和责任人,规定风险分析结果应用和改进措施落实的要求,对生产全过程进行风险辨识分析。

对涉及重点监管危险化学品、重点监管危险化工工艺和危险化学品重大危险源(以下统称“两重点一重大”)的生产储存装置进行风险辨识分析,要采用危险与可操作性分析(HAZOP)技术,一般每3年进行一次。对其他生产储存装置的风险辨识分析,针对装置不同的复杂程度,选用安全检查表、工作危害分析、预危险性分析、故障类型和影响分析(FMEA)、HAZOP技术等方法或多种方法组合,可每5年进行一次。企业管理机构、人员构成、生产装置等重大变化或发生生产安全事故时,要及时进行风险辨识分析。企业要组织所有人员参与风险辨识分析,力求风险辨识分析全覆盖。

6.确定风险辨识分析内容。化工过程风险分析应包括:工艺技术的本质安全性及风险程度;工艺系统可能存在的风险;对严重事件的安全审查情况;控制风险的技术、管理措施及其失效可能引起的后果;现场设施失控和人为失误可能对安全造成的影响。在役装置的风险辨识分析还要包括发生的变更是否存在风险,吸取本企业和其他同类企业事故及事件教训的措施等。

型材厂推进职业卫生安全工作

本报讯(通讯员 秦瑞军)型材厂坚持“预防为主、防治结合”的工作方针,认真落实《安全生产、职业病防治责任制》和《职业病防治管理办法》,强化日常管控,深化职业病防治攻坚和尘毒危害专项治理,持续提升职业病防治水平,切实保护职工职业健康。

一是全厂深入学习贯彻习近平总书记关于职业病防治工作的重要指示。各作业区对照公司《职业病防治管理办法》《职业卫生管理评价标准》等,建立健全本单位职业卫生管理制度、操作规程、作业标准、应急预案,将职业卫生操作规程、作业标准发放到职工手中,认真执行。二是对全厂接触职业病危害因素的正式职工(常驻承包方人员)所签订劳动合同中涉及的职业病危害因素及其后果、职业病危害防护措施和待遇等内容及履行告知情况进行全面自查,确保告知内容全面、准确,告知率100%。对工作岗位变更导致危害因素变化的,及时变更相关条款并履行告知手续。三是加强职业病防护设施管理。每季度开展一次职业病危害防护设施集中隐患排查,形成问题清单,加强隐患治理。切实落实点检、维护责任,确保正常运行并达到防护要求。四是对现场可能发生急性职业损伤的有毒、有害工作场所,配置急救药箱和与岗位职业病危害相匹配的急救药品、用品,建立清单明细,落实日常管理责任,确保在有效期。按计划开展职业卫生应急预案演练,高标准完成预案评估和问题整改,提高职工自救互救能力。五是规范工作场所入口处醒目位置设置职业病危害公告栏,如实公告职业卫生管理制度、操作规程、职业病危害因素及岗位、健康危害、接触限值、应急救援措施,职业病危害因素最新检测结果等,进一步规范现场安全标志标识设置、安全警示、安全宣传教育等功能,提高现场安全可视化水平。



为了确保电气检修安全,大钢岚县矿业公司开展了电气工器具专项检查。图为检查高压验电器,确保检修前的安全确认可靠有效,避免发生电气安全事故。
李嵘超 摄

东山矿四项措施确保交通运输安全

本报讯(通讯员 谭勇 李立志)为有效预防和遏制冬季道路交通事故发生,东山矿机修、采矿两个作业区联合推行四项措施力保运输车辆矿山道路交通安全。

开展矿区内供车辆行驶安全专项整治,强化对矿区内内部路段路面监管,开展不定期路面巡查,督促作业班组清洁沿路安全设施和安全标识,更换损坏、变形、掉色的道路交通标志,加强对矿山道路的养护,特别是要对事故多发点和危险路段有计划地进行排查、整改和改造,有效维护矿山道路运输秩序。杜绝矿山道路运输的各类违章、违标行为出现,落实安全驾驶责任制,严把出车前、收车后的车辆点检关,杜绝运输车辆超限超载、超高、超宽、“带病车”上路。

积极应对低温天气运输,提高职工应急处置能力。建立交通事故紧急抢救联动机制和道路交通紧急救援共享信息平台,健全东山矿道路交通事故救援通讯系统和道路交通应急管理预警机制,加强应急救援演练。加强交通安全宣传和事故回放、视频案例学习,积极督促一线职工通过视频、微信、周安全会等进行相关安全知识的掌握。有针对性地开展交通安全宣传教育进班组,强化对驾驶员的安全宣传教育。加大监管力度,互查作业区道路安全工作的落实情况,切实掌握运输线路交通安全防范工作中存在的问题,及时落实整改措施,确保冬季矿区车辆的运输安全。