

危险化学品企业安全生产隐患和问题公示

(第三批)

根据榆林市安全生产委员会办公室《关于开展电石行业和危险化学品领域安全生产大排查大整治工作的通知》(榆安委办发〔2019〕19号)要求,检查发现陕西神木化学工业有限公司等14户生产企业存在187项隐患和问题。现将14户企业隐患和问题予以公示。企业存在隐患和问题由相关县市区下达限期整改指令督促进行整改,并组织验收。涉及SIS系统安装改造的2019年底前完成;涉及工程措施的隐患和问题整改期限不超过3个月,其他隐患和问题整改期限不超过15天。不能按时完成整改任务的,按照法律法规进行处罚或责令停产整顿。

榆林市安全生产委员会办公室
2019年5月5日

危化企业安全检查隐患问题统计表

序号	企业名称	检查发现的隐患和问题
1	陕西神木化学工业有限公司	(1)2019年4月14日在编号为SGY-HT-190044的特殊动火作业证中:无涉及其他特殊作业、作业前班长验票、动火方式栏。该作业动火开始时间为9时10分,最终审批人审批时间为9时14分。“动火所在单位区域”填写为:1#球磨机入口管,不准确,应填写某装置或某区域。安全控制措施栏选择了“动火环境存在有毒有害介质”,但后附的分析单中,没有分析有毒物质含量;分别出现两个HJC-HT-190147、HJC-HT-190144重号的特殊动火作业证;二期净化改造冷区管线焊接安装作业现场存在如下问题:使用电气设备,但未见临时用电作业证;电焊机未双线并行;电焊机接地不牢固。承包商动火人员张某某没有特种作业操作证。(2)“9.7”三元流换热器泄漏着火事故通报中,纠正与预防措施较笼统,不具有可操作性,多为“提高”“加强”等模糊语言,没有明确措施的责任单位及完成期限。(3)脱硫脱硝控制室急救箱内速效救心丸只有1盒,清单中却为2盒,缺少药品领用及检查记录。一套空气呼吸器压力为24MPa,不满足企业管理制度中25—30MPa的要求;锅炉岗位发现有2名员工安全帽没有系帽带,2名员工帽带太松。(4)《工艺卡片》中个别工艺指标参数和《岗位操作法》中的工艺指标参数不一致。如《工艺卡片》(2019年1月1日修订)中洗涤塔出口温度指标为200—230℃,《气化岗位操作法》(2017年第二次修订)中洗涤塔出口温度为216℃;DCS系统显示汽化炉炉膛温度为1322℃,与工艺卡片上规定的温度1278℃不符;2019年3月29日“提高一期脱硫塔入口SO ₂ 浓度值”变更的应急措施要求修改工艺卡片,但至检查时工艺卡片还未修订。(5)二期净化系统热区酸性气体(含有硫化氢)采样管连接在主火炬系统上,和毒性气体甲醇同时排入主火炬系统;PⅡ2103B泵出口压力表阻尼油缺失,机封冷却水管道回水视镜模糊不清。(6)未对气氨管道2016年以来的测厚数据整理并分析;新建酸气项目现场换热器703E09B等压力容器现场无登记信息。(7)二期甲醇膨胀槽V2003压力表无工作压力红线,有效期为2019年4月21日,已超期。一期V2003罐液位表有效期为2019年4月21日,已超期;二期甲醇膨胀槽V2003入口管道导淋阀未安装丝堵。(8)PⅡ2108B常压塔回流泵和P2103B加压塔回流泵等多台可燃液体泵入口过滤器,未进行静电接地。(9)一期V2003罐顶一处四条螺栓的法兰未进行静电接地。汽车灌装站及液氨储罐V206-10多处法兰静电跨接线脱落。(10)新建酸气项目现场未设置人体静电释放器;新建酸气项目管廊下编号006的消防水炮无法转动;一期消防泡沫站内442-9b泡沫罐液位计已损坏。(11)二期3#气化炉处电葫芦钢丝绳尾端只有一个绳夹;二期合成压缩机厂房内二层平台紧急出口被立柱斜梁阻挡。(12)各装置的“SIL 验算报告”中显示:一期空分装置有2个、二期空分装置有3个、一期净化有2个、一期气化装置有16个、二期气化有11个,共计34个回路回SIL等级不满足“SIL 定级报告”中的SIL等级要求。(13)二期气化装置SIL 验算报告中提及有3个无明确SIL等级和2个未提供执行器数据从而未进行验算的回路;二期甲醇装置膨胀槽V2003热电阻接线盒盖未上紧;320II配电室未安装事故应急照明。(14)企业未完成重大危险源识别,不能确定重大危险源配备独立仪表系统。(15)2018年7月份“信号报警、联锁调试记录表”中3取2和8选1回路试验只记录了1组数据。(16)一期气化装置XV-1233B 阀门开关电缆进口防爆密封接头为塑料材质,进线松动;一期气化装置XV-1233B 电磁阀信号线接头裸露;一期气化装置P-I E-1201和泵1201A及泵1201B保护接地线采用搭接、串接;一期气化装置泵1201A及泵1201B保护接地采用裸线用喉箍捆绑;一期气化装置泵1201A及泵1201B保护接地接在电机风扇罩上。(17)液氨储罐在储罐顶部设置了一台有毒气体(氨气)检测报警器,液氨槽进出口管道阀门、法兰等有有毒物质释放处未设置有毒气体(氨气)检测报警器。(18)二期802罐区现场只在Ⅶ-2112东北管廊安装一台监控摄像头,未实现视频全覆盖;无二期802罐区冷却水系统除锈排渣记录,无2019年储罐的水喷淋冷却系统检查和试用记录;企业未建立下水管网管理制度。(19)Ⅶ-2007A未设置高高、低低液位报警;Ⅶ-2112固定消防冷却水系统的控制阀门检查时关闭;无Ⅶ-2112等储罐呼吸阀、泡沫发生器等附件的定期检查维护记录。(20)装车操作卡(2015.2.10版)与灌装站岗位操作规程(2018年5月第四次修订)规定内容不一致。(21)汽车灌装站3#栈桥装车切断阀仪表空气管线接头泄漏;汽车灌装站装车位未设置有效防护设施,1#装车位氮气管线已被车辆撞弯;未建立汽车灌装站装卸作业时接口连接可靠性确认制度;汽车灌装站阀门手轮缺损、手轮固定螺帽缺失;汽车灌装站在距装车鹤位10m以外的装车管道上未设置便于操作的紧急切断阀。(22)企业涉及氧化工艺操作,相关岗位人员未取得相应的特种作业操作证。
2	陕煤神木天元化工有限公司	(1)《动火作业安全管理规定》(QG/TYCH1101.024-2019。二级动火作业定义中规定:道路上、空旷地带的新管线预制及新管线保温、伴热保温可按二级动火作业管理,描述不准确;GO-2019-11受限空间作业证、JO-2019-043一级动火作业证的审核、批准人的时间均未明确几时几分。(2)2019年1月25日的陕西聚鸿达建设工程有限公司、中源建设公司的“外来施工单位业绩考核评价表”中没有评价人签字。无济宁嘉泰水处理有限公司资质预审记录。(3)焦化车间净化装置二层多处护栏中间横档缺失;焦炉南侧清水管道高处闸阀处临时搭设铁架、木板进行操作;焦化车间控制室西侧多处跨路管廊未设置限高标识。(4)企业为检查组提供的安全帽过保质期;轻质化煤焦油3#罐进口管道柔性连接处管道支架安装在柔性软管和储罐之间。(5)《工艺卡片(兰炭)》工艺信息不全,缺少电捕焦油氧含量、罗茨风机等工艺技术参数;《工艺技术操作规程》中关于电捕焦油器氧含量的控制参数,只要求控制在0.5%以下,未明确报警值和切断电源值。(6)硫回收等装置硫化氢等剧毒类物质取样未实现密闭操作。(7)焦1#、焦2#胶带运输系统,单侧人行通道净宽为实际净宽1米左右;焦1#、焦2#机尾转动部位防护网不严密。胶带通廊内粉尘大,照明灯个别不亮,亮度不够;胶带输送机过桥设置少,焦2#胶带廊内100米距离只有一部过桥。(8)加氢装置4台氨气压缩机中体盖板未安装;加氢压缩机联轴器防护罩覆盖面积不足,氨气压缩机电机尾轴转动部位无保护措施;新氨压缩机AB表盘上部分耐震压力表无阻尼油。(9)2019年4月15日C-1001测厚记录,6个测厚点中5个点壁厚为32mm,一个点为21mm,最终结论“在使用范围内”,未对减薄点进行分析及处理。(10)运行中的循氢压缩机A置换氨气管道的8字盲板未置于隔断状态。(11)企业特种设备安全负责人(持A1证)为设备室主任,不是最高领导层中的主管领导。(12)制氮装置和加氢装置设置的人体静电释放器不是防爆型。中间泵房东侧门口未设置人体静电释放器;成品罐区现场设置了泡沫枪,未配置空气泡沫枪;泡沫罐B液位超出上限,A罐观察不到液位高度;(13)无加氢裂化装置和硫磺尾气回收装置的SIL 验算报告。无重大危险源球罐区的SIL 验算报告。(14)原料罐区LS1303联锁调试记录关于信号动作与记录数值(记录是液位数值,应是接通或断开)不对应。(15)加氢装置反应器R12104底部出口温度TAHH12B6联锁变更申请单中风险评估填写为联锁条件,不是风险评估内容;制氮压缩机入口阀HCV-2801A/B电动执行机构电缆进线口使用防爆胶泥封堵;氨气压缩机润滑油电加热器无防爆标志。(16)2019年未开展球罐喷淋水系统除锈排渣工作;未建立危险化学品装卸作业时接口连接可靠性确认的制度;变换装置TE-2228A防爆接线盒有2个螺栓未安装。(17)脱硫塔TE-2704B热电阻接线盒进线口朝上,容易进水;循环配电室无事故应急照明;液化气罐区管线生锈、保温锈蚀。(18)加氢车间CS2储罐附近的硫化剂管道泵P11512电机防爆等级为CT4、冲洗泵P11521电机的防爆等级为BT4,防爆等级不符合规范要求;加氢压缩机厂房一层润滑油泵、水泵的电机防爆等级为IIB,不满足氢气环境需求。(此问题必须与设计沟通)。(19)成品油罐区摄像头安装高度不能有效监控到储罐顶部;成品油罐区防火堤与水封之间的管道上隔断阀生锈;石脑油储罐(内浮顶)4200T-005液位Li42501低报液位设定1600mm,联锁液位设定1400mm。经查储罐图纸,浮盘高度为1600mm,液位报警及联锁时,浮盘已经落底。
3	陕西北元化工集团股份有限公司	(1)企业相关人员未取得防爆电气作业特种作业操作证,液氨储存岗位、液氨充装岗位人员未取得电工作业特种作业操作证。(2)2019年1月7日“一期发生装置24台排渣开关电磁阀变更”应属于设备变更,但实际按工艺变更对待;公寓楼高处作业现场无人监护,进出楼门无有效防护措施。(3)承包商江苏索普化工建设工程有限公司有关档案资料中缺少特种作业人员资质资料;承包商陕西建工安装集团有限公司人员信息登记表中刘顺利登记为特种作业人员,但在应急部网站上未查到该人的特种作业人员证件信息,档案资料中也未见其特种作业操作证复印件;2019年入围承包商资质审查会会议资料中缺少审查结果,资质审查内容中缺少特种作

序号	企业名称	检查发现的隐患和问题
4	陕西北元化工集团股份有限公司	业人员资质情况。(4)液氨充装站禁止检查人员使用防爆手机拍照,岗位人员却携带手机进入液氨储罐区;一期氨压机房内使用铁质扳手,不符合防爆管理要求;氨乙炔球罐顶部工器具、螺栓随意摆放,存在高空坠落风险;一分厂氯乙炔取样点未采取密闭取样。(5)2019年2月7日PVC螺杆压缩机的润滑油分析单,未对润滑油闪点、酸值、机械杂质等项目进行分析,无机组设备负责人确认签字;清净装置3台往复式浓硫酸计量泵出口管道未设置安全阀。(6)氯化氢压缩机油管压力表阻尼油缺失;无PVC聚合釜和老厂氯乙炔压缩机传动皮带防静电证明;氨气压缩机分离器C液位计排液阀后未安装丝堵;氨气压缩机厂房无事故发生装置;氯乙炔压缩机和氯乙炔螺杆压缩机置换氮气设置了双阀,未断开或加装盲板;干法乙炔发生器补充氮气管设置了控制阀的三阀组,未设置止回阀;干法发生装置三区东侧门口的人体静电释放器设置位置不明显;清净厂房西北角侧门处和老厂区转化装置一侧进口无人体静电释放器;干法发生装置三区15皮带D电机接地松动。(8)氨压机分离器C法兰静电跨接铜皮脱开;解锁装置安全仪表功能SIL 验证报告中,共有9个回路只验证了8个回路。(9)老厂区废硫酸占路装车;老厂区转化装置气柜西侧消防栓未编号;老厂区聚合厂房2台电葫芦钢丝绳尾端只安装一个绳夹;老厂区氯乙炔单体储罐安全阀排放管接至气柜,安全阀整定压力为0.45MPa;老厂区聚合装置及合成装置均涉及危险化工艺,未配备SIS系统。(10)液氨储罐DCS上,有4条联锁逻辑图出现“DCS开阀”的无效组态,且DCS开阀控制SIS中联锁阀。(11)老厂区合成装置二层HC1301无联锁警示标志,氯乙炔气柜低液位联锁液位计无警示标志。(12)未提供可燃或有毒气体检测报警器设定值有关资料,“可燃(有毒)气体台帐”中氯乙炔的高报值,同时存在300ppm和8ppm两种数值。(13)老厂区合成装置可燃气体和有毒气体报警器无位号牌,二层乙炔管线上方可燃气体报警器缺少防腐严重;老厂区聚合配电室未安装火灾自动报警探头;老厂区聚合装置配电室和蒸发装置配电室,无“安全出口”指示标志;老厂区尾气吸附KV-9电磁阀和阀门开关不是防爆设备;老厂区水环真空泵电缆保护管无保护接地。(14)氯乙炔中控室DCS系统报警,长时间无人确认处置;氨乙炔球罐顶部仪表信号线保护管未封堵;无氨乙炔球罐水喷淋冷却系统喷渣记录;液氨充装站BPV5504阀门未关闭状态指示错误。(15)蒸发装置配电室采用铝合金玻璃门。(16)蒸发配电室电缆桥架自管廊斜向下进入配电室且盖板被饱和的电缆撑开易使雨水进入配电室;蒸发配电室无挡鼠板。(17)老厂区氯乙炔气柜导轨与导轮间隙最大70mm,钟罩已倾斜。(18)未建立危化品装卸作业时接口连接可靠性确认的制度。
5	神木富油能源科技有限公司	(1)企业无人员取得防爆电气作业特种作业操作证。(2)未能提供动火作业证(FTH201942902)中动火作业人员(承包商山东军辉建设集团有限公司的职工)的特种作业操作证;未见对承包商山东军辉建设集团有限公司作业过程的安全检查的有关记录。该承包商“管理资质审查表”无审查日期;承包商人员明细表中显示有焊工,但未保留相应的特种作业人员操作证;生产部“7.31制氢车间转化氢气进口切断阀故障事故”档案的事故防范措施内容较笼统,缺少可操作性,没有明确措施的责任单位及完成期限;未记录措施落实情况。(3)《神木富油12万吨/年中低温煤焦油综合利用工程安全设施设计专篇》中显示,煤气压缩机厂房北侧配电室南侧窗户位于压缩机厂房的防爆区内;《岗位工艺操作规程》和工艺卡片部分工艺指标参数不统一。规程上新氨气压缩机二段入口压力≥3.12MPa,工艺卡片上规定为≥0.35MPa。规程上三段出口压力≤16.0MPa,工艺卡片上规定为≤16.5MPa。(4)罗茨风机房一名员工描述电捕焦油器氧含量控制指标为低报1.2%,高报为1.4%,操作室墙上S字指标牌上电捕焦油器含氧量指标参数规定为≤0.5%,不符合有关规定;2019年3月9日加氢压缩机等7台机组润滑油分析单中未分析酸值、闪点,缺少合格标准,无机组设备负责人确认记录。(5)转化系统出口冷氢(FV1143)泄压装置出口正对行人通道;煤气压缩机A中体盖板未安装。煤气压缩机润滑油压力低只设置了一级报警,油压低联锁为一选(一般为三选二);脱氨塔下塔人孔用塑料布密封;原料油泵房蒸汽导淋管离地高度约1.5米,面向操作人员,存在人员烫伤风险。(6)成品泵房中P7ABVP8AB泵为往复计量泵,出口管道未设置安全阀;原料泵房中倒罐泵P105泵本体压力表未安装;离心机急停按钮复位钥匙正常运行时插在按钮上,未专门管理;煤气压缩机联轴器防护罩覆盖面积不足。(7)P-142B脱后煤焦油泵机械密封泄漏严重,约50滴/分钟;设备防腐管理台账中缺少防腐厚厚的管理内容;T101洗氨塔液位计排液阀未安装丝堵,脱碳V0103中间罐Ⅱ排污阀为单阀;用于系统升压的氮气管在煤气压缩机入口只设置了单阀,未设置止回阀。(8)变换装置开工冷却器C61203—侧静电接地连接在基础垫板上,未连接在设备本体上。(9)变换装置第一分离器F61401裙座内防火涂层脱落严重,脱碳装置V0102中间罐I 裙座防火涂层局部脱落;天然气界区阀门管廊上天然气管道均刷黄漆,无管道介质标识;原料泵房内多台原料泵入口管道过滤器未进行静电接地;出压缩机厂房的煤气总管未进行静电接地。(10)离心机房和脱碳真空泵电葫芦无载荷限制器;离心机房和脱碳真空泵电葫芦钢丝绳尾端只安装一个绳夹。原料泵房入口处,未设置人体静电释放器,提氢装置西侧人体静电释放器接地线连接在平台梯子上。(11)企业未进行安全仪表功能的SIL 定级和验证工作;2019年5月8日安全联锁调试记录中C-101A新氨压缩机PI-1405A设定值“0.1Mpa”与安全联锁台帐“0.18”数值不符;高分LSLL-1158A/B/C三取二无试验数据,结果为“停止”。(12)加氢装置高分出口阀XV-1155回讯开关为非防爆产品;加氢装置LIC-1016、AT-1012电缆保护管自上向下敷设无排水三通;加氢配电室屋顶分为4个区域,火灾自动报警探头只有2个,不能覆盖配电室全部区域;加氢配电室门和玻璃钢玻璃窗,不是防火门和防火窗。(13)新成品油罐区未设置火灾自动报警手报;蒸发装置配电室、化产配电室无“安全出口”指示标志。(14)干燥器压缩机UV-62101/2隔爆型回讯器备用电缆口未进行封堵;转化HV60601回讯器Exd信号接线在EXE的接线箱内,不满足防爆要求;氨水输送泵A/B接地线压在电缆格兰头上。(15)干燥器压缩机一层配电箱接地电缆保护管串接接地;厂区多处设置的人体静电释放仪用自制的铁球代替,直接焊接在爬梯扶手上;干燥器压缩机UV-62101/2隔爆型回讯器备用电缆进口未封堵;罗茨风机房安装的两台可燃气体检测报警器(CO)接线口密封不严;罗茨风机配电室安装有木门,不符合防火要求。(16)企业厂区构成三级危险化学品重大危险源,其中煤气气柜区域无视频监控。(17)成品油罐(V004)液位设置高高报警为100%,低液位只设置了一级报警。(18)成品油罐(V004)氮封系统气源管压力表超量程;无成品油罐区水喷淋冷却系统喷嘴除锈排渣记录。(19)煤焦油取样作业时1人未按规定穿戴好安全防护用具,未按规程操作。(20)未建立危险化学品装卸作业时接口连接可靠性确认的制度。
5	神木市鑫义能源化工有限公司	(1)企业相关岗位人员未取得低压电工、防爆电气作业特种作业操作证。(2)加氢车间2019年3月25日的“工艺指标变更申请”中缺少风险分析及安全控制措施内容;企业目前使用的“工艺指标变更申请”与企业《变更管理规定》的附表格式不一致。企业有《变更管理规定》和《工艺设备变更管理制度》两个管理制度,有关内容要求不一致;“安全隐排查治理台帐”中,只记录了不能在规定期限内完成整改的隐患;台帐中部分隐患已经完成了整改,但整改完成时间、整改完成人、整改责任人、验收时间等没有及时填写。台帐中缺少原因分析、整改期限、整改验收日期等栏。(3)安环部发布的4月3日清明节前安全检查隐患通知单显示加氢车间有8项问题,但加氢车间整改回执中只提及了6项问题。(4)《特殊作业管理规定》中二级动火作业定义中规定:道路上、空旷地带的新管线预制及新管线保温、伴热保温可按二级动火作业管理,描述不准确;焦化车间动火作业证(XY-TH-2019051501)作业开始时间6:59,检查时作业已经结束,但作业证中作业结束时间、当班班长验票时间、完工验收栏均未填写;作业内容:焊铁板,不准确不具体。翻看车间其他已经使用后的动火作业证,作业结束时间、当班班长验票时间、完工验收栏基本上均未填写;焦化车间受限空间作业证(XY-JH-2019042802)作业结束时间、验收栏均未填写。安全措施选择了加盲板等措施,但涉及其他特殊作业栏未填写盲板抽堵作业,也未能提供盲板抽堵作业证;焦化车间未配备空气呼吸器。(5)轻污油罐(T6202)切水作业采用临时管线,使用塑料桶盛装,现场无人监护;成品油泵房洗眼器不出水;螺杆压缩机厂房门口采用廊下有梯子斜搭在管道上,用于开关离地2.5米的阀门;变换装置二硫化碳泵房门已脱落,门板夹芯材料为纸质。(6)储罐区的工艺规程中缺少各种工艺技术指。工艺卡片(储运车间)工艺信息不全,缺少液位、压力、流量、温度等工艺数据信息;动力车间控制室DCS上除氧器工作压力显示37.4kPa,操作规程规定为0.02MPa;《加氢工艺报警记录》上2019年5月14日位号LT21903、FT23001B低报处理结果为“故障,未处理”。(7)循环氨气取样点吹扫氮气未引入密闭取样箱内,密闭取样未实现氮气清扫;压力容器现场无登记标志;煤气主管放散管排放口距管道上操作平台面距离不足3米。(8)焦化制气车间输氨胶带输送机未设置过桥;焦化制气车间输煤胶带通廊地面堆积煤粉。输煤胶带通廊照明线路为穿管敷设,照明灯使用普通白炽灯;焦化制气车间输煤胶带运输系统输氨、输煤胶带机头、机尾转动部位无防护装置;机头减速机联轴器无防护罩;胶带未设置紧急拉绳开关。(9)加氢装置2台新氨压缩机中体盖板未安装;变换

(下转第七版)