

江西融信科技硅业有限公司  
年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配  
套有机硅产品项目（一期工程）  
安全验收评价报告  
（报批稿）

建设单位：江西融信科技硅业有限公司

建设单位法定代表人：鄢清佳

建设项目单位：江西融信科技硅业有限公司

建设项目单位主要负责人：鄢清佳

建设单位联系人：陈天明

建设单位联系电话：13870263006

（建设单位公章）

2024 年 11 月 01 日

江西融信科技硅业有限公司  
年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配  
套有机硅产品项目（一期工程）  
安全验收评价报告  
（报批稿）

评价机构名称：江西赣昌安全生产科技服务有限公司

资质证书编号：APJ-（赣）-006

法定代表人：李 辉

审核定稿人：李佐仁

评价负责人：李云松

评价机构联系电话：0791-88333632

2024 年 11 月 01 日

## 江西融信科技硅业有限公司

### 年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）

#### 安全验收评价技术服务承诺书

一、在该项目安全评价活动过程中，我单位严格遵守《安全生产法》及相关法律、法规和标准的要求。

二、在该项目安全评价活动过程中，我单位作为第三方，未受到任何组织和个人的干预和影响，依法独立开展工作，保证了技术服务活动的客观公正性。

三、我单位按照实事求是的原则，对该项目进行安全评价，确保出具的报告均真实有效，报告所提出的措施具有针对性、有效性和可行性。

四、我单位对该项目安全评价报告中结论性内容承担法律责任。

江西赣昌安全生产科技服务有限公司

2024 年 11 月 01 日

## 规范安全生产中介行为的九条禁令

一、禁止从事安全生产和职业卫生服务的中介服务机构（以下统称中介机构）租借资质证书、非法挂靠、转包服务项目的行为；

二、禁止中介机构假借、冒用他人名义要求服务对象接受有偿服务，或者恶意低价竞争以及采取串标、围标等不正当竞争手段，扰乱技术服务市场秩序的行为；

三、禁止中介机构出具虚假或漏项、缺项技术报告的行为；

四、禁止中介机构出租、出借资格证书、在报告上冒用他人签名的行为；

五、禁止中介机构有应到而不到现场开展技术服务的行为；

六、禁止安全生产监管部门及其工作人员要求生产经营单位接受指定的中介机构开展技术服务的行为；

七、禁止安全生产监管部门及其工作人员没有法律依据组织由生产经营单位或机构支付费用的行政性评审的行为；

八、禁止安全生产监管部门及其工作人员干预市场定价，违规擅自出台技术服务收费标准的行为；

九、禁止安全生产监管部门及其工作人员参与、擅自干预中介机构从业活动，或者有获取不正当利益的行为。

## 评 价 人 员

	姓 名	专 业	职业资格证书号	从业信息识别卡编号	签 字
项目负责人	李云松	化学工程	0800000000204031	007035	
项目组成员	李云松	化学工程	0800000000204031	007035	
	徐志平	化工机械	S011032000110203000975	040952	
	罗明	自动化	1600000000300941	039726	
	刘良将	安全工程	S011032000110203000723	040951	
	吴小勇	电气	S011035000110202001293	040560	
报告编制人	李云松	化学工程	0800000000204031	007035	
报告审核人	邱国强	电气自动化	S011035000110201000597	022186	
过程控制负责人	王东平	化工机械	S011035000110202001266	040978	
技术负责人	李佐仁	有机化工	S011035000110201000578	034397	

参与人员：殷嘉伟

## 前 言

江西融信科技硅业有限公司（以下简称“该企业”）是一家于 2018 年 5 月注册成立的有限责任公司（自然人投资或控股），注册地址位于江西省九江市永修县云山经济开发区星火工业园，法人代表陈志刚，注册资本 2000 万元。企业经营范围为化工原料（危化品除外）、塑料树脂、轻纺材料、电子产品及辅料、建筑装饰材料、纸制品的研发、生产、销售；从事货物及技术的进出口业务；在化工领域的技术开发、咨询、服务及转让业务。

因发展需要，该企业通过政府拍卖方式收购了九江市永修县云山经济开发区星火工业园原江西省瑞力杰氟硅新材料有限公司工业用地 49.53 亩，投资 18009.62 万元新建年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目，此项目于 2022 年 4 月 7 日经永修县行政审批局立项备案（项目统一代码：2204-360425-04-01-353907）。

此次安全验收评价范围为江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目一期工程（以下简称“该项目”或“本项目”），产品规模为 5000t/a 光固化有机硅聚合物、100t/a 铂络化合物、3000t/a 小分子羟基硅油、4000t/a 含氢硅油、3000t/a 聚醚改性硅油、7000t/a 改性硅油、5000t/a 硅油乳液、1500t/a 液体胶、1600t/a 有机硅特种胶黏剂。

按照《国民经济行业分类》（2019 修改版），该项目属化学原料和化学制品制造业（C26）的基础化学原料制造（中类 261）中有机化学原料制造（小类 2614）；该项目未列入《产业结构调整指导目录（2024 年本）》“限制类”和“淘汰类”，不属于《危险化学品产业转移项目和化工园区安全风险防控专项整治工作方案》中“2016 年以来异地转入的生产、使用

危险化学品的化工项目”。因此，该项目规模属于国家产业政策允许类，符合国家产业政策要求。

该项目位于江西永修云山经济开发区星火工业园区“四至”范围内，依据《江西永修云山经济开发区星火工业园区禁止、限制和控制危险化学品目录》，该项目产品不属于目录中“禁止部分”与“限制和控制部分”，符合所在化工园区产业结构政策要求。

该项目主要原辅料有四甲基二乙烷基二硅氧烷、氯铂酸、乙醇、DMC（二甲基环硅氧烷混合体）、磷酸、氢氧化钾、甲基二氯硅烷、环己烷、三乙胺、烯丙基缩水甘油醚、二丁基二月桂酸锡（有机锡催化剂）、丙烯酸、二甲基二氯硅烷、异丙醇、盐酸、三甲基氯硅烷、甲苯、硫酸、冰醋酸、六甲基二硅氧烷、四甲基氢二硅氧烷、六甲基二硅氮烷、碳酸氢钠、无水硫酸镁、甲基丙烯酸羟乙酯、对羟基苯甲醚、固体酸（催化剂，强酸性离子交换树脂）、活性炭、水玻璃、有机硅生胶、高含氢硅油、烯丙醇聚氧烷基醚、氨基硅烷、聚氧乙烯醚、白炭黑、1-乙炔基 1-环己醇等；其中列入《危险化学品目录》的有甲基二氯硅烷、环己烷、三乙胺、烯丙基缩水甘油醚、丙烯酸、二丁基二月桂酸锡、氢氧化钾、磷酸、六甲基二硅氮烷、盐酸、三甲基氯硅烷、乙醇、乙酸、甲苯、二甲基二氯硅烷、异丙醇、六甲基二硅氧烷、硫酸、氯铂酸、DMC、四甲基氢二硅氧烷、四甲基二乙烷基二硅氧烷；同时公辅工程涉及的氮（压缩的）、天然气、R22、柴油及尾气中的氯化氢、氨也列入了《危险化学品目录》。

中间产物 MQ 树脂、产品有机硅特种胶黏剂属于危险化学品；同时产品自由光固化有机硅聚合物、阳离子光固化有机硅聚合物涉及环己烷溶剂回收，小分子羟基硅油涉及异丙醇溶剂回收，有机硅特种胶黏剂涉及乙醇、

甲苯溶剂回收，铂络化合物涉及乙醇溶剂回收；以上回收溶剂均列入《危险化学品目录》。

该项目涉及重点监管危险化学品有丙烯酸、甲苯、氨（尾气）、天然气（锅炉燃料），使用的工艺不属于重点监管危险化工工艺，生产及储存单元未构成危险化学品重大危险源。

该项目由江西通安安全评价有限公司进行安全预评价，于 2022 年 8 月 29 日九江市应急管理局出具了《危险化学品建设项目安全条件审查意见书》（九应急危化项目安条审字〔2022〕18 号）；由海湾工程有限公司进行设计并编制了安全设施设计专篇，于 2023 年 6 月 15 日九江市应急管理局出具了《危险化学品建设项目安全设施设计审查意见书》（九应急危化项目安设审字〔2023〕10 号）；由太原安装工程集团有限公司承担了本项目的施工工程；由九江石化工程建设监理有限公司承担了本项目的工程监理。

该项目采用 DCS 控制系统，设置有多种参数检测、显示、报警及工艺连锁，同时设有火灾自动报警系统、气体检测报警系统、工业电视监视系统等；依据安全设施设计及 HAZOP 分析，未设置安全仪表系统。

2024 年 2 月 19 日，该项目取得了永修县应急管理局出示的《危险化学品建设项目试生产（使用）方案回执》，于 2024 年 2 月 9 日开始进行试生产，安全设施按安全设施设计专篇的要求及安全设施设计变更调整安装到位，运行良好。

根据《中华人民共和国安全生产法》、《江西省安全生产条例》、《危险化学品建设项目安全监督管理办法》（原国家安全生产监督管理总局 45 号令，第 79 号令修订）、《江西省危险化学品建设项目安全监督管理实施细则（试行）》（2021 年 7 月 6 日江西省应急管理厅印发，赣应急字〔2021〕100



号)的要求,新、改、扩建设项目建成后必须进行安全设施竣工验收,以确保工程的安全设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用,保证工程在安全生产方面符合国家及地方、行业有关安全生产法律、法规和标准、规章规范的要求。

受江西融信科技硅业有限公司的委托,江西赣昌安全生产科技服务有限公司承担了其年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目(一期工程)的安全验收评价工作。组织项目评价组对工程的立项批准文件,设计、施工文件及企业提供的安全技术及管理、安全检验、检测等资料进行了调查分析,依据安全生产法律、法规、规章、标准、规范对现场进行了核查,按照《安全评价通则》AQ8001-2007、《安全验收评价导则》AQ8003-2007、《江西省危险化学品建设项目安全监督管理实施细则(试行)》(赣应急字〔2021〕100号)、《危险化学品建设项目安全评价细则》(安监总危化[2007]255号)的要求,编制完成本报告。

## 非常用的术语与符号、代号说明

### 1) 危险化学品

具有毒害、腐蚀、爆炸、燃烧、助燃等性质，对人体、设施、环境具有危害的剧毒化学品及其他化学品。

### 2) 安全设施

在生产经营活动中用于预防、控制、减少与消除事故影响采用的设备、设施、装备及其他技术措施的总称。

### 3) 新建项目

有下列情形之一的项目为新建项目：

（1）新设立的企业建设危险化学品生产、储存装置（设施），或者现有企业建设与现有生产、储存活动不同的危险化学品生产、储存装置（设施）的。

（2）新设立的企业建设伴有危险化学品产生的化学品生产装置（设施），或者现有企业建设与现有生产活动不同的伴有危险化学品产生的化学品生产装置（设施）的。

### 4) 改建项目

有下列情形之一的项目为改建项目：

（1）企业对在役危险化学品生产、储存装置（设施），在原址更新技术、工艺、主要装置（设施）、危险化学品种类的。

（2）企业对在役伴有危险化学品产生的化学品生产装置（设施），在原址更新技术、工艺、主要装置（设施）的。

### 5) 扩建项目

有下列情形之一的项目为扩建项目：

（1）企业建设与现有技术、工艺、主要装置（设施）、危险化学品品种相同，但生产、储存装置（设施）相对独立的。

（2）企业建设与现有技术、工艺、主要装置（设施）相同，但生产装置（设施）相对独立的伴有危险化学品产生的。

#### 6) 危险源

可能导致人身伤害、健康损害、财产损失、工作环境破坏或这些情况组合的根源或状态。

#### 7) 危险和有害因素

可对人造成伤亡、影响人的身体健康甚至导致疾病的因素。

#### 8) 危险化学品数量

长期或临时生产、加工、使用或储存危险化学品的数量。

#### 9) 作业场所

可能使从业人员接触危险化学品的任何作业活动场所，包括从事危险化学品的生产、操作、处置、储存、搬运、运输危险化学品的处置或者处理等场所。

#### 10) 危险因素

能对人造成伤亡或者对物体造成突发性损害的因素。

#### 11) 有害因素

影响人的身体健康，导致疾病或者对身体造成慢性损害的因素。

#### 12) 固有危险

物质生产过程的必要条件所衍生出来的危险性，包括危险物料、危险工艺条件和危险装置操作等三方面条件。

#### 13) 储存区

储存区是指储存危险物质的储罐或仓库组成的相对独立的区域。

#### 14) 重大危险源

长期地或临时地生产、加工、搬运、使用或储存危险化学品，且危险化学品的数量等于或超过临界量的单元。

#### 15) 临界量

对于某种或某类危险化学品规定的数量，若单元中的危险化学品数量等于或超过该数量，则该单元定为重大危险源。

#### 16) 符号和代号

单位符号

序号	名称	代号说明			
1	长度单位	m: 米	km: 千米	cm: 厘米	mm: 毫米
2	时间单位	d: 天	a: 年	h: 小时	min: 分钟
		s: 秒			
3	质量单位	kg: 千克	g: 克	mg: 毫克	t: 吨
		Lb: 磅	mol: 摩尔		
4	重量单位	N: 牛顿	kN: 千牛顿	kgf: 公斤力	
5	压强单位	MPa: 兆帕	kPa: 千帕	Pa: 帕 N/m <sup>2</sup> )	
6	能量单位	kJ: 千焦	mJ: 毫焦	Kal: 卡	W: 瓦
7	温度单位	°C: 摄氏度	K: 开氏温度		
8	通用代号	φ: 直径	L: 长度	H: 高度	
9	专用代号	FP: 闭杯闪点		BP: 沸点	
		ρ: 密度		Hc: 燃烧热	
		F&EI: 火灾、爆炸指数		MF: 物质系数	
		MPPD: 最大可能财产损失		BI: 停产损失	
		MPDO: 最大可能工作日损失		LC50: 半致死浓度	
		LD50: 半致死量		MAC: 最高容许浓度	
		PC-TWA: 时间加权平均容许浓度		PC-STEL: 短时间接触容许浓度	

### 其它术语、代号

序号	非常用的术语、符号和代号	说明
1	DCS	集散控制系统
2	PLC	可编程逻辑控制器
3	EPS	应急电源
4	UPS	不间断电源
5	SIS	安全仪表系统
6	PCS	过程控制系统
7	MAC	工作场所空气中有毒物质最高容许浓度
8	GDS	可燃/有毒气体检测系统
9	PC-TWA	时间加权平均容许浓度
10	TLV-TWA	时间加权平均限值
11	PC-STEL	在遵循 PC-TWA 下，容许短间接接触（15 分钟）的浓度
12	TLV-STEL	在遵循 TLV-TWA 下，容许短间接接触（15 分钟）的浓度

## 目 录

前 言	V
1 评价概述	1
1.1 安全验收评价的概念、目的	1
1.2 评价范围及内容	2
1.3 评价程序	3
2 工程概述	5
2.1 工程基本概况	5
2.2 企业及项目情况简介	6
2.3 厂址概况	15
2.4 总图及平面布置	19
2.5 生产规模、主要原材料、产品（中间产品）	22
2.6 工艺流程	29
2.7 主要设备、设施	37
2.8 公用工程及辅助设施	60
2.9 组织机构及人员组成	76
2.10 安全管理	77
2.11 事故应急救援组织及预案	83
2.12 生产试运行情况	85
3 危险、有害因素辨识与分析	88
3.1 原料、中间产品、最终产品或者储存的危险化学品理化性能指标	88
3.2 生产过程及相关作业场所主要危险、有害因素分析	97
3.3 危险化学品重大危险源辨识结果	98
3.4 重点监管危险化工工艺辨识结果	98
4 安全评价单元划分结果	99
5 采用的安全评价方法	100
6 危险、有害程度的分析结果	101
6.1 固有危险程度的定性、定量分析结果	101
6.2 定量风险分析结果	107
7 安全条件和安全生产条件的分析结果	109
7.1 安全条件分析结果	109
7.2 安全生产条件分析结果	112
7.3 安全设施设计专篇提出的对策措施落实情况	125
7.4 列举与建设项目同样或者同类生产技术、工艺、装置（设施）在生产或者储存危险化学品过程中发生的事故案例的后果和原因	155
8 安全对策措施与建议 and 结论	159
8.1 安全对策措施与建议	159
8.2 安全评价结论	159
附件 1 选用的安全评价方法简介	168

1.1	安全检查表法	168
1.2	危险度评价方法	168
1.3	危险化学品生产储存企业安全风险评估诊断分级	170
1.4	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	170
附件 2	建设项目安全条件分析	171
2.1	建设项目与国家和当地政府产业政策及布局、区域规划符合性分析	171
2.2	建设项目选址安全性分析	178
2.3	建设项目与周边单位生产、经营活动或居民生活的相互影响分析	185
2.4	建设项目所在地的自然条件对建设项目安全生产的影响分析	186
附件 3	建设项目安全生产条件分析	190
3.1	建设项目总体布局分析	190
3.2	建设项目技术、工艺、装置、设备、设施危险性及安全性分析	197
3.3	建设项目辅助生产设施与公用工程安全性分析	244
3.4	有害因素防范措施安全评价	266
3.5	安全生产管理措施安全评价	277
附件 4	危险、有害程度的定性、定量分析过程	305
4.1	原料、产品或者储存的危险化学品的理化性能指标	305
4.2	危险化学品包装、储存、运输的技术要求	308
4.3	建设项目的危险、有害因素	308
4.4	重大危险源辨识	326
附件 5	危险、有害程度分析	333
5.1	固有危险程度的分析	333
5.2	出现化学品泄漏的可能性及影响	340
附件 6	安全评价依据的国家现行有关安全生产法律、法规和部门规章及标准目录	343
6.1	法律、法规	343
6.2	规章及规范性文件	344
6.3	相关标准、规范	350
附件 7	定量风险评价分析	355
7.1	个人风险和社会风险值的计算	355
7.2	重大事故后果评价	361

# 江西融信科技硅业有限公司

## 年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目

### （一期工程）安全验收评价报告

## 1 评价概述

### 1.1 安全验收评价的概念、目的

安全验收评价是在建设项目竣工后正式生产运行前，通过检查建设项目安全设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用的情况，检查安全生产管理措施到位情况，检查安全生产规章制度健全情况，检查事故应急预案建立及备案演练情况，从整体上确定建设项目满足安全生产法律法规、规章、标准、规范要求符合性的活动，从整体上确定建设项目的运行状况和安全管理情况，做出安全验收评价结论的活动。

安全验收评价的目的是：

1、贯彻“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，对建设项目及其安全设施试生产（使用）情况进行安全验收评价，为建设项目安全设施竣工安全验收提供技术依据，为应急管理部门实施行政许可提供依据。

2、通过对建设项目的安全设施、设备、装置及实际运行状况及安全管理状况的安全评价，查找、辨识及分析建设项目运行过程潜在的危险、有害因素，预测其发生事故的可能性及严重程度。

3、检查建设项目中安全设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用的情况，检查建设项目的安全设施与安全生产法律、法规、规章、标准、规范的符合性及安装、施工、调试、检验、检测情况，检查安全生产管理规章制度、安全规程、事故应急预案的健全情况及安全管理措施到位情况，得出建设项目与安全生产法律、法规、规章、标准、规范



符合性的结论；根据预测发生事故的可能性及严重程度，评价项目采取的安全设施及措施后的风险可接受程度，提出合理可行的安全对策措施建议。

4、为建设项目的安全生产管理、事故应急预案、安全生产标准化等工作提供指导。

## 1.2 评价范围及内容

### 1.2.1 评价范围

根据立项备案、设计内容、试生产备案情况等，与业主协商，确定本次评价的范围为江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）的主体工程、生产装置及配套的公用、辅助设施。

本评价针对评价范围内的项目位置、总平面布置，建筑、设备、装置所涉及的危险、有害因素进行辨识，根据相应法律、法规、标准、规范及安全设施设计专篇的要求检查安全设施的配置及相关检测检验情况，审核评价安全生产管理机构、制度、人员培训、设备管理、操作规程中、事故应急体系等保障措施，对整个工程安全设施及安全措施进行符合性评价。

### 1.2.2 评价内容

- 1、评价该项目执行建设项目（工程）安全设施“三同时”的情况；
- 2、检查安全设施、措施是否符合相关技术标准、规范；
- 3、检查安全设施、措施在生产运行过程中的有效性；
- 4、评价公用工程、辅助设施与该项目的配套性；
- 5、检查审核国家强制要求的设备、设施等的检测、校验情况；
- 6、检查审核人员的培训、取证情况及从业人员的安全教育、培训情况；
- 7、检查、审核安全生产管理机构及安全生产管理制度的建立健全和执

行情况；

8、分析项目中存在的危险、有害因素，并采用定性、定量评价方法，确定该项目的危险程度；

9、检查、评价周边环境与项目的适应性，事故应急救援设施、措施及预案编制、人员训练、演练等的有效性；

10、对项目中存在的问题提出安全对策措施建议并充分与委托方交流意见；

11、得出科学、客观、公正的评价结论。

### 1.3 评价程序

1、收集、整理安全评价所需的资料；

2、对危险、有害因素进行分析辨识；

3、根据工艺、设施及危险、有害因素分析辨识的结果，划分评价单元，确定采用的安全评价方法，进行定性、定量安全评价；

4、根据安全设施设计专篇及安全条件评价提出的安全对策措施，结合安全生产法律法规、规章、标准、规范，对现场进行符合性检查；

5、现场检查过程中与委托方交换意见，提出改进的措施和建议；

6、整理、归纳安全评价结果；

7、征求委托方的意见；

8、编制安全评价报告；

9、对评价报告进行评审；

10、修改完善评价报告。

评价程序见图 1.3-1。

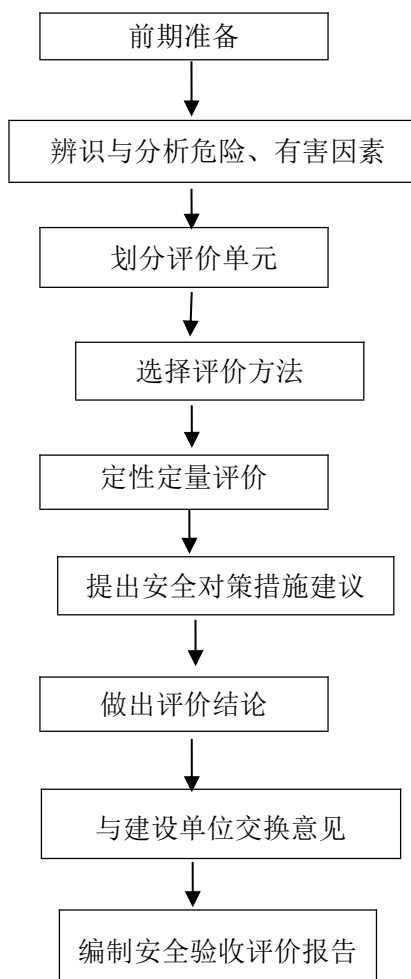


图 1.3-1 安全验收评价程序框图

## 2 工程概述

### 2.1 工程基本情况

**项目名称：**江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）

**项目性质：**新建

**项目规模：**光固化有机硅聚合物（5kt/a），铂络化合物（0.1kt/a）、小分子羟基硅油（3kt/a）、含氢硅油（4kt/a）、聚醚改性硅油（3kt/a）、改性硅油（7kt/a）、硅油乳液（5kt/a）、液体胶（1.5kt/a）、有机硅特种胶黏剂（1.6kt/a）

**项目地址：**江西永修星火工业园星云大道与荣祺大道交叉路口

**企业性质：**有限责任公司（自然人投资或控股）

**建设单位：**江西融信科技硅业有限公司

**法定代表人：**鄢清佳

**投资总额：**18009.62 万元人民币（项目总投资）

**安全条件评价单位：**

江西通安安全评价有限公司：业务范围：金属、非金属矿及其它矿采选业；石油加工业，化学原料、化学品及医药制造业\*\*\*

证书编号：APJ-（赣）-005

**安全设施设计单位：**

海湾工程有限公司，工程设计资质：化工石化医药行业（化工工程）专业甲级；冶金行业（金属冶炼工程、冶金矿山工程）专业甲级

证书编号：A113000699

### **工程施工单位：**

太原安装工程集团有限公司：

证书编号：D114102875（机电工程施工总承包壹级、钢结构工程专业承包壹级）；D214002935（防水防腐保温工程专业承包壹级、建筑装饰装修工程专业承包壹级、建筑机电安装工程专业承包壹级、城市及道路照明工程专业承包壹级、环保工程专业承包壹级、建筑工程施工总承包贰级、电力工程施工总承包贰级、石油化工工程施工总承包贰级、市政公用工程施工总承包贰级、电子与智能化工程专业承包贰级、消防设施工程专业承包贰级、输变电工程专业承包贰级）；TS3414018-2026（起重机械安装（含修理）：桥式、门式起重机（B））；TS3114016-2025（承压类特种设备安装、修理、改造：锅炉安装（含修理、改造）（A 级））；TS3814045-2026（承压类特种设备安装、修理、改造：公用管道安装（GB1、GB2）工业管道安装（GC1、GC2））。

### **工程监理单位：**

九江石化工程建设监理有限公司：房屋建筑工程监理乙级、市政公用工程监理乙级、化工石油工程监理乙级、电力工程监理乙级

证书编号：E136001056-4/3

**项目试运行时间：**2024 年 02 月 19 日企业取得《危险化学品建设项目试生产（使用）方案回执》（永危化项目备字〔2024〕03 号）并开始进行试生产。

## **2.2 企业及项目情况简介**

### **2.2.1 企业简介**

江西融信科技硅业有限公司是一家于 2018 年 5 月注册成立的有限责任

公司（自然人投资或控股），注册地址位于江西省九江市永修县云山经济开发区星火工业园，法人代表鄢清佳，注册资本 2000 万元。企业经营范围为化工原料（危化品除外）、塑料树脂、轻纺材料、电子产品及辅料、建筑装饰材料、纸制品的研发、生产、销售；从事货物及技术的进出口业务；在化工领域的技术开发、咨询、服务及转让业务。

该企业通过政府拍卖方式收购了九江市永修县云山经济开发区星火工业园原江西省瑞力杰氟硅新材料有限公司工业用地 49.53 亩用以投资建设项目。

### 2.2.2 项目简介

该项目属新建项目，2022 年 04 月 07 日取得永修县行政审批局《江西省企业投资项目备案通知书》（项目统一代码：2204-360425-04-01-353907）；

2022 年 8 月 29 日九江市应急管理局出具了《危险化学品建设项目安全条件审查意见书》（九应急危化项目安条审字〔2022〕18 号）；

2023 年 6 月 15 日九江市应急管理局出具了《危险化学品建设项目安全设施设计审查意见书》（九应急危化项目安设审字〔2023〕10 号）；

2023 年 10 月 13 日永修县住房和城乡建设局出具了《永修县住房和城乡建设局建设工程消防验收意见书》（永住建消验[2023]第 040 号），对生产设施（103 甲类车间三、104 甲类车间四）、仓储设施（201 甲类仓库一、202 甲类仓库二、203 丙类仓库一、204 丙类仓库、205 甲类罐区、206 罐区）、公用工程（301 公用工程建、302 消防水罐、303 锅炉房、304 控制室、307 雨水池、事故水池、309 环保监测间）、配套设施（401 综合楼、402 门卫、403 门卫）进行了消防验收，综合评定以上工程消防验收合格；

2024 年 2 月 19 日，该项目取得了永修县应急管理局《危险化学品建设项目试生产（使用）方案回执》（永危化项目备字[2024] 03 号）并开始投运进行试生产。

该项目由江西通安安全评价有限公司进行安全条件评价，由海湾工程有限公司进行设计并编制了安全设计专篇，由太原安装工程集团有限公司承担该项目施工，由九江石化工程建设监理有限公司承担该项目工程监理。

该项目采用工艺均为国内成熟工艺且目前已经工业化生产，来源于江西融太化工新材料有限公司、江西省科学院应用化学研究所并签订相应技术转让合同。

依据《江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）安全设施设计》，该项目未设置 SIS 系统。

该项目采用 DCS 控制系统，设置有多种参数检测、显示、报警及工艺连锁，配置工业电视监视系统、消防系统、安全泄压装置等。2024 年 2 月 19 日，该项目投料试运行，安全设施按安全设施设计专篇及安全设施设计变更调整安装到位，运行正常。

### 2.2.3 项目组成

该项目组成具体见下表：

表 2.2-1 项目组成一览表

项目组成	项目名称	工程内容	备注
生产设施	103 甲类车间三	占地 744m <sup>2</sup> ，3 层； 设有年产 5000 吨光固化有机硅聚合物、年产 7000 吨改性硅油、 年产 1600 吨有机硅特种胶黏剂、年产 3000 吨小分子羟基硅油生 产线	新建
	104 甲类车间四	占地 720m <sup>2</sup> ，2 层； 设有年产 5000 吨硅油乳液、1500 吨液体胶、3000 吨聚醚改性硅 油、4000 吨含氢硅油、100 吨铂络化合物生产线	新建

项目组成	项目名称	工程内容	备注
储存设施	201 甲类仓库一	占地 720m <sup>2</sup> , 1 层; 储存非甲类 3、4 项物质, 总储量 > 10t	新建
	202 甲类仓库二	占地 720m <sup>2</sup> , 1 层; 储存非甲类 3、4 项物质, 总储量 > 10t	新建
	203 丙类仓库一	占地 680m <sup>2</sup> , 2 层; 储存非甲、乙类物质	新建
	204 丙类仓库二	占地 816m <sup>2</sup> , 2 层; 储存非甲、乙类物质	新建
	205 甲类罐区	DMC、二甲基二氯硅烷、甲苯等储罐及预留储罐	新建
	206 丁类罐区	水玻璃储罐	新建
公用、辅助工程	301 公用工程间	占地 567m <sup>2</sup> , 2 层; 设有配电、冷冻、空压	新建
	302 消防水罐	占地 171m <sup>2</sup> ; 2 个 315m <sup>3</sup> 消防水罐	新建
	303 锅炉房	占地 170m <sup>2</sup> , 1 层; 设有导热油炉及成套控制柜	新建
	304 控制室	占地 210m <sup>2</sup> , 1 层; 抗爆控制室, 按 21kPa 设计	新建
	305 循环水池	占地 162m <sup>2</sup> , 深 1.5m	新建
	307 雨水池、事故水池	占地 367.5m <sup>2</sup> , 深 4m	新建
	308 污水处理区	占地 472.5m <sup>2</sup>	新建
309 环保监测间	占地 20m <sup>2</sup>	新建	
配套设施	401 综合楼	占地 541.22m <sup>2</sup>	新建
	402 门卫	占地 28m <sup>2</sup>	新建
	403 门卫	占地 45m <sup>2</sup>	新建

#### 2.2.4 设计变更情况

该项目经海湾工程有限公司出具了相应安全设施设计修改通知单（分别为 2024 年 10 月 24 日第六版变更、2024 年 10 月 18 日第五版变更、2024 年 8 月 26 日第四版变更、2024 年 8 月 10 日第三版变更、2024 年 5 月 26 日第二版变更、2023 年 10 月 08 日第一版变更内容），因变更单之间有部分调整内容存在重叠，具体增加、减少设备设施情况如下（设备位号、位置调整情况等未列入下表，具体内容详见设计变更文本）：

表 2.2-2 该项目设备设施增加、减少情况一览表

序号	变更前内容/原因	变更后内容	备注
一	<b>103 甲类车间三</b>		
1.	生产需要使用冷油进行降温，为方便生产，新增冷油储罐等相关设施	在 103 车间南面新增一个 2.2m <sup>3</sup> 的 09-V328 冷油储罐、两个 09-P325AB 冷油循环泵和 09-E328 油冷凝器	
2.	对 P10301 冷凝水泵新增一个工作泵和一个备用泵，避免冷凝水收集罐因泵故障而满罐，使得蒸汽发生泄漏	在 V10303 冷凝水收集罐旁新增两个 P10301BC 冷凝水泵	



3.	对 03-P305 输送泵新增一个备用泵，避免设备因泵故障而停止工作，造成生产中中断或其他不良影响	原有的 03-P305 输送泵变为 03-P305ab 输送泵	
4.	为满足工艺需要，暂存化工生产过程中产生的溶剂等物质和方便水相油相的分离，在 09-X301 过滤器旁新增一个废水罐和一个滤液接收罐	新增 09-V327 废水罐和 09-V326 滤液接收罐	
5.	为减少采购成本，减少一个过滤器 09-X303c 和 09-P316 包装泵及 09-E315c 冷凝器	09-X303abc 过滤器减少一个变为 09-X303ab 过滤器，将 09-P318 包装泵代替 09-P316 包装泵，减少 09-E315c 冷凝器	
6.	为减少采购成本，将原来的 01-P314、01-P315 气动隔膜泵、03-P309 气动隔膜泵更换为移动式隔膜泵	原来的 01-P314、01-P315 气动隔膜泵、03-P309 气动隔膜泵换为移动式隔膜泵	
7.	为降低采购成本，将 06-P316 回收泵、09-V312ab 甲苯计量槽、09-V313a 受槽、09-E311a 冷凝器、09-R314b 保温釜取消	根据工艺需要将 06-P316 回收泵与 09-V312ab 甲苯计量槽、09-V313a 受槽、09-R314b 保温釜，09-E311a 冷凝器取消。09-R314a 保温釜、09-V313b 受槽、09-E311b 冷凝器编号分别改为 09-R314 保温釜、09-V313 受槽、09-E311 冷凝器	
8.	为降低采购成本，将 09-R312b 水玻璃调配釜、09-V309b 水玻璃计量槽、09-V310b 三甲基氯硅烷高位槽、09-E310b 冷凝器、01-E312 冷凝器取消	取消 09-R312b 水玻璃调配釜、09-V309b 水玻璃计量槽、09-V310b 三甲基氯硅烷高位槽、09-E310b 冷凝器、01-E312 冷凝器	
9.	原节约设备采购成本，在不影响生产运转的前提下，将原设计的 2 台 1m <sup>3</sup> 的 09-R301ab 水玻璃配制釜改成 1 台 1.5m <sup>3</sup> 的 09-R301 水玻璃配制釜	将原设计的 2 台 1m <sup>3</sup> 的 09-R301ab 水玻璃配制釜改成 1 台 1.5m <sup>3</sup> 的 09-R301 水玻璃配制釜	
10.	为提高水解料的冷却速度，新增 09-R321 保温釜	新增 09-R321 保温釜	
11.	由于固定反应床中的树脂在使用后需拆卸下来进行解吸，为避免因解吸导致连续反应的中断和物料未反应完全，新增 1 台备用的固定反应床 06-R305c，固定反应床两用一备，未反应完全物料去 06-V320AB 暂存罐后待回用，且为了减少尾气的排放，新增两个低分子冷凝器、两个冷凝液受槽、一个产品冷却器、一个过滤器	新增 06-V-321AB 暂存罐、06-R305c 固定反应床、新增一个 06-X305 过滤器、09-E322 产品冷却器和 06-V325/26 冷凝液受槽，新增一个 09-E321 冷却器并将原有冷凝器 09-E317 改为 09-E320 冷却器	
12.	根据工艺需要在导热油膨胀罐南侧增加 03-V314ab 二甲基二氯硅烷高位罐	在导热油膨胀罐南侧增加 03-V314ab 二甲基二氯硅烷高位罐	
13.	为降低采购成本，将 04-E-408/09 冷凝器取消、04-P-435 转料泵取消	取消 04-P-435 转料泵用移动式隔膜泵替代	

14.	由于 103 甲类车间三中设备布置较为密集，为方便操作，就将酸胶、碱胶调配工序整体移动至 104 甲类车间四中	103 甲类车间三中的酸胶、碱胶配置工序涉及的 06-R307 碱胶釜、06-V320 低分子受槽、06-E317 低分子冷凝器、06-E308 酸胶釜、06-E318 低分子冷凝器、06-V321 低分子受槽整体移动至 104 甲类车间四中，操作温度、压力不变	
15.	为方便对固定反应床反应情况的在线监测，在 06-R305a 固定反应床出口管线上新增在线粘度计	在 06-R305a 固定反应床出口管线上新增在线粘度计	
16.	为方便物料的冷却和暂存，新增 06-V321C 暂存罐、06-E322A 产品冷却器、06-X310 过滤器、06-P323 循环泵	新增 06-V321C 暂存罐、06-E322A 产品冷却器、06-X310 过滤器、06-P323 循环泵，物料经 06-V321A 暂存罐冷却后自流至 06-V321C 暂存罐，通过泵进行外循环冷却降温，降温后物料经 06-E322 产品冷却器冷却、06-X305/310 过滤器过滤后去包装	
17.	在试生产过程中，废水精馏塔由于固含量较高易堵塞，为减少精馏塔堵塞频率，提高废水回收效率，新增废水的离心工序	在车间的北面东部新增密闭式离心机、母液罐、隔膜泵等设备，离心机采用氮气吹扫合格后方可运行，离心固体作为危废处理，离心母液去 V10307 乙醇废水罐、V10308 异丙醇废水罐中暂存待精馏	
18.	09-R306 混合釜釜底出料后直接去 09-X301 过滤器。	在 09-X301 过滤器前新增一个 09-X301A 粗过滤器，09-R306 混合釜釜底出料后先去 09-X301A 过滤器，再去 09-X301 过滤器。	
19.	从生产装置换热回来的冷油经 09-E328 油冷凝器冷却后去 09-V328 冷油罐。	新增一台与 09-E328 油冷凝器串联的 09-E329 冷凝器，从生产装置换热回来的冷油经 09-E329 冷凝器、09-E328 油冷凝器冷却后去 09-V328 冷油罐。	
20.	06-R305abc 固定反应床采用蒸汽供热，反应温度为 80 度，常压，温度与蒸汽进汽管线调节阀连锁。反应结束后物料去下一工序。	将 06-R305a 固定反应床热媒由蒸汽变更为热水，温度与热水连锁控制。取消 06-R305c 固定反应床上的热媒，并在底部物料进口新增 TRA 6-325A 远传温度检测仪表加强温度的监测。同理，取消其设备 06-R305b 固定反应床的热媒。在反应工段进行粘度检测，在线粘度计后新增三通阀，将 06-R305a 固定反应床出料管线粘度不合格的物料装桶去改性硅油间歇法回用处理。	
21.	蒸汽冷凝水收集后加工业水制取热水	蒸汽与工业水在 V10304 热水浴池混合制取热水，设置有温度与蒸汽的连锁调节，V10304 热水浴池设置溢流管线，热水溢流至 V10303 冷凝水收集槽；蒸汽冷凝水进入 V10303 冷凝水收集槽通过冷凝水泵转至循环水池中再利用。	
22.	V10307 乙醇废水罐和 V10308 异丙醇废水罐内物料通过进料泵直接进精馏塔中溶剂回收；	V10307 乙醇废水罐和 V10308 异丙醇废水罐改名为 V10307 废水罐、V10308 废水罐，V10307 废水罐、V10308 废水罐底部絮状物去新增 X10308 板框压滤机（5m <sup>2</sup> ）和 P10309 废水隔膜泵（气动），将废水罐底部的絮状杂质清除后，压滤母液回废水罐	

		待精馏。	
23.	废水精馏回收的乙醇装桶储存在仓库中	保留原精馏溶剂装桶管线，乙醇去 205 甲类罐区的乙醇罐管线由罐顶进料改为罐底侧边进料，并对 V-20506 乙醇储罐的仪表编号进行调整。	
24.	甲苯进料管线上的流量计编号 FRAQS303；DMC 进料管线上的流量计编号 FRQS311；DMC 进料管线上的流量计编号 FRAQS309	将甲苯进料管线上的 FRAQS303 改为 FRAQS315，将 DMC 进料管线上的 FRQS311 改为 FRAQS309，将 DMC 进料管线上的 FRAQS309 改为 FRAQS314。	
25.	09-V309a 水玻璃计量槽设置 LRSA 9-309 远传液位计，高液位报警，高高液位连锁停 206 丁类罐区的水玻璃泵。	取消 09-V309a 水玻璃计量槽的 LRSA 9-309 远传液位计，改为设置溢流管线，水玻璃溢流回罐区。	
26.	09-R317 保温釜的热媒为蒸汽，操作温度 80 度。	将 09-R317 保温釜的热媒由蒸汽变更为热水，操作温度不变。	
27.	原压敏胶（有机硅特种胶黏剂）设置有 3 套反应釜，企业在试生产过程中发现压敏胶市场行情不稳定，因此取消 1 套反应装置	应企业要求取消 09-R315c 反应釜、09-E312c 冷凝器、09-V315c 分水罐、09-P318 包装泵、09-E315c 冷却器、09-X303c 过滤器。 原压敏胶（有机硅特种胶黏剂）设计产能为 2000t/a，采用 3 套反应釜（2 台为 3m <sup>3</sup> ，1 台为 1.5m <sup>3</sup> ）生产后去混批包装，取消 1 套 1.5m <sup>3</sup> 装置后，产能由 2000t/a 变更为 1600t/a，企业承诺取消 1 套装置后压敏胶（有机硅特种胶黏剂）产能降低至 1600t/a	
28.	原设计中压敏胶经过 09-R318 混批釜混合后，物料直接放料至 09-R319 包装釜待包装。为提高产品质量，减少产品中杂质等，新增过滤器	在 09-R318 混批釜釜底出料管线上新增 1 台 09-X305 过滤器，在 09-R319 包装釜釜底出料管线上新增 1 台 09-X306 过滤器，压敏胶依次经 09-R318 混批釜、09-X305 过滤器、09-R319 包装釜、09-X306 过滤器后称重包装	
29.	根据客户需求调整不同产品规格，新增水玻璃稀释罐，用于调配制取 40%水玻璃	新增 1 台无搅拌电机的 500L 搪瓷釜作 09-R322 水玻璃稀释罐，以及 1 台 09-P328 循环泵用于水玻璃的稀释混合，稀释得到 40%水玻璃溶液去 09-R321 保温釜调配得到不同规格的 MQ 产品	
30.	根据客户需求调整不同产品规格，新增甲苯支线去 09-R319 包装釜	在 103 甲类车间三的甲苯总管上新增甲苯支线去 09-R319 包装釜，甲苯支线上设置遥控切断阀	
二	<b>104 甲类车间四</b>		
1.	为提高产品品质，去除产品中杂质，新增一个过滤器	新增 04-X-402 袋式过滤器。详见 K965GY-104-40-02	
2.	为了减少尾气中轻组分可燃物质的排放，新增 04-V-403 低分子接收罐用于低分子的接收	新增 04-V-403 低分子接收罐	
3.	为满足工艺需要与管线布置的便利性，对 07-E-412/13 冷凝器进行变更，	将 07-E-412/13 冷凝器更换为卧式冷凝器。将 04-V-401ab 六甲基二硅氧烷高位槽	

	04-V-401ab 六甲基二硅氧烷高位槽 /02ab 四甲基氢二硅氧烷高位槽变更为 04-V-401/02 四甲基氢二硅氧烷高位槽，新增 1 台 05-E-406 冷凝器	/02ab 四甲基氢二硅氧烷高位槽变更为 04-V-401/02 四甲基氢二硅氧烷高位槽。 05-E-411 立式列管冷凝器改为螺旋板式冷凝器，换热面积不变。 05-E-408 冷凝器改编号为 05-E-402 冷凝器，05-E-402 冷凝器由部分回流改为全回流，新增 1 台 05-E-406 冷凝器用于采出低分子	
4.	各批次产品质量存在略微差异，为使得产品得质量更加均匀，新增 04-R-407 产品混批釜用于混合各批次产品	新增 04-E-407 产品混批釜用于得到质量均匀的产品	
5.	为提高产品质量，新增 1 台 04-X-406 过滤器用于低含氢硅油产品的过滤，过滤后包装	新增 1 台 04-X-406 过滤器用于低含氢硅油产品的过滤，过滤后包装	
6.	为提高物料的冷却回收效率，新增冷凝器	新增 1 台 07-E-411 冷凝器用于 07-R-411 反应釜物料的冷却；新增 1 台 07-E-414 冷凝器用于 07-R-414 反应釜物料的冷却；新增 1 台 04-E-404 冷凝器用于 04-R-404 反应釜全回流冷凝	
7.	02-R-401abcd 反应釜采用热水加热，温度与热水进水管线上的调节阀联锁	将 02-R-401abcd 反应釜夹套热水改为循环水，通过电加热至操作温度进行热水浴，温度与加热电机联锁控温。	
8.	酸胶、碱胶用的 DMC 从 205 甲类罐区来，DMC 管线上设置有流量计和切断阀。	取消原酸胶、碱胶从 205 甲类罐区来的 DMC 管线、流量计和切断阀，新增 06-P-311 隔膜泵，改为桶装 DMC 称重后用隔膜泵上料	
三	<b>201 甲类仓库、202 甲类仓库</b>		
1.	四甲基二乙烷基二硅氧烷最大储存量为 5t	四甲基二乙烷基二硅氧烷最大储存量调整为 30t	
2.	202 甲类仓库二内无暖气片	202 甲类仓库二防火分区一内共设置 6 个暖气片	
3.	201 甲类仓库一、202 甲类仓库二物料储存情况与原设计保持一致	对 201 甲类仓库一、202 甲类仓库二内的物料储存进行调整，201 甲类仓库一防火分区二新增桶装二甲基二氯硅烷的储存，最大储存量 10t，详见表 5-2	
4.	为提高仓库的利用率，在现场已设置的可燃气体报警探测器保护范围内增加物料的仓储区（201 甲类仓库）	防火分区一靠北面墙体新增 MQ 树脂仓储区，该区中 MQ 树脂最大储存量 3.5t。在防火分区二中靠北面墙体新增三甲基氯硅烷储存区，该区中三甲基氯硅烷最大储存量 2.5t；环己烷位置移动。变更后该仓储不构成重大危险源。	
5.	考虑到有机硅特种胶黏剂市场行情不稳定，为提高仓库的利用率，在现场已设置的可燃气体报警探测器保护范围内增加物料的仓储区（202 甲类仓库）	防火分区一原为仅在冬季储存 DMC，DMC 最大储存量为 60t，其余时间储存有机硅特种胶黏剂，最大储存量 60t；现在该防火分区靠北面墙体新增有机硅特种胶黏剂仓储区，变更为该防火分区中 DMC 和有机硅特种胶黏剂一共储存 90t，企业根据实际需求储存，并按更新明示	

		牌中各储存品种名称及储存量 在防火分区二中靠北面墙体新增有机硅特种胶黏剂储存区，该区中有机硅特种胶黏剂最大储存量 3.5t；该区南面自由基光固化产品 50t 移动回原 204 丙类仓库二，改为仓储有机硅特种胶黏剂 120t。原防火分区五中，自由基光固化产品 15t 移动回原 204 丙类仓库二，改为仓储有机硅特种胶黏剂 28t。变更后该仓储不构成重大危险源。	
四	<b>205 甲类罐区</b>		
1.	为避免卸车时因负压导致槽车内混入空气形成爆炸环境	二甲基二氯硅烷储罐和甲苯储罐增加了 DN25 的气象平衡管接槽车气象口	
2.	为避免卸车时因负压导致槽车内混入空气形成爆炸环境	DMC 储罐增加了 DN25 的气象平衡管接槽车气象口	
3.	由于厂区产品订单随市场变动较大，有时乙醇的自用量较少，导致回收乙醇储存需求量较大，在 205 甲类罐区新增乙醇储罐，用于回收乙醇的储存	在 205 甲类罐区新增 1 个 95m <sup>3</sup> 的 V-20506 乙醇储罐、1 台 P20506 乙醇泵，乙醇经 103 车间的废水精馏塔精馏回收后至 V10310 乙醇罐，通过 P10312 乙醇泵转至 205 甲类罐区的 V-20506 乙醇储罐中储存，需使用时通过 P20506 乙醇泵转料至使用设备处	
4.	乙醇去 205 甲类罐区的乙醇罐管线由罐顶进料	乙醇去 205 甲类罐区的乙醇罐管线由罐顶进料改为罐底侧边进料，并对 V-20506 乙醇储罐的仪表编号进行调整。	
5.	103 车间脱溶回收的甲苯去分层萃取釜 09-R304 套用，	在 205 甲类罐区中新增 1 个 95m <sup>3</sup> 的 V-20507 回收甲苯储罐和 1 台 P-20507 回收甲苯输送泵，回收甲苯储罐上设置远传压力检测仪表、远传温度计和两个不同原理的远传液位计，并设置氮封和带阻火功能的呼吸阀。顶装雷达液位计高低限报警；侧装磁翻板液位计高低限报警，高高限连锁切断甲苯进料管线上切断阀 XV V-20507，低低液位连锁停 P-20507 回收甲苯输送泵。	

以上变更由海湾工程有限公司出具了《江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅项目（一期）关于 2023 年 10 月、2024 年 5 月、2024 年 8 月两次变更、2024 年 10 月变更等是否属于重大变更情况说明》：“根据《化工建设项目安全设计管理导则》（AQ/T 3033-2022）的第 9.2.2 条，对该变更是否属于重大设计变更进行复核：上述变更中，项目周边条件未发生重大变化，项目建设地址未发生变更，主要技术、工艺路线、产品方案未发生重大变化，不涉及安全设施安全性降低的修改，不涉及重要

设计文件的变更、SIF 或安全联锁的原则性修改；不涉及安全、消防等政府审批事项的变更。其中本次变更中将 2000t/a 有机硅特种胶黏剂减产为 1600 吨/年，有机硅特种胶黏剂装置（2 台 3m<sup>3</sup> 反应釜和 1 台 1.5m<sup>3</sup> 反应釜）减少 1 套（1.5m<sup>3</sup> 反应釜）。企业按照 1600 吨/年有机硅特种胶黏剂进行验收，若后期增加产能，重新走三同时程序”。

## 2.3 厂址概况

### 2.3.1 厂址周边环境

#### 1、区域位置

江西融信科技硅业有限公司位于江西省九江市永修县云山经济开发区星火工业园内星云大道与荣祺大道交叉路口，厂区东面为九江天赋硅业有限公司（共围墙）；南面为园区预留地（目前预留地空置有 4 座建筑），隔预留地南侧为九江润禾合成材料有限公司；西面为星云大道（园区道路）及南北走向 10kV 架空电力线，隔道路为江西宝华锌业有限公司；北面为荣祺大道（园区道路）及东西走向 10kV 架空电力线，隔道路为江西华特电子化学品有限公司。

#### 2、厂址周边情况

项目周边 500m 范围内均为园区其他企业厂区或预留地，无其他重要公共建筑、供水水源地、水厂及水源保护区、车站码头、湖泊、风景名胜区和自然保护区等《危险化学品安全管理条例》规定 8 类区域或重要环境敏感点。

该项目建构筑物周边环境情况见表 2.3-1。

表 2.3-1 周边环境一览表

序号	该项目建构筑物	相对位置	周边建构筑物	实际距离/m	规范要求/m	依据规范
1.	103 甲类车间三	北	10kV 架空电力线（杆高 15m）	23	15×1.5=22.5	《精细化工企业工程设计防火标准》4.1.5
2.	205 甲类罐区（氮封）	东	九江天赋硅业有限公司甲类罐区	32	30	《精细化工企业工程设计防火标准》4.1.6
3.	甲类车间、甲类仓库、丙类仓库等	南	预留空地	-	-	-
4.	301 公用工程建、402 门卫等	西	星云大道	-	-	-

备注：九江天赋硅业有限公司为精细化工企业。

江西融信科技硅业有限公司与《危险化学品安全管理条例》第十九条规定的场所、设施、区域的距离：

序号	相关场所	实际距离	结论
1	居民区、商业中心、公园等人口密集区域	500m 范围内无居民区、商业中心、公园等人口密集区域。	符合要求
2	学校、医院、影剧院、体育场（馆）等公共设施	500m 范围内无学校、医院、影剧院、体育场（馆）等公共设施。	符合要求
3	供水水源、水厂及水源保护区	1000m 范围内内无饮用水源、水厂及水源保护区。	符合要求
4	车站、码头（按照国家规定，经批准，专门从事危险化学品装卸作业的除外）、机场以及公路、铁路、水路交通干线、地铁风亭及出入口	500m 范围内无车站、码头、机场以及公路、铁路、地铁风亭及出入口。最近公路为福银高速，距离厂区围墙 670m。	符合要求
5	基本农田保护区、畜牧区、渔业水域和种子、种畜、水产苗种生产基地	500m 范围内无基本农田保护区、畜牧区、渔业水域和种子、种畜、水产苗种生产基地。	符合要求
6	河流、湖泊、风景名胜区和自然保护区	500m 范围内无河流、湖泊、风景名胜区和自然保护区，横里水库不在该项目安全防护距离内。最近河流修河相隔 3.8km。	符合要求
7	军事禁区、军事管理区	500m 范围内无军事禁区、军事管理区	符合要求
8	法律、行政法规规定予以保护的其他区域	500m 范围内无法律、行政法规规定予以保护的其他区域。	符合要求

根据《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》，该项目外部安全防护距离应满足《精细化工企业工程设计防火标准》、《建筑防火通用规范》等相关标准规范的要求，生产及储存设施外部安全防护距离取值为 50m。

该项目在外部安全防护距离之内无医院、学校、幼儿园、养老院、政府办公场所、军事管理区、文物保护单位、大型体育场、大型交通枢纽等高风险敏感场所、重要目标和特殊高密度场所，在安全距离要求范围内无村庄、公众聚集类高密度场所。

### 2.3.2 水文地质、地形、气象情况

#### 一、地形及地质：

永修地形为小丘陵平原地形，西部为低山高丘，系九岭余脉，中部为低丘，东部为鄱阳冲积平原，形成“二分山地二分水，一分丘陵五分平原”的地貌。厂址所处地段原有近南北向和近东西向的两条丘谷，地势自西南向东北倾斜，自然地形标高在 22-41m 之间，地形坡度在 4%-12%之间。

场地地貌属岗丘。场地内未见不良地质现象存在，未见活动性断裂存在，无地下人工采空区。

该项目建于永修云山经济开发区星火工业园，场地大部分处于填方区，主要厂房基础置于粉质粘土层。

工业园用地多为低山丘陵，海拔高度在 16.85~95.81m 之间。

厂址所在地地形较平坦，地层较为简单，工程地质条件较好。厂址地下水对各水泥无侵蚀性。

#### 二、水文

水利资源：水资源主要来源于大气降水，包括地表水和地下水资源。地表水：包括自产地表水资源和入境河川经流。永修县属鄱阳湖流域，修、潦河水



系，境内湖泊密布，河港纵横。地下水资源：总量 22.93 万 m<sup>3</sup>。

全县多年平均水资源总量 13.4 亿 m<sup>3</sup>，其中地表水 13.39 亿 m<sup>3</sup>，地下水 22.93 万 m<sup>3</sup>，人均水资源占有量 4266 m<sup>3</sup>，水量丰富。

### 三、地震

根据《中国地震动参数区划图》，该项目建地区地震基本烈度为 6 度。

### 四、气象条件：

项目建地区属亚热带温暖湿润型季风气候。气候温和、雨量丰沛，光照充足，但气候多变。夏季受西太平洋副热带高压控制和影响，西南风较多；冬季因受冷暖气流影响，季节性显著，四季分明，但夏季较长。主要气象要素特征值如下：

表 2.3-2 主要气象要素特征值一览表

大气温度			
年平均气温	16.9℃	冬季日照率	35%
极端最低温度	-11.9℃	极端最高温度	39.3℃
夏季日平均温度	28℃	冬季日平均温度	5.4℃
日平均最高气温	38.2℃	日平均最低气温	-5.6℃
湿度			
年平均相对湿度	75%		
热月平均相对湿度	73%	最冷月平均相对湿度	60%
大气压力			
年平均气压	101.2Kpa	夏季平均气压	100.09Kpa
冬季平均气压	102.19Kpa		
风向及频率、风速、风压			
冬季主导风向及频率 NE（北、东）		24%	
全年主导风向	东北风	夏季主导风向	西南风
最大风速	34m/s	夏季平均风速	2.4m/s
年平均风速	2.9m/s	冬季平均风速	3.13m/s
冬季最多风向平均	4.4m/s	最冷月平均风速	2.9m/s
热月平均风速	2.1m/s	基本风压值	0.35KN/m <sup>2</sup>
雨、雪			
年平均降雨量	1488mm	年最大降雨量	2094.8mm
最大日降雨量	209.6mm	最大 h 降雨量	50.5mm
年平均蒸发量	1612.9mm	雪荷载	0.4KN/m <sup>2</sup>
全年雷暴日数	58.4d	最大积冻土深度	10 cm

### 2.3.3 外部交通运输

工业园区位优越，交通便捷。京九铁路、福银高速及昌九城际铁路穿境而过。105、316 国道纵横全境，修河、潦河两大水系贯穿东西，形成了水、陆、立体化的交通网络。该项目地址距离高速入口仅约 4km，交通方便。

## 2.4 总图及平面布置

### 2.4.1 总平面布置

公司厂区大致呈矩形，厂区按功能分成厂前区、生产区，厂前区位于厂区的西北角。厂区共设有 2 个出入口，其中人流出入口设置在厂区西面中部，与厂外园区道路星云大道相连；物流出入口设置在厂区东北角，与园区道路荣祺大道相连。

厂区建构物分为两行排列，从西到东第一行为 402 门卫、401 综合楼、304 控制室、204 丙类仓库二、101 甲类车间一（预留）、102 甲类车间二（预留）、103 甲类车间三、307 雨水池事故池、308 污水处理区、309 环保监测间、402 门卫、206 丁类罐区；第二行为 301 公用工程间（冷冻、配电、空分）、302 消防水罐、303 锅炉房、203 丙类仓库一、201 甲类仓库一、202 甲类仓库二、104 甲类车间四、205 甲类罐区。

### 2.4.2 竖向布置

场地竖向设计采用平坡式连贯双坡设计（横向坡度 1%，纵向坡度 0.3%），厂区地表水由雨水管网排出厂外，初期雨水、生活污水经处理后排入工业园区现有污水管网。厂区建筑物室内外标高差一般为 20cm，301 公用工程楼内的配电间和 304 控制室室内外地坪高差为 0.60m。

### 2.4.3 主要建（构）物

该项目建构筑物均为新建，涉及的建（构）物见下表 2.4-1。

表 2.4-1 该项目涉及的建（构）物一览表

序号	建构筑物名称	结构类型	火险等级	耐火等级	层数	占地面积 (m <sup>2</sup> )	建筑面积 (m <sup>2</sup> )	建筑高度 m	泄压比
1.	103 甲类车间三	框架	甲类	一级	3	744.00	2274.24	14.2	0.11
2.	104 甲类车间四	框架	甲类	二级	2	720.00	1440.00	13.2	0.11
3.	201 甲类仓库一	框架	甲类	一级	1	720.00	720.00	5.2	0.11
4.	202 甲类仓库二	框架	甲类	一级	1	720.00	720.00	5.2	0.11
5.	203 丙类仓库一	框架	丙类	二级	2	680.00	1360.00	10.2	
6.	204 丙类仓库二	框架	丙类	二级	2	816.00	1632.00	10.2	
7.	205 甲类罐区	砼	甲类	一级	1	869.05	-	-	
8.	206 丁类罐区	砼	丁类	二级	1	53.27	-	-	
9.	301 公用工程间	框架	丙类	二级	2	567.00	1143.63	9.2	
10.	302 消防水罐	砼	-	二级	1	171.00	-	-	
11.	303 锅炉房	框架	丁类	二级	1	170.00	170.00	6.2	
12.	304 控制室	框架	-	一级	1	210.00	210.00	6.6	
13.	305 循环水池	砼	-	二级	-	162.00	-	-	
14.	307 雨水池、事故水池	砼	丙类	二级	-	367.50	-	-	
15.	308 污水处理区	砼	-	二级	-	472.50	-	-	
16.	309 环保监测间	砖混	-	二级	1	20.00	20.00	3.7	
17.	401 综合楼	框架	-	二级	4	541.22	2202.61	15.8	
18.	402 门卫	框架	-	二级	1	28.00	28.00	4.2	
19.	403 门卫	框架	-	二级	1	45.00	45.00	4.2	

#### 2.4.4 工厂道路及运输

生产所需的原料及产品等物料通过厂内外公路道路进行运输，对外运输依托社会有资质的运输力量，厂内不配置货运车辆。

厂区北面、西面各设 1 个出入口，西面为人流出入口，北面为物流出入口，人货分流。人流主要集中在厂前区，停车方便，出入便捷；物流主要集中在仓库、罐区。物流车辆可经物流出入口进入厂区后，在储罐区的卸车区进行装卸车，然后由罐区附近环形道路重新回到进厂道路后，驶出厂区；仓储原料、成品在装卸场地进行装卸车，然后由在厂区环形道路回到进厂道路后，驶出厂区。厂区人流物流线路组织合理，互不干扰，各成系统。

厂内道路沿各生产车间、仓库、罐区布置成环行通道，道路路面宽度 4~7m，道路内缘转弯半径不小于 9m；厂区内道路采用公路型混凝土结构路面。

该项目生产装置水、空气等物料通过管道输送，原材料、成品采用管道输送、人工搬运相结合方式运输。自罐区、公用工程间至车间设置管架。

## 2.5 生产规模、主要原材料、产品（中间产品）

### 2.5.1 生产规模及产品方案

#### 1、产品规模

表 2.5-1 生产规模一览表

序号	产品名称		生产规模 (t/a)	外售量 (t/a)	自用量 (t/a)	备注
1.	光固化有机 硅聚合物	自由基	3000	3000	0	全部外售
2.		阳离子	2000	2000	0	全部外售
3.	铂络化合物		100	96.28	3.72	0.54t/a: 用于自由基光固化有机硅 聚合物生产 0.18t/a: 用于阳离子光固化有机硅 聚合物生产 1.8t/a: 用于液体胶生产 1.2t/a: 用于聚醚改性硅油生产
4.	小分子量羟基硅油		3000	3000	0	全部外售
5.	含氢硅油	A	2000	924.5	1075.5	1053t/a: 用于聚醚改性硅油生产 22.5t/a: 用于液体胶生产
6.		B	2000	434	1566	1566t/a: 用于阳离子光固化有机硅 聚合物生产
7.	聚醚改性硅油		3000	2950.08	49.92	49.92t/a: 用于硅油乳液生产
8.	改性硅油		7000	2980.56	4019.44	2824.2t/a: 用于自由基光固化有机硅 聚合物生产 1105t/a: 用于液体胶生产 90.24t/a: 用于铂络化合物生产
9.	硅油乳液		5000	5000	0	全部外售
10.	液体胶		1500	1500	0	全部外售
11.	有机硅特种胶黏剂		1600	1600	0	全部外售
合计			31450	23606.12	7843.88	

注：原安全设施设计专篇设计有 2000t/a 有机硅特种胶黏剂生产线 3 条，依据市场原因及企业需求、设计变更情况，企业保留其中 2 条生产线，该项目仅对保留的 2 条有机硅特种胶黏剂生产线进行验收（产能变为 1600t/a）；原设计有 3000t/a 液体胶，依据市场原因企业预留有一半生产线留待后期建设，此次仅对现有液体胶生产线进行验收（预留产能 1500t/a）

## 2、产品质量标准

光固化有机硅聚合物质量标准执行该企业标准，具体指标如下：

表 2.5-2 光固化有机硅聚合物质量标准

序号	项 目	指标		
		Ronsil UV 901	Ronsil UV 902	Ronsil UV 9023
1	外观	淡黄色液体		
2	粘度（20℃）mm <sup>2</sup> /s	300~800	1000-3000	5000-8000
3	密度（25℃）g/cm	1	1	1
4	折射率（20℃）	1.48-1.50	1.46-1.47	1.50-1.52
5	闪点 °C	>100		

铂络化合物质量标准执行该企业标准，具体指标如下：

表 2.5-3 铂络化合物质量标准

序号	项 目	指标
1	外观	无色或淡黄色透明液体
2	粘度(25℃)mm <sup>2</sup> /s	350±50
3	铂含量（ppm）	5000±10
4	氯含量（ppm）	≤40
5	储存稳定性（35℃）	储存 6 个月无发黑现象，活性不变
6	催化活性 Tc50(s)	≤35

小分子羟基硅油质量标准执行《团体标准 羟基封端聚二甲基硅氧烷线性体》（T/FSI023-2021），具体指标如下：

表 2.5-4 小分子羟基硅油质量标准

序号	项 目	指标	
		一等品	合格品
1	浊度/NTU ≤	3	
2	150℃不挥发分/% ≥	99.0	97.0
3	酸值（以 HCl 质量分数计）	0.001	
4	运动粘度（25℃）/(mm <sup>2</sup> /s)	50.0~120.0	

含氢硅油质量标准执行《团体标准 甲基低含氢硅油》（T/FSI016-2019），具体指标如下：

表 2.5-5 含氢硅油质量标准

序号	项 目	指标					
		-2.9	-5.2	-10.2	-14.5	-21.8	-29
1	Si-H 基质量分数/%	2.6~3.2	4.6~5.8	9.0~11.3	13~16	19.4~24.1	26.1~31.9
2	粘度（25℃）/（mm <sup>2</sup> /s）	30~120					
3	挥发性物质质量分数（105℃，1.5h）/%	≤3.0					
4	酸值（以 HCl 计）/μg.g <sup>-1</sup>	≤10					

聚醚改性硅油质量标准执行该企业标准，具体指标如下：

表 2.5-6 聚醚改性硅油质量标准

项 目	指标		
	Ronsil FLDS 301	Ronsil FLDS 302	Ronsil FLDS 303
外观	淡黄色透明液体	淡黄色透明液体	淡黄色透明液体
粘度（25℃，CP）	800-2000	800-3000	1000-3000
溶解性	与水相溶性好	与 DMF 相溶性好	与矿物油相溶性好
项 目	指标		
	Ronsil FLDS 305	Ronsil FLDS 306#流平剂	Ronsil FLDS 307#流平剂
外观	淡黄色半透明液体	淡黄色透明液体	淡黄色半透明液体
粘度（25℃，CP）	500-1500	200-800	600-1500
折光率（25℃）	1.4420-1.4470	1.4390-1.4440	1.4300-1.4440
密度（25℃，g/cms）	0.900-1.020	1.010-1.030	0.990-1.020
水溶性（1:5）	/	水溶性好，乳化状	水溶性好，有乳光

改性硅油质量标准执行《团体标准 乙烯基封端的二甲基硅油》（T/FSI 018-2019），具体指标如下：

表 2.5-7 改性硅油质量标准

项 目	指标			
	乙烯基封端的二甲基硅油-100	乙烯基封端的二甲基硅-350	乙烯基封端的二甲基硅-500	乙烯基封端的二甲基硅油-1000
乙烯基质量分数/%	0.90-1.10	0.47-0.58	0.37-0.46	0.29-0.36
粘度(25℃)/(mm <sup>2</sup> /s)	90-110	315-385	450-550	900-1100
挥发分(150℃，2h)/%	≤1.5			
项 目	指标			
	乙烯基封端的二甲基硅油-100	乙烯基封端的二甲基硅-350	乙烯基封端的二甲基硅-500	乙烯基封端的二甲基硅油-1000
乙烯基质量分数/%	0.18-0.23	0.12-0.16	0.08-0.10	0.06-0.08
粘度(25℃)/(mm <sup>2</sup> /s)	3150-3850	9000-11000	54000-66000	90000-110000
挥发分(150℃，2h)/%	≤1.5			

硅油乳液质量标准执行该企业标准，具体指标如下：

表 2.5-8 硅油乳液质量标准

序号	项 目	指标
1	外观	淡黄色、透明至半透明液体
2	固含量 %	20±2 或 30±2
3	PH 值	6~7.5
4	离子特性	非离子或两性离子
5	稳定性 3000 转/分	20 分钟不分层

液体胶质量标准执行该企业标准，具体指标如下：

表 2.5-9 液体胶质量标准

项 目	指标			
	Ronsil LSR 1900/30	Ronsil LSR 1900/40	Ronsil LSR 1900/50	Ronsil LSR 1900/60
粘度（25℃，MPa.s）	60±10	80±10	80±10	100±10
硬度（邵尔 A）	30±3	40±3	50±3	60±3
拉伸强度，MPa	≥8	≥8	≥8	≥8
拉断伸长率，%	≥400	≥300	≥200	≥150
撕裂强度，Kn/m	≥10	≥12	≥15	≥15
回弹性，%	≥35	≥35	≥35	≥35
压缩永久变形	≤30	≤30	≤30	≤30

有机硅特种胶黏剂质量标准执行该企业标准，具体指标如下：

表 2.5-10 有机硅特种胶黏剂质量标准

序号	项 目	指标		
		680	690	750
1	外观	无色透明液体		
2	固含量 %	60±1		
3	初粘性（钢球，∠30°，#）	18~25	18~23	18~23
4	粘度（25℃，MPa.s）	30000~100000	30000~100000	30000~
5	对粘次数	3 次或以上		
6	PET 剥离强度（N/25μm）	≥8	≥9	5~7
7	耐热性（230℃/0.5h）	热剥无转移		



## 2.5.2 主要原料、辅助材料

该项目主要原、辅助材料消耗见下表：

表 2.5-3 主要原材料、辅助材料消耗表

序号	原料名称	规格	性状	年使用量 (t)	来源	火灾类别	备注
1.	环己烷	99%	液态	11.52	外购	甲	
2.	甲基二氯硅烷	99%	液态	115.2	外购	甲	
3.	甲基丙烯酸羟乙酯	99%	液态	93.6	外购	丙	
4.	三乙胺	99%	液态	67.5	外购	甲	
5.	对羟基苯甲醚（阻聚剂）	99%	固态	4.14	外购	丙	
6.	烯丙基缩水甘油醚	工业级	液态	270	外购	乙	
7.	丙烯酸	99%	液态	162.2	外购	乙	
8.	有机锡催化剂（二丁基二月桂酸锡）	工业级	液态	0.09	外购	丙	
9.	DMC	60%	液态	13405.54	外购	乙	
10.	氢氧化钾	工业级	固态	0.63	外购	戊	
11.	磷酸	85%	液态	0.42	外购	戊	
12.	氨基硅烷	99%	液体	124.41	外购	丙	
13.	聚氧乙烯醚	工业级	液态	191.04	外购	丙	
14.	六甲基二硅氮烷	99%	液体	50.94	外购	乙	
15.	二氧化硅（白炭黑）	工业级	固体	701.55	外购	戊	
16.	1-乙炔基-1-环己醇	99.5%	固体	0.72	外购	丙	
17.	水玻璃	34%	液态	621	外购	丁	
18.	盐酸	30%~50%	液体	151.5	外购	戊	
19.	三甲基氯硅烷	99%	液体	197.1	外购	甲	
20.	乙醇	99%	液体	14.78	外购	甲	
21.	碳酸氢钠	工业级	固态	443.16	外购	戊	
22.	无水硫酸镁	工业级	固态	19.8	外购	戊	
23.	有机硅生胶	工业级	液态	514.8	外购	丙	
24.	冰醋酸（乙酸）	工业级	液态	6.6	外购	乙	
25.	甲苯	99%	液态	564.3	外购	甲	
26.	MQ 树脂	工业级	液态	643.98	外购	甲	
27.	烯丙醇聚氧烷基醚	工业级	液态	1948.56	外购	丙	
28.	二甲基二氯硅烷	99%	液态	945.96	外购	甲	
29.	固体酸（催化剂，强酸性离子交换树脂）	工业级	固态	30	外购	丙	
30.	活性炭	工业级	固态	12	外购	丁	

31.	高含氢硅油	工业级	液态	361.2	外购	丙	
32.	六甲基二硅氧烷	99%	液态	120	外购	甲	
33.	硫酸	98%	液态	48	外购	戊	
34.	四甲基氢二硅氧烷	99%	液态	80.4	外购	甲	
35.	氯铂酸	Pt≥38%	固态	10.56	外购	戊	
36.	四甲基二乙基二硅氧烷	工业级	液态	661.93	外购	甲	
37.	氢氧化钠	工业级	固态	5	外购	戊	
38.	异丙醇	工业级	液态	60	外购	甲	

### 2.5.3 储存设施

本项目的原辅材料、产品的储存情况见下表。

表2.5-4 主要原辅材料、产品仓库储存情况一览表

序号	物料名称	包装方式	年用量 t/a	最大储存量 t	火灾类别	贮存地点	备注
<b>原辅料</b>							
1.	MQ 树脂	桶装	643.98	43.5	甲	201 甲类仓库	防火分区一
2.	四甲基氢二硅氧烷	桶装	80.4	5	甲		
3.	三乙胺	桶装	67.5	5	甲		
4.	丙烯酸	桶装	162.2	12	乙		
5.	甲基二氯硅烷	桶装	115.2	10	甲	201 甲类仓库	防火分区二
6.	环己烷	桶装	11.52	1	甲		
7.	六甲基二硅氮烷	桶装	50.94	6	乙		
8.	三甲基氯硅烷	桶装	197.1	17.5	甲		
9.	六甲基二硅氧烷	桶装	50.94	9	乙	201 甲类仓库	防火分区三
10.	异丙醇	桶装	60	3	甲		
11.	乙醇	桶装	14.78	1	甲		
12.	冰醋酸（乙酸）	桶装	6.6	1	乙		
13.	烯丙基缩水甘油醚	桶装	270	20	乙	202 甲类仓库	防火分区一
14.	四甲基二乙基二硅氧烷	桶装	661.93	30	甲		
15.	DMC（注 1）	桶装	661.93	90	甲	202 甲类仓库	防火分区三
16.	盐酸	桶装	151.5	10	戊		
17.	硫酸	桶装	48	2	戊	203 丙类仓库	防火分区一
18.	甲基丙烯酸羟乙酯	桶装	93.6	5	丙		
19.	有机锡催化剂（二丁基二月桂酸锡）	桶装	0.09	0.01	丙		
20.	磷酸	桶装	0.42	0.1	戊		
21.	氨基硅烷	桶装	124.41	8	丙		
22.	聚氧乙烯醚	桶装	191.04	15	丙		
23.	有机硅生胶	桶装	514.8	30	丙		

24.	烯丙醇聚氧烷基醚	桶装	1948.56	80	丙		
25.	高含氢硅油	罐装	361.2	20	丙		
26.	氯铂酸	袋装	10.56	0.5	戊		
27.	对羟基苯甲醚（阻聚剂）	袋装	4.14	0.1	丙	203 丙类仓库	防火分区二
28.	氢氧化钾	袋装	0.63	0.05	戊		
29.	二氧化硅（白炭黑）	袋装	701.55	50	戊		
30.	1-乙炔基-1-环己醇	袋装	0.72	0.1	丙		
31.	碳酸氢钠	袋装	443.16	22	戊		
32.	无水硫酸镁	袋装	19.8	1	戊		
33.	固体酸（催化剂，强酸性离子交换树脂）	袋装	30	1	丙		
34.	活性炭	袋装	12	05	丁		
35.	氢氧化钠	袋装	5	0.2	戊		
36.	DMC	罐装	13405.54	232	乙		
37.	甲苯	罐装	564.3	70	甲		
38.	二甲基二氯硅烷	罐装	945.96	86	甲		
39.	水玻璃	罐装	621	112	丁	206 丁类罐区	
产品							
1.	有机硅特种胶黏剂	桶装	1600	90（注 1）	甲	202 甲类仓库	防火分区一
2.				120			防火分区二
3.				28			防火分区三
4.	自由基光固化有机硅聚合物	桶装	3000	100	丙	204 丙类仓库	
5.	阳离子光固化有机硅聚合物	桶装	2000	60	丙		
6.	硅油乳液	桶装	5000	150	丙		
7.	液体胶	桶装	1500	100	丙		
8.	小分子量羟基硅油	桶装	3000	100	丙		
9.	聚醚改性硅油	桶装	3000	100	丙		
10.	改性硅油	桶装	7000	150	丙		
11.	含氢硅油	桶装	4000	100	丙		
12.	铂络化合物	桶装	100	10	丙		

注1：DMC和有机硅特种胶黏剂一共储存90t，企业按时更新明示牌中个储存品种名称及储存量

## 2.6 工艺流程

### 2.6.1 主要装置和设施（设备）的布局及其上下游生产装置的关系

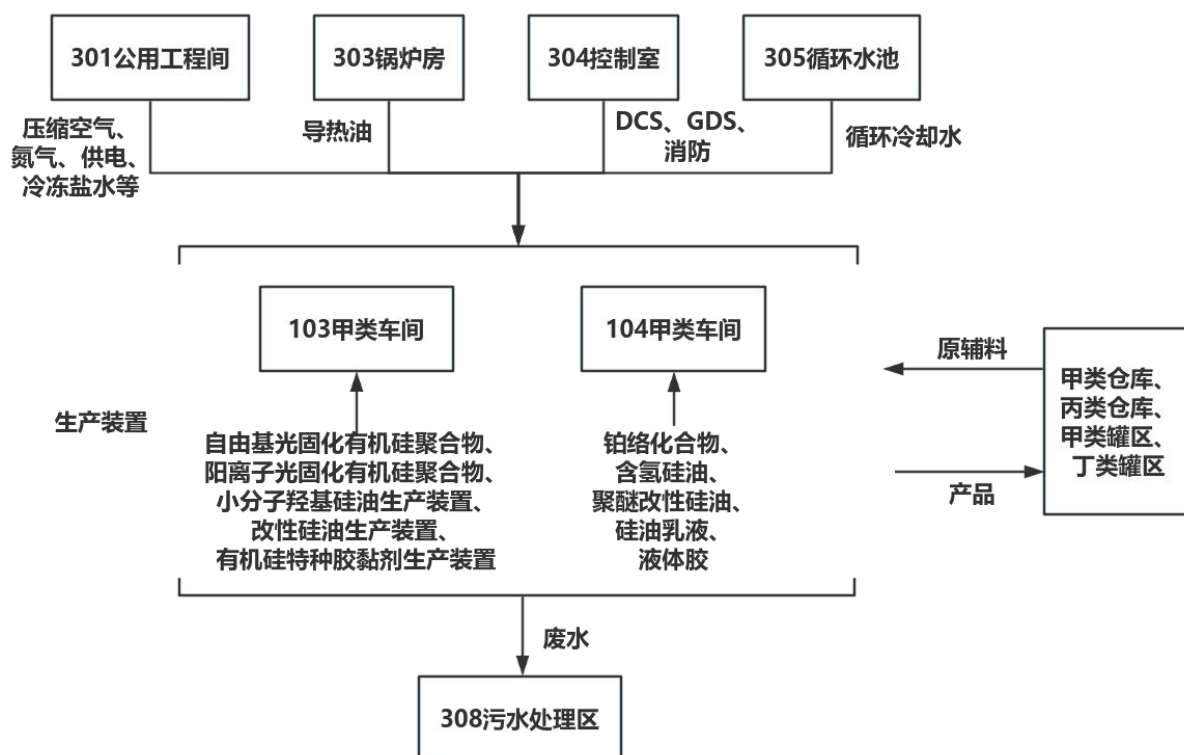
该项目所在厂区大致呈矩形，按功能分成厂前区、生产区。

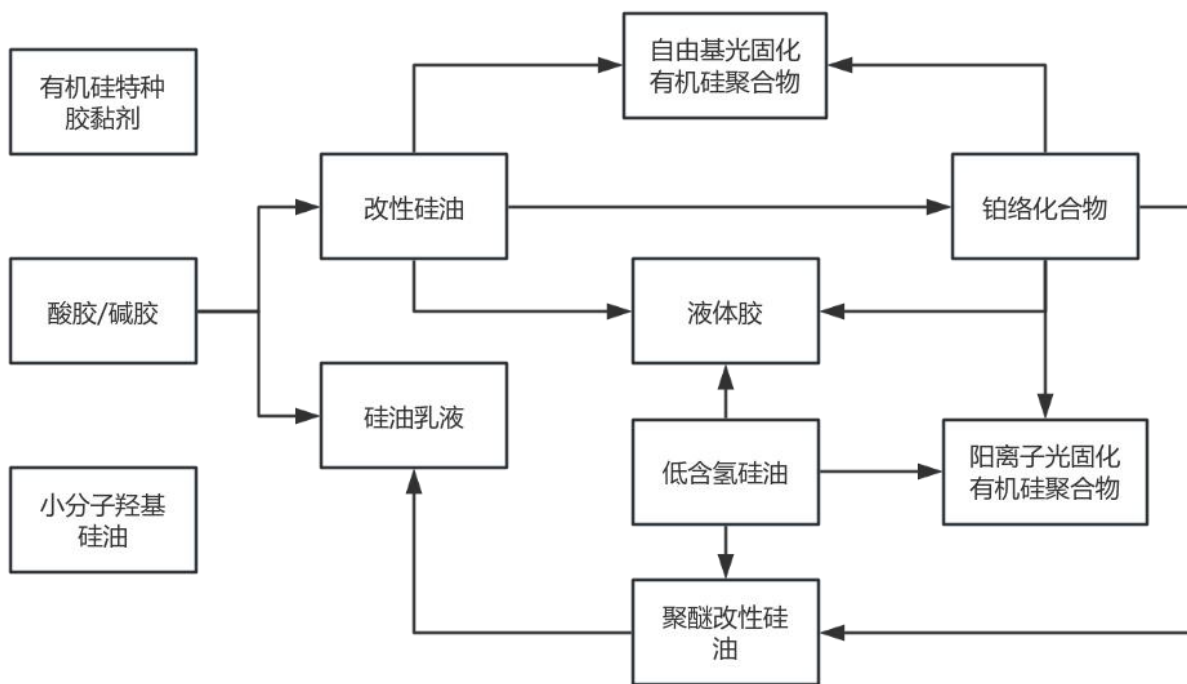
厂前区位于厂区的西北角，包括：综合楼、控制室、门卫。

生产区主要包括生产装置区、公用工程区、辅助工程区，其中生产装置区位于厂区的中部，包括 4 栋甲类车间；公用工程区位于厂区的东北角和西南角，包括：公用工程楼、消防水罐、锅炉房、污水处理区、事故池、雨水池、环保监测间；辅助工程区主要包括仓储设施，位于生产装置区的东面和西面，包括：2 座甲类仓库、2 座丙类仓库、1 座甲类罐区。

该项目生产装置、设施上下游关系见下图 2.6-1。

该项目部分产品会作为原料用于其他产品的生产，具体各产品上下游关系见下图 2.6-2。





## 2.6.2 简述建设项目设计上采用的主要技术、工艺（方式）

该项目产品小分子羟基硅油、含氢硅油、聚醚改性硅油、改性硅油、硅油乳液、液体胶、有机硅特种胶黏剂均已在项目投资方上海融太化工新材料有限公司江西、常州生产基地生产及销售。江西融信科技硅业有限公司与上海融太化工新材料有限公司已签订了技术转让合同。

该项目产品光固化有机硅聚合物、铂络合物生产技术来源于江西省科学院应用化学研究所，企业已研究所签订相应的技术转让合同；使用与铂络合物相同工艺的还有江门市柯科骏驰公司、东莞市贝特利新材料有限公司、贵研铂业股份有限公司；使用与光固化有机硅聚合物相同工艺的还有广州润奥化工材料有限公司、嘉兴市嘉港新材料科技有限公司、江苏三木化工股份有限公司。

因此，该项目采用的生产工艺均为国内成熟工艺。

## 2.6.3 工艺

保密

### 2.6.4 自动控制及仪表

#### 2.6.4.1 应急或备用电源、气源的设置

##### 1、应急或备用电源

控制室设有 1 台 20VA 的 UPS 不间断电源给 DCS 系统供电，电池放电时间 1h；GDS 系统由自带的蓄电池（14Ah 和 48Ah）供电，火灾自动报警系统由消控室火灾报警控制器自带的蓄电池供电，电池放电时间配合柴油发电机组供电时间不少于 8h。UPS 电源的容量按照使用总量的 150%进行考虑。UPS 电源为 220VAC、50Hz，切换时间 $\leq 2\text{ms}$ 。

##### 2、应急或备用气源

本项目合计 81 台气动调节阀，319 台气动切断阀。根据《仪表供气设计规范》HG/T20510-2014 第 4.1.2 条，气动调节阀耗气量按  $0.8\text{Nm}^3/\text{h}$  估算，气动切断阀耗气量按气源故障后动作 1 次并在 5 分钟内实施，气缸按 2L/台估算。根据《仪表供气设计规范》HG/T20510-2014 第 4.1.3 条及 4.4.1、4.4.2 条，各类仪表耗气总和  $q_{v2}=65.4\text{Nm}^3/\text{h}$

供气管网系统泄露系数 A，取 0.1

气源装置供气设计容量  $q_{v1}=q_{v2}(2+A)=65.4*2.1=137.34\text{Nm}^3$

各仪表阀门在仪表空气故障下持续用气保持时间 t，取 15 分钟，

大气压力  $P_0=101.33\text{kPa}$  (A)

正常操作压力  $P_1=800\text{kPa}$  (A)

最低送出压力  $P_2=400\text{kPa}$  (A)。

储罐容积  $V=q_{v1}*t*p_0/60*(p_1-p_2)=137.34*15*101.33/60*(800-400)$

=8.7m<sup>3</sup>

本项目设置 10m<sup>3</sup> 的仪表空气储罐可满足各位仪表在气源故障情况下的备用气源供应 15 分钟以上。

#### 2.6.4.2 自动控制系统的设置和安全功能

本项目采用 DCS 系统对工艺中温度、压力和重量等工艺参数实现集中显示和报警控制，同时该项目不涉及“两重点一重大”，依据《江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）安全设施设计》，该项目未设置 SIS 系统；具体控制和连锁措施如下：

1) 09-V301/09-V310a 三甲基氯硅烷高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 09-P302/09-P312 隔膜转料泵。

2) 09-V302 乙醇高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 09-P301 隔膜转料泵。

3) 09-V312ab 甲苯高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停罐区的泵。

4) 09-V303 盐酸高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 09-P315 隔膜转料泵。

5) 09-R304 分层萃取釜、09-R315ab 反应釜的甲苯进料管线上设置了流量计并设有带远传的流量检测仪表，高、低流量报警，高高流量连锁停罐区的泵。

6) 01-V301 乙烯基硅油高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 01-P301 隔膜泵。

7) 01-V302 甲基二氯硅烷高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 01-P301 隔膜泵。

8) 01-V303 有机溶剂（环己烷）高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位联锁停 01-P301 隔膜泵。

9) 01-V306 三乙胺高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位联锁停 01-P305 隔膜泵。

10) 01-V307 甲基丙烯酸羟乙酯高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位联锁停 01-P305 隔膜泵。

11) 01-V310 烯丙基缩水甘油醚高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位联锁停 01-P314 隔膜泵。

12) 01-V311 低含氢硅油高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位联锁停 01-P314 隔膜泵。

13) 01-V312 有机溶剂（环己烷）高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位联锁停 01-P314 隔膜泵。

14) 01-V313 丙烯酸高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位联锁停 01-P315 隔膜泵。

15) 03-V304ab 异丙醇配制罐上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位联锁停 03-P309 隔膜泵。

16) 03-V303ab 中间体高位槽上设有带远传的液位检测仪表，03-V303ab 中间体高位槽进料总管上设置了流量计，高流量报警，并联锁停 03-P302 输送泵和切断进料管线。

17) 06-V303 改性剂（四甲基二乙基二硅氧烷）高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位联锁停 06-P320 隔膜泵。

18) 09-R309 高温熟化釜、09-R317 保温釜的循环水进水管线、循环水回水管线、冷凝水回水管线，排污管线上设置了切断阀，与远传温度联锁进行自动切换。09-R308/09-R310 中和釜的夹套冷冻盐水进料管线设置了切断阀。



19) 06-P302ab 外循环泵、06-P305ab 外循环泵、01-P323ab 外循环泵设置了切断阀。

20) 06-E310 加热器、06-E303 外循环加热器、06-E304ab 外循环加热器、01-E309 预热器蒸汽/导热油进料管线上设有切断阀。

21) 部分反应釜近出物料管线均设置了遥控阀；部分接受槽反应釜氮气进料管线均设置了遥控阀（真空管线或者放空管线也设置了遥控阀）。

22) 09-R301 水玻璃调配釜、09-R302 水解釜、09-R303 保温缩合釜、09-R305 碱熟化釜、09-R307 酸熟化釜、09-R309 高温熟化釜、09-R311 脱溶釜、09-R314ab/09-R317 保温釜、09-R318 混批釜、06-R301/06-R304 脱水釜、06-R306 反应釜、06-R305abc 固定反应床、06-R309 包装釜、01-R301ab 反应釜、01-R302ab 反应釜、01-R304 反应釜、01-R305 反应釜、03-R301ab 调聚釜、03-R302abc 调聚釜等的夹套冷冻盐水/热水/蒸汽进料管线上设有调节阀。

23) 09-R315abc 反应釜、06-R302 反应脱低釜、06-R303ab 中和脱低釜、06-R307 碱胶釜、06-R308 酸胶釜、06-E309ab 脱低分子器、01-R303ab 脱低釜、01-R306 脱低釜、01-R307 反应釜、03-E311/03-E310 薄膜蒸发器的导热油进油管线上设有调节阀。

24) 06-X302 静态混合器进料管线上设有流量计和调节阀。

25) 06-X302 静态混合器进料管线上设有流量计和调节阀。

26) 在 04-R-403 脱低釜、04-R-406 反应釜、05-R-407 反应釜、05-R-408 反应釜、05-R-408 反应釜、05-R-410 反应釜、10-X-420a-c 真空捏合机、02-R-401a-d 反应釜设置温度远传仪表，高限报警、高高限联锁切断蒸汽进料阀；在循环水进出水管线、蒸汽冷凝水出水管线，夹套排污管线上设置有切断阀，设置自动切换。

27) 在 04-R-405 脱低釜、07-R-411 反应釜、07-R-414 中和脱低釜设

置温度远传仪表，高限报警、高高限联锁切断导热油进料管线切断阀。

28) 在 04-R-401 反应釜、04-R-402 反应釜、04-R-404 反应釜、07-R-413 反应釜设置了温度远传仪表，高限报警、高高限联锁切断蒸汽进料阀。

29) 04-V-401 六甲基二硅氧烷高位槽上设置有远传液位计，高液位报警，高高液位联锁切断 04-P-402 气动隔膜泵的压缩空气进气管线电磁阀。

30) 04-V-402 四甲基氢二硅氧烷高位槽上设置有远传液位计，高液位报警，高高液位联锁切断 04-P-401 气动隔膜泵的压缩空气进气管线电磁阀。

31) 10-V-424a 料罐上设置有远传液位计，高液位报警，高高液位联锁切断 10-P-417 气动隔膜泵的压缩空气进气管线电磁阀。

32) 10-V-424b 料罐上设置有远传液位计，高液位报警，高高液位联锁切断 10-P-420 气动隔膜泵的压缩空气进气管线电磁阀。

33) DMC 进料管线设置带远传功能的防爆型金属转子流量计；纯水管线设置带远传功能的防爆型金属转子流量计，高限报警、高高限联锁切断进料管线切断阀。

相关报警、联锁值详见附件。

#### 2.6.4.3 可燃、有毒气体检测和报警设施的设置

为保障企业的生产安全和人身安全，检测可能泄露的危险气体的浓度并及时报警，以预防火灾与爆炸和人身伤亡事故的发生，按照《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计规范》GB50493-2019 要求，在有可能存在可燃气体和有毒气体泄漏的场所设置有带现场声光报警装置的固定式可燃、有毒气体探测器，爆炸危险场所选用防爆型。

可燃气体报警设定值为一级 25%LEL，二级 50%LEL，有毒气体一级报警为短时接触容许浓度，二级报警为 2 倍的短时接触容许浓度且不超过 10%

直接致害浓度。当可燃、有毒气体探测器达到二级报警值时由 GDS 联动风机排风（303 锅炉房内天然气探测器二级报警信号联锁开启风机排风、切断天然气管道进气阀门并切断气源停炉）。可燃气体探测器二级报警信号和气体报警控制器故障信号送入火灾报警控制器。气体报警探测器报警信息保存时间不少于 30 天。该项目新增可燃、有毒气体探测器设置情况见下表：

表 2.6-5 可燃、有毒气体探测器设置一览表

序号	设置位置	可燃气体探测器数量(个)	可燃介质	有毒气体探测器数量(个)	有毒气体
1	103 甲类生产车间	43	四甲基二乙烯基二硅氧烷（乙烯基双封头）、乙醇、二甲基二氯硅烷、三甲基氯硅烷、甲苯、环己烷、三乙胺、甲基二氯硅烷、冰醋酸、MQ 树脂（含甲苯）、有机硅特种胶黏剂（含甲苯）；丙烯酸、烯丙基缩水甘油醚、DMC（操作温度大于闪点）、异丙醇	/	/
2	104 甲类生产车间	18	六甲基二硅氧烷、四甲基氢二硅氧烷、六甲基二硅氮烷；和 DMC、氨基硅烷、高含氢硅油、乙醇、四甲基二乙烯基二硅氧烷（乙烯基双封头，操作温度大于闪点）	5	氨气
3	201 甲类仓库	11	MQ 树脂（含甲苯）、环己烷、甲基二氯硅烷、六甲基二硅氮烷、六甲基二硅氧烷、三甲基氯硅烷、三乙胺、四甲基氢二硅氧烷（乙烯基双封头）、乙醇、冰醋酸、异丙醇	/	/
4	202 甲类仓库	12	有机硅特种胶黏剂（含甲苯）	/	/
5	205 甲类罐区	3	甲苯、二甲基二氯硅烷、乙醇	/	/
6	303 锅炉房	2	天然气	/	/
7	304 控制室（空调引风口、门斗、电缆沟各设置 1 个）	2	四甲基二乙烯基二硅氧烷（乙烯基双封头）、乙醇、二甲基二氯硅烷、三甲基氯硅烷、甲苯、环己烷、三乙胺、甲基二氯硅烷、冰醋酸、MQ 树脂（含甲苯）、有机硅特种胶黏剂（含甲苯）；丙烯酸、烯丙基缩水甘油醚、DMC（操作温度大于闪点）、异丙醇	2	氨气

### 2.6.4.3 控制室

该项目新建 304 控制室（兼消防控制室），前期经抗爆设计，设有操作室、机柜室等，室内设置了调度电话进行通讯。

控制室内设置有 DCS 系统控制室、火灾自动报警控制器（联动型）、消防广播控制器、气体检测报警控制器、视频监控系统主机、UPS 不间断电源等。

各控制、监控、检测系统记录的电子数据保存时间不少于 30 天。同时控制室兼做全厂消防控制室，控制室 24 小时有专业人员值班。

## 2.7 主要设备、设施

### 2.7.1 主要设备

该项目新增、利旧的主要设备见表 2.7-1。

表2.7-1 主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号、材质	操作温度℃	操作压力 MPa	介质	数量台	备注
<b>自由基光固化有机硅聚合物</b>							
1	01-R301ab 反应釜	V=1m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	釜内: 常温~80℃; 夹套: 165℃	釜内: -0.09~0.27; 夹套: 0.6	乙烯基硅油、甲基二氯硅烷、环己烷	2	
2	01-R302ab 反应釜	V=1.5m <sup>3</sup> , Φ1300, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	釜内: 常温~80℃; 夹套: 165	釜内: 0~0.27; 夹套: 0.6	三乙胺、甲基丙烯酸羟乙酯、环己烷	2	
3	01-R303ab 脱低釜	V=1.5m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: 不锈钢, 搅拌电机 4kW	釜内: 常温~150℃; 夹套: 180	釜内: -0.09~0.27; 夹套: 0.4	三乙胺、环己烷、自由基光固化有机硅聚合物	2	
4	01-E301ab 冷凝器	10m <sup>2</sup> , 材质: 石墨, Φ400,	常温~50℃;	-0.09~常压	甲基二氯硅烷、环己烷	2	
5	01-E302ab 冷凝器	15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400,	常温~50℃;	-0.09~常压	三乙胺、环己烷	2	
	01-E311ab 冷凝器	5m <sup>2</sup> , 材质: 石墨, Φ300,	常温~50℃;	常压	三乙胺、环己烷	2	

6	01-E303ab 冷却器	15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	30~60°C;	-0.09~常压	自由基光固 化有机硅聚 合物	2	
7	01-X301ab 01-X302ab 过滤器	袋式	40~80°C	0~0.27	中间物料	4	
8	01-V305ab 低分子接收 罐	V=0.5m <sup>3</sup> , 材质: 搪瓷, Φ800	常温~50°C;	-0.09	甲基二氯硅 烷、环己烷	2	
9	01-V309ab 低分子受槽	V=0.5m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ800	常温~50°C;	-0.09	三乙胺、环己 烷	2	
10	01-V304ab 中间罐	V=3m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ1300	常温~50°C;	0~0.27	氯封端聚硅 氧烷	2	
11	01-V308ab 中间罐	V=1.5m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ1100	常温~50°C;	0~0.27	自由基光固 化有机硅聚 合物、三乙胺 盐酸盐	2	
12	01-V301 高位槽	V=1m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ1000	常温	常压	乙烯基硅油	1	
13	01-V302 高位槽	V=0.2m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ630	常温	常压	甲基二氯硅 烷	1	
13	01-V303 高位槽	V=0.5m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ800	常温	常压	环己烷	1	
14	01-V306 高位槽	V=0.2m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ600	常温	常压	三乙胺	1	
15	01-V307 高位槽	V=0.2m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ600	常温	常压	甲基丙烯酸 羟乙酯	1	
16	01-P301 气动隔膜泵	气动	常温	0.3	乙烯基硅油、 甲基二氯硅 烷、环己烷	1	
17	01-P305 气动隔膜泵	气动	常温	0.3	甲基丙烯酸 羟乙酯、三乙 胺	1	
<b>阳离子光固化有机硅聚合物</b>							
1	01-R304 反应釜	V=1m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: 不锈钢, 搅拌电机 4kW	釜内: 常温 ~80°C; 夹 套: 165	釜内: -0.09~0.27; 夹套: 0.6	烯丙基缩水 甘油醚、低含 氢硅油、环己 烷	1	
2	01-R305 反应釜	V=1.5m <sup>3</sup> , Φ1300, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	釜内: 常温 ~80°C; 夹 套: 165	釜内: 0~0.27; 夹 套: 0.6	丙烯酸、有机 锡、阻聚剂、 环氧改性聚 硅氧烷	1	
3	01-R306 脱低釜	V=1.5m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: 不锈钢, 搅拌电机 4kW	釜内: 常温 ~150°C; 夹 套: 180	釜内: -0.09~0.27; 夹套: 0.4	环己烷、丙烯 酸、阳离子光 固化有机硅 聚合物	1	
4	01-R307 反应釜	V=3m <sup>3</sup> , Φ1400, 材质: 不锈钢, 搅拌电机 5.5kW	釜内: 80°C; 夹套: 180	釜内: -0.09~0.27; 夹套: 0.4	烯丙基缩水 甘油醚、低含 氢硅油、环己 烷	1	
5	01-E304 冷凝器	10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	50°C	-0.09	环己烷	1	
7	01-E306 冷凝器	15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	50°C	-0.09	环己烷、丙烯 酸	1	
8	01-E308 冷凝器	25m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ500	50°C	-0.09	环己烷	1	

9	01-E305 冷却器	15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	30~60℃	-0.09~0.27	阳离子光固 化有机硅聚 合物	1	
10	01-E307 冷却器	20m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ450	30~60℃	-0.09~0.27	阳离子光固 化有机硅聚 合物	1	
11	01-E309 加热器	10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	常温~120℃	0.2	阳离子光固 化有机硅聚 合物	1	
12	01-V316 中间槽	V=3m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ1300	常温~50℃	0~0.27	环氧改性聚 硅氧烷	1	
13	01-V318 中间槽	V=1.5m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ1100	常温~50℃	0~0.27	阳离子光固 化有机硅聚 合物、环己 烷、丙烯酸	1	
14	01-V317 低分子接收 罐	V=0.5m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ800	常温~50℃	-0.09	环己烷	1	
15	01-V320 低分子接收 罐	V=0.5m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ800	常温~50℃	-0.09	环己烷、丙烯 酸	1	
16	01-V322 低分子接收 罐	V=1m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ1000	常温~50℃	-0.09	环己烷	1	
17	01-P314 移动式隔膜 泵	气动	常温	0.3	烯丙基缩水 甘油醚、低含 氢硅油、环己 烷	1	
18	01-P315 移动式膜泵	气动	常温	0.3	丙烯酸	1	
19	01-P323ab 外循环泵	转子泵, 材质: 不锈钢, 4kW, 防爆变频电机	150	进口压力: 常压, 出口压力: 0.6	阳离子光固 化有机硅聚 合物	1	
20	01-V310 高位槽	V=0.2m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ600	常温	常压	烯丙基缩水 甘油醚	1	
21	01-V311 高位槽	V=1m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ1000	常温	常压	低含氢硅油	1	
22	01-V312 高位槽	V=0.5m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ800	常温	常压	环己烷	1	
23	01-V313 高位槽	V=0.2m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ600	常温	常压	丙烯酸	1	
24	01-X303 01-X304 01-X305 过滤器	袋式	40~80℃	0~0.27	有机硅	3	
25	01-V323 01-V324 01-V325 01-V326 真空缓冲 罐	V=0.8m <sup>3</sup> ; 材质: 碳钢, Φ800	常温	-0.09	真空	4	与自由 基光固 化有机
26	01-P324 01-P325 真空泵机组	13.5kW	常温	-0.09	真空	2	

27	01-P326 01-P327 真空泵	11kW	常温	-0.09	真空	2	硅 聚 合 物 共 用
28	01-E310 泵后冷凝器	15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	30~60°C	常压	尾气	1	
29	01-V327 废水接收罐	V=0.5m <sup>3</sup> ; 材质: 碳钢, Φ800	常温	常压	废水	1	
<b>小分子量羟基硅油</b>							
1.	03-R301ab 调聚釜	V=5m <sup>3</sup> , Φ1750, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 7.5kW	釜内: 常温 ~60°C; 夹 套: 80	釜内: -0.09~常 压; 夹套: 0.6	二甲基二氯 硅烷; DMC、 固体酸	2	
2.	03-X302 过滤器	F=0.5m <sup>2</sup> 功率: 1.5kW	60°C	常压	粗品硅油	1	
3.	03-R302abc 水解釜	V=3m <sup>3</sup> , Φ1600, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 5.5kW	釜内: 20°C; 夹套: 7	釜内: 0~0.27; 夹 套: 0.4	异丙醇、粗品 硅油、羟基硅 油	3	
4.	03-E301ab 冷凝器	10m <sup>2</sup> , 材质: 石墨, Φ450	60°C	-0.09	二甲基二氯 硅烷	2	
5.	03-V301ab 氯硅烷回收 槽	V=1m <sup>3</sup> ; 材质: 搪瓷, Φ1000	常温	-0.09	二甲基二氯 硅烷	2	
6.	03-P301 03-P302 输送泵	H=25m, P=4kW, 材质: 不锈钢	常温	0.2	粗品硅油	2	
7.	03-V302 粗品储罐	V=10m <sup>3</sup> ; 材质: 搪瓷, 3820*2000	常温	常压	粗品硅油	1	
8.	03-E302 冷却器	10m <sup>2</sup> , 材质: 石墨, Φ400	0~120°C	0.2	粗品硅油	1	
9.	03-V303ab 中间体高位 槽	V=1.2m <sup>3</sup> ; 材质: 搪瓷, Φ1300	10°C	常压	粗品硅油	2	
10.	03-V304ab 异丙醇配制 槽	V=2.5m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ1300	常温	常压	异丙醇	2	
11.	03-E303abc 冷凝器	10m <sup>2</sup> , 材质: 石墨, Φ400	常温	常压	尾气	2	
12.	03-V315 过渡储罐	V=1m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ900	常温	0~0.27	羟基硅油	1	
13.	03-V306 废水储罐	V=3m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ1300	常温	常压	含异丙醇	1	
14.	03-P315 输送泵	H=25m, P=3kW, 材质: 不锈钢	常温	0.2	含异丙醇	1	
15.	03-X304ab 过滤器	F=0.5m <sup>2</sup> 功率: 1.5kW	常温	常压	羟基硅油	2	
16.	03-V307 过滤储罐	V=1.5m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ1100	常温	常压	羟基硅油	1	
17.	03-P304ab 输送泵	H=25m, P=2.2kW, 材 质: 不锈钢	常温	0.2	羟基硅油	2	
18.	03-E304 预热器	F=15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	100~120°C	0.1; 夹套: 0.6	羟基硅油	1	

19.	03-E310 薄膜蒸发器	F=6m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ700*6350, 功率: 7.5kW	180°C	-0.09; 夹 套: 0.4	羟基硅油	1	
20.	03-E311 薄膜蒸发器	F=6m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ700*6350, 功率: 7.5kW	180°C	-0.09; 夹 套: 0.4	羟基硅油	1	
21.	03-E307 冷凝器	30m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ550	60~120°C	-0.09	低分子硅油	1	
22.	03-V309ab 低分子接收 槽	V=0.5m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ800	80°C	-0.09	低分子硅油	2	
23.	03-E306 冷却器	15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	0~120°C	0.2	羟基硅油	1	
24.	03-V308ab 产品储槽	V=3m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ1300	50°C	-0.09	羟基硅油	1	
25.	03-P305ab 产品泵	H=25m., P=2.2kW 材 质: 不锈钢	常温	0.2	羟基硅油	1	
26.	03-X305ab 过滤器	F=0.5m <sup>2</sup>	50°C	常压	羟基硅油	2	
27.	03-V310 03-V311 真空缓冲罐	V=0.5m <sup>3</sup> ; 材质: 碳钢, Φ700	常温	-0.09	真空	2	
28.	03-P306 真空泵机组	14.5kW	常温	-0.09	真空	2	
	03-P307 真空泵机组	17.5kW					
29.	03-E308 泵后冷凝器	15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	50°C	常压	尾气	1	
30.	03-V313 废水接收罐	V=0.5m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ800	50°C	常压	废水	1	
31.	03-E312 冷凝器	30m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ550	60~120°C	-0.09	低分子硅油	1	
32.	03-V316ab 低分子接收 槽	V=0.5m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ800	80°C	-0.09	低分子硅油	2	
33.	03-X306 蓝式过滤器	Φ350	常温	常压	二甲基二氯 硅烷	1	
34.	03-V319 滤液 受槽	V=1.3m <sup>3</sup> , 304 材质	常温	常压	DMC, 二甲 等	1	
35.	异丙醇输送 泵 03-P309	气动隔膜泵	50	0.6	异丙醇	1	
36.	二甲高位槽 03-V314ab	V1=1.5m <sup>3</sup> , V2=2m <sup>3</sup> , 304 材质	常温	常压	二甲基氯硅 烷	2	
<b>改性硅油间歇法</b>							
1.	06-R301 脱水釜	V=3m <sup>3</sup> , Φ1400, 材质: 不锈钢, 搅拌电机 5.5kW	釜内: 常温 ~90°C; 夹 套: 165	釜内: -0.09; 夹 套: 0.2	DMC	1	
2.	06-E301 脱水冷凝器	20m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ450	90°C	-0.09	DMC、水	1	
3.	06-V301 低分子受槽	V=0.8m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ800	50°C	-0.09	DMC、水	1	
4.	06-V302 无水 DMC 储 罐	V=5m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ1600	50°C	常压	DMC	1	
5.	06-P301 转料泵	H=25m., P=4kW, 材质: 不锈钢	50°C	0.2	DMC	1	



6.	06-R306 反应釜	V=3m <sup>3</sup> , Φ1400, 材质: 不锈钢, 搅拌电机 7.5kW	釜内: 110~150°C; 夹套: 165	釜内: 常 压; 夹套: 0.6	DMC、改性 剂、碱胶	1	
7.	06-P325 转料泵	转子泵, 材质: 不锈钢, 4kW, 防爆变频电机	150°C	进口压力: 常压, 出口压力: 0.6	硅油	1	
8.	06-R302 反应脱低釜	V=1.5m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: 不锈钢, 搅拌电机 11kW	釜内: 110~150°C; 夹套: 180	釜内: -0.09~常 压; 夹套: 0.4	DMC、改性 剂、酸碱胶	1	
9.	06-R303ab 中和脱低釜	V=3m <sup>3</sup> , Φ1400, 材质: 不锈钢, 搅拌电机 7.5kW	釜内: 160~180°C 夹套: 180	釜内: -0.09 夹套: 0.4	硅油、酸碱胶	2	
10.	06-E302 脱低冷凝器	10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	120°C	-0.09	低分子硅油	3	
	06-E305ab 脱低冷凝器	20m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ450					
11.	06-V304 06-V306ab 低分子受槽	V=0.8m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ800	100°C	-0.09	低分子硅油	3	
12.	06-P302ab 外循环泵	转子泵, 材质: 不锈钢, 7.5kW, 防爆变频电机	180°C	进口压力: -0.09 真空 状态下打 循环, 出口压力: 0.6	硅油	4	
13.	06-P305ab 外循环泵	转子泵, 材质: 不锈钢, 4kW, 防爆变频电机		进口压力: -0.09 真空 状态下打 循环, 压差 0.5			
14.	06-E303 外循环加热 器	10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	180°C	0.2	硅油	1	
15.	06-E304ab 外循环加热 器	20m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ450	180°C	0.2	硅油	2	
16.	06-E312 06-E313 06-E314 冷却器	15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	30~60;	常压;	硅油	3	
17.	06-P326 包装泵	转子泵, 材质: 不锈钢, 4kW, 防爆变频电机	60	进口压力: 常压, 出口压力: 1.0	硅油	2	
18.	06-P327 包装泵	转子泵, 材质: 不锈钢, 4kW, 防爆变频电机		进口压力: 常压, 出口压力: 0.6			
19.	06-X310 06-X301 过滤器	袋式	常温	常压	硅油	2	
20.	06-V303 改性剂高位 槽	V=1m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢,	50°C	常压	改性剂	1	

21.	06-V321abc 暂存罐	V=5m <sup>3</sup> , 材质: 304	25~160	常压	硅油	3	
22.	冷凝器 6-E320, 06-E321	F=25m <sup>2</sup> , 材质: 304	25~160/32~ 38	常压/0.3	硅油/水	2	
23.	冷却器 6-E322	F=10m <sup>2</sup> , 材质: 304	50~70/32~3 8	常压/0.3	硅油/水	1	
24.	冷却器 6-E322A	F=30m <sup>2</sup> , 材质: 304	70~160/32~ 38	常压/0.3	硅油/水	1	
25.	低分子受槽 06-V325	V=1.5m <sup>3</sup> , 材质: 304	50	常压	硅油	1	
26.	低分子受槽 06-V326	V=1.5m <sup>3</sup> , 材质: 304	50	常压	硅油	1	
27.	06-X305 过滤器	袋式	常温	常压	硅油	1	
28.	06-P323 循环泵	转子泵, 材质: 不锈钢, 4kW, 防爆变频电机	150	进口压力: 常压, 出口压力: 0.2	硅油	1	
<b>酸碱胶(部分设备调整至 104 甲类车间内)</b>							
1.	06-R307 碱胶釜	V=0.2m <sup>3</sup> , Φ600, 材质: 不锈钢, 搅拌电机 1.5kW	釜内: 120-130°C 夹套: 165	釜内: -0.09; 夹 套: 0.4	DMC、氢氧化 钾	1	
2.	06-R308 酸胶釜	V=0.1m <sup>3</sup> , Φ600, 材质: 搪玻璃, 搅拌电机 1.1kW	釜内: 120-130°C 夹套: 165	釜内: -0.09; 夹 套: 0.4	DMC、磷酸	1	
3.	06-E317 06-E318 冷凝器	5m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	70°C	-0.09	DMC	2	
4.	06-V320 06-V321 低分子受槽	V=0.1m <sup>3</sup> 材质: 不锈钢, Φ400	常温	-0.09	DMC	2	
<b>改性硅油连续法</b>							
1.	06-R304 脱水釜	V=3m <sup>3</sup> , Φ1400, 材质: 不锈钢, 搅拌电机 5.5kW	釜内: 常温 ~90°C; 夹 套: 165	釜内: -0.09; 夹 套: 0.2	DMC	1	
2.	06-E306 脱水冷凝器	20m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ450	90°C	-0.09	DMC、水	1	
3.	06-V309 低分子受槽	V=0.8m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ800	50°C	-0.09	DMC、水	1	
4.	06-P306 回收泵	H=25m, P=2.2kW, 材 质: 不锈钢	50°C	0.2	DMC	1	
5.	06-V310 无水 DMC 储 罐	V=5m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢, Φ1600	80°C	常压	DMC	1	
6.	06-P307ab 转料泵	H=25m, P=0.55kW, 材 质: 不锈钢	80°C	0.5	DMC	2	
7.	06-E310 加热器	10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	120°C	0.2	DMC	1	
8.	06-X302 静态混合器	材质: 不锈钢	80°C	0.1	DMC、低分 子硅油、乙烯 基双封头	1	
9.	06-R305ab 固定反应床	材质: 不锈钢, Φ600	80°C	0.3, 夹套: 0.2	DMC、乙烯 基双封头、低 沸物	1	

10.	06-R305c 固定反应床	材质：不锈钢，Φ600	80℃	0.3	DMC、乙 烯基双封头、低 沸物	1	
11.	06-V311 过渡罐	V=1.5m <sup>3</sup> ，材质：不锈钢， Φ1100	60℃	常压	硅油	1	
12.	06-X303ab 过滤器	材质：不锈钢	60℃	常压	硅油	2	
13.	06-E307 加热器	15m <sup>2</sup> ，材质：不锈钢， Φ400	150℃	0.2	硅油	1	
14.	06-E309a 脱低分子器	6m <sup>2</sup> ，材质：不锈钢， Φ700*6350， 功率：7.5kW	180℃	-0.09	硅油	1	
15.	06-E309b 脱低分子器	6m <sup>2</sup> ，材质：不锈钢， Φ700*6350， 功率：7.5kW	180℃	-0.09	硅油	1	
16.	06-E308ab 冷凝器	30m <sup>2</sup> ，材质：不锈钢， Φ550	120℃	-0.09	低沸物	2	
17.	06-V312a1a2 06V312b1b2 低分子受槽	V=0.8m <sup>3</sup> ，材质：不锈钢， Φ800	80℃	-0.09	低分子硅油	4	
18.	06-E311 冷却器	10m <sup>2</sup> ，材质：不锈钢， Φ400	100℃		硅油	1	
19.	06-X304ab 过滤器	材质：不锈钢	50℃	常压	硅油	2	
20.	06-V314ab 产品储槽	V=5m <sup>3</sup> ，材质：不锈钢， Φ1600	50℃	-0.09	改性硅油	2	
21.	06-P312 转料泵	H=25m，P=2.2kW，材 质：不锈钢	常温	0.2	硅油	1	
22.	06-R309 包装釜	V=3m <sup>3</sup> ，Φ1400，材质： 不锈钢，搅拌电机 5.5kW	釜内：常温 ~60℃；夹 套：80	常压	改性硅油	1	
23.	06-V318 乙烯基双封 头罐	V=3m <sup>3</sup> ，材质：不锈钢， Φ1400	常温	常压	乙烯基双封 头	1	
24.	06-P321ab 乙烯基双封 头泵	H=25m，P=0.37kW，材 质：不锈钢	常温	0.2	乙烯基双封 头	2	
25.	06-V319 低沸物罐	V=3m <sup>3</sup> ，材质：不锈钢， Φ1400	常温	常压	低分子硅油	1	
26.	06-P317ab 低沸物泵	H=25m，P=0.37kW，材 质：不锈钢	常温	0.3	低分子硅油	2	
27.	06-V305 06-V308 真空缓冲罐	V=1m <sup>3</sup> ；材质：碳钢， Φ900	常温	-0.09	真空	2	
28.	06-P314 真空泵机组	7.5kW	常温	-0.09	真空	2	与 改 性 硅 油 间 歇 法
29.	06-P315 真空泵机组	18kW					
30.	06-V315 真空缓冲罐	V=0.5m <sup>3</sup> ；材质：碳钢， Φ700	常温	-0.09	真空	2	
31.	06-V316 真空缓冲罐	V=1m <sup>3</sup> ；材质：碳钢， Φ900					
32.	06-P316ab 真空泵机组	21kW					
33.	06-E316 泵后冷凝器	10m <sup>2</sup> ，材质：不锈钢， Φ400	60℃	常压	尾气	1	

34.	06-V317 冷凝液储罐	V=0.5m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ800	60°C	常压	废水	1	共用
<b>有机硅特种胶黏剂</b>							
1.	09-R301 水玻璃配置釜	V=1.5m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	釜内: 10°C; 夹套: 7°C	常压	水玻璃	1	
2.	09-R302 水解釜	V=3m <sup>3</sup> , Φ1600, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 5.5kW	釜内: 10°C; 夹套: 7°C	常压	水玻璃、三甲 基氯硅烷、乙 醇、盐酸、纯 水	1	
3.	09-R303 保温缩合釜	V=4m <sup>3</sup> , Φ1600, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 5.5kW	釜内: 80°C; 夹套: 90°C	常压	乙醇、硅烷 醇、氯化钠	1	
4.	09-P304 缩合釜转料 泵	H=25m, P=2.2kW, 材 质: 不锈钢	常温	0.2	乙醇、MQ 中 间产品、氯化 钠	1	
5.	09-R304 分层萃取釜	V=4m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: 搪瓷锥底,	常温	常压	乙醇、MQ 中 间产品、氯化 钠	1	
6.	09-P305 萃取釜转料 泵	H=25m, P=2.2kW, 材 质: 不锈钢	常温	0.2	MQ 中间产 品、甲苯	1	
7.	09-P303 转料泵	H=25m, P=2.2kW, 材 质: 不锈钢	常温	0.2	乙醇	1	
8.	09-R316ab 废水中和釜	V=3m <sup>3</sup> , Φ1600, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 5.5kW	50°C	常压	乙醇、氢氧化 钠	2	
9.	09-R305 碱熟化釜	V=1m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	釜内: 80°C	常压	MQ 中间产 品、甲苯、碳 酸氢钠	1	
10.	09-R307 酸熟化釜	V=1m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	釜内: 80°C	常压	MQ 中间产 品、甲苯、硫 酸	1	
11.	09-R308 中和釜	V=1m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	釜内: 80°C	常压	MQ 中间产 品、甲苯、碳 酸氢钠	1	
12.	09-R309 高温酸熟化 釜	V=2m <sup>3</sup> , Φ1300, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	釜内: 120°C; 夹 套: 165°C	常压: 夹 套: 0.6	MQ 中间产 品、甲苯、氢 氧化钾	1	
13.	09-R310 中和釜	V=2m <sup>3</sup> , Φ1300, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	釜内: 80°C	常压	MQ 中间产 品、甲苯、磷 酸	1	
14.	09-P307 转料泵	H=25m, P=3kW, 材质: 不锈钢	常温	0.2	MQ、甲苯等	1	
15.	09-R306 混合釜	V=1m <sup>3</sup> , Φ1300, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	常温	常压	MQ、甲苯、 无水硫酸镁	1	
16.	09-X301 过滤器	材质: 不锈钢 功率: 1.5kW	常温	常压	MQ、甲苯等	1	
17.	09-P306 转料泵	H=25m, P=2.2kW, 材 质: 不锈钢	常温	0.2	MQ、甲苯等	1	
18.	09-R311 脱溶釜	V=2m <sup>3</sup> , Φ1300, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	釜内: 130~160°C; 夹套: 165°C	釜内: -0.09; 夹 套: 0.6	MQ、甲苯	1	
19.	09-X302 过滤器	材质: 不锈钢	50°C	常压	MQ	1	
20.	09-P308 产品中间泵	H=25m, P=3kW, 材质: 不锈钢	常温	0.3	MQ	1	
21.	09-V307ab MQ 中间罐	V=5m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢;, Φ1400, 搅拌电机 4kW	50°C	常压	MQ	2	

22.	09-P309 MQ 打料泵	H=25m, P=4kW, 材质: 不锈钢	常温	0.2	MQ	1	
23.	09-E308 一级冷凝器	20m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ450	80°C	-0.09	甲苯	1	
24.	09-E309 二级冷凝器	15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	40°C	-0.09	甲苯	1	
25.	09-V306ab 甲苯受槽	V=2m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ1300	常温	-0.09	甲苯	2	
26.	09-P310 回收甲苯泵	H=25m, P=3kW, 材质: 不锈钢	常温	0.2	甲苯	1	
27.	09-E301 09-E302 09-E303 09-E304 09-E305 09-E307 09-E324 回流冷凝器	5m <sup>2</sup> , 材质: 石墨, Φ300	50°C	常压	尾气	7	
28.	09-V301 三甲基氯硅 烷高位槽	V=0.4m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ700	常温	常压	三甲基氯硅 烷	1	
29.	09-V302 乙醇高位槽	V=1m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ1000	常温	常压	乙醇	1	
30.	09-V303 盐酸高位槽	V=0.4m <sup>3</sup> ; 材质: PP, Φ710	常温	常压	盐酸	1	
31.	09-E306 冷凝器	10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	60°C	常压	MQ、甲苯等	1	
32.	09-V305 分水罐	V=0.5m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ700	常温	常压	MQ、甲苯等	1	
33.	09-P301 乙醇隔膜泵	气动	常温	0.3	乙醇	1	
34.	09-P302 三甲基氯硅 烷隔膜泵	气动	常温	0.3	三甲基氯硅 烷	1	
35.	09-P315 盐酸隔膜泵	气动	常温	0.3	盐酸	1	
36.	09-R315ab 反应釜	V=3m <sup>3</sup> , Φ1400, 材质: 不锈钢, 刮壁搅拌 18.5kW, 乳化搅拌 45kW	釜内: 120~140°C; 夹套: 165°C	釜内: -0.09; 夹 套: 0.4	甲苯、MQ、 冰醋酸、有机 硅生胶	2	
37.	09-P317 包装泵	转子泵, 材质: 不锈钢, 4kW, 防爆电机	140	进口压力: 常压, 出口压力: 0.8	压敏胶	2	
38.	09-P318 包装泵	转子泵, 材质: 不锈钢, 2.2kW, 防爆电机					
39.	09-E315ab 冷却器	15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	80°C	常压	甲苯、油相	2	
40.	09-X303ab 过 滤器	材质: 不锈钢	60°C	0~0.27	压敏胶	2	
41.	09-R318 混批釜	V=3m <sup>3</sup> , Φ1400, 材质: 不锈钢, 搅拌电机 15kW	80°C	釜内: 常 压; 夹套: 0.2	压敏胶	1	
42.	09-E323 冷凝器	15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	60°C	常压	尾气	1	
43.	09-R319 包装釜	V=3m <sup>3</sup> , Φ1400, 材质: 不锈钢, 搅拌电机 15kW	80°C	釜内: 常 压; 夹套: 0.2	压敏胶	1	

44.	09-E312ab 冷凝器	26m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢; Φ500	110°C	-0.09	甲苯	2	
45.	09-V315ab 分水罐	V=0.5m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ700	80°C	-0.09	甲苯、油相	2	
46.	09-V315c 分水罐	V=0.3m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ600	80°C	-0.09	甲苯、油相	1	
47.	09-V316 回收甲苯罐	V=1.5m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ1100	常温	常压	甲苯	1	
48.	09-P314 甲苯转料泵	H=25m, P=3kW, 材质: 不锈钢	常温	0.3	甲苯	1	
49.	09-R312a 水玻璃釜	V=0.3m <sup>3</sup> , Φ800, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 3kW	10°C	常压	水玻璃	1	
50.	09-R313ab 水解釜	V=0.5m <sup>3</sup> , Φ900, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 3kW	10°C	常压	水玻璃	2	
51.	09-R314 保温釜	V=0.5m <sup>3</sup> , Φ900, 材质: 不锈钢, 搅拌电机 3kW	釜内: 80°C; 夹套: 165°C	釜内: -0.09~常 压, 夹套 0.6	甲苯、乙醇、 MQ 中间产 物	1	
52.	09-R317 保温釜	V=1.5m <sup>3</sup> , Φ1300, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	釜内: 80°C; 夹套: 165°C	釜内: -0.09~常 压, 夹套 0.6	甲苯、乙醇、 MQ 中间产 物	1	
53.	09-V309a 水玻璃计量 槽	V=0.2m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ600	常温	常压	水玻璃	1	
54.	09-V310a 三甲基氯硅 烷计量槽	V=0.2m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ600	常温	常压	三甲基氯硅 烷	1	
55.	09-V311a 受槽	V=0.2m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢, Φ600	常温	常压/-0.09	低分子	2	
56.	09-V313b 受槽						
57.	09-E310a 冷凝器	10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	60°C	常压/-0.09	低分子	2	
58.	09-E311 冷凝器	10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400					
59.	09-E322 冷凝器	10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	60°C	常压	尾气	1	
60.	09-P312 三甲基氯硅 烷隔膜泵	H=25m, P=5.5kW, 材 质: 不锈钢	常温	0.3	三甲基氯硅 烷	1	
61.	09-V325 冷凝液罐	V=0.5m <sup>3</sup> ; 材质: 碳钢, Φ800	常温	常压	冷凝液	1	
62.	09-E325 泵前冷凝器	15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	常温	常压	尾气	1	
63.	09-R320 废水釜	V=1m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	50°C	常压	乙醇等废水	1	
64.	09-E326 冷凝器	10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢, Φ400	80°C	常压	MQ 树脂	1	
65.	09-P322 转料泵	H=25m, P=3kW, 材质: 不锈钢	常温	0.2	废水	1	
66.	09-V308 真空缓冲罐	V=0.7m <sup>3</sup> ; 材质: 碳钢, Φ900	常温	-0.09	真空	1	
67.	09-P311 真空泵机组	11.5kW	常温	-0.09	真空	1	
68.	三级静态混 合器	不锈钢材质, DN400	常温	常压	废水	1	
69.	V10301 氮气缓冲罐	V=3m <sup>3</sup> ; 材质: 碳钢, Φ1300	常温	0.3	氮气	1	

70.	V10302 氮气缓冲罐	V=1m <sup>3</sup> ; 材质: 碳钢, Φ1000	常温	0.05	氮气	1	
71.	V10303 热水罐	V=5m <sup>3</sup> ; 材质: 碳钢, Φ1600	常温	常压	冷凝水	1	
72.	P10301abc 冷凝水泵	H=25m, P=5.5kW, 材 质: 不锈钢	常温	0.2	冷凝水	3	
73.	P10302 热水泵	H=25m, P=5.5kW, 材 质: 不锈钢	80	0.2	热水	1	
74.	V10304 热水 浴池	2500*2000*2000	80	常压	热水	1	
75.	09-V326 滤液接收罐	V=1.2m <sup>3</sup> ; 材质: 304	常温	常压	MQ、甲苯	1	
76.	09-V327 废水罐	V=0.5m <sup>3</sup> ; 材质: PP	常温	常压	废水	1	
77.	09-R321 保温釜	V=1.5m <sup>3</sup> , Φ1300, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	50°C	常压	水玻璃、乙醇 等	1	
78.	09-R322 水玻璃稀释 罐	V=1.5m <sup>3</sup> , Φ1300, 材质: 搪瓷, 搅拌电机 4kW	50°C	常压	水玻璃、纯水 等	1	
79.	09-V328 冷油 储槽	V=1.2m <sup>3</sup> ; 材质: 碳钢	120	常压	导热油	1	
80.	09-E328 冷却器	25m <sup>2</sup> , 材质: 碳钢	100~140°C/ 32~38°C	常压/0.3	导热油/水	1	
81.	09-E329 冷却器	10m <sup>2</sup> , 材质: 碳钢	100~70°C/3 2~38°C	常压/0.3	导热油/水	1	
82.	09-P325ab 油循环泵	H=25m, Q=25m <sup>3</sup> ,	140	0.25	导热油	2	
83.	密闭式离心 机	N=7.5Kw	常温	常压	废水、盐	1	
84.	母液池	0.5m <sup>3</sup>	常温	常压	废水、盐	1	
85.	09-P315 隔膜泵	气动	常温	0.3	废水、盐	1	
86.	X103085 板框压滤机	F=5m <sup>2</sup>	常温	0.4	废水、盐	1	
87.	P10309 隔膜泵	气动	常温	0.3	废水、盐	1	
88.	09-X305 过滤器	材质: 不锈钢	50°C	常压	硅树脂等	1	
89.	06-X306 过滤器	材质: 不锈钢	50°C	常压	硅树脂等	1	
<b>103 甲类车间三、104 甲类车间四尾气处理装置</b>							
1.	T10301 吸收塔	Φ2000*6000mm; 材质: PP 2 层喷淋 2 层填料 1 层 除雾	常温	常压	水、甲苯、 DMC、HCl	1	
2.	T10302 吸收塔	Φ2000*6000mm; 材质: PP 2 层喷淋 2 层填料 1 层 除雾	常温	常压	水、甲苯、 DMC、HCl	1	
3.	P10305 循环水泵	H=20m, P=2.2kW, 材 质: 不锈钢	常温	0.2	废水	1	
4.	P10306 循环水泵	H=20m, P=2.2kW, 材 质: 不锈钢	常温	0.2	废水	1	
5.	X10301 活性炭吸附 器	规格: 3800*1500*1800; 材质: PP	常温	常压	尾气	1	

6.	X10302 尾气风机	风量: 15000m <sup>3</sup> /h; 功率: 18.5KW; 材质: 玻璃钢, 变频电机	常温	-0.05	尾气	1	
7.	X10303 排气筒	Φ530; 材质: PP, 高 15 米 (含取样孔、取样平 台)	常温	常压	尾气	1	
8.	T10303 吸收塔	Φ2000*6000mm; 材质: PP 2 层喷淋 2 层填料 1 层 除雾	常温	常压	含氨气、 DMC 尾气、 水	1	
9.	T10304 吸收塔	Φ2000*6000mm; 材质: PP 2 层喷淋 2 层填料 1 层 除雾	常温	常压	含氨气、 DMC 尾气、 水	1	
10.	P10307 循环水泵	H=20m, P=2.2kW, 材 质: 不锈钢	常温	0.2	废水	1	
11.	P10308 循环水泵	H=20m, P=2.2kW, 材 质: 不锈钢	常温	0.2	废水	1	
12.	X10304 活性炭吸附 器	规格: 3800*1500*1800; 材质: PP	常温	常压	尾气	1	
13.	X10305 尾气风机	风量: 15000m <sup>3</sup> /h; 功率: 18.5KW; 材质: 玻璃钢 变频电机	常温	-0.05	尾气	1	
14.	X10306 排气筒	Φ530; 材质: PP, 高 15 米, 含取样孔、取样平 台	常温	常压	尾气	1	
<b>三效蒸发装置</b>							
1.	T10306 精馏塔	DN600*10000	0~90°C	常压	乙醇、异丙醇	1	
2.	V10307 乙醇废水罐	V=120m <sup>3</sup> ; DN4000, 材 质: 不锈钢	常温	常压	乙醇废水	1	
3.	V10308 异丙醇废水 罐	V=120m <sup>3</sup> ; DN4000, 材 质: 不锈钢	常温	常压	异丙醇废水	1	
4.	P10311 进料泵	规格: Q=3m <sup>3</sup> /h h=28m, 功率: 2.2kW 材质: 钢 衬氟	常温	0.2	乙醇、异丙醇	1	
5.	E10305 预热器	15m <sup>2</sup> , 材质: 碳钢	80~85°C	常压	含乙醇、异丙 醇	1	
6.	E10306 冷凝器	40m <sup>2</sup> , 材质: 碳钢	80~85°C	常压	含乙醇、异丙 醇	1	
7.	E10308 再沸器	40m <sup>2</sup> , 材质: 碳钢	80~85°C	常压	含乙醇、异丙 醇废水	1	
8.	E10307 产品冷却器	3m <sup>2</sup> , 材质: 碳钢	80~85°C	常压	含乙醇、异丙 醇	1	
9.	P10312 乙醇泵	规格: Q=3m <sup>3</sup> /h, h=28m, 功率: 2.2kW 材质: 不锈钢	常温	0.2	乙醇	2	
10.	P10313 异丙醇泵	规格: Q=3m <sup>3</sup> /h h=28m, 功率: 2.2kW 材质: 不 锈钢	常温	0.2	异丙醇	1	
11.	P10310 出料泵	规格: Q=3m <sup>3</sup> /h h=28m, 功率: 2.2kW 材质: 不 锈钢	常温	0.2	含乙醇、异丙 醇	1	
12.	V10310 乙醇罐	V=5m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢,	常温	常压	乙醇	1	



13.	V10311 异丙醇罐	V=5m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢,	常温	常压	异丙醇	1	
14.	V10320 冷凝水罐	V=15m <sup>3</sup> ; 材质: 不锈钢,	常温	常压	水	1	
15.	P10323 冷凝水泵	规格: Q=1m <sup>3</sup> /h h=20m, 功率: 2.2kW 材质: 不 锈钢	常温	0.2	水	1	
16.	V10322 废水缓冲罐	此罐与 V10320 是同一个罐				1	
17.	V10321 清洗罐	V=5m <sup>3</sup> ; 材质: PE,	常温	常压	水		
18.	P10314 原料泵	规格: Q=5m <sup>3</sup> /h h=20m, 功率: 2.2kW 材质: 不 锈钢	常温	0.2	含氯化钠废 水	1	
19.	E10310 一效蒸发器	F=35m <sup>2</sup> Φ32×1.5×4500; 材质: 碳钢	100°C	常压	废水	1	
20.	E10311 二效蒸发器	F=38m <sup>2</sup> Φ32×1.2×4500; 材质: 不锈钢	80°C	常压	废水	1	
21.	E10312 三效蒸发器	F=40m <sup>2</sup> Φ32×1.2×4500; 材质: 不锈钢	60°C	常压	废水	1	
22.	V10314 一效分离器	规格: DN1100×3000×4 材质: 钛;	常温	常压	废水	1	
23.	V10315 二效分离器	规格: DN1100×3000×4; 材质: 钛;	常温	常压	废水	1	
24.	V10316 三效分离器	规格: DN1000×2500×6 ; DN400×1000 材质: 钛;	常温	常压	废水	1	
25.	P10315 一效循环泵	规格: Q=440m <sup>3</sup> /h h=3m, 功率: 18.5kW 材质: 钛	常温	0.2	废水	1	
26.	P10316 出料泵	规格: Q=480m <sup>3</sup> /h h=3m, 功率: 18.5kW 材质: 钛	常温	0.2	废水	1	
27.	P10317 二效循环泵	规格: Q=8m <sup>3</sup> /h h=25m, 功率: 5.5kW 材质: 钛	常温	0.2	废水	1	
28.	P10319 三效循环泵	规格: Q=480m <sup>3</sup> /h h=3m, 功率: 18.5kW 材质: 钛	常温	0.2	废水	1	
29.	E10313 冷凝器	45m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温	-0.09~常压	废水	1	
30.	V10318 蒸馏水罐	规格: DN1200×1500×4 材质: 不锈钢	常温	-0.09	冷凝水	1	
31.	P10321 蒸馏水泵	规格: Q=5m <sup>3</sup> /h h=24m 功率: 2.2kW 材质: 不 锈钢	常温	0.2	凝结水	1	
32.	P10322 真空泵	功率: 7.5kW 材质: 不 锈钢	常温	0.2	真空	1	
33.	V10317 稠厚罐	规格: DN1000×1500×4 材质: 不锈钢, 搅拌电 机功率: 4kW	常温	常压	废水	1	
34.	X10307 离心机	材质: 不锈钢, 功率: 15kW 油泵 1.5kW,	常温	常压	废水	1	
35.	V10319 母液罐	规格: DN800×1500×4	常温	常压	废水	1	

36.	P10320 母液泵	规格: Q=8m <sup>3</sup> /h h=25m, 功率: 3kW 材质: 钛	常温	0.2	废水	1	
37.	P10324 转料泵 1	规格: Q=8m <sup>3</sup> /h h=25m, 功率: 3kW 材质: 钛	常温	0.2	废水	1	
38.	P10325 转料泵 2	规格: Q=8m <sup>3</sup> /h h=25m, 功率: 3kW 材质: 钛	常温	0.2	废水	1	
39.	P10326 密封水泵	规格: Q=3m <sup>3</sup> /h h=37m, 功率: 0.75kW 材质: 不 锈钢	常温	0.2	水	1	

表 2.7-2 104 车间主要设备一览表

序号	设备名称	规格型号、材质	操作温度℃	操作压力 MPa	数量 台	备注
<b>低含氢硅油</b>						
1.	04-R-401 反应 釜	V=1.5m <sup>3</sup> , Φ1300, 材质: 搪瓷; 附防爆型电机 P=4kW	釜内: 60~70℃; 夹套: 165	釜内: 常压 ~0.27; 夹套: 0.6	1	利旧
2.	04-R-402 反应 釜	V=1m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: 搪瓷; 附防爆型电机 P=4kW	釜内: 60~70℃; 夹套: 165	釜内: 常压 ~0.27; 夹套: 0.6	1	利旧
3.	04-R-403 脱低 釜	V=1m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: SS304; 附防爆型电机 P=4kW	釜内: 130℃; 夹 套: 165	釜内: -0.09~0.27; 夹 套: 0.6	1	利旧
4.	04-R-404 反应 釜	V=5m <sup>3</sup> , Φ1750, 材质: 搪瓷; 附防爆型电机 P=5.5kW	釜内: 60~70℃; 夹套: 165	釜内: 常压 ~0.27; 夹套: 0.6	1	利旧
5.	04-R-405 脱低 釜	V=3m <sup>3</sup> , Φ1416, 材质: S30408; 附防爆型电机 P=5.5kW	釜内: 130℃; 夹 套: 220	釜内: -0.09~0.27; 夹 套: 0.4	1	
6.	04-R-406 反应 釜	V=0.5m <sup>3</sup> , Φ900, 材质: 搪瓷; 附防爆型电机 P=3kW	釜内: 60~130℃; 夹套: 165	釜内: -0.09~0.27; 夹 套: 0.6	1	利旧
7.	04-R-407 混批 釜	V=3m <sup>3</sup> , Φ1416, 材质: 搪瓷; 附防爆型电机 P=5.5kW	常温	常压	1	
8.	04-V-401 六甲 基二硅氧烷高 位槽	V=0.5m <sup>3</sup> , Φ800, 材质: 不锈钢	常温	常压	1	利旧
9.	04-V-402 四甲 基氢二硅氧烷 高位槽	V=0.5m <sup>3</sup> , Φ800, 材质: 不锈钢	常温	常压	1	利旧
10.	04-V-403 低分 子接收罐	V=0.6m <sup>3</sup> , Φ800, 材质: 不锈钢	常温	-0.09~常压	1	
11.	04-V-404 低分 子接收罐	V=0.5m <sup>3</sup> , Φ800, 材质: 不锈钢	常温	-0.09~常压	1	利旧
12.	04-V-405 低分 子接收罐	V=0.8m <sup>3</sup> , Φ800, 材质: 不锈钢	常温	-0.09~常压	1	利旧
13.	04-V-406 低分 子接收罐	V=0.5m <sup>3</sup> , Φ800, 材质: 不锈钢	常温	-0.09~常压	1	利旧
14.	04-E-401 冷 凝器	F=10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.09~常压	1	利旧
15.	04-E-403 冷 凝器	F=20m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.09~常压	1	
16.	04-E-404 冷 凝器	F=15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.09~常压	1	利旧
17.	04-E-405 冷 凝器	F=20m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.09~常压	1	利旧

序号	设备名称	规格型号、材质	操作温度°C	操作压力 MPa	数量台	备注
18.	04-E-406 冷凝器	F =5m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.09~常压	1	利旧
19.	04-P-401 气动隔膜泵	气动	常温	0.3	1	
20.	04-P-402 气动隔膜泵	气动	常温	0.3	1	
21.	04-P-434 转料泵	IH32-25-160(A), P=3kW, 材质: 不锈钢	常温	0.3	1	
22.	04-P-435 转料泵膜泵	IH40-25-160(A), P=4kW, 材质: 不锈钢	常温	0.4	1	
23.	04-P-406 罗茨真空泵机组	JZJWLW-300.150.150; 功率: 18kW; 碳钢	常温	-0.099MPa	1	
24.	04-P-407 罗茨真空泵机组	JZJWLW-150.150.150; 功率: 13.5kW; 碳钢	常温	-0.099MPa	1	
25.	04-V-407 真空缓冲罐	V=1m <sup>3</sup> , Φ900*1200*5; 材质: 304	常温	-0.099MPa	1	
26.	04-V-408 真空缓冲罐	V=0.8m <sup>3</sup> , Φ800*1200*5; 材质: 304	常温	-0.099MPa	1	
27.	04-V-409 废水接收罐	V=0.5m <sup>3</sup> , 材质: 304	常温	-0.099MPa	1	
28.	04-X-401 袋式过滤器	材质: 不锈钢	常温	0.27	1	
29.	04-X-402 袋式过滤器	材质: 不锈钢	常温	0.27	1	
30.	04-X-405 袋式过滤器	材质: 不锈钢	常温	0.27	1	
31.	04-X-406 袋式过滤器	材质: 不锈钢	常温	0.27	1	
32.	04-E-407 冷凝器	F =15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温	常压	1	
33.	04-P-403 气动隔膜泵	气动	常温	0.3	1	
<b>聚醚改性硅油产品</b>						
1.	05-R-407 反应釜	V=0.5m <sup>3</sup> , Φ900, 材质: SS304; 附防爆型电机 P=3kW	釜内: 80~120°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~0.27 常压; 夹套: 0.6	1	利旧
2.	05-R-409 反应釜	V=0.2m <sup>3</sup> , Φ700, 材质: SS304; 附防爆型电机 P=1.1kW	釜内: 80~120°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~0.27; 夹套: 0.6	1	利旧
3.	05-R-408 反应釜	V=1m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: SS304; 附防爆型电机 P=4kW	釜内: 80~120°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~0.27; 夹套: 0.6	1	利旧
4.	05-R-410 反应釜	V=2m <sup>3</sup> , Φ1300, 材质: 搪瓷; 附防爆型电机 P=4kW	釜内: 80~120°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~0.27; 夹套: 0.6	1	利旧
5.	05-E-402 冷凝器	F =1m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	常压	1	
6.	05-E-406 冷凝器	F =1m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.09~常压	1	
7.	05-E-409 冷凝器	F =15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.09~常压	1	利旧
8.	05-E-410 冷凝器	F =10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.09~常压	1	利旧
9.	05-E-411 冷凝器	F =5m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.09~常压	1	利旧

序号	设备名称	规格型号、材质	操作温度°C	操作压力 MPa	数量台	备注
10.	05-E-411b 冷凝器	F=15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.09~常压	1	
11.	05-P-408 气动隔膜泵	气动	常温	0.3	1	
12.	05-P-409 气动隔膜泵	气动	常温	0.3	1	
13.	05-P-436 罗茨真空泵机组	WLW-150AB; 功率: 7.5kW; 碳钢	常温	-0.099MPa	1	
14.	05-V-410 低分子接收罐	V=0.1m <sup>3</sup> , Φ700, 材质: 不锈钢	常温	-0.09~常压	1	利旧
15.	05-V-411 低分子接收罐	V=0.2m <sup>3</sup> , Φ700, 材质: 不锈钢	常温	-0.09~常压	1	利旧
16.	05-V-412 低分子接收罐	V=0.05m <sup>3</sup> , Φ800, 材质: 不锈钢	常温	-0.09~常压	1	利旧
17.	05-V-413 低分子接收罐	V=0.8m <sup>3</sup> , Φ800, 材质: 不锈钢	常温	-0.09~常压	1	利旧
18.	05-V-436 真空缓冲罐	V=0.5m <sup>3</sup> , Φ700*1000*5; 材质: 304	常温	-0.099MPa	1	
19.	05-V-437 废水接受罐	V=0.8m <sup>3</sup> , Φ500; 材质: 碳钢	常温	常压	1	
<b>硅油乳液产品</b>						
1.	07-R-411 反应釜	V=1m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: S30408; 附防爆型电机 P=4kW	釜内: 常温~160°C; 夹套: 220	釜内: -0.09~0.27; 夹套: 0.4	1	
2.	07-R-412 乳化釜	V=1m <sup>3</sup> , Φ1200, 材质: S30408; 附防爆型电机 P=5.5/11kW (变频电机)	釜内: 常温	常压	1	
3.	07-R-413 反应釜	V=5m <sup>3</sup> , Φ1600, 材质: S30408; 附防爆型电机 P=7.5kW	釜内: 常温~150°C; 夹套: 165	釜内: 0.27; 夹套: 0.6	1	
4.	07-R-414 中和脱低釜	V=5m <sup>3</sup> , Φ1600, 材质: S30408; 附防爆型电机 P=7.5kW	釜内: 常温~160°C; 夹套: 220	釜内: -0.099~0.27; 夹套: 0.4	1	
5.	07-R-415 乳化釜	V=2m <sup>3</sup> , Φ1420, 材质: S30408; 附防爆型电机 P=7.5/18.5kW (变频电机)	釜内: 常温	常压	1	
6.	07-E-411 冷凝器	F=10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.099~常压	1	
7.	07-E-406 冷凝器	F=10m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.099~常压	1	
8.	07-E-413 冷凝器	F=20m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.099~常压	1	
9.	07-E-414 冷凝器	F=15m <sup>2</sup> , 材质: 不锈钢	常温~100	-0.099~常压	1	
10.	07-V-414 氨基硅烷高位槽	V=1m <sup>3</sup> , Φ1000, 材质: 不锈钢	常温	常压	1	
11.	07-V-417 聚醚改性硅油高位槽	V=1m <sup>3</sup> , Φ1000, 材质: 不锈钢	常温	常压	1	
12.	07-V-418 低分子接收罐	V=0.6m <sup>3</sup> , Φ800, 材质: 不锈钢	常温	-0.099~常压	1	
13.	07-V-419 低分子接收罐	V=1m <sup>3</sup> , 材质: 不锈钢	常温	-0.099~常压	1	
14.	07-X-411 袋式	材质: 不锈钢	常温	0.27	1	

序号	设备名称	规格型号、材质	操作温度°C	操作压力 MPa	数量台	备注
	过滤器					
15.	07-X-412 袋式过滤器	材质：不锈钢	常温	0.27	1	
16.	07-P-410 气动隔膜泵	气动	常温	0.3	1	
17.	07-P-430 转料泵	IH32-25-160 Q=2m <sup>3</sup> /h H=25m P=2.2kw N=2900r/min 材质：SS304	常温	0.3	1	
18.	07-P-412 气动隔膜泵	气动	常温	0.3	1	
19.	07-P-432 转料泵	IH32-25-160 Q=2m <sup>3</sup> /h H=25m P=2.2kw N=2900r/min 材质：SS304	常温	0.3	1	
20.	07-P-415 罗茨真空泵机组	JZJWLW-300.150；功率：15kW；碳钢	常温	-0.099MPa	1	
21.	07-V-421 真空缓冲罐	V=1m <sup>3</sup> ，Φ900*1200*5；材质：304	常温	-0.099MPa	1	
22.	07-E-414 冷凝器	F=15m <sup>2</sup> ，材质：不锈钢	常温	常压	1	
23.	07-V-423 废水接收罐	V=0.8m <sup>3</sup> ，Φ800，材质：不锈钢	常温	常压	1	
<b>液体胶产品</b>						
1	真空捏合机 10-X-420ac	V=2m <sup>3</sup> ，功率：250kW	捏合机内：150~170°C；夹套：165	捏合机内：-0.09~常压；夹套：0.6	2	
2	真空捏合机 10-X-420bde	V=1.2m <sup>3</sup> ，功率：90kW	捏合机内：150~170°C；夹套：165	捏合机内：-0.09~常压；夹套：0.6	3	
3	10-V-424a~e 料罐	V=0.5m <sup>3</sup> ，Φ700，材质：不锈钢	常温	常压	5	
4	10-X-421 三辊研磨机	功率：55kW	常温	常压	1	共用
5	10-X-423ab 行星搅拌机	功率：50kW	常温	-0.09~常压	2	
6	10-X-422adc 压料机	功率：7.5kW	常温	常压	3	
7	10-P-417 气动隔膜泵	气动	常温	0.3	1	
8	10-P-420 气动隔膜泵	气动	常温	0.3	1	
9	10-P-421a 白炭黑转料泵	气动（氮气）	常温	0.3	1	
10	10-P-423 水环真空泵	功率：11kW；碳钢	常温	-0.099MPa	1	利旧
11	10-P-424 罗茨真空泵机组	JZJWLW-300.150；功率：15kW；碳钢	常温	-0.099MPa	1	
12	10-V-426 真空缓冲罐	V=1m <sup>3</sup> ，Φ900；材质：304	常温	-0.099MPa	1	
13	10-V-438 真空缓冲罐	V=0.2m <sup>3</sup> ，Φ500；材质：304	常温	-0.099MPa	1	
14	10-V-439 接收罐	V=0.8m <sup>3</sup> ，Φ800；材质：碳钢	常温	-0.099MPa	1	
15	10-E-415 冷凝	F=15m <sup>2</sup> ，材质：不锈钢	常温~100	-0.09~常压	1	

序号	设备名称	规格型号、材质	操作温度°C	操作压力 MPa	数量台	备注
	器					
<b>铂络合物</b>						
1	02-R-401a 反应釜	V=0.02m <sup>3</sup> , Φ100, 材质: 玻璃; 附防爆型电机 P=0.8kW	釜内: 60°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	1	
2	02-R-401b 反应釜	V=0.05m <sup>3</sup> , Φ300, 材质: 玻璃; 附防爆型电机 P=0.8kW	釜内: 60°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	1	
3	02-R-401c 反应釜	V=0.1m <sup>3</sup> , Φ500, 材质: 玻璃; 附防爆型电机 P=0.8kW	釜内: 60°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	1	
4	02-R-401d 反应调配釜	V=0.2m <sup>3</sup> , Φ600, 材质: 玻璃; 附防爆型电机 P=1.1kW	釜内: 60°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	1	
5	02-X-401a 过滤器	500 目袋式过滤器, 材质: 玻璃	60°C	常压	1	
6	02-X-401b 过滤器	300 目陶瓷过滤器, 材质: 玻璃	60°C	常压	1	
7	02-E-401ab 旋转蒸发仪	材质: 玻璃	120°C	-0.09	2	
8	02-P-401 氯铂酸隔膜泵	气动	常温	0.1	1	
9	02-P-402 乙烯基双封头隔膜泵	气动	常温	0.1	1	
10	02-P-402 乙醇隔膜泵	气动	常温	0.1	1	
11	02-P-406 转料泵	H=20m, P=3kW, 材质: 不锈钢	常温	0.2	1	
12	02-P-404 转料泵	H=20m, P=3kW, 材质: 不锈钢	常温	0.2	1	
13	02-P-405 转料泵	H=20m, P=3kW, 材质: 不锈钢	常温	0.2	1	
14	02-P-407 真空泵	功率: 7.5kW; 组合件	常温	-0.09	1	
15	02-P-408 真空泵	功率: 7.5kW; 组合件	常温	-0.09	1	
<b>其他</b>						
1	V-401 氮气缓冲罐	V=0.8m <sup>3</sup> , Φ800, 材质: 碳钢	常温	0.05	1	
2	V-403 氮气缓冲罐	V=3m <sup>3</sup> , Φ1500, 材质: 碳钢	常温	0.3	1	
3	P-401 冷凝水泵	H=45m, P=4.5kW, 材质: 不锈钢	常温	0.45	1	
4	V-404 冷凝水收集箱	V=5m <sup>3</sup> ; 材质: 碳钢	常温~90°C	常压	1	
5	V-405 废水收集池		常温		1	
6	P-402 废水泵	H=45m, P=4.5kW, 材质: 不锈钢	常温	0.45	1	

表 2.7-3 205 甲类罐区、206 丁类罐区一览表

序号	设备名称	规格型号、材质	温度℃	压力 MPa	数量台	备注
1	V-20503 二甲基二氯硅烷储罐	V=95m <sup>3</sup> , Φ4.8m×5.2m, 材质: 碳钢	常温	常压	1	
2	V-20504 甲苯储罐	V=95m <sup>3</sup> , Φ4.8m×5.2m, 材质: 304 不锈钢	常温	常压	1	
3	V-20506 乙醇储罐	V=95m <sup>3</sup> , Φ4.8m×5.2m, 材质: 304 不锈钢	常温	常压	1	
4	V-20507 回收甲苯储罐	V=95m <sup>3</sup> , Φ4.8m×5.2m, 材质: 304 不锈钢	常温	常压	1	
5	V-20505ABC DMC 储罐	V=95m <sup>3</sup> , Φ4.8m×5.2m, 材质: 304 不锈钢	常温	常压	3	
6	V-20601 水玻璃储罐	V=95m <sup>3</sup> , Φ4.8m×5.2m, 材质: 304 不锈钢	常温	常压	1	
7	P-20503ab 二甲基二氯硅烷输送泵	H=32m, , P=5.5kW, Q=20m <sup>3</sup> /h 材质: 不锈钢	常温	0.32	2	
8	P-20506 乙醇输送泵	H=32m, , P=5.5kW, Q=20m <sup>3</sup> /h 材质: 不锈钢	常温	0.32	1	
9	P-20504ab 甲苯输送泵	H=32m, , P=5.5kW, Q=20m <sup>3</sup> /h 材质: 不锈钢	常温	0.32	2	
10	P-20508 回收甲苯输送泵	H=32m, , P=5.5kW, Q=20m <sup>3</sup> /h 材质: 不锈钢	常温	0.32	1	
11	P-20505ab DMC 输送泵	H=32m, , P=5.5kW, Q=20m <sup>3</sup> /h 材质: 不锈钢	常温	0.32	2	
12	P-20601 水玻璃输送泵	H=32m, , P=5.5kW, Q=20m <sup>3</sup> /h 材质: 不锈钢	常温	0.32	1	

2.7-4 公用工程一览表

序号	设备名称	规格型号、材质	温度℃	压力 MPa	数量台	备注
1	导热油炉	60 万大卡, 额定供油温度 300℃, 额定回油温度 280℃。工作供油温度为 220℃, 工作回油温度为 200℃	220	0.8	1	
2	空压机	BD-90PM-II 的空压机, 单台排气量 16.5m <sup>3</sup> /min, 排气压力 0.8MPa, 采用风冷, 功率 75KW, 含尘粒径不应大于 3μm, 油份含量不应大于 3mg/m <sup>3</sup> 。	常温	0.8	2	

序号	设备名称	规格型号、材质	温度°C	压力 MPa	数量 台	备注
3	空压机	BD-90PM-II的空压机，单台排气量 20.2m <sup>3</sup> /min，排气压力 0.8MPa，采用风冷，功率 90KW，含尘粒径不应大于 3μm，油份含量不应大于 3mg/m <sup>3</sup> 。	常温	0.8	1	
4	制氮机	NGN-500C 型制氮机组，供气能力 8.33m <sup>3</sup> /min，排气压力 0.8MPa，连续产氮气流量 ≥500Nm <sup>3</sup> /h，氮气纯度≥99%，压力 0.65-0.7MPa（可调），常压露点为≤-65°C。	常温	0.7	1	
5	冷冻机组	制冷剂为 R22，载冷剂为乙二醇水溶液，型号：TSLC150.1EG1）供冷，冷凝温度为-15°C，冷凝效率可达到 99%以上	-15	0.3	1	
6	空气缓冲罐	V=10m <sup>3</sup> ，碳钢	常温	0.8	1	
7	氮气缓冲罐	V=10m <sup>3</sup> ，碳钢	常温	0.7	1	
8	纯水罐	V=10m <sup>3</sup> ，304	常温	常压	1	
9	纯水泵	CQB50-32-200PB。Q=12.5m <sup>3</sup> /h、H=40m，N=7.5Kw	常温	常压	1	
10	纯水机组	2t/h 一级反渗透纯水设备			1	
11	纯水机组	6t/h 一级反渗透纯水设备			1	
12	乙二醇储罐	V=32m <sup>3</sup> ，碳钢	常温	常压	1	
13	冷冻内循环泵	IS100-80-125 Q=120m <sup>3</sup> /h H=15m P=11kw N=2900r/min	常温	常压	2	
14	冷冻盐水输送泵	IS125-100-200A Q=130m <sup>3</sup> /h H=40m P=37kw N=2900r/min	常温	常压	2	
15	循环水泵	IS125-100-200A Q=200m <sup>3</sup> /h H=40m P=37kw N=2900r/min	常温	常压	4	

注：依据企业承诺，上表“利旧”设备为前期收购的瑞力杰氟硅新材料有限公司原有未投入使用的设备。

## 2.7.2 特种设备

该项目特种设备统计见下表。

表 2.7-5 该项目特种设备一览表

序号	名称	单位	类别	数量	操作压力 MPa	操作温度 °C	安全附件
一	压力容器						
1.	01-R301ab 反应釜	台	I	2	釜内：-0.09~常压；夹套：	釜内：常温~80°C；夹套：	带远传的温度、压力检测仪表



					0.6	165°C	
2.	01-R302ab 反应釜	台	I	2	釜内：常压； 夹套：0.6	釜内：常温 ~80°C；夹套： 165°C	带远传的温度、压力 检测仪表
3.	01-R304 反应釜	台	I	1	釜内：-0.09~ 常压；夹套： 0.6	釜内：80°C； 夹套：165	带远传的温度、压力 检测仪表
4.	01-R303ab 脱低釜	台	I	2	釜内：-0.09~ 常压；夹套： 0.4	釜内：常温 ~150°C；夹套： 180	远传的温度、压力检 测仪表
5.	01-R306 脱低釜	台	I	1	釜内：-0.09； 夹套：0.4	釜内：常温 ~150°C；夹套： 180	远传的温度、压力检 测仪表
6.	01-R307 反应釜	台	I	1	釜内：-0.09； 夹套：0.4	釜内：常温 ~150°C；夹套： 180	远传的温度、压力检 测仪表
7.	01-R305 反应釜	台	I	1	釜内：常压； 夹套：0.6	釜内：80°C； 夹套：165	带远传的温度、压力 检测仪表
8.	01-V304ab 中间罐	台	I	2	0~0.27	常温~50°C；	现场压力检测仪表
9.	01-X301ab 过滤器	台	I	2	0~0.27	常温~80°C；	
10.	01-V308ab 中间罐	台	I	2	0~0.27	常温~50°C；	现场压力检测仪表
11.	01-X302ab 过滤器	台	I	2	0~0.27	常温~80°C；	
12.	01-V316 中间罐	台	I	1	0~0.27	常温~50°C	现场压力检测仪表
13.	01-X303 过滤器	台	I	1	0~0.27	常温~50°C	
14.	01-V318 中间罐	台	I	1	0~0.27	常温~50°C	现场压力检测仪表
15.	01-X304 过滤器	台	I	1	0~0.27	常温~50°C	
16.	01-X305 过滤器	台	I	1	0~0.27	常温~50°C	
17.	03-R302abc 水解釜	台	I	3	釜内：常压； 夹套：0.4	釜内：20°C；夹 套：7	远传的温度检测仪 表、现场压力检测 仪表
18.	03-V315 过渡储罐	台	I	1	0~0.27	常温	现场压力检测仪表
19.	06-R301/ 06-R304 脱水釜	台	I	2	釜内：-0.09； 夹套：0.2	釜内：常温 ~90°C；夹套： 165	带远传的温度、压力 检测仪表
20.	06-R306	台	I	1	釜内：常压；	釜内：	带远传的温度、压力

	反应釜				夹套：0.6	110~150°C；夹套：165	检测仪表
21.	06-R305abc 固定反应床	台	I	3	釜内：常压； 夹套：0.2	80°C	带远传的温度、压力 检测仪表
22.	06-R307 碱胶釜	台	I	1	釜内：-0.09； 夹套：0.6	釜内： 120-130°C夹套： 165	带远传的温度、压力 检测仪表
23.	06-R308 酸胶釜	台	I	1	釜内：-0.09； 夹套：0.6	釜内： 120-130°C夹套： 165	带远传的温度、压力 检测仪表
24.	09-R309 高温酸熟化釜	台	I	1	常压	釜内：120°C； 夹套：165°C	带远传的温度、压力 检测仪表
25.	09-R311 脱溶釜	台	I	1	釜内：-0.09； 夹套：0.6	釜内： 130~160°C；夹套： 165°C	带远传的温度、压力 检测仪表
26.	09-R314/09-R317 保温釜	台	I	2	釜内：-0.09； 夹套：0.6	釜内：80°C； 夹套：165°C	带远传的温度、压力 检测仪表
27.	09-X303ab 过滤器	台	I	2	0~0.27	60°C	现场压力检测仪表
28.	V10301 氮气缓冲罐	台	I	1	0~0.27	常温	现场压力检测仪表， 安全阀
29.	04-R-401 反应釜	台	I	1	釜内：常压 ~0.27；夹套： 0.6	釜内： 60~70°C；夹套： 165	远传的温度、压力检 测仪表
30.	04-R-402 反应釜	台	I	1	釜内：常压 ~0.27；夹套： 0.6	釜内： 60~70°C；夹套： 165	远传的温度、压力检 测仪表
31.	04-R-403 脱低釜	台	I	1	釜内： -0.09~0.27； 夹套：0.6	釜内：130°C； 夹套：165	远传的温度、压力检 测仪表
32.	04-R-404 反应釜	台	I	1	釜内：常压 ~0.27；夹套： 0.6	釜内： 60~70°C；夹套： 165	远传的温度、压力检 测仪表
33.	04-R-405 脱低釜	台	I	1	釜内： -0.09~0.27； 夹套：0.6	釜内：130°C； 夹套：165	远传的温度、压力检 测仪表
34.	04-R-406 反应釜	台	I	1	釜内： -0.09~0.27； 夹套：0.6	釜内： 60~130°C；夹套： 165	远传的温度、压力检 测仪表
35.	05-R-408 反应釜	台	I	1	釜内： -0.09~0.27； 夹套：0.6	釜内： 80~120°C；夹套： 165	远传的温度、压力检 测仪表
36.	05-R-409 反应釜	台	I	1	釜内： -0.09~0.27； 夹套：0.6	釜内： 80~120°C；夹套： 165	远传的温度、压力检 测仪表

37.	05-R-410 反应釜	台	I	1	釜内： -0.09~0.27； 夹套：0.6	釜内： 80~120℃；夹 套：165	远传的温度、压力检 测仪表
38.	07-R-411 反应釜	台	I	1	釜内： -0.09~0.27； 夹套：0.6	釜内：常温 ~160℃；夹套： 165	远传的温度、压力检 测仪表
39.	07-R-413 反应釜	台	I	1	釜内：常压 ~0.27；夹套： 0.6	釜内：常温 ~150℃；夹套： 165	远传的温度、压力检 测仪表
40.	07-R-414 中和脱低 釜	台	I	1	釜内：常温 ~160℃；夹 套：220	釜内： -0.099~0.27；夹 套：0.4	远传的温度、压力检 测仪表
41.	02-R-401a-d 反应 釜	台	I	4	釜内：-0.09~ 常压；夹套： 0.6	釜内：60℃； 夹套：165	远传的温度、压力检 测仪表
42.	10-X-420a-e 真空 捏合机	台	I	5	捏合机内： -0.09~常压； 夹套：0.6	捏合机内： 150~170℃；夹 套：165	远传的温度、压力检 测仪表
43.	氮气缓冲罐	台	I	1	0.7	常温	压力检测仪表、安全 阀
44.	仪表空气缓冲罐	台	I	1	0.8	常温	压力检测仪表、安全 阀
45.	有机载热体炉	台	I	1	0.8	300	安全阀
46.	制冷机组	台	I	1	0.3	-15	压力检测仪表、
二	专用机动车辆						
1	3t 内燃叉车			3			
三	压力管道部分						
1	蒸汽管道		工业 管道		0.6	160	压力表
2	导热油管道		工业 管道		0.8	300	压力表
3	泵出口工艺物料 管道		工业 管道		0.2	常温	0.2/0.3

特种设备登记证、台账、检测报告见附件。

## 2.8 公用工程及辅助设施

### 2.8.1 供配电

#### 1、供电电源

本项目供电由永修县星火工业园 10KV 电源供电，电源进线从 10kV 高压线引下埋地引至厂区 301 公用工程间内变压器室高压室，再引至 1 台

2000kVA 和 1 台 250kVA 干式变压器，经变压后，通过低压母排进入低压开关柜，配电电压为 380/220V，配电方式为放射式。

生产区由 2000kVA 变压器进行供电，办公楼和控制室以及门卫等公共区域由一台 250kVA 进行供电。

## 2、用电负荷及用电负荷等级

### 1) 负荷等级

该项目可燃气体检测报警系统（2kW）、火灾自动报警系统(2kW)和仪表自控系统(共 2kW)为一级负荷中特别重要的负荷。

应急照明（3kW）、消防水泵(55kW,一用一备)、冷冻盐水输送泵（11kW,一用一备）、循环水泵（111kW, 三用一备）、事故风机（11.8kW）、尾气风机（37kW）为二级用电负荷。

其余工艺、公辅工程等用电为三级用电负荷。

### 2) 用电负荷

该项目二级及以上用电负荷见下表。

表2.8-1 二级及以上用电负荷一览表

序号	设备名称	数量(台/套)	功率(kW)	总功率(kW)	备注
1	应急照明	1	3	3	
2	火灾自动报警系统	1	2	2	
3	仪表控制系统（DCS）	1	2	2	
4	GDS 系统	1	2	2	
5	事故风机	18	0.25	4.5	
6	事故风机	18	0.12	2.16	
7	事故风机	16	0.37	5.92	
8	事故风机	4	0.18	0.72	
9	消防水泵	2	55	55	一用一备
10	冷冻盐水输送泵	2	11	11	一用一备
11	循环水泵	4	37	111	三用一备
12	尾气风机	2	18.5	37	
需要系数					1.0

合计				236.3	
设置 1 套 320kW 柴油发电机组 KH=73.8%					

该项目于 301 公用工程间设置有 1 台 320kW 柴油发电机和储油间，并配备桶装柴油专供于发电机使用，可以保障该项目二级及以上用电负荷。

该项目生产及公共区域等用电负荷见下表。

表 2.8-2 用电负荷计算一览表

序号	名称	安装容量(kW)	需用系数 $K_x$	功率因数 $\cos\Phi$	计算系数 $\text{tg}\Phi$	计算负荷			备注
						PJ (kW)	QJ (kvar)	SJ (kVA)	
1	103 甲类车间三	776	0.7	0.8	0.75	543	407		
2	104 甲类车间四	1045	0.7	0.8	0.75	731	548		
3	201 甲类仓库一	6	1	0.8	0.75	6	4		
4	202 甲类仓库二	6	1	0.8	0.75	6	4		
5	203 丙类仓库一	6	1	0.8	0.75	6	4		
6	204 丙类仓库二	6	1	0.8	0.75	6	4		
7	205 甲类罐区	27	1	0.8	0.75	27	20		
8	206 丁类罐区	3	1	0.8	0.75	3	2		
9	301 公用工程间	160	0.7	0.8	0.75	112	84		
10	303 锅炉房	30	1	0.8	0.75	30	22		
11	304 控制室	123	0.8	0.8	0.75	98	74		
12	401 综合楼	213	0.7	0.8	0.75	149	112		
13	402 门卫	12	1	0.8	0.75	12	9		
14	403 门卫	11	1	0.8	0.75	11	8		
15	尾气处理装置	149	0.7	0.8	0.75	104	78		
16	其他	50	0.8	0.8	0.75	40	30		
17	总计	2623				1884	1410		
18	同时系数 ( $P_j=0.9$ $Q_j=0.95$ )					1696	1340		
19	低压电容补偿后					1696	540	1780	补偿 800kvar
20	变压器损耗					3	14		
21	折算到 10kV 侧					1699	554	1787	
22	变压器 负荷率	1 台 2000kVA 和 1 台 250kVA 干式变压器, 本项目功率因数 $\text{COs}\Phi=0.95$							KH= 79.4%

该项目于 301 公用工程间设置有 1 台 2000kVA、1 台 250kVA 干式变压器，可以满足该项目生产及公共区域等用电需求。

### 3、供电方式

该项目配电从公用工程间内低压柜向厂区的车间、仓库、办公楼、门卫等建构筑物及有关用电设备（或现场控制箱）放射式供电。

电缆出配电间开关柜后沿管架上的电缆桥架敷设，至设备附近后穿热镀锌低压流体输送用焊接钢管至用电设备并用挠性连接管与设备电气接口连接。照明线路穿热镀锌低压流体输送用焊接钢管明敷。在爆炸环境内管线转角处施工时，管线各分、接线处设置防爆分、接线盒。车间、仓库室外部分电缆穿热镀锌低压流体输送用焊接钢管埋地敷设，埋深不少于 0.5m，过马路处埋深不少于 1m。

### 4、爆炸危险区域划分等级和电气设备的防爆及防护等级

根据爆炸危险区域的分区，电气设备的种类和防爆结构的要求，选择相应的电气设备。选用的防爆电气设备的级别和组别，不低于该爆炸性气体环境内爆炸性气体混合物的级别和组别。

爆炸危险区域内的电缆和消防系统所有电缆全部选用阻燃耐火电缆。

该项目爆炸危险区内配电线路的电缆由配电柜引出穿钢管埋地敷设至电气设备接线盒（口）处后再穿防爆挠性软管保护。

电气设备防护等级根据《外壳防护等级分类》GB4208-2008 来确定。

电气设备的防爆结构均选用隔爆型，103 甲类生产车间、104 甲类生产车间、201 甲类仓库、202 甲类仓库、205 甲类罐区爆炸危险区域范围内电气防爆等级不低于 Exd II BT4，在爆炸危险区域内安装的仪表采用本质安全型和隔爆型。各电气及仪表设备防护等级不低于 IP54，各远传仪表设备防护等级不低于 IP65。

### 5、防雷及防静电

1) 防雷:

该项目 103 甲类生产车间三、104 甲类生产车间四、201 甲类仓库一、202 甲类仓库二、304 控制室按第二类防雷建筑物设防，203 丙类仓库一、204 丙类仓库二、301 公用工程间、303 锅炉房、401 综合楼、401 门卫、402 门卫按第三类防雷建筑物设防。

该项目涉及到的建构筑物防雷措施见下表:

表 2.8-2 防雷措施一览表

防雷类别	第二类防雷建筑物 (103 甲类生产车间三、104 甲类生产车间四、201 甲类仓库一、202 甲类仓库二、304 控制室)	第三类防雷建筑物 (203 丙类仓库一、204 丙类仓库二、301 公用工程间、303 锅炉房、401 综合楼、401 门卫、402 门卫)
防雷措施		
防直击雷	采用装设在建筑物上的接闪带进行直击雷防护，接闪带网格尺寸不大于 10*10m 或 12*8m。	采用装设在建筑物上的接闪带进行直击雷防护，接闪带网格尺寸不大于 20*20m 或 24*16m。
防雷电感应	1.建筑物内的设备、管道、构架等主要金属物，就近接到接地装置上，不另设接地装置。 2.平行敷设的管道、构架等净距小于 100mm 时采用金属跨接，跨接点的间距不大于 30m。	/
防雷电波入侵	1.当低压线路采用电缆直接埋地敷设时，入户端电缆金属外皮、金属线槽与防雷的接地装置相连。 2.架空线进出线，在进出处装设避雷器，避雷器与绝缘子铁脚、金具连接并接入接地装置上。 3.架空和直接埋地的金属管道在进出建筑物处就近与防雷接地装置相连。	1.当低压线路采用电缆直接埋地敷设时，入户端将电缆金属外皮、金属线槽与防雷的接地装置相连。 2.架空线进出线，在进出处装设避雷器，避雷器与绝缘子铁脚、金具连接并接入接地装置上。 3.架空和直接埋地的金属管道在进出建筑物处就近与防雷接地装置相连。
防侧击雷	/	/
引下线以及引下线间距	采用柱内四角主筋（不小于Φ12 圆钢）、钢柱作防雷引下线。引下线上与接闪带可靠焊接，下与基础接地装置可靠焊接。引下线间距 ≤ 18m。	采用柱内四角主筋（不小于Φ12 圆钢）、钢柱作防雷引下线。引下线上与接闪带可靠焊接，下与基础接地装置可靠焊接。引下线间距 ≤ 25m。
接地极以及接地电阻	利用基础内主筋作接地极。防雷接地、防静电接地、工作接地、保护接地联合接地，火灾报警系统接地和弱电系统接地采用单独接地系统，其接地电阻分别不大于 4 欧。	
备注	1.所有防雷及接地构件均热镀锌，焊接处防腐处理。上述建筑中低压配电系统采用 TN-S 系统，在爆炸危险区域设置重复接地。 2.为防止雷电流沿架空线侵入，在 10kV 进线引下线杆及高压进线柜处装设阀式避雷器。 3.塑料贮罐设独立接闪杆保护并可靠接地，钢制贮罐（顶板厚度大于 4mm）利用本体做	

防雷类别	<b>第二类防雷建筑物</b>	<b>第三类防雷建筑物</b>
	（103 甲类生产车间三、104 甲类生产车间四、201 甲类仓库一、202 甲类仓库二、304 控制室）	（203 丙类仓库一、204 丙类仓库二、301 公用工程间、303 锅炉房、401 综合楼、401 门卫、402 门卫）
防雷措施	接闪器，接地点设计为不少于二处；钢制贮罐（顶板厚度小于 4mm）的接地点不少于二处，两接地点的距离不大于 18m。同时沿罐区四周敷设-40×4 热镀锌扁钢作水平接地体，水平接地体距防火堤外侧 1 米，埋深 1 米。采用 L50×50×5×2500 热镀锌角钢作接地极，接地极水平间距不小于 5 米。	

## 2) 防静电

该项目 103 生产车间三、104 生产车间四、201 甲类仓库一、202 甲类仓库二为甲类建筑物，并且均存在爆炸危险环境，需设置防静电接地。

室外金属储罐高度小于 60m，壁厚大于 4mm，不需防雷，仅做接地。

使用及储存可燃液体的设备和管道法兰间进行跨接（法兰间的接触电阻值不大于 0.03 欧姆），其接地电阻不大于 100 Ω，并通过 BVR6、40\*4 热镀锌扁钢可靠接地。

室外架空易燃气体管道与防雷电感应的接地装置相连，距建筑 100m 内的管道，每隔 25m 左右通过 BVR6 接地一次，其冲击接地电阻不大于 10 Ω。

长距离无分支管道每隔 50~80m 处均设防静电接地，其接地电阻不大于 100 Ω。静电接地系统的各个固定连接处，采用焊接或螺栓紧固连接，埋地部分采用焊接。

进出厂区的车辆必须在排气管上装配阻燃器。在汽车装卸区设计设置静电接地设施以及静电接地报警器。

车间、仓库等出入口设置人体静电释放仪并可靠接地。

该项目防雷装置经辽宁风云科技服务有限公司出具了江西省雷电防护装置检测报告，103 甲类车间三、104 甲类车间四、201 甲类仓库、202 甲类仓库、203 丙类仓库、204 丙类仓库、205 罐区、206 罐区、301 公用工程车间、303 锅炉房、401 综合楼、304 控制室等符合国家有关标准和国务院



气象主管机构规定的使用要求，检测合格；检测报告有效期至 2024 年 12 月 02 日。

该项目防静电装置于 2024 年 7 月 04 日经辽宁风云科技服务有限公司进行检测并出具了静电检测报告，103 甲类车间三、104 甲类车间、201 甲类仓库、202 甲类仓库、205 罐区管道及金属设备防静电检测值符合要求。

## 5、照明

1) 按照《消防应急照明和疏散指示系统技术标准》(GB51309-2018)的规定，在配电间、（中心）控制室和消防控制室设置有应急备用照明，以确保火灾时正常工作继续进行，备用照度不低于正常照度值且配电室不低于 200lx，控制室不低于 300lx。备用照明的灯具持续工作的时间不小于 180 分钟（由市电与消防电源专用应急回来互投后供电，并自带放电时间 15 分钟蓄电池）且上述场所照度不低于正常照度值。

2) 在车间的出口、通道等处设置疏散照明及指示标志，供紧急情况下人员疏散用，且为 A 型灯具，并采用应急照明配电箱进行供电，消防控制室集中控制，控制室内设置应急照明控制器。疏散照明灯具自带蓄电池，且灯具蓄电池持续工作的时间大于 90 分钟。人疏散走道、人员密集的场所等处应急照度值不低于 3Lx，楼梯间应急照度值不低于 10Lx，其他场所不低于 1Lx。

3) 照明为单独的回路供电，所有的灯具均设置 PE 线接地，本项目仅采用节能型 LED 灯具，所有灯具功率因数不小于 0.9。车间、仓库的照度值不低于 100lx，照明功率密度值为 3.5W/m<sup>2</sup>，显色指数为 80Ra。

## 2.8.2 给排水

### 1、给水

## 1) 给水水源

本项目给水来源于江西永修云山经济开发区星火工业园给水管网。园区市政供水管网主管为 DN300，项目用水由园区市政主管接入 DN150 给水管提供，接入点压力为 0.30MPa，供水能力 $\geq 95\text{m}^3/\text{h}$ 。

## 2) 给水系统

本项目给水系统划分为生产生活给水系统、消防给水系统、循环冷却水系统。

### (1) 生产生活给水系统

该项目生产主要为地面冲洗用水、工艺用水、尾气吸收用水、纯水制备，用水量为 104.85t/d。厂区接入给水管供水量可满足本项目使用。

该项目劳动定员 88 人，员工用水量以 100L/（人·天）计，总生活用水量为 8.8t/d。厂区接入给水管供水量可满足本项目使用。

### (2) 消防给水系统

该项目消防用水由新建 2 个能独立使用的消防水罐提供，单罐有效储水容积为 315 $\text{m}^3$ ，总储水容积为 630 $\text{m}^3$ 。

消防补水系统由厂区 DN150 给水主管引出两根 DN100 给水管分别接至消防水罐补水，满足消防补水时间不大于 48h 的要求。

具体消防相关设施详见 2.8.3 节

### (3) 循环冷却水

该项目循环水补充水用水量 216 $\text{m}^3/\text{d}$ 。循环给水系统配置四台循环水泵，三开一备，单台循环水泵  $Q=200\text{m}^3/\text{h}$ ， $H=40\text{m}$ 。设置循环水池 1 座。

## 2、排水

该项目排水水量为 54.46t/d。为了尽量减少对环境污染，达到国家污

水排放要求，节约投资，本工程污水实行清污分流，根据排水来源及排水水质，排水划分为生产废水排水系统、生活污水排水系统及雨水排水系统。

### （1）生活污水排水系统

本项目生活污水产生量为 7.04t/d。粪便污水、洗涤污水经污水管道排入化粪池处理，再经厂区污水处理站处理达标后由园区污水管网排入星火工业园污水处理厂处理。

### （2）生产废水排水系统

本项目生产废水为设备清洗地面冲洗水排水、工艺污水等，废水量为 47.42m<sup>3</sup>/d，经收集后集中排入厂区污水处理站进行处理，达标后由园区污水管网排入星火工业园污水处理厂处理。

### （3）雨水排水系统

厂区雨水经雨水管网或明沟收集后，初期污染雨水排入初期雨水池，后期洁净雨水排入工业园市政雨水管网。

## 2.8.3 消防系统

### 1、消防用水量

根据《消防给水及消火栓系统技术规范》GB50974-2014 第 3.1.2 条规定：本项目占地面积小于 100hm<sup>2</sup>，且附有居住区人数小于或等于 1.5 万人时，同一时间内的火灾起数应按 1 起确定，消防用水量按厂区内消防需水量最大一座建筑物计算。

该项目主要构筑物消防用水量计算如下：

表 2.8-3 该项目主要建构筑物消防用水量一览表

序号	建筑名称	占地面积 m <sup>2</sup>	建筑 高度 m	建筑 体积 m <sup>3</sup>	火灾 类别	室内栓 流量 L/s	室外栓 流量 L/s	消防用水量 m <sup>3</sup>
1	103 甲类车间三	744.00	14.2	10564.8	甲类	10	25	378
2	104 甲类车间四	720	13.2	9240	甲类	10	25	378
3	201 甲类仓库一	720.00	5.2	3744	甲类	10	25	378
4	202 甲类仓库二	720.00	5.2	3744	甲类	10	25	378
5	203 丙类仓库一	680.00	10.2	6936	丙类	25	25	540
6	204 丙类仓库二	846.00	10.2	8323.2	丙类	25	25	540
7	205 甲类罐区	/	/	/	甲类	/	28	604.8
8	206 丁类罐区	/	/	/	丁类	/	/	/
9	301 公用工程间	567.00	9.2	5216.40	丙类	25	25	486
10	303 锅炉房	170.00	6.2	1054	丁类	/	15	108
11	304 控制室	210.00	6.6	1386	丁类	/	15	108
12	309 环保检测间	20.00	3.7	64	戊类	/	15	108
13	401 综合楼	541.22	15.8	8551.27	/	15	25	432
14	402 门卫	28.00	4.2	117.6	/	/	15	108

注：甲乙丙类厂房、仓库火灾延续时间为 3h，丁戊类火灾延续时间为 2h，205 甲类储罐区连续供给时间为 6h。

由上表可知，厂区用水量最大的是 205 甲类罐区，火灾危险性为甲类。根据《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB50974-2014）第 3.4.2 条，其消防冷却水用水量为 28L/s，火灾延续时间 6h，一次火灾消防用水量为  $28 \times 6 \times 3600 / 1000 = 604.8 \text{ m}^3$ 。甲苯贮罐采用半固定泡沫灭火系统，非水溶性甲类液体，泡沫混合液供给强度为  $6 \text{ L} / (\text{min} \cdot \text{m}^2)$ ，泡沫混合液设计流量

为 4L/s，选用 PCL4 泡沫发生器 1 个，连续供给时间 60min。泡沫混合液量为 14.4m<sup>3</sup>，采用 3%抗溶水成膜泡沫灭火剂原液量为 0.44m<sup>3</sup>，消防水量为 13.96m<sup>3</sup>。

该项目厂区一次火灾最大消防用水量为 618.8m<sup>3</sup>。

## 2、消防设施

该项目新建 304 抗爆控制室兼做厂区消防控制室。

### 1) 消防水泵

该项目发生火灾时由消防水泵加压供水，在 301 公用工程间内消防水泵房设置 1 台电动消防泵（型号为 XBD7/50-150L-KQ，Q=50L/s、扬程 H=0.70MPa，功率 N=55kW）及一台柴油机备用泵（型号为 XBC7.5/50-200M6，Q=50L/s、扬程 H=0.75MPa，功率 N=90kW）。由消防泵引出两条 DN200 给水管与厂区室外环状消防给水管网连接，提供厂区全部消防用水量。

### 2) 高位消防水箱、稳压泵及气压罐

该项目在 401 综合楼屋顶设置消防水箱（有效容积 22.8m<sup>3</sup>）以及稳压泵和气压罐维持消防给水系统管网平时充水及压力，和火灾初期消防用水。稳压泵参数：Q=3L/s，H=40m N=1.5KW，气压罐选用 SQL1000X0.6 隔膜式气压罐。

### 3) 室内、外消火栓系统

室外消火栓系统：

本项目室外消防管网布置成环状，主管道管径为 DN200。室外环状消防管网设置 SS100/65-1.0 型地上式消火栓 10 座，间距不大于 120m，保护半径不应大于 150m，并采用阀门分成若干独立段，每段内室外消火栓的数量不超过 5 个。每个室外消火栓的出流量按 10L/s~15L/s 计算，室外埋地消

防管采用钢丝网骨架双色复合管（1.6MPa），电熔连接。

#### 室内消火栓系统：

该项目根据建筑物平面布局，火灾危险类别，在明显易于取用，便于火灾扑救的位置设单出口消火栓箱，布置间距不大于 30.0m，保证两支消防水枪的两股充实水柱同时到达室内任意部位；消火栓栓口动压不小于 0.35MPa，且消防水枪充实水柱按 13m 计算。室内消火栓箱内配置 SN65 型消火栓一个，25m 长直径 65mm 有内衬里的消防水带一条，直径 19mm 直流—喷雾水枪一支，消防软管卷盘一套，消防按钮一个。室内消火栓系统管网布置成环状，地上架空消防管道采用内外壁热浸镀锌钢管（PN=1.6MPa），沟槽式卡箍件连接或法兰连接。

#### 泡沫灭火系统：

205 甲类罐区采用移动式消防冷却水系统及半固定式泡沫灭火系统，设置 PCL4 型泡沫发生器 1 个，泡沫混合液设计流量为 4L/s，连续供给时 60min，泡沫混合液总量为 14.4m<sup>3</sup>。采用混合比 3%水成膜泡沫灭火剂，泡沫原液量为 0.44m<sup>3</sup>，消防水量为 13.96m<sup>3</sup>。

#### 4) 灭火器配置

根据《建筑灭火器配置设计规范》，在本项目建筑内配置符合要求的手提式磷酸铵盐干粉灭火器，灭火器放置在灭火器箱内，每个设手提式灭火器 2 具，灭火器的摆放应稳固，其铭牌应朝外。手提式灭火器宜设置在灭火器箱内或挂钩、托架上，其顶部离地面高度不应大于 1.50m；底部离地面高度不宜小于 0.08m。灭火器箱不得上锁，应设置在位置明显和便于取用的地点，且不影响安全疏散。根据建筑物、罐区内物料特性，配置了消防砂池和消防砂铲等灭火器材。

该项目主要建构筑物的消防设施配置如下：

表 2.8-5 该项目主要建构筑物消防设施配置一览表

消防给水设置					
序号	名称	型号参数	单位	数目	备注
1	室外消火栓	SS100/65-1.0	座	10	厂区室外
2	电动机消防水泵	Q=50L/s,H=0.70MPa, N=55kW	台	1	主泵
	柴油机消防水泵	Q=50L/s,H=0.75MPa, N=90kW	台	1	备用泵
3	消防水箱	有效容积 22.8 立方米	座	1	401 综合楼屋顶
4	稳压泵	Q=3L/s, H=40m N=1.5KW	台	1	401 综合楼屋顶
5	气压罐	SQL1000X0.6 隔膜式气压罐	座	1	401 综合楼屋顶
消防器材配置					
序号	单体名称	消防器材配置			
6	103 甲类车间三	甲型单栓带消防软管卷盘消火栓箱 12 套, MF/ABC5 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 36 具。MFT/ABC20 推车式磷酸铵盐干粉灭火器 6 台。消防沙箱 2m <sup>3</sup> , 4 个			
7	104 甲类车间四	甲型单栓带消防软管卷盘消火栓箱 10 套, MF/ABC5 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 38 具。MFT/ABC35 推车式磷酸铵盐干粉灭火器 2 台。消防沙箱 2m <sup>3</sup> , 3 个			
8	201 甲类仓库一	甲型单栓带消防软管卷盘消火栓箱 6 套, MF/ABC5 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 12 具, MFT/ABC20 推车式磷酸铵盐干粉灭火器 3 台。消防沙箱 2m <sup>3</sup> , 1 个			
9	202 甲类仓库二	甲型单栓带消防软管卷盘消火栓箱 6 套, MF/ABC5 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 14 具, MFT/ABC20 推车式磷酸铵盐干粉灭火器 3 台。			
10	203 丙类仓库一	甲型单栓带消防软管卷盘消火栓箱 10 套, MF/ABC5 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 20 具, MFT/ABC20 推车式磷酸铵盐干粉灭火器 1 台。			
11	204 丙类仓库二	甲型单栓带消防软管卷盘消火栓箱 11 套, MF/ABC5 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 30 具, MFT/ABC20 推车式磷酸铵盐干粉灭火器 3 台。			
12	205 甲类罐区	MF/ABC5 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 6 具, MFT/ABC20 推车式磷酸铵盐干粉灭火器 4 台。消防沙箱 2m <sup>3</sup> , 1 个			
13	206 丁类罐区	MF/ABC4 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 2 具			
14	301 公用工程间	甲型单栓带消防软管卷盘消火栓箱 10 套, MF/ABC5 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 22 具。MT7 手提式二氧化碳灭火器 10 具。MTT30 推车式二氧化碳灭火器 1 具。			
15	303 锅炉房	MF/ABC4 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 4 具			
16	304 控制室	MF/ABC4 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 4 具, MT7 手提式二氧化碳灭火器 4 具。MTT30 推车式二氧化碳灭火器 4 具。			
17	309 环保检测间	MF/ABC4 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 2 具			

18	401 综合楼	甲型单栓带消防软管卷盘消火栓箱 17 套，MF/ABC4 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 38 具
19	402 门卫	MF/ABC4 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 2 具
20	403 门卫	MF/ABC4 手提式磷酸铵盐干粉灭火器 2 具

### 2.8.4 供热系统

该项目用热属于间断性用热，主要用热形式为蒸汽、导热油、热水。

#### 1) 蒸汽

该项目蒸汽来源于园区蒸汽管网，蒸汽管网的蒸汽温度 174.5℃、压力 0.8MPa。蒸汽经减压、计量后，由厂区蒸汽总管送至各车间使用点，减温减压后供气压力为 0.6MPa 饱和蒸汽，接入蒸汽管径 DN100。

该项目蒸汽用量为 1.23t/h。

#### 2) 导热油

该项目新建 303 锅炉房内设有 1 台 60 万大卡燃气导热油炉供热，有机热载体型号为：YY(Q)W-700Y(Q)，额定热功率为 0.7MW，额定工作压力为 0.8MPa，最高允许工作温度为 320℃，额定供油温度为 300℃，额定回油温度 280℃。

该导热油炉为成套设备，自带双燃烧器，配备有 2 个循环泵（型号：PY100-65-200B，Q=87m<sup>3</sup>/h，H=38m，电机功率 15KW）、2 个齿轮泵（型号：2CY-3.3/3.3，Q=3.3m<sup>3</sup>/h，H=33m，电机功率 1.5KW）/1 个膨胀罐（型号：PZ1.5，容积 1.5m<sup>3</sup>）、1 个储油罐（型号：CY4.5，容积 4.5m<sup>3</sup>）及成套的控制柜。

该项目供油温度 220℃，回油温度 200℃，天然气来自于园区市政管网，天然气用气量约 19.7 万 m<sup>3</sup>/a。

#### 3) 热水

该项目在 103 甲类车间三室外设置热水浴池，蒸汽冷凝水回热水浴池，



并向热水浴池补自来水，将温度控制在 80℃后，供车间内设备使用。

### 2.8.5 冷冻、纯水系统

#### 1) 冷冻系统

该项目新增 301 公用工程楼内设有 1 间空压制氮冷冻间，为工艺生产装置提供-15℃乙二醇。

冷冻间内设置 1 台 60 万大卡制冷机组（制冷剂为 R22，载冷剂为乙二醇水溶液，型号：TSLC150.1EG1）供冷，冷凝温度为-15℃，冷凝效率可达到 99%以上。制冷机组采用循环水冷却，冷却循环水由厂区循环水系统提供，循环水进冷冻站温度为 32℃，回水温度为 37℃。

#### 2) 纯水系统

该项目纯水用量为 1.3m<sup>3</sup>/h，工艺采用反渗透加 EDI 水处理流程，除盐水系统为成套设备，纯水水源为园区自来水，通过过滤、吸附等预处理达到反渗透进水水质要求。原水预处理部分设置机械滤器、活性炭滤器、保安滤器等装置。经过预处理后的原水进入一级反渗透过滤装置进行除盐处理，电导率 10 us/cm，纯水采用处理量 2 m<sup>3</sup>/h 的成套设备。

### 2.8.6 供气

该项目新建 301 公用工程楼设有 1 间空压制氮冷冻间，为工艺生产及控制仪表提供所需的压缩空气和氮气。

#### 1) 压缩空气

该项目工艺及控制仪表用压缩空气用量：Q=29Nm<sup>3</sup>/min，P=0.4MPa，压缩空气用气为连续用气。

该项目于 301 公用工程间内设置 2 台型号为 BD-90PM-II 的空压机（排气量分别为 16.5m<sup>3</sup>/min、20.2m<sup>3</sup>/min），排气压力 0.8MPa，采用风冷，功

率 75KW，含尘粒径不大于  $3\ \mu\text{m}$ ，油份含量不大于  $3\text{mg}/\text{m}^3$ 。并配有 1 个  $10\text{m}^3$  的空气缓冲罐。

## 2) 氮气

该项目生产工艺置换、氮封需氮气，最大需要量为  $6.2\text{Nm}^3/\text{min}$ 。

该项目于 301 公用工程间公用工程楼设 1 套制氮能力为  $8.33\text{Nm}^3/\text{min}$  制氮机组供氮，并配有 1 个  $10\text{m}^3$  的氮气缓冲罐。

## 2.8.7 通风

### 1) 通风

该项目 103 甲类车间三、104 甲类车间四、201 甲类仓库一、202 甲类仓库二的通风方式均采用自然通风与机械排风相结合的通风方式：在外墙上部或下部设置通风口用于自然通风，在外墙上设置排风机排风，风机选用防爆边墙轴流风机，排气次数为  $8\sim 14$  次/h。

车间和甲类仓库设有事故通风系统，103 甲类车间三（含甲苯、三乙胺）事故通风的换气次数按 14 次/h 计算，104 甲类车间四事故通风的换气次数按 12 次/h 计算。事故通风由正常使用的通风系统和事故通风系统共同保证。风机选用防爆型。生产车间及仓库的轴流风机与可燃、有毒气体报警装置进行连锁。

### 2) 空调降温措施

该项目的办公楼为满足夏季人员舒适性的要求，采用分体空调。分体空调通过自己内部的温度传感器控制。304 控制室采用中央空调，并配备新风系统。

## 2.8.8 分析、检维修

### 1) 分析化验

该项目在 401 综合楼设检测室，负责测定生产中的原材料、中间产品和最终产品的各项理化指标，通过分析、检测化验等手段控制各工序的工艺参数，对整个生产工艺过程进行监测，以确保产品质量。

### 2) 检维修

该项目新增 5 名维修人员，在 301 公用工程楼内设置机修间。公司维修技术人员有一定的化工设备安装、维修能力，能解决装置内设备泵机的修理和日常的维护修理，对温度压力控制仪表也有一定的维修能力，可保证生产的正常运行。大型部件、设备的加工及维修任务以外协为主。

## 2.9 组织机构及人员组成

### 1、工厂组织

企业设有安环部、工艺技术部、质量部、设备保障中心、采购部、行政后勤部、人力资源部、财务部、仓储部、营销部等部门。生产采用生产部、车间、班组三级管理形式。

同时企业安全生产委员会，设总经理 1 人，公司各部门负责人各 1 人，安全管理人员 3 人。公司设车间主任、班长等。

### 2、人员及工作制度

该项目厂区总定员 88 人；其中生产操作人员及辅助用工 58 人，管理人员 30 人。

甲类场所定员（含巡检人员）不超过 9 人。所有生产及辅助生产岗位为 24 小时连续运转，生产岗位四班三运转，每班工作 8 小时连续生产，其他部门均采用白班配合值班的工作制度。生产装置操作天数为 300 天，年

操作为 7200 小时。

技术人员从项目开始便参与项目的建设，操作工在项目建设中期参与项目，边熟悉工艺边学习。操作工人培训后掌握本岗位生产操作技术、生产工艺设备的使用，对所从事的工作能够独立完成；工程技术人员掌握生产工艺技术要求，能正确及时的处理生产过程中出现的工艺技术及产品质量问题，熟悉生产过程、国家环保标准及指标；

人员培训方面，前期项目技术人员进行关于项目知识的培训，后期操作人员进行生产工艺、操作以及安全等方面的培训。待考试全部合格后，工人已掌握必要的操作技术，具备独立操作和正确处理生产中出现的技术和质量问题的能力上岗。

该项目建成后，技术人员、操作人员及各装置仪表自动化维护检修人员等，通过四新培训，掌握工艺流程和主要设备结构，熟练掌握正常生产、事故处理及开停车，同时加强安全防护知识的学习。培训结束，经考试合格后上岗。

## 2.10 安全管理

### 2.10.1 安全生产管理组织

江西融信科技硅业有限公司现有完善的安全生产管理系统。成立了以总经理任组长，副总经理任副组长，各部门负责人为组员的安全生产委员会，设置了安环部为安全管理机构，同时为安全生产委员会办公室，共设有专职安全管理人员 3 人（其中 1 人取得注册安全工程师证）参与企业安全生产管理工作。

### 2.10.2 安全生产管理制度

江西融信科技硅业有限公司根据《中华人民共和国安全生产法》及职

业安全与环境管理体系的要求，制定了包括安全生产责任制在内的安全生产管理制度及操作规程等，具体如下：

表 2.10-1 安全生产管理制度、安全操作规程清单

序号	名称	备注
<b>岗位安全责任制清单</b>		
1.	总经理（法人代表）安全生产责任清单	
2.	安全总监安全生产责任清单	
3.	生产副总经理安全责任清单	
4.	综合后勤副总经理安全责任清单	
5.	财务总监安全责任清单	
6.	营销副总经理安全生产责任清单	
7.	专职安全管理员安全生产责任清单	
8.	环保专员安全生产责任清单	
9.	工艺技术主管安全生产责任清单	
10.	工艺技术工程师安全生产责任清单	
11.	质量部主管安全生产责任清单	
12.	化验员安全生产责任清单	
13.	设备主管安全生产责任清单	
14.	电仪主管安全生产责任清单	
15.	电工安全生产责任清单	
16.	行政后勤主管安全生产责任清单	
17.	人力资源主管安全生产责任清单	
18.	采购主管安全生产责任清单	
19.	会计安全生产责任清单	
20.	出纳安全生产责任清单	
21.	仓库管理员安全生产责任清单	
22.	车间主任安全生产责任清单	
23.	生产班长安全生产责任清单	
24.	生产操作工安全生产责任清单	
25.	叉车工安全生产责任清单	
26.	焊工安全生产责任清单	
27.	机修工安全生产责任清单	
28.	厨师安全生产责任清单	
29.	食堂勤杂工安全生产责任清单	
30.	门岗安全生产责任清单	
31.	保洁员安全生产责任清单	
32.	驾驶员安全生产责任清单	
<b>部门安全生产责任清单</b>		
1.	安全生产委员会责任清单	
2.	安环部安全生产责任清单	

序号	名称	备注
3.	工艺技术部安全生产清单	
4.	质量部安全生产责任清单	
5.	设备保障中心安全生产责任清单	
6.	采购部安全生产责任清单	
7.	行政后勤部安全生产责任清单	
8.	人力资源部安全生产责任清单	
9.	财务部安全生产责任清单	
10.	生产管理部安全生产责任清单	
11.	仓储部安全生产责任清单	
12.	营销部安全生产责任清单	
<b>安全生产管理制度汇编</b>		
1.	安全生产管理机构制度	
2.	安全生产责任制管理制度	
3.	安全会议制度	
4.	领导带班、值班制度	
5.	应急值班制度	
6.	安全生产投入保障制度	
7.	法律法规识别与管理度	
8.	安全管理制度评审与修订制度	
9.	安全生产信息管理制度	
10.	安全生产教育培训制度	
11.	风险分级管控制度	
12.	隐患排查治理制度	
13.	重大危险源管理制度	
14.	罐区安全管理制度	
15.	仓库安全管理制度	
16.	安全生产风险研判和安全承诺公告管理制度	
17.	安全设施管理制度	
18.	安全设施台账制度	
19.	关键装置、重点部位管理制度	
20.	建设项目安全设施“三同时”制度	
21.	应急预案管理制度	
22.	应急器材管理与维护保养制度	
23.	事故管理制度	
24.	动火作业安全管理制度	
25.	受限空间作业安全管理制度	
26.	高处作业安全管理制度	
27.	盲板抽堵作业安全管理制度	
28.	吊装作业安全管理制度	
29.	动土作业安全管理制度	
30.	断路作业安全管理制度	

序号	名称	备注
31.	临时用电作业安全管理制度	
32.	设备检维修作业安全管理制度	
33.	叉车作业安全管理制度	
34.	公司内交通安全管理制度	
35.	装置开停工安全管理制度	
36.	危险化学品装卸车安全管理制度	
37.	装卸作业时接口连接可靠性确认制度	
38.	变更管理制度	
39.	职业卫生管理制度	
40.	劳动防护用品的配备、发放制度	
41.	危险化学品安全管理制度	
42.	易制毒化学品安全管理制度	
43.	安全检查制度	
44.	安全标准化自评管理制度	
45.	安全绩效奖（暂行）管理办法	
46.	安全生产奖惩制度	
47.	消防安全管理制度	
48.	防火、防爆管理制度	
49.	供应商管理制度	
50.	承包商管理制度	
51.	特种设备安全管理制度	
52.	特种设备操作管理制度	
53.	机动车辆进入生产装置区、罐区安全管理制度	
54.	异常工况下应急处理授权决策管理制度	
<b>操作规程清单</b>		
1.	职工安全守则	
2.	维修工人通用安全守则	
3.	消防水泵操作规程	
4.	危险品贮存区安全操作规程	
5.	柴油发电机组操作规程	
6.	电焊作业安全技术操作规程	
7.	电工安全操作规程	
8.	手持电动工具安全操作规程	
9.	空气压缩机安全操作规程	
10.	叉车安全操作规程	
11.	仓库作业安全技术操作规程	
12.	配电室安全技术操作规程	
13.	水冲泵安全操作规程	
14.	板框压滤机安全操作规程	
15.	货运电梯安全操作规程	
16.	离心机安全操作规程	

序号	名称	备注
17.	冷冻机组安全操作规程	
18.	制氮机安全操作规程	
19.	机泵安全操作规程	
20.	搪瓷釜安全操作规程	
21.	分气包安全操作规程	
22.	三效蒸发岗位安全操作规程	
23.	污水站岗位安全操作规程	
24.	350 产线岗位安全操作规程	
25.	230 产线岗位安全操作规程	
26.	化学分析岗位安全操作规程	
27.	21A 产线化岗位安全操作规程	
28.	4011 产线岗位安全操作规程	
29.	5031 产线岗位安全操作规程	
30.	精馏岗位安全操作规程	
31.	DCS 岗位安全操作规程	
32.	431 产线岗位安全操作规程	
33.	401 产线岗位安全操作规程	

### 2.10.3 安全管理人员

该公司从业人员均经培训考核合格上岗。主要负责人、安全生产管理人员均经培训考核并取得相关资质证书。

主要负责人、安全生产管理人员取证情况如下表 2.10-2。

表 2.10-2 主要负责人、安全生产管理人员等资格证书一览表

序号	姓名	岗位	取证类型	证书号	发证单位	有效期至	学历	专业
1.	鄢清佳	法定代表人/ 主要负责人	危险化学品生产单位 主要负责人	360425196 211121012	九江市应急管理局	2026-11-16	本科	化工机械
2.	陈天明	安全主管	危险化学品生产单位 安全生产管理人员	360425198 906283412	九江市应急管理局	2026-02-07	本科	应用化学
3.	邓怡坤	安全专员	危险化学品生产单位 安全生产管理人员	360425199 603083119	九江市应急管理局	2027-05-12	本科	环境工程
4.	裴秋虎	安全专员	危险化学品生产单位 安全生产管理人员	360425198 610242013	九江市应急管理局	2025-04-01	专科	应用化学

注：安全主管陈天明已取得注册安全工程师证（化工安全），详见附件



主管生产负责人、主管设备负责人、主管工艺技术负责人具备化学、化工、安全等相关专业大专及以上学历，学历情况如下表 2.10-3。

表 2.10-3 主管生产、设备、工艺负责人学历一览表

序号	姓名	岗位	证书号	毕业院校	学历	专业
1.	赵世帅	主管生产负责人	102511200802001268	华东理工大学	硕士	制药工程与技术
2.	卢跃龙	主管设备负责人	文凭登记（86） 第 1812 号	南京化工学院	本科	化工机械
3.	余桦	主管工艺技术负责人	104141201905003696	江西师范大学	本科	应用化学

#### 2.10.4 特种作业人员

依据《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》（国家安全生产监督管理总局令第 30 号，2015 年第 80 号修正），该公司原已涉及的特种作业种类为电工、高处作业、锅炉作业、特种设备作业、焊接与热切割、化工自动化控制仪表作业等，作业人员已取证，在有效范围内，各作业人员取证台账见附件。

表 2.10-2 特种作业人员资格证书一览表

序号	姓名	类型	证书号	发证单位	有效期
1.	陈阳	快开门式压力容器操作	36042519800324341X	九江市市场监督管理局	2028.03
2.	陈意强	快开门式压力容器操作	360425198504040215	九江市市场监督管理局	2028.03
3.	胡琼琼	快开门式压力容器操作	360425198709143410	九江市市场监督管理局	2028.03
4.	黄芝虎	快开门式压力容器操作	360425198303053415	九江市市场监督管理局	2028.03
5.	陈华	叉车司机	36042519711013111X	承德市双桥区行政审批局	2027.07
6.	马宗明	叉车司机	360425198110302032	九江市市场监督管理局	2028.08
7.	刘丁根	叉车司机	360424198501043350	宜春市市场监督管理局	2027.11
8.	刘敏	低压电工作业	T360425197109191019	九江市应急管理局	2026.9
		防爆电器作业			
9.	章化顺	低压电工作业	T360425197204143410	宜春市应急管理局	2028.1
10.	李甫龙	焊接与热切割作业	T360425197510282515	宜春市应急管理局	2028.1

序号	姓名	类型	证书号	发证单位	有效期
11.	罗九生	G1	360425196411033412	南昌市市场监督管理局	2026.04
12.	杨海林	G1	36042519670817251X	九江市市场监督管理局	2024.12
13.	柯瑞敏	化工自动化控制仪表作业	T360481198405142444	江西省应急管理厅	2030.08
14.	马晶晶	化工自动化控制仪表作业	T360425198510242040	江西省应急管理厅	2030.08

## 2.11 事故应急救援组织及预案

### 2.11.1 事故应急救援组织

公司设立突发事件应急机构，应急组织机构图及主要人员如下。

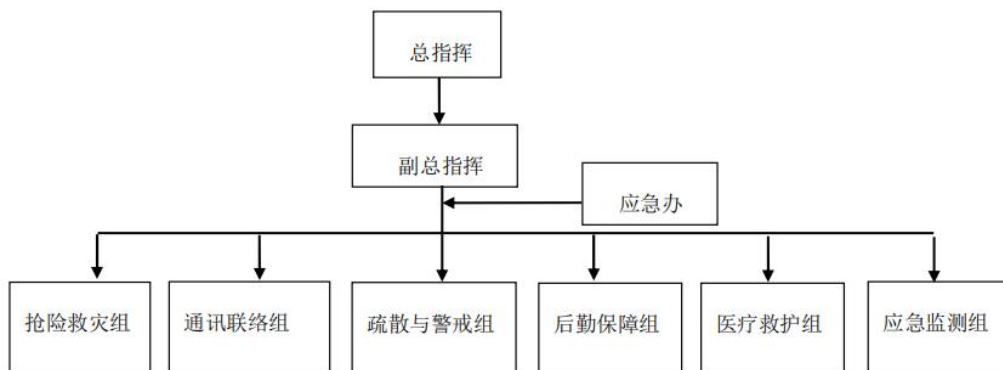


图 2.11-1 应急组织机构图

组织成员	姓名	职务
应急指挥部总指挥	鄢清佳	总经理
应急指挥部副总指挥（A组）	赵世帅	副总经理
应急指挥部副总指挥（B组）	尹跃龙	副总经理
通讯联络组（A组）组长	王如义	副总经理
通讯联络组（B组）组长	陈媛鹭	行政经理
抢险救灾组（A组）组长	李军	车间主任
抢险救灾组（B组）组长	刘祖根	车间主任
疏散与警戒组（A组）组长	曹莎莎	工艺工程师
疏散与警戒组（B组）组长	熊沐板	安全员
后勤保障组（A组）组长	黄国英	采购经理
后勤保障组（B组）组长	陈华	仓储经理
医疗救护组（A组）组长	张俊	会计
医疗救护组（B组）组长	吴凯	财务主管
应急监测组（A组）组长	余桦	研发主管
应急监测组（B组）组长	刘国江	质检顾问

图 2.11-2 应急组织机构主要人员情况（A 为白班，B 为晚班）

公司设有 24 小时应急值守电话。一旦发生事故或事故征兆时，现场操作人员或相关管理人员可以通过固定电话或手机拨打应急值班电话报告，必要时，拨打相关技术、应急处置部门及医疗救护电话；并在保证自身安全情况下按照现场处置方案开展自救。

应急值班人员接到事故报警后，做好事故信息记录，对事故信息进行初步分析判断，迅速报告公司带班领导，并通知相关单位、部门协助事故处理，并密切关注事态进展；必要情况下，立即报告总指挥，通知相关单位、部门到场，成立现场应急救援指挥中心，按照应急预案展开事故应急救援处置工作。

#### 2.11.2 事故应急救援预案

该公司编制的《江西融信科技硅业有限公司生产安全事故应急预案》是针对公司范围内发生造成人员伤亡、财产损失和环境污染的各类生产安全事故的综合性应急预案；

该公司各专项应急救援预案是依据生产作业的实际情况，针对存在的危险源及危险程度；现场处置方案针对具体的装置、场所或设施、岗位所可能发生的事故类型和危险程度制定应急处置措施。

该公司根据自身管理体系及行业特点，应急预案体系包括综合应急预案、专项应急预案和现场应急处置方案，社会级与公司级相互衔接，公司级与车间级相互衔接，车间级与班组级相互衔接。该公司预案与上级政府部门《危险化学品重大事故应急救援预案》相互衔接，在公司救援扩大时，需启动《危险化学品重大事故应急救援预案》，预案需在上级预案的统一协调下，配合上级领导机构做好预案的实施。

江西融信科技硅业有限公司的应急预案由综合应急预案、专项应急预

案、现场处置方案构成。

该公司编制的综合应急预案、专项预案、现场处置方案于 2023 年 10 月 16 日经九江市应急管理局应急指挥中心备案，备案编号 360425（W）2023140。

该公司每年进行不少于 1 次安全生产事故培训计划，每年进行不少于 2 次应急预案演练。

该公司于 2024 年 5 月 6 日设定仓库着火事故进行了消防应急演练，并对演练结果做了记录，并根据演练过程中存在的问题进行了总结和整改措施，不断修订和完善预案完善应急救援预案。

## 2.12 生产试运行情况

### 1、试车前准备工作

#### 1) 由公司职能部门组织成立领导小组。

江西融信科技硅业有限公司编制了操作规程、试生产方案，并组织职工进行培训。2024 年 2 月 19 日，该项目通过了试生产备案申请，经永修县应急管理局取得《危险化学品建设项目试生产（使用）方案回执》。

岗位配备了相应的消防器材、防毒面具，员工配发了相应的劳动防护用品。

#### 2) 人员培训情况

公司对入职员工均按照国家相关规定进行了三级安全教育，并考核合格。对各生产工艺一线操作员工进行了同类型岗位的职业技能培训。参与本项目试车的人员包括管理人员、生产人员、质检和辅助人员。

参与试车的管理人员均经过安全教育培训。现场操作人员在上岗前均经过岗前安全教育、岗位操作规程、应急预案等的培训，符合相关规定要

求。

经过最终考核，所有操作人员都达到操作要求，熟悉现场、熟悉工艺、熟悉控制、熟悉设备、熟悉规章制度、熟悉上下岗位之间的联系。

公司成立了试生产指挥系统，得到重点供应商及相关单位的支持。

## 2、设备管理

设备管理在设备安装过程就全面展开，设备管理人员根据现场设备到货情况，逐个建立设备台帐；生产骨干人员全面跟踪、参与设备的单机试车及联动试车。

所有压力容器、压力管道全部由具有资质的单位进行了安装监督检查并取得检验证书，安全阀安装前进行了校验。

所有防雷接地装置、防静电设施进行了检验并合格。

所有电气设备安装工程进行了检查、检验及试验。

所有压力表、液位计、流量计及其变送器，可燃、有毒气体检测报警装置、工艺及设备联锁等均进行了调试并出具了调试报告。

## 3、试生产运行情况

依据企业提供的试生产总结报告，经过设备管线冲洗吹扫、气密试验、单机试运、联动试车等主要开工准备步骤，装置于 2024 年 2 月 19 日开始进行投料试车生产。

因试生产前期设备采购、试生产过程中工艺优化、设备位置调整等原因，由原安全设施设计单位（海湾工程有限公司）出具有相应设计变更（具体变更内容详见 2.2.4 节及附件），并根据《化工建设项目安全设计管理导则》第 9.2.2 条对试生产期间的变更是否属于重大设计变更进行了复核，不涉及重大设计变更。

生产试运行期间的安全设施、设备均按照要求进行了试运行，并运行正常。

#### 4、试生产过程中出现的问题及处理措施

在试生产期间，企业发现存在精馏塔出口压力不稳定、尾气管道堵塞、循环水池水浑浊、仪表数据不准确等情况，在采取精馏塔前增加过滤器、紧急停车清理尾气管道并安装止回阀、清洗改造循环水池并增加二级沉淀池、调整仪表安装位置并二次校准等相应措施后，完成整改并保障安全生产的有序进行。

#### 5、试生产总结

依据企业《试生产总结报告》：“试生产阶段是一个动态变化的过程，受多种因素影响，如设备性能、工艺稳定性、原材料供应等。因此，在执行过程中，需根据实际情况灵活调整时间线计划，优化资源配置。当遇到不可预见的问题或挑战时，迅速组织专家团队进行会诊，制定针对性解决方案，减少对项目进度的影响。同时，利用数据分析工具，对试生产过程中的各项数据进行深入挖掘与分析，发现潜在问题，提前预警，为进度调整与优化提供科学依据。通过持续的监控、评估与调整，确保试生产阶段整体进度符合预期，为项目的成功交付奠定坚实基础。”

### 3 危险、有害因素辨识与分析

#### 3.1 原料、中间产品、最终产品或者储存的危险化学品理化性能指标

该项目各生产线涉及的原辅料有：

**铂络化合物：**四甲基二乙烷基二硅氧烷、氯铂酸、乙醇、改性硅油、碳酸氢钠、无水硫酸镁；

**酸胶：**DMC、磷酸；

**碱胶：**DMC、氢氧化钾；

**自由基光固化有机硅聚合物：**改性硅油（乙烷基硅油）、甲基二氯硅烷、环己烷、铂络合物、甲基丙烯酸羟乙酯、三乙胺、对羟基苯甲醚；

**阳离子光固化有机硅聚合物：**低含氢硅油（B 组分）、烯丙基缩水甘油醚、环己烷、铂络合物、二丁基二月桂酸锡（有机锡催化剂）、丙烯酸、对羟基苯甲醚；

**小分子羟基硅油：**二甲基二氯硅烷、DMC、固体酸（催化剂，强酸性离子交换树脂）、异丙醇、活性炭、碳酸氢钠；

**改性硅油：**DMC、四甲基二乙烷基二硅氧烷、碱胶、酸胶；

**有机硅特种胶黏剂：**水玻璃、盐酸、三甲基氯硅烷、乙醇、无水硫酸镁、甲苯、硫酸、氢氧化钾、碳酸氢钠、磷酸、有机硅生胶、冰醋酸；

**低含氢硅油（A 组分）：**DMC、六甲基二硅氧烷、高含氢硅油、硫酸、碳酸氢钠；

**低含氢硅油（B 组分）：**DMC、四甲基氢二硅氧烷、硫酸、碳酸氢钠；

**聚醚改性硅油：**低含氢硅油（A 组分）、烯丙醇聚氧烷基醚、铂络合物；

**硅油乳液：**酸胶、碱胶、DMC、氨基硅烷、聚氧乙烯醚、聚醚改性硅油；

**液体胶：**改性硅油、六甲基二硅氮烷、白炭黑、铂络合物、低含氢硅油（A 组分）、1-乙炔基 1-环己醇；

**中间产物：**酸胶、碱胶；

**副产物：**三乙胺盐酸盐、二氧化碳、氯化钠、氨气（尾气）、氯化氢（尾气）；

**中间产品：**MQ 树脂；

**产品：**铂络化合物、光固化有机硅聚合物（自由基/阳离子）、小分子羟基硅油、低含氢硅油（A/B 组分）、聚醚改性硅油、改性硅油、硅油乳液、液体胶、有机硅特种胶黏剂。

**溶剂回收：**环己烷、异丙醇、乙醇、甲苯；

**公用辅助工程：**氮（压缩的或液化的）、氟利昂、导热油、天然气、柴油等。

其中列入《危险化学品目录》的有：甲基二氯硅烷、DMC、环己烷、三乙胺、烯丙基缩水甘油醚、丙烯酸、二丁基二月桂酸锡、氢氧化钾、磷酸、六甲基二硅氮烷、盐酸、三甲基氯硅烷、乙醇、乙酸、甲苯、二甲基二氯硅烷、异丙醇、六甲基二硅氧烷、硫酸、氯铂酸、四甲基二乙烷基二硅氧烷、氯化氢、氨、氮（压缩的）、天然气、柴油及产品有机硅特种胶黏剂。

依据《危险化学品目录》和企业提供的资料，结合该项目的工艺流程描述，最后查相应物质的理化性质及危险特性表，通该项目所涉及的危险化学品列表如下。

### 一、主要危险化学品危险性质及辨识

主要危险化学品危险性见表 3.1-1



危化品 序号	物料名称 /CAS 号	火灾 类别	危险性 类别	相态	密度 g/mL	沸点 ℃	闪点 ℃	爆炸极限 /v%	自燃点℃	职业接触限值 (mg/m <sup>3</sup> )	毒性等级
1115	甲基二氯硅烷 75-54-7	甲	易燃液体,类别 2 遇水放出易燃气体的物质和混合物,类别 1 急性毒性-吸入,类别 2 皮肤腐蚀/刺激,类别 1 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3(呼吸道刺激)	液	1.105	40-45	-10	2.4-55	290	无资料	中度
953	环己烷 110-82-7	甲	易燃液体,类别 2 皮肤腐蚀/刺激,类别 2 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3(麻醉效应) 吸入危害,类别 1 危害水生环境-急性危害,类别 1	液	0.779	80.7	-20	1.3-8.4	245	PC-TWA: 250	轻度
1915	三乙胺 121-44-8	甲	易燃液体,类别 2 皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3(呼吸道刺激)	液	0.728	88.8	-17	1.2-9.3	232-249	无资料	高度
2187	烯丙基缩水甘油醚 106-92-3	乙	易燃液体,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 皮肤致敏物,类别 1 生殖细胞致突变性,类别 2 生殖毒性,类别 2 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3(呼	液	0.962	154	57	无资料	无资料	无资料	中度

危化品 序号	物料名称 /CAS 号	火灾 类别	危险性 类别	相态	密度 g/mL	沸点 ℃	闪点 ℃	爆炸极限 /v%	自燃点℃	职业接触限值 (mg/m <sup>3</sup> )	毒性等级
			呼吸道刺激) 危害水生环境-长期危害,类别 3								
145	丙烯酸 79-10-4	乙	易燃液体,类别 3 急性毒性-经皮,类别 3 急性毒性-吸入,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3(呼 吸道刺激) 危害水生环境-急性危害,类别 1	液	1.05	139	48.5	2.0-8.0	360	PC-TWA: 6	中度
331	二丁基二月桂 酸锡 77-58-7	丙	急性毒性-经口,类别 3 急性毒性-吸入,类别 2 皮肤腐蚀/刺激,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 2A 生殖毒性,类别 1B 特异性靶器官毒性-反复接触,类别 1 危害水生环境-急性危害,类别 1 危害水生环境-长期危害,类别 1	液	1.066	205	189	无资料	无资料	PC-TWA : 0.1 PC-STEL: 0.2	中度
2828	DMC 556-67-2	乙	易燃液体, 类别 3 生殖毒性, 类别 2	固/液	0.96	无资料	56	无资料	无资料	无资料	中度
1667	氢氧化钾 1310-58-3	戊	皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1	固	2.04	1327	无意义	无意义	无意义	MAC: 2	中度
2790	磷酸 7664-38-2	戊	皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1	液	1.685	213	无意义	无意义	无意义	PC-TWA: 1 PC-STEL: 3	中度

危化品 序号	物料名称 /CAS 号	火灾 类别	危险性 类别	相态	密度 g/mL	沸点 ℃	闪点 ℃	爆炸极限 /v%	自燃点℃	职业接触限值 (mg/m <sup>3</sup> )	毒性等级
1348	六甲基二硅氮 烷 999-97-3	甲	易燃液体,类别 3 急性毒性-经皮,类别 3 急性毒性-吸入,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 1 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 1 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3(呼 吸道刺激) 危害水生环境-长期危害,类别 3	液	0.77	126	11.4	0.8-16.3	无资料	无资料	中度
2507	盐酸 7647-01-0	戊	皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3(呼 吸道刺激) 危害水生环境-急性危害,类别 2	液	1.2	108.6(20 %)	无意义	无意义	无意义	MAC: 7.5	轻度
1809	三甲基氯硅烷 75-77-4	甲	易燃液体,类别 2 急性毒性-经口,类别 3 急性毒性-吸入,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 1 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 2	液	0.85	57	-28	1.8-6	400	无资料	轻度
2568	乙醇 64-17-5	甲	易燃液体,类别 2	液	0.79	78.3	13	2.5-13.5	363	无资料	中度
2630	乙酸 64-19-7	乙	易燃液体,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1	液	1.05	118.1	439	4-19.9	463	PC-TWA: 10 PC-STEL: 20	中度

危化品 序号	物料名称 /CAS 号	火灾 类别	危险性 类别	相态	密度 g/mL	沸点 ℃	闪点 ℃	爆炸极限 /v%	自燃点℃	职业接触限值 (mg/m <sup>3</sup> )	毒性等级
1014	甲苯 108-88-3	甲	易燃液体,类别 2 皮肤腐蚀/刺激,类别 2 生殖毒性,类别 2 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3(麻醉效应) 特异性靶器官毒性-反复接触,类别 2* 吸入危害,类别 1 危害水生环境-急性危害,类别 2 危害水生环境-长期危害,类别 3	液	0.87	110.6	4	1.1-7.1	480	PC-TWA: 50 PC-STEL: 100	中度
2828	MQ 树脂 108-88-3	甲	易燃液体,类别 2 皮肤腐蚀/刺激,类别 2 生殖毒性,类别 2 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3(麻醉效应) 特异性靶器官毒性-反复接触,类别 2 吸入危害,类别 1 危害水生环境-急性危害,类别 2 危害水生环境-长期危害,类别 3	液	1.045	>110	6	1.2-7	552	无资料	中度
436	二甲基二氯硅 烷 75-78-5	甲	易燃液体,类别 2 皮肤腐蚀/刺激,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 2 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3(呼吸道刺激)	液	1.07	71	-9	1.4-9.5	425	MAC: 2	中度
111	异丙醇 67-63-0	甲	易燃液体,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 2 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3(麻	液	0.78	86	11.7	2-12	460	PC-TWA: 350	中度

危化品 序号	物料名称 /CAS 号	火灾 类别	危险性 类别	相态	密度 g/mL	沸点 ℃	闪点 ℃	爆炸极限 /v%	自燃点℃	职业接触限值 (mg/m <sup>3</sup> )	毒性等级
			醉效应)								
1346	六甲基二硅氧烷 107-46-0	甲	易燃液体,类别 2 危害水生环境-急性危害,类别 1 危害水生环境-长期危害,类别 1	液	0.764	99.5	-6	0.6-32	340	无资料	中度
1302	硫酸 7667-93-9	戊	皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1	液	1.6~1.8	290	无意义	无意义	无意义	PC-TWA: 1 PC-STEL: 2	轻度
2828	四甲基氢二硅氧烷 3277-26-7	甲	易燃液体, 类别 2	液	0.76	70	-9.99	0.8-62.9	245	无资料	中度
1441	氯铂酸 16941-12-1	戊	急性毒性-经口,类别 3* 皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 呼吸道致敏物,类别 1 皮肤致敏物,类别 1	液	1.05	无资料	无意义	无意义	无意义	无资料	中度
2828	四甲基二乙烯基二硅氧烷 2627-95-4	甲	易燃液体, 类别 2	液	0.81	139	24	无资料	无资料	无资料	中度
2828	有机硅特种胶黏剂	甲	易燃液体, 类别 2	液	/	/	<28	/	/	/	中度
1475	氯化氢	戊	急性毒性-吸入,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 危害水生环境-急性危害,类别 1	气	1.19/1.27	-85	无意义	无意义	无意义	MAC: 7.5	高度

危化品 序号	物料名称 /CAS 号	火灾 类别	危险性 类别	相态	密度 g/mL	沸点 ℃	闪点 ℃	爆炸极限 /v%	自燃点℃	职业接触限值 (mg/m <sup>3</sup> )	毒性等级
2	氨	乙	易燃气体,类别 2 加压气体 急性毒性-吸入,类别 3* 皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 危害水生环境-急性危害,类别 1	气	0.7/0.59	-33.5	无资料	15-28	651	PC-TWA: 20 PC-STEL: 30	中度
172	氮（压缩的）	戊	加压气体	气	0.81/0.97	-195.6	无意义	无意义	无意义	无资料	轻度
2123	天然气	甲	易燃气体,类别 1 加压气体	气	0.45/无资料	-160	无资料	5-14	482~632	无资料	中度
2552	R22（一氯二 氟甲烷）	戊	加压气体 严重眼损伤/眼刺激,类别 2B 生殖毒性,类别 1B 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3(麻醉效应) 危害臭氧层,类别 1	气	1.21/3.0	-40.8	无意义	无意义	无意义	无资料	中度

## 特殊化学品辨识:

(1) 根据《各类监控化学品名录》（中华人民共和国工业和信息化部令第 52 号）的规定，该项目不涉及第一、二、三类监控化学品。

(2) 根据《易制毒化学品管理条例》（国务院令第 445 号，自 2005 年 11 月 1 日起施行，根据 2014 年 7 月 29 日国务院令第 653 号令修正，2016 年第 666 号令修改，2018 年第 703 号令再修改，2018 年 9 月 28 日起施行）以及《国务院办公厅关于同意将 N-苯乙基-4-哌啶酮、4-苯胺基-N-苯乙基哌啶、N-甲基-1-苯基-1-氯-2-丙胺、溴素、1-苯基-1-丙酮列入易制毒化学品品种目录的函》国办函〔2017〕120 号、《国务院办公厅关于同意将 α-苯乙酰乙酸甲酯等 6 种物质列入易制毒化学品品种目录的函》国办函〔2021〕58 号，该项目涉及的盐酸、硫酸、甲苯属于第三类易制毒化学品。

(3) 根据《易制爆危险化学品名录》（2017 年版），该项目不涉及易制爆危险化学品。

(4) 根据《危险化学品目录》（2015 版）、《调整〈危险化学品目录（2015 版）〉》（应急管理部等十部委公告 2022 年第 8 号），该项目不涉及剧毒品。

(5) 根据《高毒物品目录》（2003 版）卫法监〔2003〕142 号，该项目生产过程中产生的尾气含氨气，氨属于高毒化学品。

(6) 根据《特别管控危险化学品目录（第一版）》应急管理部、工业和信息化部、公安部、交通运输部公告 2020 年第 3 号，该项目涉及的氨（尾气）、乙醇属于特别管控危险化学品，氨经尾气处理后可达标排放。使用的乙醇应按要求强化乙醇的运输管理。

(7) 根据《首批重点监管的危险化学品名录的通知》（安监总管三

（2011）95 号）和《国家安全监管总局关于公布第二批重点监管危险化学品名录的通知》（安监总管三〔2013〕12 号），该项目涉及的丙烯酸、甲苯、氨（尾气）、天然气属于重点监管的危险化学品。

### 3.2 生产过程及相关作业场所主要危险、有害因素分析

按《企业职工伤亡事故分类》（GB 6441-1986）和可能导致事故的类别进行归类，辨识该项目在运行过程中主要存在火灾爆炸、中毒窒息、物理爆炸、触电、机械伤害、物体打击、起重伤害、高处坠落、灼烫（冻伤）等危险因素，另外还有毒物危害、噪声和振动、高温低温等有害因素。

根据危险、有害因素辨识，该项目生产及储存设施危险、有害因素分布情况见表 3.2-1。

表 3.2-1 主要危险有害因素及其分布

危险、有害因素 作业场所	危险因素											有害因素				
	火灾、其他爆炸	容器爆炸	触电	高处坠落	机械伤害	物体打击	灼烫	车辆伤害	起重伤害	中毒和窒息	其它伤害	淹溺	坍塌	粉尘	噪声	高温
103 甲类车间三	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√
104 甲类车间四	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√	√	√	√	√
205 甲类罐区	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√		√		√	√	√
206 丁类罐区			√	√	√	√		√				√		√	√	√
罐车卸车区	√	√	√		√	√	√	√	√	√				√	√	√
201 甲类仓库一	√	√	√	√			√	√	√	√		√	√			
202 甲类仓库二	√	√	√	√			√	√	√	√		√	√			
203 丙类仓库一	√	√	√	√			√	√	√	√		√	√			
204 丙类仓库二	√	√	√	√			√	√	√	√		√	√			
301 公用工程间	√	√	√	√	√	√			√					√	√	√
304 控制室	√	√	√	√												
307 初期雨水池、事故池	√	√					√		√		√					
308 污水处理区	√	√	√				√		√		√			√		



注：“√”为可能存在此种危险、有害因素。

### 3.3 危险化学品重大危险源辨识结果

根据《危险化学品重大危险源辨识》GB 18218-2018 的辨识结果，该项目生产及储存单元未构成危险化学品重大危险源。

### 3.4 重点监管危险化工工艺辨识结果

根据《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）、《关于公布第二批重点监管危险化工工艺目录和调整首批重点监管危险化工工艺中部分典型工艺的通知》、《调整的首批重点监管危险化工工艺中的部分典型工艺》，该项目自由基光固化有机聚合物、阳离子光固化有机聚合物、铂络化合物、聚醚改性硅油涉及的水解、中和、缩合、加成、络合反应等均不属于重点监管的危险化工工艺；

依据《第二批重点监管危险化工工艺目录和调整首批重点监管危险化工工艺中部分典型工艺》：涉及涂料、粘合剂、油漆等产品的常压条件生产工艺不再列入“聚合工艺”。该项目液体胶、有机硅特种胶黏剂、小分子羟基硅油、含氢硅油、改性硅油、硅油乳液生产过程涉及的调聚工艺均为常压调聚，同时依据《江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）安全设施设计》，该项目不涉及重点监管的危险化工工艺。

。

## 4 安全评价单元划分结果

根据《危险化学品建设项目安全评价细则（试行）》和建设项目的实际情况，本评价划分为：

- （1）项目选址及安全条件
- （2）总体布局
- （3）生产工艺及装置（设施）
- （4）公用工程及辅助设施
- （5）安全管理措施等评价单元。

## 5 采用的安全评价方法

安全评价方法是对系统的危险、有害因素及程度进行分析、评价的工具。每种评价方法的原理、目标及应用条件、适用的评价对象、工作量均不尽相同。根据该项目生产工艺特点，本次安全评价主要采用安全检查表法、危险度评价法、定量风险分析、重大事故后果分析等。

## 6 危险、有害程度的分析结果

### 6.1 固有危险程度的定性、定量分析结果

#### 6.1.1 爆炸性、可燃性、毒性、腐蚀性化学品

该项目涉及爆炸性、可燃性、毒性、腐蚀性化学品数量、状态和所在的作业场所（部位）及其状况（温度、压力）见下表。

表6.1-1 爆炸性、可燃性、毒性、腐蚀性化学品定量分析一览表

序号	危险物质	危险特性	作业场所	规格	所在部位	最大在线量 (t)	操作温度 (°C)	操作压力 (MPa)	备注
1	盐酸	腐蚀性	103 甲类车间三	35%	09-V303 盐酸高位槽	0.472	常温	常压	
					09-R302 水解釜	0.084	10°C	常压	
			203 丙类仓库		防火分区一	10	常温	常压	
2	三甲基氯硅烷	易燃有毒腐蚀性	103 甲类车间三	99.9%	09-V301 三甲基氯硅烷高位槽	0.342	常温	常压	
					MQ 生产装置	0.1095	10°C	常压	
					09-V310ab 三甲基氯硅烷高位槽	0.1708	常温	常压	
					标准 MQ 生产装置	0.01095	10°C	常压	
			201 甲类仓库一		防火分区二	15	常温	常压	
3	乙醇	易燃	201 甲类仓库一	99%	防火分区一	1	常温	常压	
			103 甲类车间三		09-V302 乙醇高位槽	0.7893	常温	常压	
					MQ 生产装置	0.436	10°C~80°C	常压	
					T10306 精馏塔	0.00568	80°C~90°C	常压	注 1
			工业级	V10307 乙醇废水罐	116.4	常温	常压		
				V10310 乙醇罐	4	常温	常压		
			104 甲类车间四	99%	铂络合物生产装置	0.0009	60°C	-0.09	
				0.0396		120°C	-0.09	注 1	
205 甲类罐区	99%	V-20506 乙醇储罐	75	常温	常压				
4	氢氧化钾	腐蚀性	203 丙类仓库一	工业级	防火分区二	0.05	常温	常压	
			103 甲类车间三		09-R30 高温熟化釜	微量	120°C	常压	

序号	危险物质	危险性	作业场所	规格	所在部位	最大在线量 (t)	操作温度 (°C)	操作压力 (MPa)	备注
			104 甲类 车间四		硅油乳液生产 装置	0.06	~160°C	-0.09	
5	磷酸	腐蚀性	203 丙类 仓库一	85%	防火分区一	0.1	常温	常压	
			103 甲类 车间三		MQ 生产装置	微量	80°C	常压	
					酸胶配置装置	微量	90°C	-0.09	
			104 甲类 车间四		07-R-411 反应釜	0.04	150°C	-0.09	
07-R-414 脱低釜	160°C	-0.09							
6	硫酸	腐蚀性	203 丙类 仓库一	98%	防火分区一	2	常温	常压	
			103 甲类 车间三		MQ 生产装置	微量	80°C	常压	
			104 甲类 车间四		低含氢硅油生 产装置	0.04	60~130°C	-0.09	
7	乙酸	易燃、 腐蚀性	201 甲类 仓库一	工业级	防火分区三	1	常温	常压	
			103 甲类 车间三		压敏胶生产装 置	0.011	120~ 140°C	-0.09	注 1
8	甲苯	易燃	205 甲类 罐区	99.9%	储罐	140	常温	常压	
			103 甲类 车间三	99.9%	09-V304 甲苯高 位槽	0.872	常温	常压	
					MQ 生产装置	0.3306	130~160 °C	-0.09	注 1
					标准 MQ 生产 装置	0.1102	常温	常压	
					09-R315abc 反应釜	2.152	140	-0.09	注 1
					09-V306ab 甲苯 受槽	1.744	常温	-0.09	
					09-V314 甲苯计 量罐	0.872	常温	常压	
09-V316 回收甲 苯罐	0.872	常温	常压						
9	MQ 树脂 (含 甲苯)	易燃	201 甲类 仓库一	工业级	防火分区一	40	常温	常压	
			103 甲类 车间三		09-R315abc 反应釜	1.973	140	-0.09	注 1
10	有机 硅特 种胶 黏剂 (含 甲苯)	易燃	202 甲类 仓库二	工业级	防火分区一	60	常温	常压	产品
			103 甲类 车间三		09-R318 混批釜	3.33	80°C	常压	
					09-R319 包装釜	3.33	80°C	常压	
11	DMC	易燃	205 甲类 罐区	工业级	储罐	232	常温	常压	
			103 甲类		改性硅油间歇	3.55	90°C	-0.09	

序号	危险物质	危险特性	作业场所	规格	所在部位	最大在线量 (t)	操作温度 (°C)	操作压力 (MPa)	备注
			车间三	99%	生产装置中 DMC 脱水工序				
					改性硅油连续生产装置中 DMC 脱水工序	3.55	90°C	-0.09	
					06-V302/06-V310 无水 DMC 罐	4.8	80°C	常压	
					酸碱胶配置装置	0.404	90°C	-0.09	
					改性硅油间歇生产装置	3.023	110~150°C	常压	
					改性硅油连续生产装置	0.504	80°C	常压	
					小分子羟基硅油生产装置	1.979	60°C	-0.09	
			104 甲类车间四		低含氢硅油生产装置	3.2	60~70°C/130°C	-0.09	
					04-V-404 低分子接收罐	0.48	常温	-0.09	
					04-V-405 低分子接收罐	0.77	常温	-0.09	
					04-V-406 低分子接收罐	0.48	常温	-0.09	
					硅油乳液生产装置	3.785	160°C	-0.09	
					07-V-418 低分子接收罐	0.77	常温	-0.099	
					07-V-419 低分子接收罐	0.77	常温	-0.099	
12	四甲基二乙烯基二硅氧烷	易燃	仓库		桶装		常温	常压	
			103 甲类车间三	06-V303 改性剂高位槽	0.65	常温	常压		
				改性硅油间歇生产装置	0.31	110~150°C	常压 -0.09	注 1	
				改性硅油连续生产装置	0.0524	80°C	常压		
				06-V318 乙烯基双封头罐	2.44	常温	常压		
104 甲类车间四	铂络合物生产装置	0.0093	60°C	-0.09					
13	甲基二氯硅烷	易燃	201 甲类仓库一	99%	防火分区二	10	常温	常压	
			103 甲类车间三		01-V302 甲基二氯硅高位槽	0.1105	常温	常压	
					自由基光固化有机硅聚合物生产装置	0.0702	80°C	-0.09	注 1

序号	危险物质	危险特性	作业场所	规格	所在部位	最大在线量 (t)	操作温度 (°C)	操作压力 (MPa)	备注
14	环己烷	易燃	201 甲类仓库一	99%	防火分区一	1	常温	常压	
			103 甲类车间三		01-V303 环己烷高位槽	0.395	常温	常压	
					自由基光固化有机硅聚合物	0.16	80°C	-0.09	
					01-V312 环己烷高位槽	0.3204	常温	常压	
					阳离子光固化有机硅聚合物	0.428	80°C~150°C	-0.09	注 1
					01-V305ab 低分子接收罐	0.39	50°C	-0.09	
					01-V309ab 低分子接收罐	0.39	50°C	-0.09	
					01-V317 低分子接收罐	0.39	50°C	-0.09	
					01-V320 低分子接收罐	0.39	50°C	-0.09	
					01-V322 低分子接收罐	0.79	50°C	-0.09	
15	三乙胺	易燃	201 甲类仓库一防火分区二	99%	桶装	5	常温	常压	
			103 甲类车间三		01-V306 三乙胺高位槽	0.133	常温	常压	
					自由基光固化有机硅聚合物生产装置	0.0474	常温~80°C	常压	
16	甲基丙烯酸羟乙酯	可燃	203 丙类仓库一防火分区一	99%	桶装	5	常温	常压	
			103 甲类车间三		01-V307 甲基丙烯酸羟乙酯高位槽	0.107	常温	常压	
					自由基光固化有机硅聚合物生产装置	0.052	常温~80°C	常压	
17	烯丙基缩水甘油醚	易燃	201 甲类仓库一防火分区二	工业级	桶装	20	常温	常压	
			103 甲类车间三		01-V310 烯丙基缩水甘油醚高位槽	0.2	常温	常压	
					阳离子光固化有机硅聚合物生产装置	0.3	80°C	-0.09~常压	
18	丙烯酸	易燃有腐蚀	201 甲类仓库一防火分区三	99%	桶装	12	常温	常压	
			103 甲类		01-V313 丙烯酸高位槽	0.21	常温	常压	

序号	危险物质	危险特性	作业场所	规格	所在部位	最大在线量 (t)	操作温度 (°C)	操作压力 (MPa)	备注
			车间三		阳离子光固化有机硅聚合物生产装置	0.2	80°C	常压	
19	二甲基二氯硅烷	易燃腐蚀性	205 甲类罐区	99%	储罐	86	常温	常压	
			103 甲类车间三		小分子羟基硅油生产装置	0.7883	60°C	常压~-0.09	
					03-V301ab 接收罐	2.66	常温	-0.09	
20	有机锡催化剂	有毒	203 丙类仓库一防火分区一	工业级	桶装	0.01	常温	常压	
			103 甲类车间三		阳离子光固化有机硅聚合物生产装置	0.0002	80°C	常压	
21	氢氧化钠	腐蚀性	203 丙类仓库一防火分区二	工业级	袋装	1	常温	常压	
			103 甲类车间三		09-R316ab 废水中和釜	微量	50°C	常压	
22	氯化氢	有毒	103 甲类车间三	/	09-R302 水解釜	0.0001	10°C	常压	尾气
					09-R303 保温缩合釜/09-R304 分层萃取釜	0.0001	80°C	常压	
23	四甲基二硅氧烷	易燃	104 甲类车间四	工业级	低含氢硅油生产装置	0.057	釜内: 60~70°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	注 1
					04-R-406 反应釜	0.0095	釜内: 60~130°C; 夹套: 165		
					04-V-402a 四甲基氢二硅氧烷高位槽	0.38	常温	常压	
					04-V-402a 四甲基氢二硅氧烷高位槽	0.38	常温	常压	
			201 甲类仓库一防火分区二		桶装	5	常温	常压	
24	六甲基二硅氧烷	易燃	201 甲类仓库一防火分区一	工业级	桶装	9	常温	常压	
			104 甲类车间四		04-V-401a 六甲基二硅氧烷高位槽	0.382	常温	常压	
					04-V-401b 六甲基二硅氧烷高位槽	0.382	常温	常压	
					低含氢硅油生产装置	0.1	釜内: 60~70°C;	釜内: -0.09~常	



序号	危险物质	危险特性	作业场所	规格	所在部位	最大在线量 (t)	操作温度 (°C)	操作压力 (MPa)	备注
							夹套: 165	压; 夹套: 0.6	
					04-R-406 反应釜	0.0167	釜内: 60~130°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	注 1
25	六甲基二硅氮烷	易燃	201 甲类仓库一防火分区一	99%	桶装	6	常温	常压	
			104 甲类车间四		10-X-420a~e 真空捏合机	0.0566	捏合机内: 150~170°C; 夹套: 165	捏合机内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	注 1
					10-V-424ab 料罐	0.774	常温	常压	
26	氨基硅烷	可燃	203 丙类仓库一防火分区一	99%	桶装	8	常温	常压	
			104 甲类车间四		07-V-414 氨基硅烷高位槽	0.94	常温	常压	
					硅油乳液生产装置	0.414	釜内: 常温~150°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	
27	低含氢硅油	可燃	204 丙类仓库二	工业级	桶装	100	常温	常压	
			104 甲类车间四		低含氢硅油生产装置	3.333	釜内: 60~130°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	
					聚醚改性硅油生产装置	0.8775	釜内: 80~120°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	
28	氯铂酸	腐蚀性	104 甲类车间四	Pt≥38%	铂络合物生产装置	0.0176	釜内: 60°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	
			203 丙类仓库一防火分区一		桶装	0.5	常温	常压	
29	异丙醇	可燃	103 甲类车间三	36%	03-V304ab 异丙醇配制罐	4.35	常温	常压	
					小分子羟基硅油生产装置	3.15	常温	常压	
					T10306 精馏塔	0.00594	85	常压	注 1
					V10308 异丙醇废水罐	104.4	常温	常压	
				工业级	V10311 异丙醇罐	3.9	常温	常压	

注：1) “注 1” 为操作温度高于沸点

### 6.1.2 固有危险度评价结果

通过附 5.1.3 节危险度评价得知，该项目 103 甲类车间三、201 甲类仓库一及 205 甲类罐区危险程度为高度危险，104 甲类车间四危险程度为中度危险，202 甲类仓库二、203 丙类仓库一、204 丙类仓库二、206 丁类罐区危险程度为低度危险。

## 6.2 定量风险分析结果

根据《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）、《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》（GB36894-2018），评估和计算危险化学品生产、储存装置的定量风险分析，并确定外部安全防护距离的方法。通过附 7 节定量风险计算，103 甲类车间、104 甲类车间、201 甲类仓库及 205 甲类罐区计算结果如下：

装置名称	定量风险计算出的外部安全防护距离		
	风险值 $<3\times 10^{-7}$	风险值 $3\times 10^{-6}$	风险值 $<1\times 10^{-5}$
103甲类车间三	48	40	32
104甲类车间四	10	8	5
201甲类仓库一	24	19	15
205甲类罐区	55	30	20

该项目不涉及爆炸物，生产及储存设施未构成危险化学品重大危险源，该项目外部安全防护距离应满足《精细化工企业工程设计防火标准》、《建筑防火通用规范》等相关标准规范的要求，同时可以从上表看出，103、104 甲类车间及 201 甲类仓库通过定量风险计算出的外部安全防护距离小于相关标准规范的要求，205 甲类罐区通过定量风险计算出的外部安全防护距离大于相关标准规范的要求，该项目生产及储存设施外部安全防护距离取值为 50m（205 甲类罐区外部安全防护距离取值为 55m）。该项目厂区 55m 范围内无一般防护目标中的防护目标类型，厂区 55m 范围内为荣祺大道、星

云大道（以上均为园区道路）及江西华特电子化学品有限公司、江西宝华锌业有限公司、九江天赋硅业有限公司。

综上，该项目生产及储存设施外部安全防护距离取值为50m（205甲类罐区外部安全防护距离取值为55m）。该项目危险化学品生产装置和储存设施个人风险等值线满足《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》GB36894-2018中对于一般防护目标的距离要求；社会风险可接受。

多米诺半径结果：该项目 205 甲类罐区的甲苯储罐多米诺半径为 27m，103 甲类车间内小分子羟基硅油水解釜、光固化有机硅聚合物反应釜多米诺半径最大，为 7m；104 甲类车间及 201 甲类仓库未计算出多米诺半径。

## 7 安全条件和安全生产条件的分析结果

### 7.1 安全条件分析结果

#### 7.1.1 建设项目国家和当地政府产业政策与布局符合性分析

该项目选取的设备不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令第 7 号）中规定的淘汰设备及《淘汰落后安全技术装备目录（2015 年第一批）》（安监总科技〔2015〕75 号）、淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第二批）》（应急厅〔2024〕86 号）中的淘汰的落后技术装备。

该项目未列入《产业结构调整指导目录（2024 年本）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令第 7 号）“限制类”和“淘汰类”，该项目符合国家产业政策要求。

依据《江西永修云山经济开发区星火工业园区禁止、限制和控制危险化学品目录》，该项目产品不属于目录中“禁止部分”与“限制和控制部分”，符合所在化工园区产业结构政策要求。

该项目产品小分子羟基硅油、含氢硅油、聚醚改性硅油、改性硅油、硅油乳液、液体胶、有机硅特种胶黏剂生产工艺为国内成熟工艺（已在上海融太化工新材料有限公司江西、常州生产基地生产及销售），该企业与上海融太化工新材料有限公司签订了技术转让合同；该项目产品光固化有机硅聚合物、铂络合物生产技术来源于江西省科学院应用化学研究所，已签订相应的技术转让合同（使用与铂络合物相同工艺的还有江门市柯科骏驰公司、东莞市贝特利新材料有限公司、贵研铂业股份有限公司；使用与光固化有机硅聚合物相同工艺的还有广州润奥化工材料有限公司、嘉兴市嘉港新材料科技有限公司、江苏三木化工股份有限公司），因此该项目不

属于《危险化学品产业转移项目和化工园区安全风险防控专项整治工作方案》中“2016 年以来异地转入的生产、使用危险化学品的化工项目”。

该项目于 2022 年 08 月 09 日取得永修县行政审批局《江西省企业投资项目备案通知书》（项目统一代码：2208-360425-04-01-692950）。

该项目符合当地的产业政策与布局。

### 7.1.2 建设项目是否符合当地政府规划

江西永修云山经济开发区星火工业园区“四至”范围内，属于规划的化工园区，该园区列入《关于公布全省化工园区名单（第一批）的通知》赣工信石化字〔2021〕92 号（2021 年 4 月 14 日）。

该项目所在用地前期已于 2022 年 5 月 31 日获取永修县行政审批局颁发的《建设用地规划许可证》（地字第 360425202200004（Y）号），用地性质为工业用地。

该项目符合当地政府规划。

### 7.1.3 建设项目选址符合性分析结果

1) 该项目所在用地前期已取得《建设用地规划许可证》。

2) 该项目选址已通过安全条件评价及安全设施设计审查，并取得相关批复，2022 年 8 月 29 日九江市应急管理局出具了《危险化学品建设项目安全条件审查意见书》（九应急危化项目安条审字〔2022〕18 号）；2023 年 6 月 15 日九江市应急管理局出具了《危险化学品建设项目安全设施设计审查意见书》（九应急危化项目安设审字〔2023〕10 号）。

3) 根据附表 2.2-1 的分析，该项目选址符合江西省人民政府办公厅关于切实加强危险化学品安全生产工作的意见》江西省人民政府办公厅赣府厅发[2010]3 号、《精细化工企业工程设计防火标准》（GB51283-2020）、

《化工企业总图运输设计规范》（GB50489-2009）和《工业企业设计卫生标准》GBZ1-2010 等要求。

4) 根据附表 2.2-2 的分析，该项目与周边居民区的防火距离符合规范要求。

5) 依据《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/T37243-2019 及附件 7 定量风险计算，该项目生产装置和储存设施的外部安全防护距离取值为 50m（205 甲类罐区外部安全防护距离取值为 55m）：通过表 2.3-1，该项目生产装置和储存设施与周边防护目标之间距离满足《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）、《精细化工企业工程设计防火标准》（GB51283-2020）等标准规范的要求。

6) 该项目 205 甲类罐区的甲苯储罐多米诺半径为 27m，103 甲类车间内小分子羟基硅油水解釜、光固化有机硅聚合物反应釜多米诺半径最大，为 7m；104 甲类车间及 201 甲类仓库未计算出多米诺半径。

#### 7.1.4 建设项目与周边重要场所、区域、居民的相互影响分析结果

本项目各建构物与厂区外相邻企业、居民点的防火间距均能满足相关法律法规的要求，本项目生产过程中涉及到可燃、毒性、腐蚀性物质，采用自动控制系统，从而提高了项目的安全系数，一般情况下，本项目对周边生产、经营活动或者居民活动的影响较小。

##### 1、与周边民居的相互影响

该项目对民居影响主要影响是火灾、爆炸和有毒物质泄漏。

该项目位于规划的化工园区，周边居民在正常情况下，对该项目的生产、经营活动没有影响。但是如果没有健全的安全管理制度和措施，致使外部闲散人员能够随意进入该厂，也可对正常的生产经营活动造成不良影响。

##### 2、与周边企业及公用设施的相互影响

该项目所在场地相邻的企业主要为九江天赋硅业有限公司，该项目所在厂区虽然与相邻企业以共用围墙隔开，但相邻的厂房、储罐如发生火灾、爆炸、毒性物质泄露事故，会对相邻厂房内其他项目的正常生产产生一定影响，甚至引发二次事故。

该项目所在厂区外西侧、北侧设有 10kV 电力杆线、园区蒸汽管道，厂区内如发生火灾、爆炸或腐蚀性物质大量泄漏事故，可能会对电力杆线及蒸汽管道造成一定损坏，对园区内部分用电、用汽企业的正常生产造成一定影响。

#### 7.1.5 当地自然条件对建设项目安全生产的影响分析结果

所在地自然条件对该项目有一定的影响，但该项目的建（构）筑物设计和总平面布置充分考虑了地质、自然灾害的影响，该项目按要求对建构筑物采取抗震设防；对建构筑物采取防雷防静电措施；排水采取雨污分流，并设置应急事故池等。该项目生产设备设施布置在建筑物内，项目所在地自然条件对项目安全的影响可以得到控制。

### 7.2 安全生产条件分析结果

#### 7.2.1 主要技术、工艺或者方式和装置、设备、设施的安全可靠性分析结果

该项目选取的设备不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令第 7 号）中规定的淘汰设备及《淘汰落后安全技术装备目录（2015 年第一批）》（安监总科技〔2015〕75 号）、《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第二批）》（应急厅〔2024〕86 号）中的淘汰的落后技术装备。

该项目未列入《产业结构调整指导目录（2024 年本）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令第 7 号）“限制类”和“淘汰类”。

该项目采用技术为国内成熟工艺，工艺来源于上海融太化工新材料有限公司及江西省科学院应用化学研究所技术转让，相同工艺及产品均已在国内多家企业生产、销售。

经试生产阶段中，未发生较大泄漏、着火、人身伤害事件。

该公司的生产装置工艺合理，技术可靠，未使用国家明令淘汰的工艺及设备。各装置、设备、设施设备安装牢固，运行正常，并配备了必要的安全附件及安全防护装置；不足之处见报告第 8.1 节的内容，企业均进行了整改，已整改完毕。

#### 7.2.2 《首批重点监管的危险化工工艺安全控制要求、重点监控参数及推荐的控制方案》要求的工艺自动控制系统分析及工艺设施安全连锁有效性分析结果

根据《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）、《关于公布第二批重点监管危险化工工艺目录和调整首批重点监管危险化工工艺中部分典型工艺的通知》（安监总管三〔2013〕3 号），该项目不涉及重点监管的危险化工工艺。

#### 7.2.3 主要装置、设备或者设施与危险化学品生产或者储存过程的匹配情况分析结果

该项目所选择的主要装置、设备或者设施不选用陈旧和落后的淘汰设备、不选用已公布淘汰的机电产品，采用先进的节能新技术、新设备，选用的装置、设备设施与危险化学品生产相匹配。

#### 7.2.4 总平面布置的分析结果

该项目总平面布置功能分区明确；厂内设施、建（构）筑物之间的防火距离、道路运输、常规防护措施、安全标志措施等符合《精细化工企业工



程设计防火标准》（GB51283-2020）、《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）等规范要求。

#### 7.2.5 主要建（构）筑物的分析结果

该项目涉及利用、依托的建构筑物主体结构、耐火等级、层数、抗震、疏散、防火防爆、防腐等符合《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）、《建筑防火通用规范》（GB55037-2022）等标准规范要求。

#### 7.2.7 危险化学品生产或者储存过程配套和辅助工程分析结果

##### （1）存储设施

该项目仓储设施新建有 201 甲类仓库一、202 甲类仓库二、203 丙类仓库一、204 丙类仓库二及 205 甲类罐区、206 丁类罐区。具体储存情况见 2.5.3 节。

该项目存储设施能满足该项目生产要求。

##### （2）给排水系统分析评价结果

###### 1) 给水系统

本项目给水来源于江西永修云山经济开发区星火工业园给水管网。园区市政供水管网主管为 DN300，项目用水由园区市政主管接入 DN150 给水管提供，接入点压力为 0.30MPa，供水能力 $\geq 95\text{m}^3/\text{h}$ 。该项目生产用水量为 104.85t/d，生活用水量为 8.8t/d。

该项目消防用水由新建 2 个能独立使用的消防水罐提供，单罐有效储水容积为  $315\text{m}^3$ ，总储水容积为  $630\text{m}^3$ 。

该项目循环水补充水用水量  $216\text{m}^3/\text{d}$ 。循环给水系统配置四台循环水泵，三开一备，单台循环水泵  $Q=200\text{m}^3/\text{h}$ ， $H=40\text{m}$ 。设置循环水池 1 座。

该项目纯水用量为  $1.3\text{m}^3/\text{h}$ ，设有一套纯水制备系统，处理量为  $2\text{m}^3/\text{h}$ 。

因此，该项目新增给水系统能满足项目的需求。

## 2) 排水

该项目排水实行清污分流，根据排水来源及排水水质，排水划分为生产污水排水系统、生活污水排水系统及雨水排水系统。

该项目生活污水产生量为 7.04t/d。粪便污水、洗涤污水经污水管道排入化粪池处理，再经厂区污水处理站处理达标后由园区污水管网排入星火工业园污水处理厂处理。

该项目生产废水为设备清洗地面冲洗水排水、工艺污水等，废水量为 47.42m<sup>3</sup>/d，经收集后集中排入厂区污水处理站进行处理，达标后由园区污水管网排入星火工业园污水处理厂处理。

厂区雨水经雨水管网或明沟收集后，初期污染雨水排入初期雨水池，后期洁净雨水排入工业园市政雨水管网。

## (3) 供电

本项目供电由永修县星火工业园 10KV 电源供电，电源进线从 10kV 高压线引下埋地引至厂区 301 公用工程间内变压器室高压室，同时设有一台 320kW 柴油发电机组。

对于 DCS（2kW）特殊用电要求的负荷，采用 UPS 不间断电源（1 台 20kVA），GDS（2kW）及火灾自动报警系统（2kW）自带有蓄电池供电。

应急照明（3kW）、消防水泵（55kW，一用一备）、冷冻盐水输送泵（11kW，一用一备）、循环水泵（111kW，三用一备）、事故风机（11.8kW）、尾气风机（37kW）为二级用电负荷，该项目二级及以上用电负荷总计 236.3kW，新增的 320kW 柴油发电机组可以保障以上用电负荷。

该项目生产及公共区域等用电负荷由新增 1 台 2000kVA 和 1 台 250kVA

干式变压器供给，总负荷率为 79.4%。

在装置区内，对于爆炸危险环境中的电气、仪表设备（如接线盒、电磁阀等）已按照《爆炸危险环境电力装置设计规范》（GB50058-2014）和设计要求，电气设备的防爆结构均选用隔爆型。103 甲类生产车间、104 甲类生产车间、201 甲类仓库、202 甲类仓库、205 甲类罐区爆炸危险区域范围内电气防爆等级不低于 Exd II BT4，在爆炸危险区域内安装的仪表采用本质安全型和隔爆型。各电气及仪表设备防护等级不低于 IP54，各远传仪表设备防护等级不低于 IP65。

电源可以满足供电要求。

#### （4）压缩空气和氮气

压缩空气：该项目工艺及控制仪表用压缩空气用量为  $29\text{Nm}^3/\text{min}$ ，设置有 2 台型号为 BD-90PM-II 的空压机，总排气量  $36.7\text{m}^3/\text{min}$ ，并配有 1 个  $10\text{m}^3$  的空气缓冲罐。

氮气：该项目生产过程工艺置换、氮封需氮气，最大需要量为  $6.2\text{Nm}^3/\text{min}$ ，设有 1 套制氮能力为  $8.33\text{Nm}^3/\text{min}$  制氮机组供氮，并配有 1 个  $10\text{m}^3$  的氮气缓冲罐。

该项目空压制氮设备可满足本项目要求。

#### （5）供热系统

该项目蒸汽来源于园区蒸汽管网，蒸汽管网的蒸汽温度  $174.5^\circ\text{C}$ 、压力  $0.8\text{MPa}$ 。蒸汽经减压、计量后，由厂区蒸汽总管送至各车间使用点，减温减压后供气压力为  $0.6\text{MPa}$  饱和蒸汽，接入蒸汽管径 DN100。

该项目新建 303 锅炉房内设有 1 台 60 万大卡燃气导热油炉供热，供油温度  $220^\circ\text{C}$ ，回油温度  $200^\circ\text{C}$ 。

该项目在 103 甲类车间三室外设置热水浴池，蒸汽冷凝水回热水浴池，并向热水浴池补自来水，将温度控制在 80℃后，供车间内设备使用。

该项目供热设施可满足项目用热要求。

#### （6）冷冻系统

该项目 301 公用工程楼内设 1 台 60 万大卡制冷机组（制冷剂为 R22，载冷剂为乙二醇水溶液，型号：TSLC150.1EG1）供冷，为工艺生产装置提供-15℃乙二醇。

### 7.2.8 消防系统评价分析结果

该项目新建 304 抗爆控制室兼做厂区消防控制室，设有火灾自动报警控制器（联动型）、消防广播控制器、视频监控系统主机等。

该项目厂区一次火灾最大消防用水量为 618.8m<sup>3</sup>，消防用水由新建 2 个能独立使用的消防水罐提供，单罐有效储水容积为 315m<sup>3</sup>，总储水容积为 630m<sup>3</sup>。

该项目发生火灾时由消防水泵加压供水，在 301 公用工程间内消防水泵房设置 1 台电动消防泵（Q=50L/s）及一台柴油机备用泵（Q=50L/s）。由消防泵引出两条 DN200 给水管与厂区室外环状消防给水管网连接，提供厂区全部消防用水量。

同时该项目在 401 综合楼屋顶设置消防水箱（有效容积 22.8m<sup>3</sup>）以及稳压泵和气压罐维持消防给水系统管网平时充水及压力，和火灾初期消防用水。

该项目新建构筑物前期已通过消防验收，2023 年 10 月 13 日永修县住房和城乡建设局出具了《永修县住房和城乡建设局建设工程消防验收意

见书》（永住建消验[2023]第 040 号）。

作业场所按要求配备了推车式和手提式灭火器。

该项目消防可满足安全生产要求。

#### 7.2.9 安全管理措施分析结果

江西融信科技硅业有限公司设置安环部为安全管理机构，设有专职安全管理人员。

企业主要负责人、安全生产管理人员经相关部门培训并取证。

企业主要负责人具有精细化工专业本科学历，专职安全管理人员具有专科及以上学历（其中 1 名取得化工安全注册安全工程师证），特种作业人员已取证，其他人员经公司三级安全教育和年度安全培训教育等。。

该公司制定有安全责任制，制定有安全生产管理制度、安全操作规程。安全管理人员人员配备符合规范要求；公司主要负责人、安全管理人员、特种作业人员均经过培训合格后持证上岗。

针对该项目，企业修改了相应的操作规程，并进行了相关人员培训。

该公司编制的综合应急预案、专项预案、现场处置方案进行了编制，于 2023 年 10 月 16 日经九江市应急管理局应急指挥中心备案，备案编号 360425（W）2023140，该公司配备了应急救援队伍，并定期进行演练，符合要求。

安全生产投入符合《中华人民共和国安全生产法》要求；该公司依法参加工伤保险，有为从业人员缴纳保险费，符合规范要求。

#### 7.2.10 重大生产安全事故隐患判定

根据原国家安全监管总局关于印发《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）》和《烟花爆竹生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》的通知（安监总管三〔2017〕121号），对本项目的现场进行检查，见表 7.2-1。

表 7.2-1 本项目重大安全隐患检查表

序号	内 容	检查情况	检查结论
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。	主要负责人取得危险化学品生产主要负责人合格证，专职安全管理人员取得危险化学品生产安全管理人员合格证。	符合
2	特种作业人员未持证上岗。	特种作业人员持证上岗。	符合
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。	该项目不涉及“两重点一重大”，该项目生产装置、储存设施外部安全防护距离均符合要求	符合
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。	该项目不涉及重点监管危险化工工艺，装置已设置 DCS 系统并正常投用。	符合
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。	该项目及企业不涉及构成一级、二级重大危险源的危险化学品罐区。	/
6	全压力式液化烃储罐未按国家标准设置注水措施。	本次项目不涉及液化烃储罐	/
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。	本次项目不涉及以上气体的充装	/
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。	本次项目不涉及	/
9	地区架空电力线路穿越生产区且不符合国家标准要求。	本次验收范围内无架空电力线穿越生产区。	符合
10	在役化工装置未经正规设计且未进行安全设计诊断。	本次验收范围内生产装置均经正规设计。	符合

序号	内 容	检查情况	检查结论
11	使用淘汰落后安全技术工艺、设备目录列出的工艺、设备。	本次验收范围内未使用淘汰工艺设备。	符合
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。	该项目涉及可燃、有毒有害气体泄露场所按要求设置有检测报警装置并按标准安装使用防爆电气设备。	符合
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。	该项目新建 304 控制室按 21kPa 设计并建设，满足抗爆计算要求	符合
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。	设有一台柴油发电机组保障二级及以上用电负荷，对供电可靠性有特殊要求的少量一级负荷中特别重要负荷，包括火灾报警系统、仪表电源、自动控制系统设置了不间断电源装置（UPS）或蓄电池等作为事故应急电源。	符合
15	安全阀、爆破片等安全附件未正常投用。	安全附件正常投用	符合
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。	已建立安全生产责任制。	符合
17	未制定操作规程和工艺控制指标。	已制定操作规程和工艺控制指标。	符合
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。	已制定动火、进入受限空间等特殊作业管理制度。	符合
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价。	该项目采用工艺不属于国内首次使用的化工工艺	/
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。	按要求分区分类储存，未超量、超品种储存危险化学品	符合

评价小结：该公司不存在重大安全隐患。

### 7.2.11 高危细分领域相关要求

依据《江西省应急厅办公室关于进一步推动危险化学品（化工）企业自动化改造提升工作的通知》（赣应急办字〔2023〕77号），危险化学品（化工）生产企业要落实应急管理部关于硝化、氯化等高危细分领域的有关要求，该项目属于有机硅技改项目，按照有机硅高危细分指南中重点检查项安全风险隐患排查表对该项目检查，见表 7.2-2。

表 7.2-2 有机硅高危细分重点检查项安全风险隐患排查表

序号	内 容	检查情况	检查结论
1	1. 企业生产装置和储存设施应由符合资质要求的设计单位设计。 2. 总平面布置、工艺流程应与设计图纸一致。	依据现场检查及设计资料，设计单位资质符合要求，总平面布置、工艺流程与设计图纸一致	符合
2	应按照 GB/T37243、GB36894 等标准规范确定企业外部安全防护距离，在外部安全防护距离内不得布局劳动密集型企业、人员密集场所。	在外部安全防护距离内未布局劳动密集型企业、人员密集场所	符合
3	涉及放热反应的有机硅精细化工生产装置，应参照相关标准开展反应安全风险评估；对相关原料、中间产品、产品及副产物进行热稳定性测试和蒸馏、干燥、储存等单元操作的风险评估。	该项目采用工艺为国内成熟工艺	符合
4	对流化床反应器温度、压力等关键参数进行监控，并根据工艺危害分析结果设置相应安全措施。	该项目不涉及流化床反应器	/
5	有机硅精馏塔应设置超压排放设施，同时设置塔系统压力、温度报警联锁，切断塔釜热媒等应急措施。	精馏塔设置了液位就地远传指示、并设高低液位报警；设置了塔釜温度远传指示、超限报警，塔釜温度高高联锁调节热媒。塔顶冷凝器设置了冷媒流量控制阀，在物料出口设置 DCS 热电阻一体化温度计远传指示记录报警，高线报警并高高联锁调节冷媒的开度；T10306 精馏塔塔工作压力为常压，塔顶设置了温度压力远传指示。	符合
6	导热油炉系统应设置安全泄放装置，导热油炉及附属导热油储罐、导热油炉输送泵等设备周围应设置防止导热油外溢的措施。	该项目导热油炉系统设有安全阀泄压，相关设施设置有防止导热油外溢的措施	符合



7	<p>1. 应建立有机硅浆渣、硅渣排料安全操作规程，明确排料前罐内氮气置换、水分确认，排料过程中流速控制，排料后排料管排空、氮气吹扫等操作步骤的安全要求。</p> <p>2. 浆渣、硅渣、高沸釜底物、低沸釜底物等采用水解法处置的，应采取惰性气体保护、控制排料速度、补水换水等措施，防止剧烈反应放热和自燃。</p>	该项目不涉及排料及水解法处理	/
8	<p>1. 对一级或者二级重大危险源，应在工艺危害分析和 SIL 定级计算基础上设置独立的安全仪表系统。</p> <p>2. 构成一级、二级重大危险源的危险化学品罐区应实现紧急切断功能。</p>	该项目未构成重大危险源	/
9	<p>紧急泄放系统应满足：</p> <p>（1）设置爆破片或爆破片和导爆管的，导爆管口必须朝向无火源的安全方向，必要时应采取防止二次爆炸、火灾的措施。</p> <p>（2）流化床、闪蒸罐等有可能被粉体物料堵塞或腐蚀的安全阀，在安全阀前应设爆破片或在其出入口管道上采取吹扫等防堵措施。</p> <p>（3）涉及氯甲烷或甲基氯硅烷单体的设备，设置的事故紧急排放设施应排放至安全地点。</p>	该项目不涉及上述紧急泄放系统	/
10	<p>1. 不同的工艺尾气或物料排入同一尾气收集或处理系统，应进行工艺安全风险分析。使用多个化学品储罐尾气联通回收系统的，需经安全论证合格。</p> <p>2. 严禁将混合后可能发生化学反应并形成爆炸性混合气体的几种气体混合排放。</p>	未将混合后可能发生化学反应并形成爆炸性混合气体的几种气体混合排放	符合
11	合成尾气水洗塔应正常运行，有防止水解物堵塞的措施和灭火措施（氮气或蒸汽）。	水洗塔正常运行	符合
12	<p>1. 火灾危险性类别不同的储罐在同一罐区，应设置隔堤；常压储罐与压力储罐不得布置在同一罐区。</p> <p>2. 可燃、易燃液体罐区的专用泵应设在防火堤外，泵与储罐距离应符合规范要求。</p>	该项目储罐未与其他火灾类别储罐布置在同一罐区；可燃液体罐区专用泵设在防火堤外，距离符合要求	符合
13	甲基氯硅烷单体储罐应采用氮气保护措施，氮封系统应完好在用。	该项目 205 甲类罐区储罐均为氮封罐	符合
14	两端阀门关闭且因外界影响可能造成介质压力升高的液化烃、甲、乙 A 类液体管道应采取泄压安全措施。	该项目不涉及上述管道	/

15	<p>甲基氯硅烷单体、硅氧烷的灌装应在通风良好或设有局部排气系统的区域进行，并符合：</p> <p>（1）甲基氯硅烷等副产品槽车灌装前应经过检查，以确保罐内清洁和干燥，确认是否残存酸、碱或清洗剂。</p> <p>（2）甲 B、乙、丙 A 类液体的装车应采用液下装车鹤管，设置可靠接地设备，并在充装前使用惰性气体(如氮气)置换。</p> <p>（3）重复使用的包装桶灌装前应确认是否残存酸、碱或清洗剂，灌装过程应将灌装口延伸到容器底部附近，控制灌装速度，并采取静电导消措施。</p>	该项目不涉及甲基氯硅烷单体、硅氧烷的灌装	/
16	涉及可燃、有毒有害的场所应按标准要求设置相应气体检测报警装置。	该项目按要求设置有相应气体检测报警装置	符合
17	<p>1. 组织对高沸物、低沸物、浆渣等副产物危险特性进行风险辨识与评估，明确安全储存要求，分类、分区储存，设置泄漏检测报警、通风、应急处置等措施、设施。</p> <p>2. 高沸物、低沸物、甲基二氯硅烷（一甲含氢）等桶装副产物不得露天储存，临时中转（不超过 24 小时）应采取降温、遮阳措施。</p>	该项目不涉及上述副产物的储存	/
18	<p>1. 硅粉加工除尘系统宜采用惰化防爆的工艺，布袋除尘器应采用氮气反吹。</p> <p>2. 对采用惰化防爆的工艺设备应进行氧浓度监测。</p> <p>3. 硅粉气力输送应使用惰性气体作为动力源，并设置可靠的静电接地。</p>	该项目不涉及硅粉加工	/
19	可能产生氯化氢的工艺封闭的建筑（如浓酸水解、氯甲烷合成、甲基氯硅烷仓库等）应设置机械通风，通风设备应满足防爆要求。	该项目涉及产生氯化氢尾气的 103 甲类车间设有机械通风，并满足防爆要求	符合
20	<p>1. 企业应建立防腐蚀管理制度，对易腐蚀的管道、设备定期开展防腐蚀检测，监控壁厚减薄情况，及时发现并更新更换存在事故隐患的设备。</p> <p>2. 对硅粉输送或含尘气体的的管道、设备易磨损部位进行定期测厚。</p>	企业已建立防腐蚀管理制度；该项目不涉及硅粉输送及含尘气体管道、设备	符合

21	<p>功能性硅烷生产企业应符合：</p> <p>（1）生产过程涉及甲醇、液氨、乙炔等重点监管的危险化学品的，安全措施和应急处置措施应满足标准要求。</p> <p>（2）使用乙炔气柜的应采取防止形成卡涩的保护措施（压力连锁、检修维护等）。</p>	<p>该项目涉及重点监管的危险化学品甲苯、丙烯酸、天然气及氨（尾气），安全措施和应急处置措施满足标准要求</p>	符合
22	<p>重点监管的危险化工工艺操作人员、化工自动化控制仪表等特种作业人员应取得特种作业操作证。</p>	<p>该项目不涉及重点监管的危险化工工艺，化工自动化控制仪表作业人员已取得相应操作证</p>	符合
23	<p>生产装置、储存设施操作人员应具备高中及以上学历或化工类中等及以上职业教育水平。</p>	<p>该项目操作人员符合要求</p>	符合
24	<p>企业应制定危险作业许可制度并有效执行，规范动火、进入受限空间、抽堵盲板等特殊作业的安全条件和审批程序。</p>	<p>企业已制定有危险作业许可制度</p>	符合
25	<p>企业不得使用国家明令淘汰、禁止使用的危及生产安全的设备。</p>	<p>该项目未使用国家命令淘汰、禁止使用的危及生产安全的设备</p>	符合

评价小结：该公司参照有机硅企业重点检查项检查，不存在安全风险隐患。

### 7.2.12 安全生产专项整治三年行动检查结果

根据附表 3.5-6，该项目符合《江西省安全生产专项整治三年行动实施方案》、《化工和危险化学品安全生产治本攻坚三年行动方案》的要求。

### 7.2.13 危险化学品生产企业安全生产条件检查结果

该项目从设立安全审查、安全设施设计审查到改建安全条件审查、安全设施设计审查等符合安全生产要求。

该项目安全投入满足工程安全需要，安全设施、应急救援器材齐全、有效，安全生产管理制度、安全技术规程、事故应急预案按规定制定和编写。符合有关安全生产法律、法规、标准、规章、规范的要求。

人员经过相关培训，依法参加工伤保险，配备了相应的防护器材和劳动防护用品，符合相关要求。

### 7.3 安全设施设计专篇提出的对策措施落实情况

该项目对《江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）安全设施设计》（海湾工程有限公司）中提出的安全设施和安全措施采纳及落实情况进行汇总，具体表 7.3-1。

表 7.3-1 安全设施设计专篇提出的对策措施落实情况

序号	安全设施设计专篇中提出的安全对策措施及建议	落实情况	结论
一	工艺系统		
1	防泄漏设施		
1.1	设计选用了先进成熟的工艺路线，减少了设备密封、管道连接等易泄漏点，降低操作压力、温度等工艺条件。设备选型选用密闭设备，并设置温度、压力、液位等检测、报警仪表；主要反应过程采用 DCS 系统进行控制；以便操作过程中严格控制反应温度、压力、进料量及进料速率，在可能泄漏可燃（有毒）气体的主要危险源设置了相应的可燃气体检测报警器。	按设计设置检测、报警仪表	符合要求
1.2	本项目输送循环水、冷冻水、导热油、蒸汽等公用工程管道选用材质为 20#；盐酸管线采用 PP 材质；压缩空气、氮气在外管架上的主管采用 20#钢，进入车间后选用 304 不锈钢材质；小分子量羟基硅油产品调聚釜（03-R301ab）出料管至水解釜（03-R302abc）出料管之间的物料管用钢衬四氟管道；有机硅特种胶粘剂产品水解釜（09-R302）至中和釜（09-R310）之间的物料管道用钢衬四氟管道。其余物料管道用 304 不锈钢管道。管道除与设备相连接采用法兰连接外，均采用焊接连接；管道法兰采用密封面为带颈平焊法兰，导热油垫片选用金属缠绕垫，其余管道垫片选用增强柔性石墨垫片，选用相应压力等级下的材质为 35CrMo 的全螺纹螺柱及 30CrMo 螺母。	按设计选用了相应管道、垫片等	符合要求
1.3	在生产中，部分甲乙类液体桶装物料经计量后通过隔膜泵/磁力泵输送到静置罐内，静置后通过泵转料至高位计量罐，在高位槽/计量罐上设置了带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停输送泵或气动隔膜泵的压缩空气电磁阀，和进料管线切断阀；管道上设置静电接地。 甲类桶装物料用电动叉车运送到车间内，甲类、乙 A 类桶装物料要有半小时的静止期；开桶器采用铜制材质；甲类桶装物料采用隔膜泵进行投料设置静电夹，管道采用金属软管。	按要求设置了静电接地，车间内配有静电夹、金属软管等	符合要求
1.4	按照《钢制化工容器结构设计规定》（HG/T 20583-2020）的要求，设计选用的真空系统设备、容器等工作压力为负压，选用法兰公称压力为 1.6MPa。	按要求选用	符合要求
1.5	生产涉及的精馏釜、储罐、反应釜等设备均选用材质为不锈钢或碳钢、搪玻璃釜，仪表空气罐、压缩氮气罐选用材质为 20#钢。要求设备加工制造严格按工艺设计条件及相关规范标准要求进行，	按设计选用并定期检验	符合要求

	定期对装置进行全面检验，通过预防性地更换改进零部件、密封件，以杜绝设备制造缺陷造成的泄漏，精心选择设备和仪表，项目所有设备、管道、管件和仪表要求向有资质的生产企业采购、安装，提高安装质量，要求生产严格按项目生产操作规程进行，杜绝跑、冒、滴、漏。		
1.6	库房门口设置高度为 200mm 的水泥慢坡，防止液体流散，丙类库房内设置集液沟，通向集液池；甲类库房内设置集液池，用于收集泄露物料。	按要求设置	符合要求
1.7	定期对装置进行全面检查，通过预防性地更换改进零部件、密封件，消除泄漏隐患。同时严格执行设备、设施安全操作规程，按规定进行维修、保养，保证安全运行。	按要求定期对装置进行检查、维护、保养	符合要求
1.8	建立健全完善高效的防泄漏安全管理制度，积极组织全员进行泄漏安全管理培训教育。加强泄漏管理是预防事故发生的有效措施。泄漏是引起化工企业火灾、爆炸、中毒事故的主要原因，要树立“泄漏就是事故”的理念，从源头上预防和控制泄漏，减少作业人员接触有毒有害物质，提升化工企业本质安全水平。	建立有相关安全管理制度并对全员进行相关安全管理培训	符合要求
1.9	经常性开展化工设备逸散性泄漏检测、VOCs 检测及维修。企业要根据逸散性泄漏检测的有关标准、规范，定期对易发生逸散性泄漏的部位(如管道、设备、机泵等密封点)进行泄漏检测，排查出发生泄漏的设备要及时维修或更换，且应重点关注罐区泄露及检修情况，为治理泄露提供技术支撑。企业要实施泄漏检测及维修全过程管理，对维修后的密封进行验证，达到减少或消除泄漏的目的。	按要求定期进行检测	符合要求
1.10	带压输送酸、碱等腐蚀性物料的管道法兰及输送泵端处设置防喷罩。	按设计设置	符合要求
1.11	生产过程处于全密闭的容器中连续作业，减少了物料暴露时间。整个生产过程中的废气分类集中到废气处理装置进行处理达标后高空排放。	按要求进行废气处理	符合要求
1.12	罐区设置 1.0m 高围堰，围堰区域采用防腐蚀地面，且坡向罐区内积水坑或积水沟，通过罐区外的阀门井、水封井排放厂区污水处理区，做了防渗漏处理，起到防止泄漏液体外流的作用。管道穿防火堤处设钢制套管，套管长度不应小于防火堤的厚度，套管两端做防渗漏的密封处理。围堰两端设置出入踏步。	按设计设置	符合要求
1.13	在生产中，罐区甲苯、二甲基二氯硅烷、DMC 等通过罐区泵输送到高位槽或反应釜内，高位槽上设置了液位计，管线上设置了流量计，进车间的管线设置切断阀及 8 字盲板。当液位达到高限定值时报警，高高位停罐区转料泵，避免因满溢发生泄露。	按设计设置	符合要求
1.14	在涉及甲乙丙类物质的接收罐上设置有带远传的液位检测仪表，高低液位报警，部分进行连锁控制，避免物料满溢泄露，或因液位过低导致机泵空转发生设备故障。	按设计设置	符合要求
1.15	针对使用的甲乙类物料，选用了无泄漏机封的隔膜泵进行转料，避免员工在操作过程中抽空或憋压等造成机泵机封损坏，从而造成物料泄露。	按要求选用隔膜泵	符合要求
1.16	在循环水泵出口总管、冷冻水泵出口总管上设置有远传的温度、压力检测仪表，高温报警、低压报警，并在循环水泵、冷冻水泵上设置故障报警、手动启停、运行指示等检测信号，低低压连锁	按设计设施	符合要求

	停泵。		
1.17	针对 205 甲类罐区，在二甲基二氯硅烷储罐、甲苯储罐、DMC 储罐上设置 2 个不同原理的液位计，侧装远传液位计设置高、低液位报警，顶装远传液位计设置高高、低低液位报警并连锁停泵，保障储罐区内液位在稳定范围内，不发生泄漏。	按设计设置	符合要求
1.18	在导热油炉和导热油储罐、导热油泵等周边设置 0.20m 高的围堰防散流，导热油炉上设置有紧急切断阀。	按设计设置	符合要求
1.19	103 车间所有的接收罐均设置了远传液位指示，并高低液位报警。部分反应釜进出物料管线设置了遥控阀（除水玻璃配置釜）；部分接受槽进出物料管线设置了遥控阀（真空管线或者放空管线也设置了遥控阀）。	按设计设置	符合要求
2	防火、防爆设计		
2.1	根据产品生产过程中的工艺要求，在 103 甲类车间三、104 甲类车间四、205 甲类罐区等涉及可燃物质的设备上设置了温度、压力参数的检测仪表，在氮气缓冲罐、压缩空气缓冲罐、仪表空气缓冲罐、T10306 精馏塔、蒸汽总管、导热油总管设置了安全阀；在生产车间及仓库、罐区等有可燃气体泄漏处，设置了可燃气体浓度检测、报警器。公用工程管道要求进装置前设置切断阀及止逆阀。	按设计要求设置	符合要求
2.2	根据生产过程中的工艺要求，在反应釜、高位计量罐等设置了温度、压力、液位的检测、自动控制、气体检测报警、参数超限报警与联锁保护的仪表。	按设计要求设置相关仪表	符合要求
2.3	生产车间及危险品仓库 20m 范围内严禁堆放油类、棉纱等易燃物质。	未在以上范围堆放	符合要求
2.4	本项目生产车间、仓库、罐区及设备进行防雷防静电接地，设有火灾报警系统。涉及易燃易爆等危险性物料的原料桶，在搬运后应静置半小时以上，连接静电接地夹之后再投入使用。桶装产品或副产品包装过程中控制流速，物料输送管宜延伸至距包装容器底 200mm 处，且物料输送管静电导通保证良好有效。	按要求进行除静电、防静电措施	符合要求
2.5	生产车间、仓库入口设置了出入口设置人体静电消除装置。	按设计设有人体静电消除装置	符合要求
2.6	易燃桶装物料投料采取静电接地措施。	按要求采取措施	符合要求
2.7	输送甲苯、二甲基二氯硅烷、六甲基二硅氧烷、三甲基氯硅烷、六甲基二硅氮烷、环己烷、甲基二氯硅烷、三乙胺、丙烯酸缩水甘油醚、丙烯酸、乙醇、冰醋酸、MQ 树脂、四甲基二硅氧烷、四甲基二乙氧基二硅氧烷、有机硅特种胶黏剂、天然气、异丙醇等易燃物质，选择合适的管径并控制流速小于 2.5m/s，避免产生静电。同时对使用和输送易燃液体的设备及管道采取了防静电接地和管道法兰跨接的设计。	按要求选择管径、控制流速并进行防静电接地、跨接	符合要求
2.8	生产过程中应严格按照操作规程进行操作，生产投料前所用的原料应检验合格，不合格的原料不允许投料。投料计量应准确，应按工艺技术要求注意投料顺序和加料速度，轻拿轻放，防止液体因流速过快物料四溅或固体粉料飞扬，保持岗位的环境卫生，防止因误操作引起的火灾和爆炸。	按要求进行检测、操作	符合要求
2.9	可燃液体的金属管道除与设备相连接采用法兰连接外，均采用焊接连接。公称直径等于或小于 25mm 的可燃液体的金属管道和阀门	按要求进行焊接	符合要求

	均采用承插焊。		
2.10	在生产装置内设计良好的通风系统，保证作业场所中的危险物质的浓度不超过有关规定，并设计可燃气体报警装置，风机与事故报警连锁，当可燃气体浓度达到 25%爆炸下限值（有毒气体浓度达到相应的下限值）时，探测器发出声光报警，以便操作人员及时采取紧急防范措施，当可燃气体浓度达到爆炸下限值的 50%时，发出报警信号，启动排风系统（防爆风机），并显示返回信号，从而避免重大事故的发生。	按要求设有可燃气体报警装置，风机与事故报警连锁	符合要求
2.11	生产车间、仓库等火灾爆炸危险区域的电气设备均选用防爆型电气设备。	按要求选用防爆电气设备	符合要求
2.12	在燃、爆危险场所内禁止明火作业，明火作业前必须彻底清除作业场所的燃、爆物质，置换后进行分析，并按要求办理动火作业证，设置警示标志等针对性的安全防护措施，防止管道和设备残存混入空气遇明火发生火灾和爆炸事故。	按要求制定有动火作业安全管理制度	符合要求
2.13	进入防爆区域内机动车辆必须戴上阻火器，严禁未熄火进行卸车。	按要求配有阻火器	符合要求
2.14	生产、储存、使用危险化学品的，已根据危险化学品的种类、特性，在车间、库房等作业场所设置相应的监测、通风、防晒、调温、防火、灭火、防爆、泄压、防毒、消毒、中和、防潮、防雷、防静电、防腐、防渗漏、防护围堤或者隔离操作等安全设施、设备，并按照国家标准和有关规定进行维护、保养，保证符合安全运行要求。	按要求设置相应安全设施并保证其安全运行	符合要求
2.15	危险化学品必须储存在专用仓库内，储存方式、方法与储存数量必须符合国家标准，并由专人管理，危险化学品出入库，必须进行核查登记。库存危险化学品应当定期检查。	按要求进行储存并登记	符合要求
2.16	危险化学品专用仓库，应当符合国家标准对安全、消防的要求，仓库门口设置危险化学品明示牌，仓库内设置危险化学品告知牌、安全警示标识。危险化学品专用仓库的储存设备和安全设施应当定期检测。	按要求设置有告知牌、安全警示标识并对相关设备设施定期检测	符合要求
2.17	全厂区设为防火区，严禁明火，按照《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB 30871-2022）制定动火维修安全规范，并严格执行。	按要求执行	符合要求
2.18	公用工程间的-15℃冷冻盐水循环泵、循环水泵用电采用二级负荷供电，防止因突然停电造成反应剧烈而引起的超温、超压爆炸危险。	按二级负荷考虑，厂区配有柴油发电机组	符合要求
2.19	选择购买符合使用条件牌号的导热油油品，定期测定和分析热载体的残碳、酸值、粘度、闪点、熔点等理化指标，及时掌握其品质变化情况，分析变化原因。当酸值超过 0.5mgKOH/g，粘度变化达到 15%，闪点变化达到 20%，残碳（质量分数）达到 1.5%时，证明导热油性能已发生了变化。定期适当补充新的热载体，使系统中的残碳量基本保持稳定。	按要求选用导热油	符合要求
2.20	在 T10306 精馏塔的塔釜设置带远传的温度检测仪表，温度与蒸汽进汽管线调节阀连锁，温度高报警，温度高高连锁调节阀蒸汽进汽管线阀门；塔釜设置带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停进料泵。在塔顶气相管线上设置安全阀泄压和带远传的压力检测仪表。	按设计设置	符合要求

2.21	在 205 甲类罐区内的二甲基二氯硅烷储罐、甲苯储罐、DMC 储罐上设置有带阻火器的呼吸阀；并且设置氮封，在氮气进气管线上设置自力式调节阀和止回阀，避免空气进入罐体，在罐体内部形成爆炸危险环境。	按设计设置	符合要求
2.22	在涉及甲乙类可燃介质的反应釜和计量罐上设置氮气管线，采用 0.05MPa 的氮气进行氮封和置换吹扫，部分反应釜采用 0.27MPa 的氮气进行氮气压料。在可燃介质进装置前，用氮气进行吹扫置换 3 次，并采用便携式氧气探测器检测氧含量在爆炸下限范围内后，方可进行进料生产。	按设计设置	符合要求
2.23	在天然气进导热油炉装置前的管线上设置阻火器，并设置带远传的压力检测仪表，低压报警和低低压连锁停导热油炉电机，设置炉膛熄火保护系统及紧急切断阀。	按设计设置	符合要求
2.24	205 甲类罐区内甲乙丙类可燃液体、酸性物料、碱性物料分不同隔堤布置，罐区采用现浇、防渗地面，涉及酸、碱性区域设置防腐蚀地面。	按设计设置	符合要求
2.25	涉及同时具备腐蚀性和可燃性的介质尾气，采用钢衬四氟管道输送，并在管道上设置静电接地用于导静电；具备单一腐蚀性的介质尾气，采用 PP 材质的管道输送；具备单一可燃性的介质尾气，采用不锈钢材质的管道输送，并在管道上设置静电接地用于导静电。	按设计选用管道，并设有静电导除装置	符合要求
2.26	企业采购稳定的丙烯酸原料，外购的丙烯酸原料中供货商已添加阻聚剂。江西融信在涉及丙烯酸反应釜中密闭投料阻聚剂（对羟基苯甲醚，丙类的非危险化学品），避免反应釜内发生丙烯酸自聚，正常投料过程无安全风险。 企业在收到外购的丙烯酸原料后应尽快取样分析检测，来料单体主要是测试单体里面的有机杂质，采用色谱分析法来进行分析；用卡尔费休法来进行单体中水分含量；通过差减法来进行单体有效成分的核算。 通过分光光度计来进行测试单体里面阻聚剂含量，按照《测定无色丙烯酸酯和丙烯酸单体中氢醌单甲基醚的标准试验方法》（ASTM D3125-2006（2012））中的要求测定阻聚剂的质量分数，阻聚剂的质量分数应在 0.018%~0.022%。若丙烯酸原料不达标则应联系供货商退回。	按要求进行检测丙烯酸原料	符合要求
3	防毒、防尘设计		
3.1	本项目的生产车间及仓库为封闭形式，采用自然通风与机械通风相结合，可有效防止有毒有害气体积聚在生产车间或仓库内，使工作场所有害物质浓度降到规定的职业病危害接触限值以下，防止引发操作人员中毒事故。在有毒有害及有爆炸性危险的物质的工作场所，设置正常通风和事故通风系统。	设有正常通风和事故通风系统	符合要求
3.2	本项目对有毒、有害物质的生产过程，液体物料均采用封闭管道投料，取样采取封闭取样操作，有效控制有毒、有害气体的释放。固体投料区域设置吸风罩，经引风机排入废气系统。生产过程中的有机废气经过尾气总管输送至尾气预处理先进行冷凝回收后再去厂区的尾气装置处理达标后高空排放。	按要求进行尾气处理	符合要求
3.3	依据《职业性接触毒物危害程度分级》，该项目原辅材料中，三乙胺、氯化氢（尾气）属于高度危害；甲基二氯硅烷、烯丙基缩	按要求进行有相关培训并配备个	符合要求



	水甘油醚、丙烯酸、有机硅催化剂（二丁基二月桂酸锡）、DMC、氢氧化钾、磷酸、六甲基二硅氮烷、乙醇、冰醋酸、甲苯、MQ 树脂、二甲基二氯硅烷、六甲基二硅氧烷、四甲基二硅氧烷、氯铂酸、氨气、有机硅特种胶黏剂、四甲基二乙氧基二硅氧烷、天然气等属于Ⅲ级（中度危害）；其他物质属于Ⅳ级（轻度危害）。针对原辅材料的危害性设置相应的个体防护用品，并对人员进行相关的培训，使其具备相应的防护能力。	个人防护用品	
3.4	生产装置设置了 DCS 控制系统，控制事故的发生，并设置可燃气体泄漏检测报警仪，报警系统与事故风机连锁。	按要求设有 GDS 系统、DCS 系统，冰晶系统与事故风机连锁	符合要求
3.5	生产场所配备劳动防护器材及个体防护用品，配备泄漏事故应急处理器材，生产设施检修时，切断有毒气体来源，并将有毒气体吹净，检测合格后，方可进入设施内部检修。	按要求配备防护用品、器材	符合要求
4	防腐蚀设计		
4.1	对于腐蚀性物料选用搪玻璃反应釜，采用隔膜泵，选用聚丙烯和玻璃钢储槽设备，对于盐酸管道选用 PP 管道，选用聚四氟法兰垫片及不锈钢阀门，设备选型满足了生产工艺、设备强度、防腐蚀、防泄漏等要求。	按设计要求选用设备	符合要求
4.2	首先对碳钢设备及管道进行表面处理，表面处理按照钢材表面腐蚀等级进行除锈，除锈后将设备及管道涂刷涂料。设备及管道表面温度为-20℃~120℃的涂漆方案为：环氧富锌底漆一道、环氧云铁漆一道、脂肪族聚氨酯面漆一道；设备及管道表面温度小于 400℃的涂漆方案为：无机富锌底漆一道、有机硅耐热中间漆一道、有机硅耐热面漆一道。	按设计要求进行防腐处理	符合要求
4.3	按照《工业建筑防腐蚀设计标准》（GB/T 50046-2018）要求，将盐酸等腐蚀性介质的生产装置布置在全年最小风向的上风侧，且生产和储存腐蚀性溶液的大型设备布置在室外。对建筑物、构筑物局部受腐蚀性介质作用时，对相应部位进行局部防腐。	按要求进行防腐	符合要求
5	正常工况与非正常工况下危险物料的安全控制措施		
5.1	<p><b>安全泄压</b></p> <p>1) 公用工程间的氮气缓冲罐上设置了安全阀，安全阀起跳后放空；安全阀型号为 A42Y-16P，起跳压力 0.735MPa。</p> <p>103 甲类车间三的氮气缓冲罐、104 甲类车间四的氮气缓冲罐（工作压力 0.27MPa）上均各设置有安全阀，安全阀起跳后放空；安全阀型号为 A42Y-16P，起跳压力 0.285MPa。</p> <p>103 甲类车间三的氮气缓冲罐、104 甲类车间四的氮气缓冲罐（工作压力 0.05MPa）上均各设置有安全阀，安全阀起跳后放空；安全阀型号为 A42Y-16P，起跳压力 0.0525MPa。</p> <p>2) 公用工程间的仪表空气缓冲罐上设置了安全阀，安全阀起跳后放空；安全阀型号为 A42Y-16P，起跳压力 0.735MPa。</p> <p>3) 厂区蒸汽总管上设置了安全阀，安全阀起跳后放空；安全阀型号为 A42Y-16C，起跳压力 0.84MPa。</p> <p>103 甲类车间三的蒸汽总管、104 甲类车间四的蒸汽总管上均各设置有减压阀+安全阀，安全阀起跳后放空；安全阀型号为 A42Y-16C，起跳压力 0.63MPa。</p>	按设计设置安全阀	符合要求

	<p>4) 公用工程间的压缩空气缓冲罐上设置了安全阀，安全阀起跳后放空；安全阀型号为 A42Y-16P，起跳压力 0.735MPa。</p> <p>5) 锅炉房间的导热油总管上设置了安全阀，安全阀起跳后回导热油罐；安全阀型号为 A42Y-16C，起跳压力 0.84MPa。</p> <p>103 甲类车间三的导热油总管上设置有减压阀+安全阀，安全阀起跳后接导热油回油管线；安全阀型号为 A42Y-16C，起跳压力 0.42MPa。</p> <p>6) T10306 精馏塔塔顶设置了安全阀，安全阀起跳后去尾气处理；安全阀型号为 A42Y-16C，起跳压力 0.032MPa。</p>		
5.2	<p>连锁保护</p> <p>1) 09-V301/09-V310ab 三甲基氯硅烷高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 09-P302/09-P312 隔膜转料泵。</p> <p>2) 09-V302 乙醇高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 09-P301 隔膜转料泵。</p> <p>3) 09-V312ab 甲苯高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停罐区的泵。</p> <p>4) 09-V303 盐酸高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 09-P315 隔膜转料泵。</p> <p>5) 09-R304 分层萃取釜、09-R315abc 反应釜的甲苯进料管线上设置了流量计并设有带远传的流量检测仪表，高、低流量报警，高高流量连锁停罐区的泵。</p> <p>6) 01-V301 乙烯基硅油高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 01-P301 隔膜泵。</p> <p>7) 01-V302 甲基二氯硅烷高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 01-P301 隔膜泵。</p> <p>8) 01-V303 有机溶剂（环己烷）高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 01-P301 隔膜泵。</p> <p>9) 01-V306 三乙胺高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 01-P305 隔膜泵。</p> <p>10) 01-V307 甲基丙烯酸羟乙酯高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 01-P305 隔膜泵。</p> <p>11) 01-V310 烯丙基缩水甘油醚高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 01-P314 隔膜泵。</p> <p>12) 01-V311 低含氢硅油高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 01-P314 隔膜泵。</p> <p>13) 01-V312 有机溶剂（环己烷）高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 01-P314 隔膜泵。</p> <p>14) 01-V313 丙烯酸高位槽上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 01-P315 隔膜泵。</p> <p>15) 03-V304ab 异丙醇配制罐上设有带远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位连锁停 03-P309 隔膜泵。</p> <p>16) 03-V303ab 中间体高位槽上设有带远传的液位检测仪表，03-V303ab 中间体高位槽进料总管上设置了流量计，高流量报警，并联锁停 03-P302 输送泵和切断进料管线。</p> <p>17) 06-V303 改性剂（四甲基二乙烯基二硅氧烷）高位槽上设有带</p>	<p>后期存在设计变更，具体变更内容详见 2.2.4 节，该项目按设计要求及设计变更设置</p>	<p>符合要求</p>

<p>远传的液位检测仪表，高液位报警，高高液位联锁停 06-P320 隔膜泵。</p> <p>18) 09-R309 高温熟化釜、09-R317 保温釜的循环水进水管线、循环水回水管线、冷凝水回水管线，排污管线上设置了切断阀，与远传温度联锁进行自动切换。09-R308/09-R310 中和釜的夹套冷冻盐水进料管线设置了切断阀。</p> <p>19) 06-P302ab 外循环泵、06-P305ab 外循环泵、01-P323ab 外循环泵设置了切断阀。</p> <p>20) 06-E310 加热器、06-E303 外循环加热器、06-E304ab 外循环加热器、01-E309 预热器蒸汽/导热油进料管线上设有切断阀。</p> <p>21) 部分反应釜近出物料管线均设置了遥控阀；部分接受槽反应釜氮气进料管线均设置了遥控阀（真空管线或者放空管线也设置了遥控阀）。</p> <p>22) 09-R301 水玻璃调配釜、09-R302 水解釜、09-R303 保温缩合釜、09-R305 碱熟化釜、09-R307 酸熟化釜、09-R309 高温熟化釜、09-R311 脱溶釜、09-R314ab/09-R317 保温釜、09-R318 混批釜、06-R301/06-R304 脱水釜、06-R306 反应釜、06-R305ab 固定反应床、06-R309 包装釜、01-R301ab 反应釜、01-R302ab 反应釜、01-R304 反应釜、01-R305 反应釜、03-R301ab 调聚釜、03-R302abc 调聚釜等的夹套冷冻盐水/热水/蒸汽进料管线上设有调节阀。</p> <p>23) 09-R315abc 反应釜、06-R302 反应脱低釜、06-R303ab 中和脱低釜、06-R307 碱胶釜、06-R308 酸胶釜、06-E309ab 脱低分子器、01-R303ab 脱低釜、01-R306 脱低釜、01-R307 反应釜、03-E311/03-E310 薄膜蒸发器的导热油进油管线上设有调节阀。</p> <p>24) 06-X302 静态混合器进料管线上设有流量计和调节阀。</p> <p>25) 06-X302 静态混合器进料管线上设有流量计和调节阀。</p> <p>26) 在 04-R-403 脱低釜、04-R-406 反应釜、05-R-407 反应釜、05-R-408 反应釜、05-R-408 反应釜、05-R-410 反应釜、10-X-420a-e 真空捏合机、02-R-401a-d 反应釜设置温度远传仪表，高限报警、高高限联锁切断蒸汽进料阀；在循环水进出水管线、蒸汽冷凝水出水管线，夹套排污管线上设置有切断阀，设置自动切换。</p> <p>27) 在 04-R-405 脱低釜、07-R-411 反应釜、07-R-414 中和脱低釜设置温度远传仪表，高限报警、高高限联锁切断导热油进料管线切断阀。</p> <p>28) 在 04-R-401 反应釜、04-R-402 反应釜、04-R-404 反应釜、07-R-413 反应釜设置了温度远传仪表，高限报警、高高限联锁切断蒸汽进料阀。</p> <p>29) 04-V-401ab 六甲基二硅氧烷高位槽上设置有远传液位计，高液位报警，高高液位联锁切断 04-P-402 气动隔膜泵的压缩空气进气管线电磁阀。</p> <p>30) 04-V-402ab 四甲基氢二硅氧烷高位槽上设置有远传液位计，高液位报警，高高液位联锁切断 04-P-401 气动隔膜泵的压缩空气进气管线电磁阀。</p> <p>31) 10-V-424a 料罐上设置有远传液位计，高液位报警，高高液位联锁切断 10-P-417 气动隔膜泵的压缩空气进气管线电磁阀。</p> <p>32) 10-V-424b 料罐上设置有远传液位计，高液位报警，高高液位</p>		
---	--	--

	<p>连锁切断 10-P-420 气动隔膜泵的压缩空气进气管线电磁阀。</p> <p>33) DMC 进料管线设置带远传功能的防爆型金属转子流量计；纯水管线设置带远传功能的防爆型金属转子流量计，高限报警、高高限连锁切断进料管线切断阀。</p>		
5.3	<p><b>可燃气体检测和报警设施的设置</b></p> <p>可燃、有毒气体探测器均自带声光报警器，爆炸危险场所选用防爆型。可燃气体探测器信号通过电缆引入 GDS，并设两级报警。可燃气体报警设定值为一级 25%LEL，二级 50%LEL，有毒气体一级报警为短时接触容许浓度，二级报警为 2 倍的短时接触容许浓度且不超过 10%直接有害浓度。当可燃、有毒气体探测器达到二级报警值时由 GDS 联动风机排风（303 锅炉房内天然气探测器第二级报警信号连锁开启风机排风、切断天然气管道进气阀门并切断气源停炉）。可燃气体探测器二级报警信号和气体报警控制器故障信号送入火灾报警控制器。气体报警探测器报警信息保存时间不少于 30 天。</p> <p>重于空气的可燃、有毒气体探测器均立杆、挂墙/柱距地/楼面 0.5m 安装，轻于空气的可燃、有毒气体探测器均在释放源上方 1.5m 立杆安装。可燃气体探测器在通风良好的区域保护范围为 10m、在通风不良的区域保护范围为 5m，有毒气体探测器在通风良好的区域保护范围为 4m、在通风不良的区域保护范围为 2m。</p>	按设计要求设置有相应可燃、有毒气体检测报警设施，同时现场较原设计专篇存在设备调整情况，依据设计变更新增部分可燃气体检测报警设施，具体数量情况见 2.6.4.2 节	符合
5.4	<p><b>事故排放</b></p> <p>1、针对发生有毒气体泄漏，该项目设置车间尾气吸收装置，经水洗、碱洗达标后去高空排放。</p> <p>2、针对消防废水或液态物料泄漏，通过车间废液池经阀门至污水管网，再经阀门切换，收集至厂区事故应急池，废水先经处理，待水质检测合格后达标后排放。</p>	按设计设置	符合要求
5.5	<p><b>减压设施</b></p> <p>本项目在 V10301 氮气缓冲罐、V-401 氮气缓冲罐进口设置了减压阀，将氮气的压力从 0.7MPa 减压到 0.27MPa，用于氮气压力转料；在 V10302 氮气缓冲罐、V-403 氮气缓冲罐进口设置了减压阀，将氮气压力从 0.7MPa 减压到 0.05MPa，用于系统的吹扫或氮封。</p> <p>本项目在蒸汽总管上设置了减压阀，将蒸汽的压力从 0.8MPa 减压到 0.6MPa，06-R301 脱水釜、06-R304 脱水釜、06-R305ab 固定反应床的蒸汽进汽管线上设置了减压阀，将蒸汽由 0.6MPa 调压到 0.2MPa。</p>	按设计要求设置	符合要求
5.6	<p><b>止逆设施</b></p> <p>本项目在泵出口设置止回阀防止物料回流造成机泵损坏；在氮气置换管道设置止回阀，防止易燃气体、液体混入氮气管道内；公用工程管道在进入各车间前，均设置手动切断阀；与工艺设备相连的公用工程管道（如氮气）均设止回阀；反应设备的尾气排放管在接入尾气总管前设置止回阀。</p>	按设计要求设置	符合要求
5.6	<p><b>易制毒化学品的安全防范要求</b></p> <p>1、易制毒化学品储存的基本要求</p> <p>1.1 易制毒化学品必须储存在专用仓库、专用场地或者专用储存室内，储存方式、方法与储存数量必须符合国家标准，并由具备专业知识的人员管理，管理人员必须配备可靠的个人安全防护用品。</p>	按要求进行储存、管理、出入库	符合要求

	<p>1.2 根据易制毒化学品的种类、特性，设置相应的监测、通风、防晒、调温、防火、灭火、防爆、泄压、防毒、消毒、中和、防潮、防雷、防静电、防渗漏、防护围堤等安全设施、设备，并按照国家标准和有关规定进行维护、保养，保证符合安全运行要求。大门锁应双人双钥匙管理，仓库应安装铁门、铁窗。</p> <p>1.3 存储的易制毒化学品具有易燃、易爆特性时，其贮存区域或仓库内输配电线路、灯具、火灾事故照明应符合防爆要求，严禁吸烟、禁用手机和使用明火。</p> <p>1.4 易制毒化学品专用仓库，应当符合国家标准对安全、消防的要求，设置明显标志。</p> <p>1.5 在储存场所设置通讯、报警装置，并保证在任何情况下处于正常适用状态。</p> <p>1.6 在罐区储存甲苯时，针对甲苯储罐设置有温度计和两个不同原理的液位计，设置有远传温度计温度计和也未经均带有远传记录和报警功能。甲苯槽车要设置导静电电线，槽车上应备有 2 只以上干粉或二氧化碳灭火器和防爆工具，并且应设置遮阳措施，防止阳光直射。</p> <p>2、易制毒化学品的储存管理</p> <p>2.1 对遇火、遇热、遇潮、受日光照射等外界不良条件影响可能引起燃烧、爆炸、分解、化合的危险事故的易制毒化学品应根据相关的规定采取相应的防护措施。</p> <p>2.2 易制毒化学品必须分类、分垛储存，每垛占地面积小于 100m<sup>2</sup>，垛与垛间距大于 1m，垛与墙间距大于 0.5m，垛与梁、柱间距大于 0.3m，主要通道的宽度大于 2m。仓库出入口和通向消防设施的通道应保持畅通。</p> <p>3、易制毒化学品出入库安全管理</p> <p>3.1 易制毒化学品出、入库前均应按单据进行检查验收、登记。验收内容包括：名称、规格、数量、质量、包装、危险标志、有无泄漏、安全技术说明书和安全标签等，经检验合格后方可入库、出库；当物品性质未弄清时不得入库。</p> <p>3.2 易制毒化学入库后应采取适当的养护措施，在贮存期内，定期检查，发现其品质变化、包装破损、渗漏、稳定剂短缺等，应及时处理。</p> <p>3.3 易制毒化学品搬运应轻拿轻放，严禁摔碰、撞击和强烈振动。严禁肩扛背负；</p> <p>3.4 开启包装时忌用蛮力，防止包装破裂，开拆易燃易爆品包装箱时，不可使用产生火花的铁质工具；</p> <p>3.5 易燃易爆的易制毒化学品储存温度不能超过 28℃；</p> <p>3.6 对于检查验收中发现的问题要及时进行处理，性质不明、包装损坏的物品一律不准入库。</p> <p>3.7 生产领料、发料、回库要注意核对原料名称、数量，须经双方确认。</p> <p>3.8 针对易制毒化学品进行“五双管理”，并设置视频监控。</p>		
5.7	<p><b>危废包装及储存的安全措施</b></p> <p>建设单位应对常温、常压下易燃及排出的有毒气体的危险废物必须进行预处理，使之稳定后贮存，否则，按易燃易爆危险品贮存。</p>	按要求采取相应安全措施	符合要求

<p>贮存容器必须有明显标志，具有耐腐蚀、耐压、密封和不与所贮存的废物发生反应等性质。在常温常压下不水解、不挥发的固体危险废物可在贮存设施内分别堆放。无法装入常用容器的危险废物、危险化学品可用防漏胶袋盛装。贮存设施周围应设置围墙、围堰或其他防护设施。贮存设施应配备通讯监控设备、照明设施、安全防护服装及工具，并设有应急防护设施。应在危险废物、危险化学品包装物的容器的适当位置粘贴危险废物标签，标签应清晰易读，不应人为遮盖或者污染。应在危险废物、危险化学品标签上详细注明主要成分、化学品名、危险情况、危险类别、安全措施、危废产生单位、地址、电话、联系人、批次、数量、产生日期等。盛装危险废物、危险化学品的容器及其材质和衬里不能与危险废物发生反应。装载液体、半固体危险废物的容器内需留足够的空间，容器顶部与液体表面之间需留高度为 100mm 以上的空间。危险废物储存不得超过半年。</p> <p>1、危废包装安全措施</p> <p>1) 首先应按《国家危险废物名录》（环境保护部令部令第 39 号）进行分类，再按类别进行处理。</p> <p>2) 危险固废的收集根据废物产生的工艺特征、排放周期、危险废物特性、废物管理计划制定了相应的收集计划及操作规程。</p> <p>3) 危险废物收集应根据工作需要配备必要的个人防护装备，如手套、防护镜、防护服、防毒面具或口罩等。</p> <p>4) 危险废物收集过程中采取相应的安全防护和污染防治措施，包括防爆、防火、防中毒、防感染、防飞扬、防雨或其他防止污染环境措施。</p> <p>5) 在常温常压下易爆、易燃及排出有毒气体的危险废物必须进行预处理，使之稳定后贮存，否则，按易爆、易燃危险品贮存。</p> <p>6) 固体危险废物必须装入容器内，禁止将不相容（相互反应）的危险废物在同一容器内混装。无法装入常用容器的危险废物可用防漏胶袋等盛装。</p> <p>7) 盛装危险废物的容器（或防漏胶袋）上必须粘贴与之相符合的标签。</p> <p>8) 危废应由有资质的单位由专业车辆装车运输。</p> <p>2、危废存储安全措施</p> <p>1) 将危险化学品进行分类，将易燃易爆类、具有强氧化性、具有腐蚀性等危废进行区分；将液体类和固体类进行区分；将库房内划分若干区域，每个区域基础和地面单独进行防渗漏处理；桶装半液体固废和液体固废妥善包装后存放在有防渗能力的箱柜或承托盘之中。</p> <p>2) 危废的性质和类别分区进行存放；这些危废必须要有符合规定的外包装，不得就地散乱堆放；不同类别的危废区之间应保持一定的安全间隔距离；</p> <p>3) 基础和地面进行防渗漏处理，并实行封闭式管理，做好防雨、防晒措施；</p> <p>4) 员工配备通讯设备、照明设施和消防设施。</p> <p>5) 贮存易燃易爆危险废物配置可燃气体报警、火灾报警装置和导出静电的接地装置。</p>		
--	--	--

6	采取的其他工艺安全措施		
6.1	生产车间内的工艺设备布置在满足生产工艺要求的情况下，尽可能做到方便工艺操作，便于安装和维修，并留有安全疏散通道、检修通道。尽可能将相同的容器、反应釜、输送泵集中布置，使动设备与静设备分开，便于管理。	按设计进行布置	符合要求
6.2	进入生产车间的公用工程管道设置切断阀。	按设计设置	符合要求
6.3	对于表面温度大于 60℃ 的设备和管道设置防烫隔热设施（如管道设置岩棉管壳进行保温），104 四车间从反应釜到降温釜得管道中的物料温度较高，为防止操作人员被烫伤，做好高温危害防护工作，隔热材料采用阻燃型的。	按建议采取了相应措施	符合要求
6.4	根据《化工企业安全卫生设计规范》及《个体防护装备配备规范》要求建设单位配置劳动防护用品（如防护服，防护眼镜，空气呼吸器等），防止操作人员直接接触具有危险和有害因素的设备、设施、生产原材料、产品和中间产品。	按要求配备防护用品	符合要求
6.5	本项目工艺装置按照规范要求设计有：温度、压力、液位、搅拌电机电流等监控和报警装置，另外还设计有可燃气体检测报警装置，具备了信息远传和记录的功能，记录保持时间在 30 天以上。	按设计要求设置	符合要求
6.6	工艺过程中主要工艺参数检测情况 （1）本项目的工艺检测参数为温度、压力和液位、等，根据物料性质及反应原理等情况在相应的设备上设置了就地显示、远传显示、超限报警和控制连锁等仪表，图纸详见“带控制点工艺流程图”。 （2）对于经常操作的阀门，均合理设置在“操作面”侧，并在适宜的高度（0.8~1.2 米之间），利于工作人员操作和检修。 （3）本项目合理设计布置了各个设备之间的检修和日常操作空间：泵之间不小于 0.8 米、机械设备周围通道不小于 1.5 米、工艺设备与主要通道的距离大于 1 米。操作台下的工作场所和管架的净空高度为 2.2~2.5 米。设备之间的管道避免“直线型”的连接，以防止因应力作用损坏设备。	按设计进行设置	符合要求
6.7	仓库门上应张贴明示牌（包含物品种类、储存数量），仓库内对应墙上应张贴危险化学品告知牌、安全标识，无法装入常用容器的储存物质可用防漏胶袋等盛装，包装桶、袋上有标签。	按要求张贴	符合要求
6.8	尽可能减少隔膜泵在高温下工作，工作温度不应超过 120℃，减少隔膜泵膜片因高温发生损坏；若膜片发生破损发生泄露，应及时切断物料进出料阀门，关闭气源，按照操作规程对泵进行检维修，更换密封垫或膜片。	按要求进行检维修	符合要求
6.9	自由基光固化加成反应工序总管，乙烯基硅油、环己烷投入 01-R301ab 反应釜中，按比例密闭人工加入催化剂（铂络合物），滴加甲基二氯硅烷，蒸汽升温 01-R301ab 反应釜至 80℃，常压充分反应 2h，反应过程中气相采用全回流。根据物料平衡可知，每批次加入二甲基二氯硅烷 70.2kg，二甲基二氯硅烷在 80 度时的蒸汽密度为 4.45kg/m <sup>3</sup> ，V=70.2/4.45=15.775m <sup>3</sup> ，反应时间 2 小时，气相管径为 DN40；考虑极端情况，二甲基二氯硅烷未参与反应即气化进入尾气系统，则流速为：V/(S×t)=15.775÷(3.14×0.022×2×3600)=1.744m/s，根据《石油化工工艺装置管径选择导则》	按要求采取了静电导除措施	符合要求

	(SH/T 3035-2018) 气体小于 1MPa 的安全流速在 8~10m/s, 且采取了静电导除措施, 故其输送流速满足要求, 二甲基二氯硅烷进料时反应釜系统仍为常压状态。		
6.10	涉及甲乙类可燃介质的设备, 在进料前用氮气进行吹扫置换 3 次, 置换后在尾气管线上的密闭式取样口取样, 取样区域设置负压吸风罩, 避免取样区域存在氧含量较低的易窒息环境; 取样后采用便携式测氧仪进行氧含量检测, 当可燃气体爆炸下限大于或等于 4%时, 分析检测数据不大于 0.5% (体积分数) 为合格; 当可燃气体爆炸下限小于 44%时, 分析检测数据不大于 0.2% (体积分数) 为合格; 不得采用触媒燃烧式检测仪直接进行检测; 氧含量进料阀不设置自动联锁, 取样结果有效期 30 分钟。	按要求进行取样操作	符合要求
6.11	导热油管道进入生产设施处设置紧急切断阀, 且在导热油炉系统设置安全阀泄压, 天然气管道及导热油炉使用防静电接地装置; 燃气调压装置和计量装置由燃气公司进行设计和安装。	按要求设置	符合要求
6.12	员工应按时观测、记录仓库内的温湿度表 (防爆型), 保持良好通风; 仓库内不设置电动叉车充电场所。	按要求仓库未设置电动叉车充电场所	符合要求
7	<b>设备及管道</b>		
7.1	<p><b>主要设备、管道材料的选择</b></p> <p>根据设备、管道所在装置中接触的物料的特性、操作温度、操作压力、工艺操作特性等综合因素影响要求, 充分考虑到设备、管道的腐蚀、磨蚀、蠕变、疲劳等影响设备寿命等因素, 根据物料特性主要选择了 20#、304 等多种材质的设备, 设备材质的选择详见表 2.6-1~2.6-4 设备、设施一览表。</p> <p>本项目输送循环水、冷冻水、导热油、蒸汽等公用工程管道选用材质为 20#; 盐酸管线采用 PP 材质; 压缩空气、氮气在外管架上的主管采用 20#钢, 进入车间后选用 304 不锈钢材质; 小分子量羟基硅油产品调聚釜 (03-R301ab) 出料管至水解釜 (03-R302abc) 出料管之间的物料管用钢衬四氟管道; 有机硅特种胶粘剂产品水解釜 (09-R302) 至混合釜 (09-R306) 之间的物料管道用钢衬四氟管道。其余物料管道用 304 不锈钢管道。管道除与设备相连接采用法兰连接外, 均采用焊接连接; 管道法兰采用密封面为带颈平焊法兰或带颈对焊法兰, 导热油管道垫片和天然气管道垫片选用金属缠绕垫, 其余管道垫片选用增强柔性石墨垫片, 选用相应压力等级下的材质为 35CrMo 的全螺纹螺柱及 30CrMo 螺母。</p> <p>金属工艺管道连接除与设备采用法兰连接其他均采用焊接。车间内工艺管道沿墙或柱设支架布置, 在道路或车间内操作通道上方的管道不安装阀门、法兰、螺纹等可能泄漏的组成件, 以避免影响操作人员的安全。</p> <p>可燃有毒介质管道无论管径大小均需进行强度及气密性试验, 试验合格后方可投入运行。</p> <p>至各生产装置外管采用砼管架架空布置, 外管跨越主干道净标高不小于 5m, 距道路边间距大于 1.0m。集中敷设于同一管架上的各种介质管道设有规定的间距, 多层管架中的热料管道布置在最上层, 腐蚀性介质管道布置在最下层。</p> <p>对于导热油、蒸汽等有热位移管道采用自然补偿措施, 生产场所</p>	按设计要求进行选用	符合要求



	<p>的设备及管线的保温采用不燃或难燃绝热材料。</p> <p>该项目的设备、工艺管道均为新增，重新安装。外管道主要有蒸汽管、储罐区至车间的工艺物料管；循环水池至车间的循环水管，制氮间至车间的压缩空气、氮气管，制氮间冷冻隔间至车间冷冻盐水管等。天然气管道可设置管墩支撑。</p>		
7.2	<p><b>主要设备、管道的防护措施</b></p> <p>（一）防雷、防静电设施</p> <p>1) 防雷接地</p> <p>工艺装置设备直接接到全厂接地干线上。所有易燃液体管道、设备和管架均设可靠接地。法兰、阀门等有非金属连接处以及焊缝处，做跨接处理。</p> <p>突出屋面的金属物、装有阻火器的排放危险气体的放散管和屋面防雷装置相连。在屋面接闪器保护范围之外的非金属物体装接闪器，并和屋面防雷装置相连。</p> <p>工作接地、保护接地、防雷接地、防静电接地、仪表保护接地及火灾报警系统接地共用一套接地装置，构成一个复合接地系统，并将整个装置区接地系统连为一体，接地电阻不大于 1 欧姆。</p> <p>每个装置设有 2 个拆接卡及建筑物四周设有拆接卡，用来测试接地电阻。</p> <p>2) 防静电接地</p> <p>生产车间内对有接地要求的设备、容器、工艺管道等均予以可靠的防静电接地。法兰、阀门等有绝缘体连接处，做跨接处理。对长距离无分支的管道、接地距离间隔为 80 米。</p> <p>为了尽量减少可燃物质的输送管道产生静电，对相关管道进行静电接地，并选择合适的管径，控制可燃在管道内的流速，避免因流速过快而产生静电。</p> <p>（二）设备防腐设施</p> <p>本项目碳钢管道、碳钢设备、设备支架和管架均进防腐处理，防腐工作在设备、管道试压结束后进行。</p> <p>防腐说明：管道底漆采用无机富锌漆 E06-01（油漆品种仅供参考，业主可根据市场行情选择经济实用的）。管道涂漆前应除锈，除锈采用机械喷砂除锈方法，管道除锈等级 Sa2.5。</p> <p>（三）保温绝热</p> <p>对可能与人体接触的高温设备和管道采取防烫保温绝热措施。</p> <p>设备、管道采取保温隔热的办法，保温层选用岩棉，保温层外采用镀锌铁皮作为保护层。</p> <p>室外埋地给排水管道均依据《室外排水设计标准》（GB50014-2021）和《室外给水设计标准》（GB50013-2018）埋置在冻土层以下。</p> <p>（四）防护罩</p> <p>本项目所有转动、传动设备外露的转动部分，如真空泵等设备，均配置安全防护罩，以保证操作工人的安全。</p> <p>（五）标识</p> <p>设备、管道做相应的标识，物料输送管道根据介质的类别按有关要求要求在管道上喷涂相应的颜色标志，物料管线走向、标记清楚、牢固。</p>	<p>按要求进行了防雷、防静电接地、防腐处理、保温绝热、防护罩等安全措施，并对设备、管道做了相应标识</p>	符合要求
7.3	<p><b>采取的其他安全措施</b></p>	<p>依据设计，该项</p>	符合

	<p>1、要求对重要的过程参数（温度、压力、液位、电流）测量仪表，包括可燃气体检测仪，应经标定或校准后投入使用，并采取措施进行定期检查。</p> <p>2、带压设备和管道均按规范要求设置安全阀或爆破片、压力表并进行定期校验。</p> <p>3、起重设备设置负荷限制、行程限制、制动及限速控制。</p> <p>4、易燃易爆设备管道均采用防静电接地，法兰之间设静电跨接。</p> <p>5、压力容器、管道等受压设备在工程施工完成后，应按相关规范的要求进行压力和气密性试验，确保安装质量。</p> <p>6、压力容器要求采用具有相应设计资质的定点厂家产品，安全附件按规定定期进行检验，泄压设施符合安全规范的要求。</p> <p>7、压力容器的操作者必须严格培训，取得操作资格证者方可上岗操作。</p> <p>8、要求建立特种设备安全管理制度，技术档案，定期检验设备。</p> <p>9、为了区别各种类型的管道，用不同颜色的颜料涂在管道的保护层表面。管道上的标志包括色环、字样和箭头。字样一般表示出介质名称和管道代号，管道代号应与工艺管道和仪表流程图中编号一致。</p> <p>10、管线穿墙设套管保护，套管与工艺管道间用石棉水泥封堵。</p> <p>11、反应釜设计设置了防爆式玻璃观察孔，并配隔爆式探照灯，便于观察釜内液位及反应情况。</p> <p>12、在厂区及车间中管廊的设计布置符合规范的要求，不应布置在同一管廊中的工艺管道严格分开。车间中各设备的间距布置严格按照化工工艺设计的规范进行，能够保证防火防爆、检修、日常操作的需要。</p>	目不涉及爆破片；其他依据设置设置	要求
8	<b>电气</b>		
8.1	<p><b>爆炸危险区域划分等级和火灾危险场所选择电气设备的防爆及防护等级</b></p> <p>爆炸区域内各电气及仪表设备的防爆等级 Ex d II BT4Gb 或 Ex ib II BT4Gb、Ex ia II BT4Ga。各电气及仪表设备防护等级不低于 IP54，各远传仪表设备防护等级不低于 IP65。</p>	按要求选用防爆等级的设备	符合要求
8.2	<p><b>防雷接地、防静电接地措施</b></p> <p>1. 所有防雷及接地构件均热镀锌，焊接处须防腐处理。上述建筑中低压配电系统设计采用 TN-S 系统，在爆炸危险区域设置重复接地。</p> <p>2. 为防止雷电流沿架空线侵入，在 10kV 进线引下线杆及高压进线柜处装设阀式避雷器。</p> <p>3. 若存在塑料贮罐设独立接闪杆保护并可靠接地，若存在钢制贮罐（顶板厚度大于 4mm）利用本体做接闪器，接地点设计为不少于二处；钢制贮罐（顶板厚度小于 4mm）的接地点设计为不少于二处（规定：直径大于或等于 2.5m 及容积大于或等于 50m<sup>3</sup> 的设备，其接地点不应少于两处，接地点应沿设备外围均匀布置，其间距不应大于 18m），两接地点的距离不大于 18m。同时沿罐区四周敷设 -40×4 热镀锌扁钢作水平接地体，水平接地体距防火堤外侧 1 米，埋深 1 米。采用 L50×50×5×2500 热镀锌角钢作接地极，接地极水平间距不小于 5 米。</p> <p>4. 依据相关规范要求：独立的防雷接地电阻应小于等于 10 欧，独</p>	按设计要求进行了防雷、防静电接地措施	符合要求

	<p>立的保护接地电阻应小于等于 4 欧，独立的工作接地电阻应小于等于 4 欧，独立的直流工作接地电阻应小于等于 4 欧，独立的火灾报警系统接地电阻应小于等于 4 欧，防静电接地电阻一般要求小于等于 100 欧，重复接地电阻应不大于 10 欧。</p> <p>室外架空易燃气体管道设计要求与防雷电感应的接地装置相连，距建筑 100m 内的管道，每隔 25m 左右通过 BVR6 接地一次，其冲击接地电阻不应大于 10 Ω。</p> <p>长距离无分支管道每隔 50~80m 处均设防静电接地，其接地电阻不应大于 100 Ω。静电接地系统的各个固定连接处，采用焊接或螺栓紧固连接，埋地部分采用焊接。</p> <p>进出厂区的车辆必须在排气管上装配阻燃器。</p> <p>车间、仓库等出入口需设置人体静电释放仪并可靠接地。</p> <p>为安全起见在 205 甲类罐区、206 丁类罐区装卸处设置静电接地报警仪。</p> <p>在总配电低压母线上及进建筑物总配电箱上装 I 级试验电涌保护器（SPD）。各弱电进出建筑物接线箱内安装相应弱电浪涌保护器。</p>		
8.3	<p><b>采取的其他电气安全措施</b></p> <p>1、照明设施</p> <p>1) 按照《消防应急照明和疏散指示系统技术标准》(GB51309-2018) 的规定，在配电间、（中心）控制室和消防控制室设置应急备用照明，以确保火灾时正常工作继续进行，备用照度不低于正常照度值且配电室不低于 200lx，控制室不低于 300lx。备用照明的灯具持续工作的时间不小于 180 分钟（由市电与消防电源专用应急回来互投后供电，并自带放电时间 15 分钟蓄电池）且上述场所照度不低于正常照度值。</p> <p>2) 在车间的出口、通道等处设置疏散照明及指示标志，供紧急情况下人员疏散用，且为 A 型灯具，并采用应急照明配电箱进行供电，消防控制室集中控制，控制室内设置应急照明控制器。疏散照明灯具自带蓄电池，且灯具蓄电池持续工作的时间大于 90 分钟。人疏散走道、人员密集的场所等处应急照度值不低于 3Lx，楼梯间应急照度值不低于 10Lx，其他场所不低于 1Lx。</p> <p>3) 照明为单独回路供电，所有的灯具均设置 PE 线接地，本项目仅采用节能型 LED 灯具，所有灯具功率因数不小于 0.9。车间、仓库的照度值不低于 100lx，照明功率密度值为 3.5W/m<sup>2</sup>，显色指数为 80Ra。</p> <p>2、电器保护设施</p> <p>1) 配电箱针对该项目各电机负荷以及照明线路的要求，按《电力装置的继电保护和自动装置设计规范》GB50062-2008 设计设置了空气开关、热继电器、马达保护器、漏电保护器进行相关的短路保护、过电压保护、欠电压保护、过载保护、漏电保护。</p> <p>2) 大于 30kW 的用电设备采用软启动器启动，大于 30kW 的消防用电设备采用星三角启动方式。</p> <p>3) 10kV 高压保护采用真空断路器及综合保护装置，设带时限过电流保护、电流速断保护、低压侧单相接地和温度保护。</p> <p>3、防触电措施</p> <p>1) 该项目采用电源系统中性点直接接地方式，配电系统接地型式</p>	按设计要求设置相应照明设施、电器保护设施、防触电措施、防腐蚀措施及电气防火措施	符合要求

	<p>采用 TN-S 保护系统。</p> <p>2) 低压配电室的门上设“有电危险”的警示牌；高、低压开关柜前铺设相应橡胶绝缘垫。变配电间配置高压绝缘手套、绝缘靴等辅助绝缘用具，对操作人员配绝缘鞋、护目镜等。</p> <p>3) 高压开关柜需配有良好的五防设施。</p> <p>4、电气设备防腐措施</p> <p>依据《化工企业腐蚀环境电力设计规程》（HG/T20666-1999），以及其他类似企业的设备防腐设计情况，该项目的作业场所“化学腐蚀性物质释放严酷度分级”为“2 级”，为“强腐蚀环境”，设计选择“F2 级/WF2 级防腐型”电气设备。</p> <p>5、电气防火措施</p> <p>1) 配电室门采用防火门，长度超过 7m 开两个门，并且朝外开启。配电屏长度超过 6m 时，屏后通道设 2 个出口，并布置在通道的两端；当两出口之间的距离超过 15m 时，尚应增加出口。</p> <p>2) 落地式配电箱的底部需抬高，高出地面的高度室内不低于 50mm，室外不低于 200mm；其底座周围应采取封闭措施，能防止鼠、蛇类等小动物进入箱内。</p> <p>3) 配电室门采用防火门，并且朝外开启。电气室、操作室等电缆出入口处采用防火隔板或防火堵料加以封堵，穿墙、穿楼板电缆及管道四周的孔洞采用防火材料堵塞，以防止一旦有火灾引起蔓延。</p> <p>4) 配电室的门，窗与室外相通的洞、通风孔设防小动物侵入的网罩，其防护等级不低于《外壳防护等级》（GB/T4208-2017）的 IP3X 级。</p> <p>5) 发电机房需使用封闭油箱，需设专用储油间，输油需选用专用输油金属管，所有金属设备需良好接地。发电机房内需保证通风良好，发电机端需有足够的进风口，柴油机端需有良好的出风口。</p> <p>6) 所有电缆及电线选用铜芯，信号电缆选用带屏蔽层型，消防线路均选用 ZR/NH/ZN 型线缆并穿热镀锌钢管敷设。明敷时镀锌钢管外层涂刷防火涂料；暗敷时敷设在不可燃性结构墙体 30mm 内。</p>		
9	<b>自控仪表及火灾报警</b>		
9.1	<p>自动控制系统的设置和安全功能</p> <p>重点监管危险化学品“丙烯酸、甲苯、氨（尾气）、天然气（锅炉燃料）”控制措施如下：</p> <p>（一）丙烯酸</p> <p>1) 在 103 甲类生产车间三内操作温度大于丙烯酸的闪点，故设置了可燃气体探测器（详见文本 4.5.3 章节）；</p> <p>2) 在丙烯酸高位槽（01-V313）设置远传磁翻板液位计，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警联锁，在高限报警，高高限报警并连锁停气动隔膜泵 01-P315 进压缩管道上电磁阀；</p> <p>3) 在反应釜（01-R305）分别设置热电阻一体化温度变送器和压力变送器，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制联锁，控制蒸汽进口调节阀开度来调节釜内温度和压力在设定范围内；高限报警，高高限报警并连锁蒸汽进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）、出冷凝水管道上气动切断阀关闭、打开排污管道上气动切断阀并同时连锁开启循环水进口阀及循环水</p>	<p>按要求设置了自动控制系统、气体检测报警系统及相关仪表远传、报警、连锁</p>	<p>符合要求</p>

<p>出口阀；</p> <p>4) 在脱低釜（01-R306）设置热电阻一体化温度变送器，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制连锁，控制导热油进口调节阀开度来调节釜内温度在设定范围内；在高限报警，高高限报警并连锁导热油进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）；</p> <p>（二）甲苯</p> <p>1) 在 103 甲类生产车间三、201 甲类仓库一、202 甲类仓库二和 205 甲类罐区内设置可燃气体探测器（详见文本 4.5.3 章节）；</p> <p>2) 在甲苯高位槽（09-V304）设置远传磁翻板液位计，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警连锁，高低限报警，高高限报警并连锁停罐区甲苯转料泵；</p> <p>3) 在甲苯计量罐（09-V314）设置远传磁翻板液位计，信号远传至控制室内 DCS 指示记录连锁，高低限报警，高高限报警并连锁停罐区甲苯转料泵和连锁切断甲苯进料管道上气动切断阀；</p> <p>4) 在反应釜（09-R315abc）分别设置热电阻一体化温度变送器，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制连锁，控制导热油进口调节阀开度来调节釜内温度在设定范围内；高限报警，高高限报警并分别连锁蒸汽进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）；</p> <p>5) 在包装釜（09-R319）分别设置热电阻一体化温度变送器和压力变送器，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制连锁，控制蒸汽进口调节阀开度来调节釜内温度和压力在设定范围内；高限报警，高高限报警并连锁蒸汽进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）、连锁出冷凝水管道上气动切断阀关闭、连锁打开排污管道上气动切断阀并同时连锁开启循环水进口阀及循环水出口阀；</p> <p>6) 在甲苯储罐（V-20504）设置雷达液位计，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警，在高限和低限报警；设置远传双法兰液位计，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警，在高限和低限报警连锁，在高限、低限报警，高高限报警连锁关进甲苯管道上气动切断阀和连锁停甲苯输送泵（P-20505），在低低限连锁停甲苯转料泵（P-20506）；</p> <p>（三）氨（尾气）</p> <p>1) 在 104 甲类生产车间四设置有有毒气体探测器（详见文本 4.5.3 章节）；</p> <p>2) 在真空捏合机（10-X-420a~e）上分别设置压力变送器，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警；分别设置热电阻一体化温度变送器，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制连锁，控制蒸汽进口调节阀开度来调节真空捏合机内温度在设定范围内；高限报警，高高限报警并分别连锁蒸汽进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）、连锁出冷凝水管道上气动切断阀关闭、连锁打开排污管道上气动切断阀并同时连锁开启循环水进口阀及循环水出口阀；</p> <p>（四）天然气（锅炉燃料）</p> <p>1) 在 303 锅炉房内设置可燃气体探测器（详见文本 4.5.3 章节）。</p> <p>2) 在 303 锅炉房内设置可燃气体，信号远传至消防控制室的火灾</p>		
--	--	--

<p>报警控制器，设置第一级报警信号，第二级报警信号并连锁开启防爆型风机排风、切断燃气管道进气阀门并切断气源停炉；设置炉膛熄火保护系统及紧急切断阀。</p> <p>2、厂区其他控制措施</p> <p>103 甲类生产车间三</p> <p>在三甲基氯硅烷高位槽（09-V301）、乙醇高位槽（09-V302）分别设置远传磁翻板液位计，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警连锁，高限报警，高高限报警并分别连锁关相对应的隔膜泵上电磁阀；</p> <p>在碱熟化釜（09-R305）设置设置热电阻一体化温度变送器，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警连锁，连锁关热水进口管道上气动切断阀；</p> <p>在高温熟化釜（09-R309）分别设置热电阻一体化温度变送器和压力变送器，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制连锁，控制蒸汽进口调节阀开度来调节釜内温度和压力在设定范围内；高限报警，高高限报警并连锁蒸汽进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）、连锁出冷凝水管道上气动切断阀关闭、连锁打开排污管道上气动切断阀并同时连锁开启循环水进口阀及循环水出口阀；</p> <p>在脱水釜（06-R301）分别设置热电阻一体化温度变送器和压力变送器，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制连锁，控制蒸汽进口调节阀开度来调节釜内温度和压力在设定范围内；高限报警，高高限报警并连锁蒸汽进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）、连锁出冷凝水管道上气动切断阀关闭、连锁打开排污管道上气动切断阀并同时连锁开启循环水进口阀及循环水出口阀；</p> <p>在碱胶釜（06-R307）设置热电阻一体化温度变送器，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制连锁，控制导热油进口调节阀开度来调节釜内温度在设定范围内；高限报警，高高限报警并分别连锁蒸汽进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）；</p> <p>在脱水釜（06-R304）分别设置热电阻一体化温度变送器和压力变送器，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制连锁，控制蒸汽进口调节阀开度来调节釜内温度和压力在设定范围内；高限报警，高高限报警并连锁蒸汽进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）、连锁出冷凝水管道上气动切断阀关闭、连锁打开排污管道上气动切断阀并同时连锁开启循环水进口阀及循环水出口阀；</p> <p>在包装釜（06-R309）设置设置热电阻一体化温度变送器，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警连锁，连锁关热水进口管道上气动切断阀；</p> <p>在反应釜（01-R301ab）、反应釜（01-R302ab）分别设置热电阻一体化温度变送器和压力变送器，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制连锁，控制蒸汽进口调节阀开度来调节釜内温度和压力在设定范围内；高限报警，高高限报警并连锁蒸汽进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）、连锁出冷凝水管道上气动切断阀关闭、连锁打开排污管道上气动切断阀并同时</p>		
---	--	--

<p>联锁开启循环水进口阀及循环水出口阀；</p> <p>在反应釜（01-R304）、反应釜（01-R305）分别设置热电阻一体化温度变送器和压力变送器，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制联锁，控制蒸汽进口调节阀开度来调节釜内温度和压力在设定范围内；高限报警，高高限报警并联锁蒸汽进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）、联锁出冷凝水管道上气动切断阀关闭、联锁打开排污管道上气动切断阀并同时联锁开启循环水进口阀及循环水出口阀；</p> <p>104 甲类生产车间四</p> <p>在反应釜（04-R-401~6）分别设置热电阻一体化温度变送器和压力变送器，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制联锁，控制蒸汽进口调节阀开度来调节釜内温度和压力在设定范围内；高限报警，高高限报警并联锁蒸汽进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）、联锁出冷凝水管道上气动切断阀关闭、联锁打开排污管道上气动切断阀并同时联锁开启循环水进口阀及循环水出口阀；</p> <p>在反应釜（05-R-407~10）分别设置热电阻一体化温度变送器，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制联锁，控制蒸汽进口调节阀开度来调节釜内温度和压力在设定范围内；高限报警，高高限报警并联锁蒸汽进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）、联锁出冷凝水管道上气动切断阀关闭、联锁打开排污管道上气动切断阀并同时联锁开启循环水进口阀及循环水出口阀；</p> <p>在反应釜（07-R-411）、反应釜（07-R-413）分别设置热电阻一体化温度变送器，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警控制联锁，控制蒸汽进口调节阀开度来调节釜内温度和压力在设定范围内；高限报警，高高限报警并联锁蒸汽进口调节阀自带的电磁阀关闭（快速关闭调节阀）、联锁出冷凝水管道上气动切断阀关闭、联锁打开排污管道上气动切断阀并同时联锁开启循环水进口阀及循环水出口阀；</p> <p>205 甲类罐区</p> <p>1) 在二甲基二氯硅烷储槽（V-20503）、甲苯储槽（V-20504）、DMC 储槽（V-20505A）、DMC 储槽（V-20505B）、DMC 储槽（V-20505C）分别设置雷达液位计、热电阻一体化温度计，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警；设置远传双法兰液位计，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警联锁，高限报警，高高限报警并分别联锁关进料管道上气动切断阀和联锁停相对应的二甲基二氯硅烷输送泵（P-20503）、甲苯输送泵（P-20505）、DMC 输送泵（P-20507），在低低限分别联锁停相对应的二甲基二氯硅烷转料泵（P-20504）、甲苯转料泵（P-20506）、DMC 转料泵（P-20508）；</p> <p>207 丁类罐区</p> <p>1) 在水玻璃储罐（V-20601）分别设置雷达液位计、热电阻一体化温度计，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警；设置远传双法兰液位计，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警，高限报警；</p> <p>3、各参数均远传至 DCS、GDS，指示、记录、报警存储时间均大于</p>		
--	--	--

	30 天。		
10	<b>建构筑物方面的安全措施</b>		
10.1	<p><b>防火、防爆、抗爆保护措施</b></p> <p><b>防火墙、防火门、抗爆门：</b> 该项目的仓库防火分区隔墙设计为防火墙，墙体采用不小于于 4.00 小时的烧结实心砖，达到防火墙要求。甲类车间、甲类仓库、301 公用工程间的高低压柜间、发电间、储油间开门采用甲级防火门，且门朝外开；丙类仓库、301 公用工程间的变配电间、机修间和连通上、下楼层的楼梯间开口采用乙级防火门；304 控制室直通室外的疏散门均采用钢质抗爆门，抗爆门配置自动闭门器，配置逃生锁及抗爆门镜，门框与门扇之间应密封。</p> <p><b>防火材料涂层：</b> 本项目生产车间内设备平台采用钢结构，厂房钢结构构件均按耐火等级要求做防火处理。二级耐火极限满足：钢柱及柱间支撑不低于 2.5h；屋面钢梁 1.5h；檩条，屋面支撑 1.0h，当耐火极限在 1.5h 及 1.5h 以下时，选用薄涂型钢结构防火涂料。一级耐火极限满足：钢柱及柱间支撑不低于 3h；屋面钢梁 2h；檩条，屋面支撑 1.5h。并定期对钢结构构件进行防腐、防火处理，保证厂房满足二级耐火等级要求。</p> <p>下列承重钢结构设计采用耐火保护措施：在车间爆炸范围内毒性为极度和高度危害的物料设备的承重裙座；操作温度等于或高于自燃点的单个容积等于或大于 5m<sup>3</sup> 的乙丙类液体容器设备的承重裙座；在爆炸范围内的主管廊的钢管架；在爆炸范围内高径比等于或大于 8，且总重量等于或大于 25 吨的非可燃介质的承重钢构架、支架或裙座。涂有耐火层的构件，其耐火极限设计要求不应低于 1.5 小时。</p> <p><b>建筑物泄压设计：</b> 本项目涉及有爆炸危险性的甲、乙类厂房为 103 甲类车间三、104 甲类车间四采用框架结构、现浇上人屋顶、外墙采用轻质泄压墙。201 甲类仓库一、202 甲类仓库二采用框架结构、轻钢屋顶。涉及有爆炸危险性的甲、乙类厂房墙面均安装了通风设施，如：防爆型轴流风机等，使结构具备良好的通风条件，便于易燃物质能够很快的稀释扩散。并设置了必要的泄压设施，泄压设施包括易于泄压的门窗、轻质墙体及屋面等作为泄压面积。泄压设施的设置避开人员集中的场所和主要交通道路，并宜靠近容易发生爆炸的部位。</p> <p><b>抗爆设计：</b> 本项目的 304 控制室采用抗爆控制室，按照 21KPa 的抗爆冲击波进行抗爆设计，结构上采用外围剪力墙，内部框架形式抵抗爆炸冲击波，基础采用筏板基础，增强了整体稳定性。屋面板厚加厚，双层双向配筋加强，抵抗屋面冲击波。</p>	按设计要求对各建构筑物采取了相应的防火、抗爆、防腐等措施	符合要求
10.2	<p><b>建筑防护设施设计</b></p> <p><b>防潮措施：</b> 本项目库房室内地坪高于室外地面 0.2m 以上，堆垛时地上设置 20cm 高垫板，保持货物、地面的清洁，减小表面水珠形成。用干抹布、干拖把清洁地面。库内设置湿度检测仪，并采用强制通风，</p>	按设计要求对建构筑物采取了相应的防潮、防腐、防渗漏措施	符合要求



<p>通过打开通风窗、通风槽或风机等加强通风换气；同时阴雨天可用布料或干水泥等吸水材料放置于库内各处，使室内空气保持干燥。厂房设置有飘檐，防止雨水飘进库内。</p> <p><b>防腐措施：</b></p> <p>一、结构防腐</p> <p>本项目对于所有钢筋混凝土结构的地下部分（包括桩）外表面的混凝土保护层厚度均采用 50mm。对于生产过程中的介质可能对地面基础产生腐蚀时，安装《工业建筑防腐蚀设计标准》GB50046-2018 确定埋置深度、防护措施等。</p> <p>二、基础防腐</p> <p>当地面有较多的腐蚀性液体作用时，基础埋置不宜小于 1.5m。基础附近有腐蚀性溶液的储槽或储罐的地坑时，基础的地面宜低于储罐或地坑的底面。</p> <p>三、钢结构防腐</p> <p>钢结构在涂装前必须除锈，除锈的方法及等级遵守 GB8923.1-2011 的规定。钢结构构件的表面原始除锈等级均不低于 B 级。本项目中的钢平台、护栏、设备立柱和裙座设计采用除锈后，先刷防锈红丹漆两遍，再刷环氧沥青漆（或氯磺化聚乙烯漆）两遍。</p> <p>三、其他</p> <p>本项目所有车间、仓库窗均采用塑钢窗，门采用钢木大门或铝合金门，钢木大门油漆采用除锈后，刷环氧富锌防腐底漆（两遍）、环氧防腐面漆（两遍）进行防腐。生产车间及甲乙类仓库等地面设计采用不发火细石砼地面，特点为：不易产生静电，且防尘、抗爆性能优良，耐磨损。其他建筑物地面均设计采用细石砼地面，特点为：耐磨损。</p> <p><b>构筑物防渗措施：</b></p> <p>对有防渗要求的污水池、事故应急池、储存液体物料、危废仓库的仓库地面、防火堤及堤内地面或部分墙体进行防渗设计，墙体防渗高度由堆放物质决定。要求碾压夯实地基减小岩土层的渗透系数，基础使用双层 HDPE 膜防渗。罐区地面与裙脚使用双层 HDPE 膜防渗，地面进行硬化和耐腐蚀处理，且表面无裂缝。污水管管沟等设置防腐性的防渗涂料。</p> <p><b>构筑物耐火等级采取的安全措施：</b></p> <p>本项目的车间、仓库均为框架结构。设计为二级耐火等级建筑材料选用如下：仓库的防火墙隔墙选用 240mm 粘土多孔砖墙，耐火极限 4h 以上，柱采用钢筋混凝土，保护层厚度 25mm，耐火极限 2.50h；屋面采用 80mm 岩棉夹心彩钢板，耐火极限 2.0h，钢梁采用 LG 防火隔热涂料，保护层厚度 15mm，耐火极限 1.50h。满足二级耐火等级建筑要求。</p> <p>设计为一级耐火等级建筑材料选用如下：车间的防火墙隔墙选用 240mm 粘土多孔砖墙，耐火极限 4h 以上，柱采用钢筋混凝土，保护层厚度 25mm，耐火极限 3.00h 以上；屋面采用轻质屋面，耐火极限 1.50h。满足一级耐火等级建筑要求。</p> <p>罐区防火堤采用钢筋混凝土的砼结构，堤身厚度不小于 250mm；在管道穿堤处采用不燃烧材料严密封堵；在雨水沟穿堤处采取防止可燃液体流出堤外的措施。罐区装卸场地地面采用现浇混凝土</p>		
--	--	--

	面。		
10.3	<p><b>通风、排烟、除尘、降温等设施</b></p> <p>本项目厂房及仓库的通风方式均采用自然通风与机械排风相结合的通风方式：在外墙下部设置通风口用于自然通风，在外墙上设置轴流风机排风，排气次数为 8~12 次/h，涉及三乙胺的场所排气次数按照 14 次/h 计算。可有效防止有害气体积聚在生产装置。此外，根据工艺要求，为排除生产工作过程中产生的少量带有刺激性气味的废气，进一步改善厂房内的工作环境，加强空气流通，设机械排风系统。具体设置如下：</p> <p>厂房、仓库：采用轴流风机进行通风，排气次数为 8~14 次/h。低压变配电间等采用自然通风。</p> <p>生产车间及仓库设有事故通风系统，事故通风的换气次数按 12 次/h 计算。事故通风由正常使用的通风系统和事故通风系统共同保证。事故通风机选用防爆型。生产车间及仓库的轴流风机与可燃气体报警装置进行连锁，当报警装置报警时，连锁控制风机启动，事故风机分别在室内、外便于操作的地点设置手动开关，风机及所接风管均应采取防静电接地措施。事故通风风机口设置集气罩，经引风机引风排入尾气吸收系统进行吸收处理达标后高空排放。</p> <p>本项目的办公楼按业主的需求及满足夏季人员舒适性的要求，采用中央空调。通过自己内部的温度传感器控制。304 控制室采用中央空调进行控制温度，并配备新风系统。</p>	按设计要求对厂房、仓库、办公楼等构筑物设置了相应的通风、排烟、除尘等设施	符合要求
10.4	<p><b>采取的其他安全措施</b></p> <p>1、在生产区域、仓库区建议设置消防沙、灭火毯等简易实用的灭火设施。</p> <p>2、危险品仓库的储存按照《常用化学危险品储存通则》的要求，根据不同物质的特性和储存禁忌分别采用“隔离”、“隔开”、“分离”的储存方式。</p> <p>3. 逃生避难设施</p> <p>逃生和避难的安全通道（梯）：针对建筑物中人员疏散、逃生的需要，本建设项目的各建筑物中均设计了符合《建规》要求的疏散通道。按照厂房安全疏散的要求，本建设项目的生产车间和仓库其安全疏散距离均符合《建规》第 3.7.4 条的规定。</p> <p>项目各生产车间的安全出口设计为分散布置。每个防火分区其相邻 2 个安全出口最近边缘之间的水平距离均设计大于 5.0m。根据厂房的面积，依据《建规》的规定，每个防火分区其安全出口的数量设计为不少于 2 个；当防火分区面积不大于 100m<sup>2</sup> 时，可设置 1 个出入口。</p> <p>疏散楼梯的最小净宽度设计为大于 1.1m，疏散走道的最小净宽度设计为大于 1.4m，门的最小净宽度设计为大于 1.2m。</p> <p>4、防火墙设置要求</p> <p>防火墙从楼地面基层隔断至顶板底面基层，高出屋面 0.5m 以上。防火墙上不开设门窗洞口。所有物料管道及排气管道设计在厂房外墙，防火墙不穿管道。</p>	按设计要求设置有消防器材，并按要求进行储存	符合要求
11	其他防范设施		
11.1	<p><b>防洪、防台风、防地质灾害、抗震等防范自然灾害的措施</b></p> <p>一、防洪</p>	按要求设置	符合要求

	<p>本项目主要可能受暴雨影响而引发内涝灾害事故，设计排水防洪的设施，如排水系统、雨水收集系统、排水设施等，同时厂区最低点标高高于园区道路 0.2m，排水顺畅，暴雨时雨水排水系统能够顺利排出厂区进入园区雨水井，因此不受洪涝灾害。</p> <p>二、防台风</p> <p>项目所在地遭受强台风正面袭击的可能性不大，本项目采取的防范措施有，但会受到登陆台风的影响：</p> <p>1、总平面布置时考虑到风向、风向频率及受台风影响，车间、仓库等建、构筑物布置位置、建构筑物高度设计均满足规范要求。</p> <p>2、考虑到台风对车间设备设施、高低压电线等造成破坏可能引发二次事故，在设计厂区建构筑物时，对建构物的承受最大风荷载进行经济方案比较，确定最佳方案，确保受台风影响最小。本项目已按 50 年一遇风压 0.35KN/m<sup>2</sup> 设计。</p> <p>3) 本项目电缆选用合格的绝缘线缆，采用埋地敷设、管沟和架空敷设，室外架空线缆安装在电缆桥架内，电缆桥架固定在管廊上，室内电缆安装在电缆桥架内，无法使用桥架的部位采用镀锌钢管保护，厂区主变电所位于厂区边缘，以防台风导致二次事故。</p> <p>三、防坍塌</p> <p>根据现场勘查，本项目建设场地未进行人工采矿，不存在采空区，场地周围没有进行大规模承压水开采，不具备地面沉降的条件，场地原丘陵和垄岗已平整，因此场地内不良地质作用不发育。建设过程中开挖的土方边坡可能产生局部坍塌，但可能性小，需进行防范治理。</p> <p>1) 在项目工程地质的勘察基础上，工程设计和施工中采取相应的措施，做好设备和设施的工程基础，防止因地质原因而发生坍塌安全事故。</p> <p>2) 设计和建设时重视地基的变形和充分考虑地基承载力等影响因素。本项目主要装置设计采用预应力管桩，防止建构筑物基础的沉降和不均匀沉降的可能性，从而防止发生坍塌事故。</p> <p>四、防震</p> <p>本项目位于江西省九江市永修县云山经济开发区星火工业园，根据《建筑抗震设计规范》GB50011-2010（2016 年版）附录九江市抗震烈度为 6 度。根据《中国地震动参数区划图》GB18306-2015 标明该地区地震峰值加速度 0.05g，反应谱特征周期 0.35s，烈度 VI 度。</p> <p>五、防冰雪灾害</p> <p>本项目地址位于江西省九江市永修县，地处亚热带季风性气候区，冬季阴冷但霜冻期短，最低温度-7.1℃，建构筑物按照重现期为 50 年的基本雪压、So=0.40KN/m<sup>2</sup> 进行结构抗雪压的设计。</p>		
11.2	<p>防噪声、防灼烫、防护栏、安全标识、风向标志的设置等</p> <p>一、防噪声</p> <p>1、采购时选择高效低噪音设备，并在安装时增加必要的隔声降噪措施；</p> <p>2、墙上安装的风机与进、排风管采用柔性连接管连接；</p> <p>3、在全厂范围内搞好绿化，营造乔木、灌木和草皮相间的林带，以利吸声降噪；</p>	按要求设置	符合要求

<p>4、加强管理，降低人为噪声。从管理方面看，应加强以下几方面工作：</p> <p>（1）加强设备的维护，确保设备处于良好的运转状态，杜绝因设备不正常运转时产生的高噪声现象；</p> <p>（2）物料及产品的运输尽量安排在白天进行；</p> <p>（3）对于厂区流动声源(汽车)，要强化行车管理制度，设置降噪标准，严禁鸣号，进入厂区低速行驶，最大限度减少流动噪声源。</p> <p>二、防灼烫、冻伤设施</p> <p>高温管道、高温设备外表面采用保温隔热材料进行保温处理，本设计采用岩棉、复合氧化铝保温板或管壳作设备和管道外保温材料，保护层采用铝板（皮），厚度 <math>\delta = 0.5\text{mm}</math>。防止人体直接接触造成灼烫伤害。低温管道（冷冻水），外表面采用保冷隔热材料进行保冷处理，本设计采用聚氨酯、并设置防潮层，防潮层采用 <math>0.1\sim 0.2\text{mm}</math> 无蜡中碱粗格平纹玻璃布，内外涂石油沥青玛蹄脂。保护层采用铝板（皮），厚度 <math>\delta = 0.5\text{mm}</math>。</p> <p>三、防护栏</p> <p>对于生产作业场所的平台、人行通道、升降口、循环（消防）水池、污水处理池、事故应急池等有跌落危险的场所，设计了符合《固定式钢梯及平台安全要求第 2 部分：钢斜梯》GB4053.2-2009、《固定式钢梯及平台安全要求第 3 部分：工业防护栏杆及钢平台》GB4053.3-2009 规定的防护栏杆。</p> <p>梯梁钢材采用 Q235 材质。踏板采用厚度不得小于 4mm 的花纹钢板或经防滑处理的普通钢板，或采用由 <math>25\times 4</math> 扁钢和小角钢组焊成的格子板。</p> <p>防护栏杆的高度设计为 1100mm，在疏散通道等特殊危险场所的防护栏杆高度为设计 1200mm；栏杆的结构设计全部采用焊接，焊接要求应符合《钢结构焊接规范》。当不便焊接时也可用螺栓连接，但必须保证结构强度。所有构件表面应光滑、无毛刺，安装后不应有歪斜、扭曲、变形及其他缺陷。室外栏杆的挡板与平台面的间隙宜为 10mm。室内不留间隙；栏杆端部设置立柱或与建筑物牢固连接。</p> <p>栏杆设计涂防锈漆，并按 GB2894-2008《安全标志及其使用导则》涂表面漆。强度检验的要求：栏杆整体组装后，在所有相邻两根立柱间的扶手中点处，从水平方向垂直施加 <math>50\text{kg}/\text{m}^2</math> 的荷载，持续 2min，卸载后不得有损坏和永久变形。</p> <p>安全警示标志（指：各种指示、警示作业安全和逃生避难及风向等警示标志。）</p> <p>1、设计要求对存在危险、有害因素的生产部位，按照《安全色》（GB2893-2008）、《图形符号 安全色和安全标志 第 5 部分：安全标志使用原则与要求》（GB/T 2893.5-2020）、《安全标志及其使用导则》（GB2894-2008）、《消防安全标志 第 1 部分：标志》（GB13495.1-2015）和《工作场所职业病危害警示标识》（GBZ158-2003）的规定悬持醒目的标牌。这些标牌应保证在夜间仍能起到警示作用。消火栓、灭火器、灭火桶、火灾报警等消防用具以及严禁人员进入的危险操作区的护栏采用红色；车间的安全通道、太平门等采用绿色，工具箱、更衣柜等采用绿色；化工</p>		
--	--	--

	<p>装置的管道刷色和符号执行《工业管道的基本识别色、识别符号和安全标识》（GB7231-2003）的规定。</p> <p>2、化工装置的管道刷色和符号执行《工业管道的基本识别色、识别符号和安全标识》（GB7231-2003）的规定。如可燃液体采用棕色，酸或碱性液体采用紫色，水蒸气采用大红色，水采用艳绿色等。根据管道内物质的一般性能，分为八类，并相应规定了八种基本识别色和相应的颜色标准编号见下表。</p> <p>3、103 甲类车间三应设置乙烯基双封头、乙醇、二甲基二氯硅烷、三甲基氯硅烷、甲苯、环己烷、三乙胺、甲基二氯硅烷、冰醋酸、MQ 树脂（含甲苯）、有机硅特种胶黏剂（含甲苯）、异丙醇、盐酸等警示标志及物料周知卡；104 甲类车间四应设置六甲基二硅氧烷、四甲基氢二硅氧烷、六甲基二硅氮烷、DMC、氨基硅烷、低含氢硅油、高含氢硅油、乙醇、四甲基二乙烯基二硅氧烷、氨气等警示标志及物料周知卡；201 甲类仓库一应设置 MQ 树脂（含甲苯）、环己烷、甲基二氯硅烷、六甲基二硅氮烷、三甲基氯硅烷、三乙胺、四甲基二硅氧烷、乙醇、冰醋酸、异丙醇等警示标志及物料周知卡；202 甲类仓库应设置四甲基二乙烯基二硅氧烷、有机硅特征胶黏剂（含甲苯）、危废等警示标志及物料周知卡；205 甲类罐区应设置甲苯、二甲基二氯硅烷、DMC、高含氢硅油等警示标志及物料周知卡。</p> <p>4、变配电应设置用电安全标志。</p> <p>标志牌的设置高度</p> <p>标志牌设置的高度，应尽量与人眼的视线高度相一致。悬挂式和柱式的环境信息标志牌的下缘距地面的高度不宜小于 2m；局部信息标志的设置高度应视具体情况确定。</p> <p>使用安全标志牌的要求</p> <p>标志牌应设在与安全有关的醒目地方，并使大家看见后，有足够的时间来注意它所表示的内容。环境信息标志宜设在有关场所的入口处和醒目处；局部信息标志应设在所涉及的相应危险地点或设备（部件）附近的醒目处。</p> <p>标志牌不应设在门、窗、架等可移动的物体上，以免这些物体位置移动后，看不见安全标志。标志牌前不得放置妨碍认读的障碍物。</p> <p>标志牌的平面与视线夹角应接近 90° 角，观察者位于最大观察距离时，最小夹角不低于 75°。</p> <p>建设单位在 401 综合楼和 103 甲类车间三的屋顶上设置风向标，以利于应急情况下人员判别风向和疏散。</p>		
11.3	<p><b>个体防护装备的配置</b></p> <p>1) 洗眼器、喷淋器</p> <p>根据国家标准《工业企业设计卫生标准》、《个体防护装备配备规范》GB39800-2020，在生产场所、仓库、罐区具有有害物质的场所附近设计设置了 27 套不锈钢立式喷淋、洗眼器。当现场作业者的身体、眼睛接触有毒有害物质的时候，对眼睛和身体进行紧急冲洗或者冲淋，避免化学物质对人体造成进一步伤害。洗眼器保护半径为 15m，具体位置详见相应的消防图纸。</p> <p>2) 个体防护装备</p>	按要求设有洗眼器、喷淋器，并配备有相应的安全防护用具	符合要求

<p>根据国家标准《个体防护装备配备规范》GB39800-2020，本项目的车间工作人员的作业分类为：存在物体坠落、撞击的作业、易燃易爆作业场所、吸入性气相毒物作业、沾染性毒物作业、噪声作业、铲、装、吊、推机械操作作业、高温热接触或热辐射作业、腐蚀性作业。因此，依据本项目的生产工艺以及安全操作、应急救援的要求，应急救援器材、设施以及劳动防护用品的设计要求配备情况如下：</p> <p>因此，依据本期建设项目的生产工艺以及安全操作、个体劳动防护用品的设计要求配备情况如下：</p>				
序号	职业危害防治以及应急救援设施名称	技术要求	设施位置	数量
1	安全帽	符合国家标准：《头部防护 安全帽》GB2811-2019；应是阻燃型	全厂员工	每人 1 个
2	宽视野型护目镜	防化，防尘，防冲击，防雾，可调镜腿，能够起到密封的作用	全厂车间操作人员	每人一副
3	防尘口罩	防止吸入一般性粉尘，防御颗粒物危害呼吸系统或眼面部	固体投料人员	每人 2 个
4	自吸过滤式防毒面具	符合国家标准：《呼吸防护 自吸过滤式防毒面具》（GB2890—2009）	车间、仓库、罐区操作人员	每人一套
	A 型过滤件	符合国家标准：《过滤式防毒面具通用技术条件》（GB2890—2009）；		
5	防爆级手电筒	为各种易燃易爆场所、水下工作以及其它工作现场提供移动照明。	生产车间	每个轮班两套
6	防化雨衣		生产车间	每个轮班两套
7	防静电胶底鞋	符合《防静电胶底鞋、导电胶底鞋安全技术条件》	车间、仓库、罐区操作人员	每人 2 双
8	耐酸碱手套	用于接触酸碱时戴用	涉及酸碱操作人员	每人 2 副
9	防静电服	能及时消除本身静电积聚危害，用于可能引	车间、仓库、罐区操作人员	每人一套

			发电机、火灾及爆炸危险场所穿用				
	10	防毒面具	使佩戴者呼吸器官与周围大气隔离，由肺部控制或借助机械力通过导气管引入清洁空气供人体呼吸。	车间、仓库、罐区操作人员	每个轮班两套		
	11	重型防护服	可供涉及天然气、丙烯酸、氨气的区域使用	厂区	2 套		
	12	便携式可燃（有毒）气体	可供涉及甲苯、二甲基二氯硅烷、六甲基二硅氧烷、三甲基氯硅烷、六甲基二硅氮烷、环己烷、甲基二氯硅烷、三乙胺、丙烯基缩水甘油醚、丙烯酸、乙醇、冰醋酸、MQ 树脂、四甲基二硅氧烷、四甲基二乙氧基二硅氧烷、有机硅特种胶黏剂、天然气、异丙醇等可燃物料的区域使用	车间、仓库、罐区操作人员	巡检人员每人一套		
	13	防爆对讲机	可供涉及甲苯、二甲基二氯硅烷、六甲基二硅氧烷、三甲基氯硅烷、六甲基二硅氮烷、环己烷、甲基二氯硅烷、三乙胺、丙烯基缩水甘油醚、丙烯酸、乙醇、冰醋酸、MQ 树脂、四甲基二硅氧烷、四甲基二乙氧基二硅氧烷、有机硅特种胶黏剂、天然气、异丙醇等可燃、有毒物料的区域使用	车间、仓库、罐区操作人员	每个轮班每人一套		
11.4	<b>采取的其他安全防范措施</b> 1、设备检修时，应断电并设置“有人工作、禁止启动”警告标志； 2、钢平台以及钢斜梯的踏脚板设计采用网纹钢板，有利于防滑； 3、车间外的排水管线出口处设置水封井，然后接入厂区的污水管道。另外，企业在日常的安全管理中应重视清洁工作，防止地面油腻和积水、积泥等； 4、厂区内所有的坑、沟、吊装口、预留设备口等应设盖板或防护					按要求进行管理	符合要求

	<p>栏杆；</p> <p>5、车间地面易积聚水性以及油性污物的场所设计为坡型地面，有利于地面的排水以及日常的清扫；</p> <p>6、生产车间、仓库的地面污水以及消防灭火过程中产生的废水在斜坡底的浅沟收集后，汇集于车间、仓库外附设的污水收集池、水封井（水封高度设计要求大于 250mm，积泥层高度设计要求 0.3~0.5m，隔离火焰和可燃性气体），分隔后的污水输入厂区的污水管道，进入厂区的污水池、事故应急池中进行集中处理。</p> <p>7、进行大型设备的吊装作业时，施工单位必须按照国家标准规定对起重机械进行安全检查，严格执行《起重作业安全管理规定》，起重指挥人员、司索人员和起重机械人员属于特种作业人员，必须持有特种作业人员操作证；在采用两台或多台起重机吊装同一重物时，施工前必须使所有参加施工人员清楚地了解吊装方案、起重的周围情况、起重机械与地面的固定的设施情况，划定不准闲人进入的危险区并派人作好监护。整个施工过程必须严格执行吊装方案，遵守安全技术规程。</p> <p>8、严格执行票证制度，凡是动火、破土、高处作业、吊装、断路、进入受限空间作业等一律办理相应的许可证。</p> <p>9、危险化学品的使用、储存场所，按要求张贴危险化学品安全周知卡；</p> <p>10、设置可靠、便利的通讯联系系统，与消防、医院必须有快捷、有效的通讯联系。</p> <p>11、设备、阀门和管道连接、安装前，要经清洗、干燥处理，阀门要逐个做耐压试验。在使用前，按规定进行气密性试验合格，否则，不应投入使用。</p>		
11.5	<p><b>对安全管理机构设置及人员配备的建议</b></p> <p>一、对建设项目投入生产或者使用后设置安全管理机构极其职责的建议</p> <p>建设单位应当根据《中华人民共和国安全生产法》第二十四条的规定，设置安全管理机构或者配备专职安全生产管理人员。</p> <p>企业应设置安全生产管理机构或配备专职安全生产管理人员。安全生产管理机构要具备相对独立的职能。专职安全生产管理人员应不少于员工总数的 2%（不足 50 人的企业至少配备 1 人），公司配备专职安全管理员不少于 4 人，其中至少 1 人为注安师，满足每班不少于 1 名安全管理员在岗的要求，专职安全生产管理人员要具备化工或安全管理相关专业大专以上学历，有从事化工生产相关工作 2 年以上经历，取得安全管理人员资格证书。</p> <p>安全管理机构应严格履行以下职责：</p> <p>1) 建立健全各项安全生产责任制、安全管理制度。配备足够的安全管理人员。</p> <p>2) 编制、完善切实可行的工艺技术规程、安全操作规程，制定详细的开车方案；尤其是针对重大危险源潜在事故和突发事故，指定相应的紧急事故应急处理预案，重大危险源应急救援演练保证每年 1 次，现场应急处置预案每半年一次。成立应急救援队伍，明确应急救援组织机构，分工明确。</p> <p>现场应急物资配备到位，满足重大危险源应急需要，应急预案要</p>	按要求设置了安全管理机构、配备专职安全生产管理人员	符合要求



	<p>求的物资、工具、通讯器材等是否配备完好，并定期进行检查是否在有效期内。</p> <p>3) 对操作人员进行专门的安全教育和培训，组织学习有关工艺技术规程、安全操作规程、试车方案以及异常情况下的应急处置措施，生产指挥人员、操作人员经安全考核合格，方能上岗操作。</p> <p>4) 对生产装置的工程质量和各项生产准备工作、装置安全性进行全面的检查，做到隐患不消除不开车、条件不具备不开车、事故处理方案不明不开车。</p> <p>5) 严格执行各项管理制度、操作规程，不违章指挥、不违规操作；对重点部位严格控制，加强巡回检查，及时发现问题。出现异常情况，应组织相关人员研究提出解决方案，落实安全措施，并在确保安全的情况下方可继续试生产。</p> <p>6) 对生产期间安全设施、设备运转情况，各项安全措施落实情况进行全面总结，并提请安全生产监管部门对装置安全设施进行验收。</p> <p>7) 向相应的建设项目安全许可实施部门申请建设项目安全设施竣工验收。申请有关危险化学品的相关安全生产许可证。</p> <p>8) 根据国务院令第 591 号《危险化学品管理条例》第十七条的规定，定期对生产、储存装置进行安全现状评价。</p> <p>9) 结合本项目的危险源状况、危险性分析情况和可能发生的事故特点，按照《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》（GB/T29639-2020）的要求编制相应的应急预案，并在所在地县级以上地方人民政府应急管理部门和有关主管部门备案。根据事故预防重点，每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练。</p> <p>二、对建设项目投入生产后配备安全管理人员的条件和数量的建议</p> <p>公司体制实行董事会领导下的总经理负责制，董事会将对企业的发展、远景规划、营销策略等重大问题行使最高决策权和监督权。董事会聘任总经理、副总经理等高级管理人员。总经理全面负责企业的生产、经营活动，并对董事会负责。副总经理负责总经理委派的主管部门的工作，并对总经理负责。公司主要负责人应严格按照《企业安全生产费用提取和使用管理办法》中的要求执行，保证本单位安全生产投入的有效实施。</p> <p>工厂组织机构按厂部、车间、工段三级管理。</p> <p>公司设置综合管理部、采购部、财务部、生产部、技术中心、营销中心、设备工程部、物流部、安环部、质量部等，组织机构齐全，主要管理人员均具有多年的领导与管理经验。辅助生产系统、公用工程等设施均由生产部门统一管理，由生产部门的主管副经理对企业的生产装置的正常运行、安全和质量负责，由工程师们对各生产装置和辅助系统的机械和设备的正常运行、维护和更新负责。</p>		
--	--	--	--

## 7.4 列举与建设项目同样或者同类生产技术、工艺、装置（设施）在生产或者储存危险化学品过程中发生的事故案例的后果和原因

### 一、桶装易燃物料火灾爆炸事故案例分析

#### 1、事故经过

2004 年 9 月 7 日 10 时 10 分左右，金华立信医药化工有限公司克拉霉素 医药中间体生产车间，车间一楼的原材料甲苯桶突然发生爆炸起火，继而引起车间内二甲基亚砷回收精馏釜发生更大的爆炸，并引发大火，火势迅速蔓延到相邻的库房、车间等建筑物及堆放在车间附近的可燃物料，并形成高达 50 多米的浓烟火球，造成 4 人死亡、3 人烧伤，直接经济损失 200 余万元。

#### 2、事故原因

1) 直接原因：产品生产工艺中的原料改变后，未及时改进工艺装置、制订相应的安全操作规程和采取有效的静电接地等安全防护措施。甲苯投料 输送速度过快产生静电火花，引起甲苯与空气形成的爆炸性混合气体爆炸燃烧，燃烧的气体被负压操作的精馏釜吸入，继而引起精馏釜爆炸，并殃及周 围建筑物、仓库。

2) 间接原因：①生产车间与相邻建筑物间的防火间距不够；②消防水源 不足，消防通道不畅；③企业安全管理制度执行不严，对职工安全教育和技 术 培训不到位。

#### 3、预防措施

①进一步改进生产工艺和安全操作规程；②全面检查安全、工艺、设 备 等管理制度的适用性和可靠性，并严格执行；③保证安全生产投入，完 善安 全设施建设；④加强职工的安全教育和操作技能培训。

## 二、化验室色谱仪爆炸事故

### 1、事故经过

2010 年 9 月 5 日 10 时，某化工厂化验室班长张某让当班人员黄某对一色谱仪进行开机，黄某将色谱仪通入载气氢气后，打开主机开关，当打开加热控制器开关 2min 后，仪器发生爆炸，致使仪器前门飞出打在 2m 外的实验台上，严重变形；幸好黄某打开加热开关后，转到仪器侧面检查柱尾气，未造成人员伤害。

### 2、原因分析

(1) 经事后调查分析，科室技术员维修色谱仪未告知相关人员私自将一色谱柱卸走，导致大量氢气泄漏到色谱柱箱内。

(2) 操作工黄某在开机前未按规程要求操作，对色谱柱箱内所有连接处未进行试漏。

(3) 该仪器停机后未按要求对仪器的载气进出口进行封堵，对仪器未作很好的保护，而在下次开机前很容易让人省去试漏这一项工作。

(4) 柱箱内空气与氢气混合达到爆炸极限，当开启箱内加热丝开关，使加热丝加热烧成红，产生明火引起爆炸。

### 3、防范措施

(1) 加强科室化验设备、器材的维护管理。做好设备维修记录，严格执行交接制度。

(2) 提高职工对各类仪器操作技能，特别是开机、停机，了解仪器存在的危险因素，加强对职工的安全教育。

(3) 进一步健全各类仪器操作档案，其中包括开机时间、使用情况、停机时间、停机原因，以及检修情况、完好性等。

(4) 有条件的应当设专人对某些仪器进行日常维修，包括开、停机等，严禁操作人员进行除使用以外的其它操作。

(5) 各级主管领导也应将色谱仪开停机作为一项重要工作，随时掌握各台仪器的运行情况，确保万无一失。

### 三、氮气窒息重大伤亡事故

#### 1、事故经过

中原大化集团公司年产 30 万吨甲醇项目的施工建设由中国化学工程某建设公司、中石化某建设公司和河南省某建设公司共同承包。中国化学工程某建设公司又将该工程气化装置 15 单元设备内件安装转包给山东某安装建设有限公司。2014 年 2 月 23 日上午 8 时左右，山东某安装建设有限公司安排对气化装置的煤灰过滤器(S1504)内部进行除锈作业。在没有对作业设备进行有效隔离、没有对作业容器内氧含量进行分析、没有办理进入受限空间作业许可证的情况下，作业人员进入煤灰过滤器进行作业，约 10 点 30 分左右，1 名作业人员窒息晕倒坠落作业容器底部，在施救过程中另外 3 名作业人员相继窒息晕倒在作业容器内。随后赶来的救援人员在向该煤灰过滤器中注入空气后，将 4 名受伤人员救出，其中 3 人经抢救无效死亡，1 人经抢救脱离生命危险。

#### 1、原因分析

事故发生的直接原因是：煤灰过滤器(S1504)下部与煤灰储罐(V1505)连接管线上有一膨胀节，膨胀节设有吹扫氮气管线。2 月 22 日装置外购液氮气化用于磨煤机单机试车。液氮用完后，氮气储罐(V3052, 容积为 200m<sup>3</sup>)中仍有 0.9MPa 的压力。2 月 23 日在调试氮气储罐(V3052)的控制系统时，连接管线上的电磁阀误动作打开，使氮气储罐内氮气串入煤灰过滤器

(S1504)下部膨胀节吹扫氮气管线，由于该吹扫氮气管线的两个阀门中的一个没有关闭，另一个因阀内存有施工遗留杂物而关闭不严，氮气窜入煤灰过滤器中，导致煤灰过滤器内氧含量迅速减少，造成正在进行除锈作业的人员窒息晕倒。由于盲目施救，导致伤亡扩大。

## 2、防范措施

1) 要加强风险管理和应急知识的培训，使员工了解、掌握氮气的理化性质，提高作业人员的风险意识和应急自救能力。施工单位进行作业前，务必使作业人员了解作业的危险因素、危害后果，掌握防范措施、自救和互救方法，防止在危险因素不明或防护措施不可靠的情况下冒险作业和盲目施救，造成事故发生及伤亡人数扩大。

2) 在可能发生氮气泄漏的危险场所悬挂安全警示标识，无关人员不得进入该生产场所；在有氮气聚积的低洼处作业和生产设备内进行检修作业前，必须将该设备与生产系统可靠隔绝，经置换分析合格，氧含量达 18% 以上，落实好安全措施后方可进行作业。在不可能置换完全的情况下，作业人员必须使用空气呼吸器或长管面具，并在监护人监护下作业。

3) 不得将纯氮气排放至室内，氮气的生产、使用现场和操作室等要保持通风换气良好，并定期分析周围大气的含氧量，保证其浓度不低于 18%。

4) 检修充氮设备、容器、管道时，先用压缩空气置换，当吹出气体的含量高于 18% 时，方能进行检修作业（低于 18% 时属于缺氧危险作业）。若必须在氮气浓度高的环境作业时，必须戴氧气呼吸器。

## 8 安全对策措施与建议和结论

### 8.1 安全对策措施与建议

#### 8.1.1 建议补充完善的安全对策措施建议

根据相关法律、法规、标准、规范的要求，针对该项目的实际情况，提出补充完善的对策措施。

表 8.1-1 现场检查不符合项对策措施及整改建议情况一览表

序号	检查内容	整改建议
1	铂络合物相关加热设备远传仪表未正常投用	及时维修保证仪表的正常投用
2	104 车间内 2 层上 3 层楼梯平台部分未设踢脚线	及时安设踢脚线
3	车间内高层平台未设防坠落警示标识，部分管线未设防碰头警示标识	按要求设置好相应警示标识

#### 8.1.2 安全隐患整改情况

江西融信科技硅业有限公司对安全验收评价所提出的整改意见进行了逐一整改，评价组对现场整改情况进行了核实，整改落实情况见企业回复。

表 8.1-2 现场检查不符合项整改落实情况一览表

序号	存在的安全隐患	企业整改情况
1	铂络合物相关加热设备远传仪表未正常投用	已维修好相应仪表并投用
2	104 车间内 2 层上 3 层楼梯平台部分未设踢脚线	已安设好
3	车间内高层平台未设防坠落警示标识，部分管线未设防碰头警示标识	已设置

### 8.2 安全评价结论

#### 一、危险、有害因素辨识结果

1、江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）主要存在火灾爆炸、物理爆炸、中毒和窒息、触电、机械伤害、物体打击、起重伤害、高处坠落、灼烫伤害等危险因素，另外还有毒物危害、噪声和振动、高温等有害因素。

生产过程主要危险有害因素为火灾爆炸、中毒窒息、物理爆炸和灼烫。

2、本项目生产及储存设施未构成危险化学品重大危险源。

3、根据中国安全生产科学研究院开发的重大危险源区域定量风险评价软件计算，该项目 103 甲类车间有机硅特种胶黏剂反应釜的容器整体破裂引发的池火事故影响范围最大，造成的死亡半径 41m，重伤半径 49m，轻伤半径 70m，未计算出多米诺半径；104 甲类车间内铂络合物反应釜的容器整体破裂、容器中孔泄露引发的池火事故影响范围最大，造成的死亡半径 5m，轻伤半径 9m，未计算出多米诺半径；201 甲类仓库内环己烷泄露引发的池火事故影响范围最大，造成的死亡半径 20m，重伤半径 24m，轻伤半径 35m，未计算出多米诺半径；205 甲类罐区甲苯储罐容器整体破裂引发的池火事故影响范围最大，造成的死亡半径 48m，重伤半径 58m，轻伤半径 84m，多米诺半径为 27m。

4、该项目 103 甲类车间三、201 甲类仓库一及 205 甲类罐区危险程度为高度危险，104 甲类车间四危险程度为中度危险，202 甲类仓库二、203 丙类仓库一、204 丙类仓库二、206 丁类罐区危险程度为低度危险

5、根据《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/T37243-2019 的要求和个人风险计算，该项目生产及储存设施外部安全防护距离取值为 50m（205 甲类罐区外部安全防护距离取值为 55m）；该项目危险化学品生产装置和储存设施个人风险等值线满足《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》GB36894-2018 中对于一般防护目标的距离要求；社会风险可接受。

6、该公司按《应急管理部关于印发危险化学品生产储存企业安全风险评估诊断分级指南（试行）的通知》（应急〔2018〕19 号）评定，风险分级最高得分 100.7 分，为蓝色区域（或低风险区域）（IV 级），属低风险

区域。

7、根据《列入第三类监控化学品的新增品种清单》（国家石油和化学工业局令第 1 号）的规定，该项目不涉及一、二、三类监控化学品。

8、根据《易制毒化学品管理条例》（国务院令第 445 号，自 2005 年 11 月 1 日起施行，根据 2014 年 7 月 29 日国务院令第 653 号令修正，2016 年第 666 号令修改，2018 年第 703 号令再修改，2018 年 9 月 28 日起施行）以及《国务院办公厅关于同意将 N-苯乙基-4-哌啶酮、4-苯胺基-N-苯乙基哌啶、N-甲基-1-苯基-1-氯-2-丙胺、溴素、1-苯基-1-丙酮列入易制毒化学品品种目录的函》国办函〔2017〕120 号、《国务院办公厅关于同意将  $\alpha$ -苯乙酰乙酸甲酯等 6 种物质列入易制毒化学品品种目录的函》国办函〔2021〕58 号，该项目涉及的原料盐酸、硫酸、甲苯为第三类易制毒化学品。

9、根据《易制爆危险化学品名录》（2017 年版），该项目不涉及易制爆危险化学品。

10、根据《危险化学品目录》（2015 版），该项目不涉及剧毒化学品。

11、根据《高毒物品目录》（2003 版）卫法监〔2003〕142 号，该项目生产过程中产生的尾气含氨气，氨属于高毒化学品。

12、根据《特别管控危险化学品目录（第一版）》应急管理部、工业和信息化部、公安部、交通运输部公告 2020 年第 3 号，该项目涉及氨（尾气）、乙醇属于特别管控危险化学品。

13、根据《首批重点监管的危险化学品名录的通知》（安监总管三〔2011〕95 号）和《国家安全监管总局关于公布第二批重点监管危险化学品名录的通知》（安监总管三〔2013〕12 号），该项目涉及重点监管的危险化学品有



丙烯酸、甲苯、天然气、氨（尾气）。

14、根据《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）、《关于公布第二批重点监管危险化工工艺目录和调整首批重点监管危险化工工艺中部分典型工艺的通知》（安监总管三〔2013〕3号），该项目不涉及重点监管危险化工工艺。

## 二、定性定量评价结果

1、该项目符合国家和当地政府产业政策与布局、规划。

该项目属新建项目，该项目选址已通过安全条件评价及安全设施设计审查，并取得相关批复。

2、该项目选址符合江西省人民政府办公厅关于切实加强危险化学品安全生产工作的意见》江西省人民政府办公厅赣府厅发[2010]3号、《精细化工企业工程设计防火标准》（2018年版）（GB50160-2008）、《化工企业总图运输设计规范》（GB50489-2009）和《工业企业设计卫生标准》GBZ1-2010等要求。

3、该项目符合国家产业政策。

4、该项目设备、设施全部从具有相应资质的单位采购，参与施工的单位具有相应的资质，设备安装按设计及设计修改要求进行施工，设计资料、施工资料及技术交工文件齐全且档案管理，所有安全泄压装置、计量、检测仪器/仪表有合格证，并进行了调试、校验。因此，整个建设过程设备、设施的制造、安装得到有效保障。

根据《国家安全监管总局关于加强化工安全仪表系统管理指导意见》（安监总管三〔2014〕116号）和《江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）安全设施设计》

（海湾工程有限公司），经业主组织其单位有资质的人员，对本项目生产装置进行了危险和可操作性分析（HAZOP），未设置安全仪表系统（SIS），该项目 DCS 系统满足国家安全监管总局《关于加强化工安全仪表系统管理的指导意见》（安监总管三【2014】116 号）及《江西省应急管理厅关于印发〈江西省化工企业自动化提升实施方案〉（试行）的通知》（赣应急字〔2021〕190 号）文件的要求。

5、该项目新增的储运、公用、辅助装置可靠，可满足该项目正常运行及事故状态的需要。

6、该项目可燃、有毒气体检测报警装置的选型、数量、安装与设计符合，满足规范要求。该项目安全设施设计专篇按防雷、防静电标准、规范的要求进行了设计，按设施进行了施工。防雷防静电接地委托具有资质的单位进行了检测，检测结论为合格。

7、该项目设计单位、施工单位具有国家法律、法规要求的相应资质，建筑质量监督、特种设备监督检验、防雷检测等均具有相应的资质。

8、该项目按照建设项目“三同时”的要求，进行了立项备案，安全条件审批、安全设施设计专篇审批、试生产方案审查等。

9、该公司设置有安全生产管理机构，配备了专（兼）职安全生产管理人员，形成了三级安全管理网络。主要负责人、安全生产管理人员均经培训考核并取得相关资质证书。特种作业、特种设备作业人员均持证上岗。企业自上而下制定了安全生产责任制和安全生产管理制度，编制了岗位操作规程和岗位安全技术规程。编制了事故应急救援预案，配备了事故应急设施、器材，人员经过相应的培训。

10、该项目为新建项目，安全设施及安全管理措施满足《危险化学品

生产企业安全生产许证实施办法》（国家安全生产监督管理局令第 41 号，第 79 号、第 89 号修改）的要求。

#### 四、评价结论：

江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）符合九江市永修县云山经济开发区星火工业园工业发展规划的布局；项目生产工艺和设备未列入淘汰目录中。通过安全设施设计，总平面布置、建构筑物结构、防火间距等符合相关标准、规范的要求；产品生产工艺为国内成熟工艺不属于国内首次使用的工艺，消防安全设施设置符合相关标准，消防设施已验收合格；防雷防静电装置已检测合格。对存在事故危险的设施和场所采取了一系列的合理可行的防护措施和科学的管理，使生产过程中的危险有害因素能得到有效控制。安全设施符合国家现行有关法律、法规、标准的要求。江西融信科技硅业有限公司对存在的安全问题进行了整改，评价人员进行了核实，安全隐患消除。

主要负责人、安全管理人员经培训考核取得了安全资格证，主要负责人安全管理人员具有化学、化工相关专业大专及以上学历，特种作业人员均经过培训考核取得特种作业证，实行持证上岗，其他从业人员均进行了厂内三级安全教育培训，具备安全知识与操作技能；企业为从业人员配备了相应的劳动防护用品。人员资质符合《江西省危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》要求。

该项目新增自动控制系统满足《江西省化工企业自动化提升实施方案（试行）》的要求。

对照《危险化学品企业安全分类整治目录》，没有“暂扣或吊销安全

生产许可证类”、“停产停业整顿或暂时停产停业、停止使用相关设施设备类”、“限期改正类”这几种情况。

综上所述，江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）严格执行国家有关安全生产法律、法规和有关标准、规范，认真落实并合理采纳安全条件评价报告及安全设施设计专篇设计中的安全对策、措施及建议，做到安全设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用的“三同时”，对潜在的危险、有害因素采取了安全对策措施，工程潜在的危险、有害因素可得到有效控制，风险在有效控制和可接受范围内。现场与设计一致。DCS、GDS 系统设计符合要求、运行正常并定期调试。主要负责人和主管生产、设备、技术、安全的负责人及安全生产管理人员等有关从业人员资质符合《江西省危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》要求。

该项目安全设施设计专篇设计的安全设施得到落实，对本次安全验收评价提出的安全隐患已整改，符合国家安全生产方面的法律、法规、标准、规范的要求，具备安全验收条件，符合安全生产条件。

## 五、评价建议

1、该项目按 8.1 节中的要求完善安全对策措施，提高该项目消除和控制各类风险的水平，实现安全生产的长期稳定。

2、该项目应根据国家法律、法规、标准、规范等的完善和更新，根据在试生产过程中出现的问题，及时完善安全设施，提高本质安全度。

3、加强对已采用的安全设施的维护、保养。对特种设备定期检验，对联锁装置、泄漏检测报警装置定期校验或标定，确保安全设施完好、有效。

4、按国家相关要求提取安全生产费用并专款专用。

5、装置验收后，企业应按危险化学品安全标准化的要求进行安全标准化日常管理工作。

6、不断完善事故应急预案、定期对预案进行评审和修订，加强该项目的事故应急预案的演练及评估工作。

7、每年要对操作规程的适应性和有效性进行确认，至少每 3 年要对操作规程进行审核修订；当工艺技术、设备发生重大变更时，要及时审核修订操作规程。

8、加强对已采用的安全设施的维护、保养。对特种设备定期检验，对安全附件、联锁装置、泄漏检测报警装置定期校验或标定，确保安全设施完好、有效。

评价负责人现场照片：



## 安全评价报告附件

### 附件 1 选用的安全评价方法简介

本次安全评价主要采用安全检查表法、危险度评价法、定量风险分析法等。

#### 1.1 安全检查表法

安全检查表是系统安全工程的一种最基础、最简便、最广泛应用的系统安全评价方法。

安全检查表是由一些对工艺过程、机械设备和作业情况比较熟悉并具有丰富的安全技术、安全管理经验的人员，依据现行的国家及行业的法律、法规和技术标准，经过详尽分析和充分讨论，将评价子单元以安全检查表形式列出检查条目，对照现场情况进行检查，找出不符合项，从而查找出系统中各种潜在的事故隐患。对今后设计提出对策措施与建议。

当安全检查表用于设计、维修、环境、管理等方面查找缺陷或隐患时，可省略赋分、评级等内容和步骤。

#### 1.2 危险度评价方法

危险度评价法是借鉴日本劳动省“六阶段”定量评价表，结合我国国家标准《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020（2020年版）、《压力容器化学介质毒性危害和爆炸危险程度分类》HG/T20660-2017 等技术规范标准，编制了“危险度评价取值表”，规定了危险度由物质、容量、温度、压力和操作等 5 个工程共同确定。其危险度分别按 A=10 分，B=5 分，C=2 分，D=0 分，赋值计分，由累计分值确定单元的危险度。危险度分级图如附图 1.2-1，危险度评价取值表见附表 1.2-1，危险度分级表见附表 1.2-2。

$$\left\{ \begin{array}{c} \text{物质} \\ 0-10 \end{array} \right\} + \left\{ \begin{array}{c} \text{容量} \\ 0-10 \end{array} \right\} + \left\{ \begin{array}{c} \text{温度} \\ 0-10 \end{array} \right\} + \left\{ \begin{array}{c} \text{压力} \\ 0-10 \end{array} \right\} + \left\{ \begin{array}{c} \text{操作} \\ 0-10 \end{array} \right\} = \left\{ \begin{array}{l} 16 \text{ 点以上, 高度危险} \\ 11-15 \text{ 点, 中度危险} \\ 1-10 \text{ 点, 低度危险} \end{array} \right\}$$

附图 1.2-1 危险度分级图

物质：物质本身固有的点火性、可燃性和爆炸性的程度。

容量：气体或液体介质贮存容量的程度。

温度：运行温度和点火温度的关系。

压力：运行压力（超高压、高压、中压、低压）。

操作：运行条件引起爆炸或异常反应的可能性。

附表 1.2-1 危险度评价取值表

项目	分值			
	A (10分)	B (5分)	C (2分)	D (0分)
物质(系指单元中危险、有害程度最大之物质)	1、甲类可燃气体 2、甲 <sub>A</sub> 类物质及液态烃类 3、甲类固体 4、极度危害介质	1、乙类可燃气体 2、甲 <sub>B</sub> 、乙 <sub>A</sub> 类可燃液体 3、乙类固体 4、高度危害介质	1、乙 <sub>B</sub> 、丙 <sub>A</sub> 、丙 <sub>B</sub> 类可燃液体 2、丙类固体 3、中、轻度危害介质	不属左述之 A, B, C 项之物质
容量	1、气体 1000m <sup>3</sup> 以上 2、液体 100m <sup>3</sup> 以上	1、气体 500—1000m <sup>3</sup> 2、液体 50—100m <sup>3</sup>	1、气体 100—500m <sup>3</sup> 2、液体 10—50m <sup>3</sup>	1、气体<100m <sup>3</sup> ; 2、液体<10m <sup>3</sup>
温度	1000℃以上使用,其操作温度在燃点以上	1、1000℃以上使用,但操作温度在燃点以下 2、在 250—1000℃使用,其操作温度在燃点以上	1、在 250~1000℃使用,但操作温度在燃点以下 2、在低于 250℃时使用,操作温度在燃点以上	在低于 250℃时使用,操作温度在燃点以下
压力	100 MPa	20~100 MPa	1~20 MPa	1MPa 以下
操作	1、临界放热和特别剧烈的放热反应操作 2、在爆炸极限范围内或其附近的操作	1、中等放热反应(如烷基化、酯化、加成、氧化、聚合、缩合等反应)操作 2、系统进入空气或不纯物质,可能发生的危险、操作 3、使用粉状或雾状物质,有可能发生粉尘爆炸的操作 4、单批式操作	1、轻微放热反应(如加氢、水合、异构化、烷基化、磺化、中和等反应)操作 2、在精制过程中伴有化学反应 3、单批式操作,但开始使用机械等手段进行程序操作 4、有一定危险的操作	无危险的操作

\*见《石油化工企业设计防火标准》GB50160-2008（2018年版）中可燃物质的火灾危险性分类。

\*\*见《压力容器化学介质毒性危害和爆炸危险程度分类》HG/T20660-2017 表 1、表 2、表 3。

\*\*\*①有触媒的反应，应去掉触媒所占空间



②气液混合反应，应按其反应的形态选择的规定。

附表 1.2-2 危险度分级

总分值	≥16 分	11-15 分	≤10 分
等级	I	II	III
危险程度	高度危险	中度危险	低度危险

### 1.3 危险化学品生产储存企业安全风险评估诊断分级

根据《应急管理部关于印发危险化学品生产储存企业安全风险评估诊断分级指南（试行）的通知》应急〔2018〕19 号的要求，对该企业进行安全风险评估诊断分级。

### 1.4 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

根据《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）》（原安监总管三[2017]121 号）的要求，对该企业进行重大生产安全事故隐患判定。

## 附件 2 建设项目安全条件分析

### 2.1 建设项目与国家和当地政府产业政策及布局、区域规划符合性分析

#### 2.1.1 建设项目与国家和当地政府产业政策及布局符合性分析

该项目选取的设备不属于《产业结构调整指导目录（2024 年本）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令第 7 号）中规定的淘汰设备及《淘汰落后安全技术装备目录（2015 年第一批）》（安监总科技〔2015〕75 号）、淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第二批）》（应急厅〔2024〕86 号）中的淘汰的落后技术装备。

该项目未列入《产业结构调整指导目录（2024 年本）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令第 7 号）“限制类”和“淘汰类”。因此，该项目符合国家产业政策要求。

该项目属新建项目，于 2022 年 4 月 7 日取得永修县行政审批局《江西省企业投资项目备案通知书》（项目统一代码：2204-360425-04-01-353907），产品未列入所在园区印发的《江西永修云山经济开发区星火工业园区禁止、限制和控制危险化学品目录》。

该项目符合当地的产业政策与布局。

#### 2.1.2 建设项目与区域规划符合性分析

该项目所在厂区位于江西永修云山经济开发区星火工业园内，属认定的化工园区。

该项目所在用地前期已于 2022 年 5 月 31 日获取永修县行政审批局颁发的《建设用地规划许可证》（地字第 360425202200004（Y）号），用地性质为工业用地。

该项目符合国家和当地政府规划。

### 2.1.3 建设项目法律法规符合性

本建设项目法律法规符合性检查见下表：

表 F2.1-1 法律法规符合性检查表

序号	检查内容	检查依据	检查结果	备注
1	产业政策			
1.1	未列入限制类和淘汰类	《产业结构调整指导目录(2024 年本)》	符合	未列入《产业结构调整指导目录（2019 年本）》“限制类”和“淘汰类”。
2	规划和安全审批、备案			
2.1	从 2011 年 3 月起，对没有划定危险化学品生产、储存专门区域的地区，城乡规划部门原则上不再受理危险化学品生产、储存建设项目“一书两证”（规划选址意见书、建设用地规划许可证、建设工程规划许可证）的申请许可，安全监管部门原则上不再受理危险化学品生产、储存建设项目的安全审查申请，投资主管部门原则上不再受理危险化学品生产、储存建设项目的立项申请，新建化工项目原则上必须进入产业集聚区或化工园区。	江西省人民政府办公厅赣府厅发[2010]3 号	符合	该项目所在厂区位于江西永修云山经济开发区星火工业园内，属认定的化工园区
2.2	项目规划文件	GB50187-2012 第 3.0.1 条	符合	已取得建设用地规划许可证
2.3	项目备案文件	GB50187-2012 第 3.0.1 条	符合	已进行备案
2.4	项目安全条件许可文件	原国家安监总局令 45 号、79 号修订	符合	九江市应急管理局出具审查意见书
2.5	安全设计审查	原国家安监总局令 45 号、79 号修订	符合	
2.6	试生产方案	原国家安监总局令 45 号、79 号修订	符合	经评审并取得永修县应急管理局回执
2.7	危险化学品登记证	原国家安监总局令 53 号	符合	于江西省应急管理部化学品登记中心登记
2.8	重大危险源备案	原国家安监总局令 40 号、79 号修订	不涉及	该项目生产及储存单元未构成危险化学品重大危险源
2.9	生产安全事故应急预案备案	应急管理部令第 2 号	符合	于九江市应急管理局应急指挥中心备案
2.10	特种设备使用登记证	特种设备安全生产法	符合	于永修县行政审批局登记
2.11	消防验收文件	消防法	符合	永修县住房和城乡建设局出具

序号	检查内容	检查依据	检查结果	备注
3	资质要求			
3.1	涉及危险化工工艺、重点监管危险化学品的装置，由具有综合甲级资质或者化工石化专业甲级设计资质的化工石化设计单位设计。	原国家安监总局 41 号令	不涉及	该项目涉及重点监管危险化学品，由具有化工石化专业甲级设计资质的设计单位设计
3.2	施工单位必须具有相关资质		符合	具有相应资质
3.3	监理单位应具有相关资质		不涉及	具有相应资质
3.4	特种设备检测检验单位		符合	江西省锅炉压力容器检验检测研究院
3.6	防雷装置检测单位		符合	辽宁风云科技服务有限公司
4	人员培训			
4.1	主要负责人、安全管理人员培训合格	安全生产法	符合	已取证
4.2	从业人员培训	安全生产法	符合	公司内培训
4.3	特种作业人员培训、取证	安全生产法	符合	已培训、取证

根据《化工园区安全风险排查治理导则》、《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》的要求，对该项目设计进行安全风险隐患排查，见表 F2.1-2。

F2.1-2 设计安全风险隐患排查表

序号	排查内容	排查依据	排查结果	排查说明
一	设计管理			
1	企业应委托具备国家规定资质等级的设计单位承担建设项目工程设计。涉及“两重点一重大”的大型建设项目，其设计单位资质应为工程设计综合资质或相应工程设计化工石化医药、石油天然气（海洋石油）行业、专业甲级资质。	《关于进一步加强危险化学品建设项目安全设计管理的通知》（安监总管三〔2013〕76号）	符合	设计单位资质具有化工石化医药行业甲级
2	建设项目应经过正规设计或开展安全设计诊断。	《关于开展提升危险化学品领域本质安全水平专项行动的通知》（安监总管三〔2012〕87号）	符合	经正规设计。
3	在规划设计工厂的选址、设备布置时，应按照 GB/T 37243 要求开展外部安全防护距离评估核算；外部安全防护距离应满足根据 GB 36894 确定的个人风险	《危险化学品生产装置和储存设施外部安全防护距离》（GB/T 37243-2019）《危险化学品生产装置和	符合	按要求进行了评估核算，外部安全防护距离满足要求

	基准的要求。	储存设施风险基准》（GB 36894-2018）		
4	企业应在建设项目基础设计阶段组织开展危险与可操作性（HAZOP）分析，形成分析报告。	《关于进一步加强危险化学品建设项目安全设计管理的通知》（安监总管三〔2013〕76号） 《危险与可操作性分析质量控制与审查导则》（T/CCSAS 001-2018）	不涉及	组织开展有 HAZOP 分析并形成报告
5	1 新建化工装置应设计装备自动化控制系统，并根据工艺过程危险和风险分 析结果、安全完整性等级评价（SIL）结果，设置安全仪表系统； 2 涉及重点监管危险化工工艺的大、中型新建建设项目要按照 GB/T 21109 和 GB 50770 等相关标准开展安全仪表系统设计。	《关于进一步加强危险化学品建设项目安全设计管理的通知》（安监总管三〔2013〕76号）	不涉及	依据安全设施设计、HAZOP 分析、SIL 定级评估，该项目无 SIL 等级要求，未设置 SIS 系统
6	1 涉及精细化工的建设项目，在编制可行性研究报告或项目建议书前，应按规定开展反应安全风险评估； 2 国内首次采用的化工工艺，要通过省级有关部门组织专家组进行安全论证。	《国家安全监管总局关于加强精细化工反应安全风险评估工作的指导意见》（安监总管三〔2017〕1号）第二、四条 《关于危险化学品企业贯彻落实〈国务院关于进一步加强企业安全生产工作的通知〉的实施意见》（安监总管三〔2010〕186号） 第九条	不涉及	该项目不涉及重点监管危险化工工艺和金属有机物合成反应，采用工艺不属于国内首次采用的化工工艺
7	企业在建设项目详细设计和施工安装阶段，发生以下重大变更的，设计单位应按管理程序重新报批： 1 改变安全设施设计且可能降低安全性能的； 2 在施工期间重新设计的。	《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） 第二十条	不涉及	设计和施工安装阶段未发生重大变更

同时依据《应急管理部关于印发危险化学品企业安全分类整治目录（2020 年）的通知》（应急〔2020〕84 号）的要求，对该项目进行检查，见下表 F2.1-3。

表 F2.1-3 危险化学品企业安全分类整治检查表

序号	分类内容	检查情况	违法情况
一	暂扣或吊销安全生产许可证类		
1	新建、改建、扩建生产危险化学品的建设项目未经具备国家规定资质的单位设计、制造和施工建设；涉及危险化工工艺、重点监管危险化学品的危险化学品生产装置，未经具有综合甲级资质或者化工石化专业甲级设计资质的化工石化设计单位设计。	该项目涉及重点监管危险化学品，设计单位具有化工石化医药行业甲级资质	否
2	使用国家明令淘汰落后安全技术工艺、设备目录列出的工艺、设备。	该项目未使用国家命令淘汰落后安全技术工艺、设备目录列出的工艺、设备	否
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，且无法整改的。	该项目生产装置、储存设施外部安全防护距离符合标准要求	否
4	涉及重点监管危险化工工艺的装置未装设自动化控制系统。	该项目不涉及重点监管危险化工工艺	否
	停产停业整顿或暂时停产停业、停止使用相关设施设备类		
1	未取得安全生产许可证、安全使用许可证（试生产期间除外）、危险化学品经营许可证或超许可范围从事危险化学品生产经营活动。	企业前期已取得试生产回执，未超出许可范围从事危险化学品生产经营活动	否
2	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，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的；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，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的	该项目采用工艺不属于新开发的生产工艺	否
3	一级或者二级重大危险源不具备紧急停车功能，对重大危险源中的毒性气体、剧毒液体和易燃气体等重点设施未设置紧急切断装置，涉及毒性气体、液化气体、剧毒液体的一级、二级重大危险源未配备独立的安全仪表系统，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	该项目生产及储存单元未构成危险化学品重大危险源	/
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，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的；装备的自动化控制系统、紧急停车系统未投入使用，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的	该项目不涉及重点监管危险化工工艺	/
5	装置的控制室、机柜间、变配电所、化验室、办公室等不得与设有甲、乙 A 类设备的房间布置在同一建筑物内。	该项目以上场所未设置在同一建筑物内	否
6	爆炸危险场所未按照国家标准安装使用防爆电气设备，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	该项目爆炸危险场所按要求使用防爆电气设备	/

7	涉及光气、氯气、硫化氢等剧毒气体管道穿越除厂区外的公共区域（包括化工园区、工业园区），且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	该项目不涉及	/
8	全压力式液化烃球形储罐未按国家标准设置注水措施（半冷冻压力式液化烃储罐或遇水发生反应的液化烃储罐除外），且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	该项目不涉及	/
9	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，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。（液氯钢瓶充装、电子级产品充装除外）	该项目不涉及	/
10	氯乙烯气柜的进出口管道未设远程紧急切断阀；氯乙烯气柜的压力（钟罩内）、柜位高度不能实现在线连续监测；未设置气柜压力、柜位等联锁。存在以上三种情形之一，经责令限期改正，逾期未改正且情节严重的。	该项目不涉及	/
11	危险化学品生产、经营、使用企业主要负责人和安全生产管理人员未依法经考核合格	企业主要负责人及安全生产管理人员已依法经考核合格	否
12	设计危险化工工艺的特种作业人员未取得特种作业操作证而上岗操作的	该项目不涉及危险化工工艺	/
13	未建立安全生产责任制	企业已建立安全生产责任制	否
14	未编制岗位操作规程，未明确关键工艺控制指标	该项目已编制岗位操作规程并明确关键工艺控制指标	否
15	动火、进入受限空间等特殊作业管理制度不符合国家标准，实施特殊作业前未办理审批手续或风险控制措施未落实，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	企业已制定特殊作业管理制度并落实特殊作业办理审批手续、风险管控措施	否
16	列入精细化工反应安全风险评估范围的精细化工生产装置未开展评估，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	该项目未列入精细化工反应安全风险评估范围	/
17	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，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	该项目按要求进行储存	否
限期整改类			
1	涉及“两重点一重大”建设项目未按要求组织开展危险与可操作性分析（HAZOP）。	该项目已按要求开展 HAZOP 分析	/
2	重大危险源未按国家标准配备温度、压力、液位、流量、组分等信息的不间断采集和监测系统以及可燃气体和有毒有害气体泄漏检测报警装置，并具备信息远传、连续记录、事故预警、信息储存（不少于 30 天）等功能。	该项目生产及储存单元未构成危险化学品重大危险源	/

3	现有涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化工艺的精细化工生产装置未完成有关产品生产工艺全流程的反应安全风险评估，同时未按照《关于加强精细化工反应安全风险评估工作的指导意见》（安监总管三〔2017〕1号）的有关方法对相关原料、中间产品、产品及副产物进行热稳定性测试和蒸馏、干燥、储存等单元操作的风险评估；已开展反应安全风险评估的企业未根据反应危险度等级和评估建议设置相应的安全设施，补充完善安全管控措施的。	该项目不涉及以上危险化工工艺	/
4	涉及爆炸危险性化学品的生产装置控制室、交接班室布置在装置区内，且未完成搬迁的；涉及甲乙类火灾危险性的生产装置控制室、交接班室布置在装置区内，但未按照《石油化工控制室抗爆设计规范》（GB50779）完成抗爆设计、建设和加固的。	该项目新增控制室未布置在装置区内，企业交接班室未布置在装置区内	否
5	涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化工艺装置的上下游配套装置未实现自动化控制。	该项目不涉及以上工艺	/
6	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。	新建控制室已进行抗爆设计	否
7	未按照标准设置、使用有毒有害、可燃气体泄漏检测报警系统；可燃气体和有毒气体检测报警信号未发送至有人值守的现场控制室、中心控制室等进行显示报警。	该项目按要求设置可燃、有毒气体检测报警系统	否
8	地区架空电力线路穿越生产区且不符合国家标准要求。	该项目所在生产区无架空电力线路穿越	否
9	化工生产装置未按国家标准要求设置双重电源供电。	该项目设有双重电源供电	否
10	涉及“两重点一重大”生产装置和储存设施的企业，新入职的主要负责人和主管生产、设备、技术、安全的负责人及安全生产管理人员不具备化学、化工、安全等相关专业大专及以上学历或化工类中级及以上职称；新入职的涉及重大危险源、重点监管化工工艺的生产装置、储存设施操作人员不具备高中及以上学历或化工类中等及以上职业教育水平；新入职的涉及爆炸危险性化学品的生产装置和储存设施的操作人员不具备化工类大专及以上学历。	企业主要负责人及安全生产管理人员满足上述要求	否
11	未建立安全风险研判与承诺公告制度，董事长或总经理等主要负责人未每天作出安全承诺并向社会公告。	该项目按要求建立相关制度并每天公告	否
12	危险化学品生产企业未提供化学品安全技术说明书，未在包装（包括外包装件）上粘贴、拴挂化学品安全标签。	已提供 MSDS 并按要求粘贴	否
13	未将工艺、设备、生产组织方式等方面发生的变化纳入变更管理，或在变更时未进行安全风险分析。	已按要求纳入变更管理	否
14	未按照《危险化学品单位应急救援物资配备要求》配备应急救援物资。	已按要求配备物资	否



## 2.2 建设项目选址安全性分析

### 2.2.1 建设项目选址符合性检查

1) 江西融信科技硅业有限公司项目选址位于江西永修云山经济开发区星火工业园区内。厂区东面为九江天赋硅业有限公司项目用地。南面为园区预留地。西面为星云大道（园区道路），隔道路为江西宝华锌业有限公司。北面为荣祺大道（园区大道），隔道路为江西华特电子化学品有限公司。

江西融信科技硅业有限公司周边环境情况见表 2.3-1，企业与《危险化学品安全管理条例》第十九条规定的场所、设施、区域的距离：

（1）居住区以及商业中心、公园等人员密集场所；外部安全防护距离内无居住区及商业中心、公园等人员密集场所。

（2）学校、医院、影剧院、体育场（馆）等公共设施；外部安全防护距离内无学校、医院、影剧院、体育场（馆）等公共设施。

（3）饮用水源、水厂以及水源保护区；外部安全防护距离内无饮用水源、水厂以及水源保护区。

（4）车站、码头（依法经许可从事危险化学品装卸作业的除外）、机场以及通信干线、通信枢纽、铁路线路、道路交通干线、水路交通干线、地铁风亭以及地铁站出入口；外部安全防护距离内无车站、码头、机场以及公路、铁路、地铁风亭及出入口。

（5）基本农田保护区、基本草原、畜禽遗传资源保护区、畜禽规模化养殖场（养殖小区）、渔业水域以及种子、种畜区、水产苗种生产基地；外部安全防护距离内无基本农田保护区、畜牧区、渔业水域和种子、种畜、水产苗种生产基地。

（6）河流、湖泊、风景名胜区、自然保护区；距离最近河流修水河 3.8km，

外部安全防护距离内无风景名胜区、自然保护区。

(7) 军事禁区、军事管理区：500m 范围内无军事禁区、军事管理区。

(8) 法律、行政法规规定的其他场所、设施、区域：500m 范围内无法律、行政法规规定予以保护的其他区域。

2) 根据《工业企业总平面设计规范》（GB50187-2012）、《化工企业总图运输设计规范》（GB50489-2009）、《精细化工企业工程设计防火标准》（GB51283-2020）、《防洪标准》GB50201-2014 等标准，以及《公路安全保护条例》（国务院令 593 号）、《危险化学品安全管理条例》（国务院令 591 号，2013 年 12 月 4 日第 645 号修订）等法规的规定，结合现场检查情况，编制安全检查表，对项目选址安全条件符合性评价结果列于表 F2.2-1。

表 F2.2-1 项目选址安全检查表

序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
1.	厂址选择应符合国家工业布局 and 当地城镇总体规划及土地利用总体规划的要求。厂址选择应严格执行国家建设前期工作的有关规定。	《化工企业总图运输设计规范》 GB50489-2009 第 3.1.1 条	项目所在厂址位于化工园区内，用地前期已取得建设用地规划许可证	符合要求
2.	工业企业总体规划应符合城乡规划和土地利用总体规划的要求。	《工业企业总平面设计规范》 GB50187-2012 第 4.1.2 条		符合要求
3.	厂址应有充足、可靠的水源和电源，且应满足企业发展需要。	GB50489-2009 第 3.1.7 条	厂区位于星火工业园，园区配套设施可满足项目要求。	符合要求
4.	厂址应具有满足生产、生活及发展所必须的水源和电源。	GB50187-2012 第 3.0.6 条		符合要求
5.	工业企业选址宜避开自然疫源地；对于因建设工程需要等原因不能避开的，应设计具体	GBZ1-2010 第 5.1.2 条	该项目厂址不属于自然疫源地。	符合要求

序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
	的疫情综合预防控制措施。			
6.	厂址应具有方便和经济的交通运输条件。	GB50489-2009 第 3.1.6 条	该公司厂区位于星火工业园，有方便和经济的交通运输条件	符合要求
7.	厂址应有方便和经济的交通运输条件，与厂外铁路、公路连接应便捷，且工程量小。	GB50187-2012 第 3.0.5 条		符合要求
8.	除按照国家有关规定设立的为车辆补充燃料的场所、设施外，禁止在下列范围内设立生产、储存、销售易燃、易爆、剧毒、放射性等危险物品的场所、设施：（一）公路用地外缘起向外100米；（二）公路渡口和中型以上公路桥梁周围200米；（三）公路隧道上方和洞口外100米。	《公路安全保护条例》国务院令 第 593 号 第十八条	本项目所在厂区 200m 范围内无公路	符合要求
9.	事故状态泄漏或散发有毒、有害、易燃、易爆气体工厂的厂址，应远离城镇、居住区、公共设施、村庄、国家和省级干道、国家和地方铁路干线、河海港区、仓储区、军事设施、机场等人员密集场所和国家重要设施。	GB50489-2009 第 3.1.10 条	本项目装置远离上述场所及设施。	符合要求
10.	厂址不应选择在下列地段或地区：1 地震断层及地震基本烈度高于 9 度的地震区。2 工程地质严重不良地段。3 重要矿床分布地段及采矿陷落（错动）区。4 国家或地方规定的风景区、自然保护区及历史文物古迹保护区。5 对飞机起降、电台通信、电视传播、雷达导航和天文、气象、地震观测以及军事设施等有影响的地区。6 供水水源卫生保护区。7 易受洪水危害或防洪工程量很大的地区。8 不能确保安全的水库，在库坝决溃后可能淹没的地区。9 在爆破危险区范围内。10 大型尾矿库及废料场（库）的坝下方。11 有严重放射性物质污染影响区。12 全年静风频率超过 60%的地区。	GB50489-2009 第 3.1.13 条	厂区不在规范所列地段和地区。 该项目厂址满足《化工企业总图运输设计规范》（GB50489-2009）第 3.1.13 条规定要求 生产装置及储存设施未构成重大危险源	符合要求
11.	危险化学品生产装置或者储存数量构成重大危险源的危险化学品储存设施（运输工具加油站、加气站除外），与下列场所、设施、区域的距离应当符合国家有关规定：（一）居住区以及商业中心、公园等人员密集场所；（二）学校、医院、影剧院、体育场（馆）等公共设施；（三）饮用水源、水厂以及水源保护区；（四）车站、码头（依法经许可从事危险化学品装卸作业的除外）、机场以及通信干线、通信枢纽、铁路线路、道路交通干线、水路交通干线、地铁风亭以及地铁站出入口；（五）基本农田保护区、基本草原、畜禽遗传资源保护区、畜禽规模化养殖场（养殖小区）、渔业水域以及种子、种畜禽、水产苗种生产基地；（六）河流、湖泊、风景名胜、自然保护区；（七）军事禁区、军事管理区；（八）法律、行政法规规定的	《危险化学品安全管理条例》（国务院令 第 591 号，2013 年 12 月 4 日第 645 号修订）第十九条	与所列场所、设施、区域距离符合相关规定	符合要求

序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
	其他场所、设施、区域。			
12.	事故状态泄漏有毒、有害、易燃、易爆液体工厂的厂址，应远离江、河、湖、海、供水水源防护区。	GB50489-2009 第 3.1.11 条	与最近河流修河 3.8km。	符合要求
13.	<p>7、禁止在长江干支流 1 公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。禁止在合规园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等高污染项目。</p> <p>8、禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。</p> <p>9、禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目。</p> <p>10、禁止新建、扩建不符合国家产能置换要求的严重过剩产能行业的项目。</p> <p>第十七条禁止在长江干流岸线边界（即水利部门河道管理范围边界）向陆域纵深 1 公里范围内新建、扩建化工园区和化工项目。涉及鄱阳湖及鄱阳湖水系重要河流周边岸线的经济活动等 按照《江西省湖泊保护条例》、《鄱阳湖生态经济区环境保护条例》、《江西省水资源条例》、《江西省湿地保护条例》等法规、规章、政策的有关规定执行。</p> <p>第十八条高污染项目严格按照环境保护综合名录等有关要求执行，禁止在已列入《中国开发区审核公告目录》或省政府批准设立的园区外新建、扩建钢铁、石化、化工、焦化、建材、有色等高污染项目。</p> <p>第十九条禁止新建、扩建不符合国家石化、现代煤化工等产业布局规划的项目。</p> <p>第二十条新建乙烯、对二甲苯（PX）、二苯基甲烷二异氰酸酯（MDI）项目由省政府投资主管部门按照国家批准的石化产业规划布局方案核准。未列入国家批准的相关规划的新建乙烯、对二甲苯（PX）、二苯基甲烷二异氰酸酯（MDI）项目禁止建设；</p> <p>新建煤制烯烃、新建煤制对二甲苯（PX）项目由省政府投资主管部门按照国家批准的相关规划核准；新建年产超过 100 万吨的煤制甲醇项目，由省政府投资主管部门核准。其余项目禁止建设。</p> <p>第二十一条禁止新建、扩建法律法规和相关政策明令禁止的落后产能项目；</p> <p>严格执行《产业结构调整指导目录》中淘汰类和限制类有关规定，禁止开展投资建设属于淘汰类的项目及其相关活动，禁止开展投资新建、扩建属于限制类的项目及其相关活动。对于属于限制类的现有生产能力，允许</p>	<p>《长江经济带发展负面清单指南（试行）》（第 89 号）</p> <p>《江西省长江经济带发展负面清单实施细则（试行）》的通知》江西省推动长江经济带发展领导小组办公室赣长江办〔2019〕13 号</p>	<p>该项目所在厂区边界距最近河流修河 3.8km。</p>	符合要求

序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
	企业在一定期限内采取措施改造升级，严禁以改造为名扩大产能。			
14.	厂址选择必须符合工业布局和城市规划的要求，按照国家有关法律、法规及建设前期工作的规定进行。	GB50187-2012 第 3.0.1 条	所在厂区厂址符合要求	符合要求
15.	厂址宜靠近原料、燃料基地或产品主要销售地。并应有方便、经济的交通运输条件，与厂外铁路、公路、港口的连接，应短捷，且工程量小。	GB50187-2012 第 3.0.4 条	为协作条件好的地区。	符合要求
16.	厂址应具有满足生产、生活及发展规划所必需的水源和电源，	GB50187-2012 第 3.0.5 条	所在厂区依托的园区水源、电源，可满足要求。	符合要求
17.	下列地段和地区不应选为厂址： 1 发震断层和抗震设防烈度为 9 度及高于 9 度的地震区； 2 有泥石流、滑坡、流沙、溶洞等直接危害的地段； 3 采矿陷落（错动）区地表界限内； 4 爆破危险界限内； 5 坝或堤决溃后可能淹没的地区； 6 有严重放射性物质污染影响区； 7 生活居住区、文教区、水源保护区、名胜古迹、风景游览区、温泉、疗养区、自然保护区和其它需要特别保护的区域； 8 对飞机起落、电台通讯、电视转播、雷达导航和重要的天文、气象、地震观察以及军事设施等规定有影响的范围内； 9 很严重的自重湿陷性黄土地段，厚度大的新近堆积黄土地段和高压缩性的饱和黄土地段等地质条件恶劣地段； 10 具有开采价值的矿藏区； 11 受海啸或湖涌危害的地区。	GB50187-2012 第 3.0.14 条	不存在左述地段和地区，符合要求	符合要求
18.	散发有害物质的企业厂址宜位于邻近居民区或城镇全年最小频率风向的上风侧，且不应位于窝风地段。有较高洁净度要求的企业，当不能远离有严重空气污染区时，则应位于其最大频率风向的上风侧，或全年最小频率风向的下风侧。	《精细化工企业工程设计防火标准》 GB51283-2020 第 4.1.3 条	企业厂址未位于窝风地段	符合要求
19.	地区排洪沟不应通过工厂生产区	GB51283-2020 第 4.1.4 条	地区排洪沟未通过生产区	符合要求
20.	全厂性重要设施与居住区、村镇及重要公共建筑防火间距应不小于 25m	GB51283-2020 第 4.1.5 条	防火间距满足要求	符合要求
21.	全厂性重要设施与相邻工厂防火间距应不小于 40m	GB51283-2020 第 4.1.5 条		符合要求
22.	厂房之间及与乙、丙、丁、戊类仓库、民用建筑等的防火间距不应小于表 3.4.1 的规定	《建筑设计防火规范》		符合要求

序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
		GB50016-2014 第 3.4.1 条		
23.	工业企业选址宜避开自然疫源地；对于因建设工程需要等原因不能避开的，应设计具体的疫情综合预防控制措施。	GBZ1-2010 第 5.1.2 条	不属于自然疫源地	符合要求
24.	工业企业选址宜避开可能产生或存在危害健康的场所和设施，如垃圾填埋场、污水处理厂、气体输送管道，以及水、土壤可能被原工业企业污染的地区，建设工程需要难以避开的，应首先进行卫生学评估，并根据评估结果采取必要的控制措施。设计单位应明确要求施工单位和建设单位制定施工期间和投产运行后突发公共卫生事件应急救援预案	GBZ1-2010 第 5.1.3 条	不属于被原工业企业污染的土地。	符合要求
25.	向大气排放有害物质的工业企业应布置在当地夏季最小频率风向的被保护对象的上风侧，并应符合国家规定的卫生防护距离要求，以避免与周边地区产生相互影响。对于目前国家尚未规定卫生防护距离要求的，宜进行健康影响评估，并根据实际评估结果作出判定。	GBZ1-2010 第 5.1.4 条	与相邻村庄的距离大于规定的卫生防护距离要求。	符合要求

由上表可知，该项目选址符合规范要求。

## 2.2.2 建设项目与厂外周边居民区、设施的防火距离符合性评价

### 1) 该项目对周边民居的影响

厂区周边 500m 范围内均为园区其他企业厂区或预留地，无居民区，同时主要生产、储存装置外部安全防护距离范围内无居民区、商业中心、公园等人口密集区域和学校、医院、影剧院、体育场（馆）等公共设施，该项目对民居、村庄的生产、生活造成的影响不大。

### 2) 周边民居对该项目的影响

该项目周围无民居，周围均为工业用地，因此，民居及居民生产活动对该项目影响不大。

### 3) 与周边企业及公用设施的相互影响

该项目所在场地相邻的企业主要为九江天赋硅业有限公司，该项目所在厂区虽然以上企业厂区相隔围墙，但相邻的厂房如发生火灾、爆炸、毒性

物质泄露事故，会对相邻厂房内其他项目的正常生产产生一定影响，甚至引发二次事故。

同时该项目所在厂区西面、北面围墙外敷设有 10kV 电力线杆，如厂区内发生火灾、爆炸事故，可能会对电力线杆造成一定损坏，甚至导致园区部分企业用电产生一定影响。

#### 4) 与本公司相邻装置的相互影响

该项目为新建项目，厂区内无其他在役生产装置。

#### 5) 项目所在地周边情况

江西融信科技硅业有限公司周边重要敏感性设施情况见下表 F2.2-2。

表 F2.2-2 该项目周边重要敏感性设施安全距离一览表

序号	检查内容	检查依据	检查结果	备注
1	居民区、商业中心、公园等人口密集区域	国务院令 591 号第十九条	符合要求	外部安全防护距离及防火间距范围内无以上场所
2	学校、医院、影剧院、体育场（馆）等公共设施。	国务院令 591 号第十九条	符合要求	外部安全防护距离及防火间距范围内无以上场所
3	供水水源、水厂及水源保护区。	国务院令 591 号第十九条	符合要求	外部安全防护距离及防火间距范围内无以上场所
4	车站、码头（按照国家规定，经批准，专门从事危险化学品装卸作业的除外）、机场以及公路、铁路、水路交通干线、地铁风亭及出入口。	国务院令 591 号第十九条	符合要求	外部安全防护距离及防火间距范围内无以上场所
5	基本农田保护区、基本草原、畜禽遗传资源保护区、畜禽规模化养殖场（养殖小区）、渔业水域以及种子、种畜禽、水产苗种生产基地。	国务院令 591 号第十九条	符合要求	外部安全防护距离及防火间距范围内无以上场所
6	河流、湖泊、风景名胜区、自然保护区。	国务院令 591 号第十九条	符合要求	该项目所在厂区距离最近河流修水河 3.8km。
7	军事禁区、军事管理区	国务院令 591 号第十九条	符合要求	500m 范围内无以上场所
8	法律、行政法规规定的其他场所、设施、区域。	国务院令 591 号第十九条	符合要求	500m 范围内无以上场所

### 2.2.3 建设项目与周边敏感目标安全防护距离分析

依据《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/T37243-2019 第 4.4 条,本标准 4.2 及 4.3 条规定以外的危险化学品生产装置及储存设施的外部安全防护距离应满足《精细化工企业工程设计防火标准》、《建筑防火通用规范》等相关标准规范的要求,生产及储存设施外部安全防护距离取值为 55m。

经表 2.3-1 及表 F2.2-1 检查,该项目涉及的生产装置及储存设施与相邻工厂或设施等防火间距满足《建筑设计防火规范》、《建筑防火通用规范》、《精细化工企业工程设计防火标准》等规范的要求。

## 2.3 建设项目与周边单位生产、经营活动或居民生活的相互影响分析

### 2.3.1 建设项目中危险化学品生产装置与8类场所、区域的距离

该项目生产装置、储存设施未构成危险化学品重大危险源。

根据 2.3.1 节选址安全检查,该公司与周边的商业中心、公园、学校、医院、影剧院、体育场(馆)、供水水源、水厂及水源保护区、车站、码头、机场、铁路、水路交通干线、地铁风亭及出入口、基本农田保护区、畜牧区、渔业水域和种子、种畜、水产苗种生产基地、湖泊、风景名胜区和自然保护区军事禁区、军事管理区和法律、行政法规规定予以保护的其他区域,符合《危险化学品安全管理条例》的要求。

### 2.3.2 项目内在危险、有害因素和建设项目可能发生的各类事故对周边单位生产、经营或者居民生活的影响

该项目危险、有害因素对周边环境的影响主要有火灾、爆炸、中毒危险。

#### 1) 火灾、爆炸

根据附件第 7.2.1 节的分析,该项目与周边企业、居民之间的防火间距、



安全防护距离，以及卫生防护距离符合规范要求，因此，该项目发生火灾、爆炸、中毒时对周边企业、居民产生影响较小。

## 2) 其它影响

除火灾、爆炸、中毒危险外，该项目危险、有害因素对周边环境可能还有噪声、等危害，在采取相应的措施后，对周边居民区、企业等影响较小。

### 2.3.2 项目周边单位生产、经营活动或居民生活对建设项目生产的影响分析

该项目与周边单位、居民、道路的防火间距均符合规范要求。该项目设有门岗，居民的生产经营活动正常情况下不会对该项目的生产产生影响，但是如果没有健全的安全管理制度和措施，致使外部闲散人员能够随意进入该厂，也可对正常的生产经营活动造成不良影响。

因此周边单位生产、经营活动或居民生活正常情况下对该项目无影响。

## 2.4 建设项目所在地的自然条件对建设项目安全生产的影响分析

### 1) 气象条件

#### (1) 气温的影响

该项目位于永修云山经济开发区星火工业园内，所在地极端最低温度为 $-11.9^{\circ}\text{C}$ ，低气温和潮湿空气可能造成屋顶结冰压塌建筑，造成事故；同时，地面结冰，容易造成人员滑倒跌伤等。气温低可能造成仪表空气中的水份冷凝积聚，造成执行机构失灵引发事故。低气温主要对输送管道、水管等因冻结而破裂造成物料的泄漏或输送不畅，仪表空气中水汽凝结造成仪表管线失灵，气动调节阀不动作等造成操作失控。

厂址所在区域极端最高气温达 $39.3^{\circ}\text{C}$ 。高温可能导致生产、贮存设备内的液体介质气化挥发速度加快，可造成装车或包装时物料的蒸发，引

起事故，另外高温也可造成人员中暑。

### （2）雨水和空气湿度

雨水和潮湿空气加大了腐蚀品对金属及砼结构的腐蚀性，在运行过程中建筑、设备、管道易腐蚀，而腐蚀可能造成设备的损坏而发生泄漏，而基础、管架的腐蚀可能造成设备、管道的倾覆、变形、断裂等引起事故。

### （3）大风

风对生产装置的影响主要表现为可加速气体的扩散，对于少量或微量气体泄漏，有利于迅速扩散，使其不能积聚达到危害浓度；对于大量泄漏，其加快泄漏物扩散，使泄漏物扩散到达的区域范围更大，如果在一定范围内的易燃、易爆气体达到一定浓度后，遇火源可发生爆炸事故，因此产生明火的生产装置或设施等的布置，应在风向方面加以考虑。

根据气象资料提供的资料，该区域评价最大风速 34m/s，年平均风速 2.9m/s。大部分设备布置在车间内。

本项目区域发生台风等地质灾害的可能性不大。

### （4）雷击

该项目位于雷击区，年平均雷暴日 58.4d，厂区内建（构）筑物容易遭受雷击，造成建（构）筑物、设备等的损坏，输配电系统破坏，从而引起火灾、爆炸等事故，造成人员伤亡和财产损失。

雷击可能造成设备损坏和人员伤亡，也能引发可燃物质发生火灾、爆炸事故，同时雷击可使电气出现故障或损坏电气设备。该项目依托的现有建、构筑物及装置设置有完善的防雷防静电设施，但在后期施工和运行时必须保证完备。

### （5）暴雨、洪水

企业位于丘陵地带，该项目厂址设计标高高于当地最高洪水位，不存在洪水及内涝威胁。

厂址所在地夏季易发生暴雨，厂内设置有排涝设施，设置有排涝管道和排涝设施，发生暴雨不会造成内涝。

## 2) 地质条件

### (1) 地震

根据《建筑抗震设计规范》（2016 年版）（GB50011-2010）、《中国地震动参数区划图》（GB18306-2015），本项目抗震设防烈度为 6 度，设计基本加速度值为 0.05g。本项目的构筑物抗震符合《化学工业建（构）筑物抗震设防分类标准》（GB50914-2013）的要求。

根据《化学工业建（构）筑物抗震设防分类标准》（GB50914-2013）、《建筑工程抗震设防分类标准》（GB50223-2008）的有关要求，

该项目所在地震基本烈度为 6 度，但该区域近年发生过地震，发生地震可破坏建（构）筑物，引起重大事故。该项目依托的现有建、构筑物按 7 级地震烈度设防。满足抗震要求。

地震可能造成建（构）筑物、设备设施、电力设施等的破坏，严重时可导致次生灾害，如生产、储存装置因地震作用发生破裂、倾覆后，极易发生火灾、爆炸、中毒和窒息，污染环境等事故，造成人员伤亡和财产损失。

根据相关规范提出的抗震设防要求，采取相应的抗震设防对策措施，严格按照国家现行的《建筑抗震设计规范》进行设计、施工，地震危害对本项目影响可以接受。

## 2、地质灾害

该项目地质灾害主要是因不良地质结构，造成建筑、基础下沉等，损

坏设备造成事故。该项目所在场地不存在采空矿区、泥石流、滑坡、流沙、溶洞等地质不良地段

本节评价小节：

该项目符合国家产业政策和当地政府规划的产业政策，符合市、县规划，选址与周边民居的距离符合外部安全防护距离的要求。

该项目自然条件不存在不允许建厂的地质条件，依托的现有装置采取了相应的防雷、防高温、防雨措施，有效的控制灾害的影响。

该项目选址符合《工业企业总平面设计规范》GB50187-2012 的要求。

该项目选址符合安全生产条件，满足危险化学品建设项目的安全生产条件。

## 附件 3 建设项目安全生产条件分析

### 3.1 建设项目总体布局分析

#### 3.1.1 平面布置、功能分区安全符合性评价

该项目厂区总图布置详见报告第 2.4 节的内容，以及附图：总平面布置图。

项目根据生产实际布局，分区合理，竖向布置满足生产需要。建筑物安全疏散、建筑防火、防爆、防腐、道路布置、管道布置等符合要求。

#### 3.1.2 总平面布置安全符合性评价

根据《工业企业总平面设计规范》（GB50187-2012）和《建筑设计防火规范（2018 版）》（GB50016-2014）、《精细化工企业工程设计防火标准》（GB51283-2020）、《化工企业总图运输设计规范》（GB50489-2009）等规范要求，对项目总平面布置进行评价，见表 F3.1-1。

表 F3.1-1 项目总平面布置设计安全检查表

序号	检查内容	选用标准	检查结果	备注
1	总平面布置			
1.1	总平面布置，应在总体规划的基础上，根据工业企业的性质、规模、生产流程、交通运输、环境保护，以及防火、安全、卫生、节能、施工、检修、厂区发展等要求，结合场地自然条件，经技术经济比较后择优确定。	GB50187-2012 第 5.1.1 条	符合	设计时已择优确定。
1.2	总平面布置应节约集约用地，提高土地利用率。布置时并应符合下列要求： 1 在符合生产流程、操作要求和使用功能的前提下，建筑物、构筑物等设施，应采用联合、集中、多层布置； 2 应按企业规模和功能分区，合理地确定通道宽度； 3 厂区功能分区及建筑物、构筑物的外形宜规整； 4 功能分区内各项设施的布置，应紧凑、合理。	GB50187-2012 第 5.1.2 条	符合	厂区功能分区明确，紧凑、合理，通道宽度符合要求，建构物外形规整。

序号	检查内容	选用标准	检查结果	备注
1.3	总变电站位置的选择，应符合下列要求： 1 应靠近厂区边缘、且输电线路进出方便的地段； 2 不得受粉尘、水雾、腐蚀性气体等污染源的影响，并应位于散发粉尘、腐蚀性气体污染源全年最小频率风向的下风侧和散发水雾场所冬季盛行风向的上风侧； 3 不得布置在有强烈振动设施的场地附近； 4 应有运输变压器的道路； 5 宜布置在地势较高地段。	GB50187-2 012 第 4.4.5 条	符合	新建变配电室设于 301 公用工程车间内，符合要求
1.4	总平面布置，应充分利用地形、地势、工程地质及水文地质条件，布置建筑物、构筑物及有关设施，应减少土（石）方工程量和基础工程费用，并应符合下列要求： 1 当厂区地形坡度较大时，建筑物、构筑物的长轴宜顺等高线布置； 2 应结合地形及竖向设计，为物料采用自流管道及高站台、低货位等设施创造条件。	GB50187-2 012 第 5.1.5 条	符合	地势平坦，利用地势合理布置
1.5	平面布置应采取防止高温、有害气体、烟、雾、粉尘、强烈振动和高 噪声对周围环境和人身安全的危害的安全保障措施，并应符合现行国家有关工业企业卫生设计标准的规定。	GB50187-2 012 第 5.1.7 条	符合	符合要求。
1.6	总平面布置，应合理地组织货流和人流，并应符合下列要求： 1 运输线路的布置，应保证物流顺畅、径路短捷、不折返； 2 应避免运输繁忙的铁路与道路平面交叉； 3 应使人、货分流，应避免运输繁忙的货流与人流交叉； 4 应避免进出厂的主要货流与企业外部交通干线的平面交叉。	GB50187-2 012 第 5.1.8 条	符合	设置人流、物流分开出入，互不影响。
1.7	总平面布置应使建筑群体的平面布置与空间景观相协调，并结合城镇规划及厂区绿化，提高环境质量，创造良好的生产条件和整洁友好的工作环境。	GB50187-2 012 第 5.1.9 条	符合	进行绿化，生产条件良好。
1.9	生产装置之间的距离应满足GB51283-2020的要求	GB51283-2 020	符合	见附件 3.1.4 节检查。
2	道路			
2.1	厂区出入口的位置和数量，应根据企业的生产规模、总体规划、厂区用地面积及总平面等因素综合确定，其数量不宜少于 2 个。主要人流出入口宜与主要货流出入口分开设置，并应位于厂区主要干道通往居住区或城镇的一侧。主要货流出入口应位于主要货流方向，并应于外部运输线路连接方便。	GB50187-2 012 第 4.7.4 条	符合	厂区有 2 个出入口，人流出入口与货流出入口分开设置。

序号	检查内容	选用标准	检查结果	备注
2.2	厂内道路的布置，应符合下列要求： 满足生产、运输、安装、检修、消防及环境卫生的要求； 1、划分功能分区，并与区内主要建筑物轴线平行或垂直，宜呈环形布置； 2、与竖向设计相协调，有利于场地及道路的雨水排除； 3、与厂外道路连接方便、短捷； 4、建筑工程施工道路应与永久性道路相结合。	GB50187-2012 第 5.3.1 条	符合	新增道路满足生产、消防要求环形道路，与厂外道路连接方便、短捷，与竖向设计相协调。
2.3	消防车道道的布置，应符合下列要求： 1、与厂区道路相通，且距离短捷； 2、避免与铁路平交。当必须平交时，应设备用车道；两车道之间的战友，不应小于进入厂内最长列车的长度； 3、车道的宽度不应小于 3.5m。	GB50187-2012 第 5.3.5 条	符合	环形布置。车道宽度不小于 4m。
2.4	工厂、仓库区内应设置消防车道。	GB50187-2012 第 6.4.11 条	符合	设置有环形车道
2.5	消防车道的净宽度和净空高度均不应小于 4.0m。	GB50016-2014 第 7.1.3 条	符合	净空高度大于 4m
2.6	环形消防车道至少应有两处与其他车道连通。尽头式消防车道应设置回车道或回车场，回车场的面积不应小于 12m×12m；对于高层建筑，不宜小于 15m×15m；供重型消防车使用时，不宜小于 18m×18m。	GB50016-2014 第 7.1.9 条	符合	设有环形车道
3	建构筑物			
3.1	抗震设防烈度为 6 度及以上地区的建筑，必须进行抗震设计。	GB50011-2010 第 1.0.2 条	符合	建筑前期已进行了抗震设计
3.2	所有建筑应按现行国家标准《建筑工程抗震设防分类标准》GB50223 确定其抗震设防类别。	GB50011-2010 第 3.1.1 条	符合	建筑前期已确定抗震设防类别
3.3	遇下列情况之一时，应划为第二类防雷建筑物： 1、具有 2 区或 22 区爆炸危险环境的建筑物。 2、工业企业内有爆炸危险的露天钢质封闭气罐。	GB50011-2010 第 3.0.3 条	符合	建构筑物已按要求划分、建设
3.4	厂房、仓库的耐火等级、层数、防火分区面积应符合表 3.3.1、3.3.2 的规定。	GB50016-2014 第 3.3.1、3.3.2 条	符合	防火分区面积未超过规定要求
3.5	油浸变压器室、高压配电装置室的耐火等级不应低于二级，其它防火设计应按现行国家标准《火力发电厂和变电所设计防火规范》GB 50229 等规范的有关规定执行。	GB50016-2014 第 3.3.13 条	符合	耐火等级二级

小结：该项目总平面布置充分考虑生产工艺流程、防火、安全、卫生、通风、运输等要求，充分利用场地，因地制宜合理布置，做到功能分区明

确、管线短捷，工艺流程顺畅、紧凑，达到有利生产、方便管理的目的。

### 3.1.3 建（构）筑物火灾危险性类别、耐火等级、层数和建筑面积安全性评价

根据《建筑设计防火规范（2018 年版）》（GB50016-2014）以及《化学工业建（构）筑物抗震设防分类标准》（GB 50914-2013）规定，对该项目主要建（构）筑物的主体结构型式、耐火等级、火灾危险性类别、建（构）筑物的占地面积、层数和防火分区的最大允许建筑面积等进行安全性评价，均符合要求。

表 F3.1-2 厂房的耐火等级、层数、面积检查表

建筑物代号	火灾类别	实际情况					规范要求					检查结果
		结构	层数	占地面积 (m <sup>2</sup> )	最大防火分区面积 (m <sup>2</sup> )	耐火等级	依据	耐火等级	最多允许层数	分区最大允许建筑面积 (m <sup>2</sup> )		
										单层	多层	
103 甲类车间三	甲	框架	3	744	2274.24	一级	《建筑设计防火规范（2018年版）》GB50016-2014第3.3.1条	一、二级	宜采用单层	4000	3000	符合要求
104 甲类车间四	甲	框架	2	720	1440	二级		一、二级	宜采用单层	3000	2000	

表 F3.1-3 仓库的耐火等级、层数、面积检查表

建（构）筑物代号	火灾类别	实际情况					规范要求					检查结果
		结构	层数	占地面积 (m <sup>2</sup> )	最大防火分区面积 (m <sup>2</sup> )	耐火等级	检查依据	耐火等级	最多允许层数	每座仓库的最大允许占地面积和每个防火分区最大允许建筑面积 (m <sup>2</sup> )		
										每座仓库	防火分区	
201 甲类仓库一	甲	框架	1	720	248.4	一	<<建筑设计防火规范>>GB50016-2014第 3.3.2 条	一	1	750	250	符合
202 甲类仓库二	甲	框架	1	720	248.4	一		一	1	750	250	符合
203 丙类仓库	丙	框架	2	680	680	二		二	5	4000	1000	符合



建(构) 筑物代号	火险类别	实际情况					规范要求					检查结果
		结构	层数	占地面积 (m <sup>2</sup> )	最大防火分区面积 (m <sup>2</sup> )	耐火等级	检查依据	耐火等级	最多允许层数	每座仓库的最大允许占地面积和每个防火分区最大允许建筑面积(m <sup>2</sup> )		
										每座仓库	防火分区	
一												
204 丙类仓库二	丙	框架	2	816	816	二		二	5	4000	1000	符合

注：201 甲类仓库、202 甲类仓库用于储存甲类 1、2、5、6 项及乙类物质，总储存量大于 10t。

小结：该项目主要建（构）筑物的主体结构型式、耐火等级、火灾危险性类别、建（构）筑物的占地面积、层数和防火分区的最大允许建筑面积等进行安全性评价，均符合要求。

### 3.1.4 项目相邻建（构）筑物间的防火间距符合性评价

根据《精细化工企业工程设计防火标准》（GB51283-2020）、《建筑设计防火规范》（2018 年版）（GB50016-2014）等规范要求，对该项目主要建构筑物间的相邻建（构）筑物间防火间距检查结果符合性评价见表 F3.1-2。

表 F3.1-4 该项目主要建构筑物安全防火间距检查表

序号	本项目建、构筑物名称	相对位置	周边环境建、构筑物名称	实际间距 m	规范间距 m	依据	备注
1	103 甲类车间三	东	309 环保监测间	21	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合
			403 门卫	27	25		符合
			308 污水处理区	15	15		符合
			307 雨水池/事故水池	15	-	-	符合
			次要道路	5	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	符合
		主要道路	10	10	符合		
		南	205 甲类罐区	34	25	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合
			104 甲类车间四	26	15		符合
西	102 甲类车间	15	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合		

序号	本项目建、构筑物名称	相对位置	周边环境建、构筑物名称	实际间距 m	规范间距 m	依据	备注
		北	次要道路	5	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	符合
			次要道路	15	5		符合
			厂区围墙	22.5	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合
2	104 甲类车间四	东	205 甲类罐区	25.6	25	GB51283-2020 第 4.3.2 条	符合
			次要道路	9.6	5		符合
		南	次要道路	8.4	5	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合
			厂区围墙	15.4	15		符合
		西	201 甲类仓库一	16	15	GB51283-2020 第 4.3.2 条	符合
			次要道路	5	5		符合
			主要道路	10	10		符合
北	103 甲类车间三	26	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合		
	104 甲类车间四	16	15	GB51283-2020 第 4.3.2 条	符合		
3	201 甲类仓库一	东	次要道路		5	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条
			次要道路	8.4	5	符合	
		南	厂区围墙	15.4	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合
			202 甲类仓库二	20	20		符合
		西	次要道路	7	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	符合
			主要道路	10	10		符合
			102 甲类车间二	26	15		GB51283-2020 第 4.2.9 条
4	202 甲类仓库二	东	201 甲类仓库一	20	20	GB51283-2020 第 4.3.2 条	符合
			次要道路	7	5		符合
		南	次要道路	8.4	5	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合
			厂区围墙	15.4	15		符合
		西	203 丙类仓库一	16	15	GB51283-2020 第 4.3.2 条	符合
			次要道路	5	5		符合
			主要道路	10	10		符合
北	101 甲类车间一	26	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合		
	202 甲类仓库二	16	15	GB50016-2014 第 3.5.1 条	符合		
5	203 丙类仓库一	东	202 甲类仓库二	16	15	GB50016-2014 第 3.5.1 条	符合

序号	本项目建、构筑物名称	相对位置	周边环境建、构筑物名称	实际间距 m	规范间距 m	依据	备注
		南	厂区围墙	15.4	5	GB50016-2014 第 3.4.12 条	符合
		西	301 公用工程间	15	10	GB50016-2014 第 3.4.1 条	符合
		北	204 丙类仓库二	26	10	GB50016-2014 第 3.5.2 条	符合
6	204 丙类仓库二	东	101 甲类车间一	16	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合
		南	203 丙类仓库一	26	10	GB50016-2014 第 3.5.2 条	符合
		西	401 综合楼	11	10		符合
		北	厂区围墙	16.4	5	GB50016-2014 第 3.4.12 条	符合
7	205 甲类罐区（氮封）	东	厂区围墙	15	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合
		南	厂区围墙（最近甲类储罐至围墙距离）	18	15		符合
		西	104 甲类车间四	22.4	20		符合
		北	308 污水处理区	31	15		符合
			主要道路	15	15	GB51283-2020 第 4.3.2 条	符合
8	206 丁类罐区	东	主要道路	4.1	-	-	符合
		南	主要道路	4.1	-	-	符合
		西	次要道路	13.1	-	-	符合
		北	308 污水处理区	1.1	-	-	符合
9	301 公用工程间（含消防泵房）	东	203 丙类仓库一	15	10	GB50016-2014 第 3.4.1 条	符合
		南	303 锅炉房	17	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合
		西	厂区围墙	8.2	5	GB50016-2014 第 3.4.12 条	符合
		北	402 门卫	11.4	10	GB50016-2014 第 3.4.1 条	符合
			401 综合楼	19.6	10		符合
10	303 锅炉房	东	203 丙类仓库一	19	10		符合
		南	厂区围墙	8	5	GB50016-2014 第 3.4.12 条	符合

序号	本项目建、构筑物名称	相对位置	周边环境建、构筑物名称	实际间距 m	规范间距 m	依据	备注
		西	厂区围墙	8.5	5		符合
		北	301 公用工程间	17	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合
11	304 控制室	东	204 丙类仓库二	11	10	GB50016-2014 第 3.4.1 条	符合
		南	401 综合楼	6	6		符合
		西	空地	-	-	-	符合
		北	厂区围墙	8.9	-	-	符合
12	308 污水处理区		厂区围墙	10	10	GB51283-2020 第 4.2.9 条	符合
			205 甲类罐区（氮封罐）	31	15		符合
			103 甲类车间三	15	15		符合
			307 雨水池/事故水池	2	-	-	符合

表 F2.3-4 205 甲类罐区内储罐防火间距一览表

储罐情况		实际距离/m	规范距离/m	评价结果	依据规范及条款
储罐规格均为 V=95m <sup>3</sup> , Φ4.8m×5.2m, 设有氮封	自北向南设有两列储罐, 两列储罐间距均为 3m	3	3	符合	GB51283-2020 第 6.2.7 条
	自西向东设有 5 排储罐, 每排储罐间距均为 2m	2	0.4×4.8=1.92	符合	GB51283-2020 第 6.2.6 条

注：205 甲类罐区南侧拟设 2 个 Φ6m 储罐，不在此次验收范围内，上表防火间距未列入 Φ6m 预留储罐情况

小结：该项目相邻建（构）筑物之间的防火间距符合规范要求。

### 3.2 建设项目技术、工艺、装置、设备、设施危险性及安全性分析

#### 3.2.1 建设项目工艺成熟可靠性、自动控制、安全联锁措施符合性评价

##### 1) 生产工艺成熟可靠性分析

该工艺介绍见 2.6.3 节。该项目采用技术为国内成熟工艺，工艺来源于上海融太化工新材料有限公司及江西省科学院应用化学研究所技术转让，相同工艺及产品均已在国内多家企业生产、销售。

该项目未列入《产业结构调整指导目录（2024 年本）》“限制类”和“淘汰类”。因此，该项目符合国家产业政策要求。

该项目使用的生产技术、工艺、设备不属于《产业结构调整指导目录（2024 年版）》（中华人民共和国国家发展和改革委员会令第 7 号）、《淘汰落后安全技术装备目录（2015 年第一批）》（安监总科技〔2015〕75 号）及《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第二批）》（应急厅〔2024〕86 号）中规定的淘汰工艺和设备。

该公司的生产装置工艺合理，技术成熟，未使用国家明令淘汰的工艺及设备。各装置、设备、设施设备安装牢固，运行正常。

## 2) 自动控制和安全联锁安全评价

该项目新建 304 抗爆控制室，该控制室按照 21KPa 的抗爆冲击波进行抗爆设计并施工。

该项目涉及重点监管危险化学品，自动控制系统主要包括集散控制系统（DCS 控制系统）、气体检测报警系统、视频监控系统、火灾自动报警系统等。控制系统介绍见 2.6.4 节。

依据《江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）安全设施设计》（海湾工程有限公司）、HAZOP 分析及 SIL 定级，该项目 SIL 等级无要求，未设置 SIS 系统。

根据《石油化工自动化仪表选型设计规范》（SH/T3005-2016）、《化工企业安全卫生设计规范》（HG20571-2014）、《石油化工企业职业安全卫生设计规范》（SH/T3047-2021）、《石油化工安全仪表系统设计规范》（GB/T50770-2013）等标准规范的要求编制安全检查表，对该项目控制系统符合性进行检查评价，结果见表 F3.2-1。

表 F3.2-1 控制系统安全检查表

序号	检查内容	依据	检查情况	检查结果
1	对产生危险和有害因素的过程，应配置监控检测仪器、仪表，必要时配置自动连锁、自动报警装置。	《生产过程安全卫生要求总则》（GB12801-2008）第 5.3.1d 条	该项目利用 DCS 控制系统来实施过程数据处理、监控的状态显示等，对于重要工艺参数设有自动报警和安全连锁	符合要求
2	具有危险和有害因素的生产过程，应设计可靠的监测仪器、仪表，并设计必要的自动报警和自动连锁系统。	HG20571-2014 第 3.3.4 条		
3	对重大危险源中的毒性气体、剧毒液体和易燃气体等重点设施，设置紧急切断装置；毒性气体的设施，设置泄漏物紧急处置装置。涉及毒性气体、液化气体、剧毒液体的一级或者二级重大危险源，配备独立的安全仪表系统（SIS）。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（国家安全监管总局令第 40 号公布、国家安全监管总局令第 79 号修正）第十三条	该项目生产、储存设施未构成危险化学品重大危险源	不涉及
4	SIL 1 级安全仪表功能，可采用单一测量仪表；SIL 2 级安全仪表功能，宜采用冗余测量仪表；SIL3 级安全仪表功能，应采用冗余测量仪表。	GB/T50770-2013 第 6.3.1、6.3.2、6.3.3 条	依据设计及 HAZOP 分析、SIL 定级，未设置安全仪表系统	不涉及
5	紧急停车用的开关量测量仪表，正常工况时，触点应处于闭合状态；非正常工况时，触点应处于断开状态。	GB/T50770-2013 第 6.5.2 条	本项目未新增安全仪表	不涉及
6	最终元件应包括控制阀（调节阀、切断阀）、电磁阀、电机等。	GB/T50770-2013 第 6.5.2 条		
7	SIL 1 级安全仪表功能，可采用冗余逻辑控制器。	GB/T50770-2013 第 8.3.1 条		
8	安全仪表系统的交流供电宜采用双路不间断电源的供电方式。	GB/T50770-2013 第 5.0.16 条		
9	安全仪表系统的接地应采用等电位连接方式。	GB/T50770-2013 第 5.0.17 条		
10	仪表选型应根据工艺要求的操作条件、设计条件、精确度等级、工艺介质特性、监测点环境、配管材料等级规定及安全环保要求等因素确定，并满足工程项目对仪表选型的总体技术水平要求。仪表选型应安	SH/T3005-2016 第 4.1 条	按相应条件选择仪表	符合要求

	全可靠、技术先进、经济合理			
11	设计选用的仪表应为经国家授权机构批准并取得制造许可证的合格产品，不得选用未经工业鉴定的研制仪表，除特殊要求外，仪表宜选用供货商的标准系列产品	SH/T3005-2016 第 4.3 条	未选用未经工业鉴定的研制仪表	符合要求
12	在爆炸危险区内应用的电子式仪表应取得国家授权防爆认证机构颁发的《产品防爆合格证》；计量仪表应取得国家授权机构颁发的《制造计量器具许可证》或《计量器具型式批准证书》；属于消防电子产品的火灾、可燃气体检测及报警的仪表应取得公安部消防产品合格评定中心颁发的《中国国家强制性产品认证证书》或《产品型式认可证书》	SH/T3005-2016 第 4.4 条	按要求选用仪表	符合要求
13	安全仪表功能（SIF）及安全仪表完整性等级（SIL）应根据工艺过程和风险评价结果确定	SH/T3047-2021 第 7.1.1.5 条	依据设计，该项目未设置安全仪表系统	不涉及
14	生产场所监测预警项目主要根据物料特性、工艺条件、生产设备及其布置条件等的不同进行选择。一般包括温度、压力、液位、阀位、流量以及可燃/有毒气体浓度、明火和音视频信号和其他危险因素等。	《危险化学品重大危险源安全监控通用技术规范》AQ3035-2010 第 4.5.4 条	反应发生异常超出温度、压力控制上下限或有毒气体泄露并达到报警限定值时，发出声、光报警信号，提示操作人员作出必要的检查与处理。	符合要求

小结：由附表 3.2-1 的检查结果可知，进行了 14 项检查，其中 8 项不涉及，其他均符合要求。

### 3.2.2 建设项目工艺、装置、设备、设施安全可靠

#### 1) 建设项目工艺及设备设施安全评价

根据《化工企业安全卫生设计规范》（HG20571-2014）、《生产设备安全卫生设计规定》（GB5083-1999）、《工业管道的基本识别色、识别符号和安全标识》（GB7231-2003）、《信号报警及联锁系统设计规范》HG/T20511-2014、《仪表供气设计规范》HG/T20510-2014 等技术标准的规定，编制安全检查表，对该项目生产的安全设备设施符合性进行评价的结果列于附表 3.2-2。

表 F3.2-2 生产工艺与设备设施安全检查表

序号	检查内容	检查依据	检查情况	检查结论
1	国家对严重危及生产安全的工艺、设备实行淘汰制度。生产经营单位不得使用应当淘汰的危及生产安全的工艺、设备。	《中华人民共和国安全生产法》第三十五条	该公司未采用国家明令淘汰、禁止的工艺及设备	符合
2	生产、储存危险化学品的单位，应当根据其生产、储存的危险化学品的种类和危险特性，在作业场所设置相应的监测、监控、通风、防晒、调温、防火、灭火、防爆、泄压、防毒、中和、防潮、防雷、防静电、防腐、防泄漏以及防护围堤或者隔离操作等安全设施、设备，并按照国家标准、行业标准或者国家有关规定对安全设施、设备进行经常性维护、保养，保证安全设施、设备的正常使用。	《危险化学品安全管理条例》第二十条	在生产作业场所设置相应的安全设施，如：设置了 DCS 控制系统，设置灭火器、采取防雷防静电措施等，并经常进行维护保养	符合
3	各种仪器、仪表、监测记录装置等，应选用合理，灵敏可靠，易于识别	《生产过程安全卫生要求总则》（GB/T12801-2008）第 5.3.2b 条	流量计、液位计、压力表等仪器、仪表、监测记录装置，使用合理，灵敏可靠，易于识别	符合
4	物料输送管道应标明名称，走向等标识	《工业管道的基本识别色、识别符号和安全标识》（GB7231-2003）第 5、6 条	物料输送管道标明名称、走向等标识	符合
5	对产生粉尘、毒物的生产过程和设备（含露天作业的工艺设备），应优先采用机械化和自动化，避免直接人工操作。为防止物料的跑、冒、滴、漏，其设备和管道应采取有效的密闭措施，密闭形式应根据工艺流程、设备特点、生产工艺、安全要求及便于操作、维修等因素确定，并结合生产工艺采取通风和净化措施。对移动的扬尘和逸散毒物的作业，应与主体工程同时设计移动式轻便防尘和排毒设备。	《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）第 6.1.1.2 条	所有物料均为密闭管道输送，现场勘察时，生产装置基本没有酸雾及有毒有害气体	符合
6	产生或可能存在毒物或酸碱等强腐蚀性物质的工作场所应设冲洗设施；高毒物质工作场所墙壁、顶棚和地面等内部结构和表面应采用耐腐蚀、不吸收、不吸附毒物的材料，必要时增设保护层；车间地面应平整防滑，易于冲洗清扫；可能产生	《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）第 6.1.2 条	车间、仓库按规定设有水冲洗设施，生产装置进行了防腐处理，地面及操作平台平整防滑，易于冲洗	符合



	积液的地面应做防渗透处理，并采用坡向排水系统，其废水纳入工业废水处理系统。			
7	<p>化工装置安全卫生设计原则：</p> <p>1、应采用没有危害 或危害较小的新工艺、新技术、新设备。淘汰职业病危害严重又难以治理的落后的工艺设备，降低、减少、消弱生产过程对环境和操作人员的危害。</p> <p>2、具有危险和有害因素的生产过程应合理地采用机械化、自动化技术，实现遥控、隔离操作。</p> <p>3、具有危险和有害因素的生产过程，应设计可靠的监测仪器、仪表，并设置必要的报警、联锁及紧急停车系统。</p> <p>4、事故后果严重的化工生产装置，应按冗余原则设计能自动转换的备用设备和备用系统。</p> <p>5、废气、废液和废渣的排放和处理应符合现行国家标准和有关规定。</p> <p>6、具有危险和有害因素的设备、设施、生产原材料、产品和中间产品应防止工作人员直接接触。</p>	《化工企业安全卫生设计规定》(HG20571-2014) 第 3.3.2 ~ 3.3.7 条	<p>1、未采用淘汰、落后设备</p> <p>2、作业过程密闭化、机械化、自动化</p> <p>3、项目生产工艺设置了 DCS 控制系统。</p> <p>4、废气经尾气吸收装置吸收后达标排放。</p>	符合
8	设计具有化学灼伤危害物质的生产过程时，应合理选择流程、设备和管道结构及材料，防止物料外泄或喷溅。	《化工企业安全卫生设计规定》(HG20571-2014) 第 5.6.1 条	合理选择流程、设备和管道结构及材料	符合
9	具有化学灼伤危害作业应采用机械化、管道化和自动化，并安装必要的信号报警、安全联锁和保险装置，不得使用玻璃等易碎材料制成的管道、管件、阀门、流量计、压力计等。	《化工企业安全卫生设计规定》(HG20571-2014) 第 5.6.2 条	物料等采用密闭管道输送	符合
10	用于制造生产设备的材料，在规定使用期限内必须能承受在规定使用条件下可能出现的各种物理的、化学的和生物的作用。	《生产设备安全卫生设计总则》(GB5083-1999) 第 5.2.1 条	正规厂家产品，储罐、反应器、管道材质根据物料特性进行选用	符合
11	易被腐蚀或空蚀的生产设备及其零部件应选用耐腐蚀或耐空蚀材料制造，并应采取防锈措施。同时，应规定检查和更换周期。	《生产设备安全卫生设计总则》(GB5083-1999) 第 5.2.4 条	储罐、管道进行了防腐处理，并定期进行防腐处理	符合
12	禁止使用能与工作介质发生反应而造成危害（爆炸或生成有害物质等）的材料。	《生产设备安全卫生设计总则》(GB5083-1999) 第 5.2.5 条	没有与工作介质发生反应而造成危害（爆炸或生成有害物质等）的材料	符合

13	在不影响使用功能的情况下，生产设备可被人员接触到的部分及其零部件应设计成不带易伤人的锐角、利棱、凹凸不平的表面和较突出的部位。	《生产设备安全卫生设计总则》（GB5083-1999）第 5.4 条	现场勘查，生产设备无锐角、利棱等伤及人员的表面	符合
14	生产设备因意外起动可能危及人身安全时，必须配置起强制作用的安全防护装置。必要时，应配置两种以上互为联锁的安全装置，以防止意外起动。	《生产设备安全卫生设计总则》（GB5083-1999）第 5.6.3.2 条	生产设备均按重新启动原则安装	符合
15	生产设备必须保证操作点和操作区域有足够的照度，但要避免各种频闪效应和眩光现象。对可移动式设备，其灯光设计按有关专业标准执行。其他设备，照明设计按 GB50034 执行。	《生产设备安全卫生设计总则》（GB5083-1999）第 5.8.1 条	照明、采光符合规范要求	符合

在从上表可知，共检查 15 项，均符合要求。

### 3.2.3 控制室及自控系统安全性评价

#### 1) 控制室

该项目新建 304 抗爆控制室，由海湾工程有限公司进行抗爆设计。

根据《控制室设计规范》（HG/T20508-2014）、《石油化工控制室设计规范》（SH/T 3006-2012）的有关规定，对该项目控制室的安全性进行评价，控制室安全性评价检查表具体见表 F3.2-3。

表 F3.2-3 控制室安全性评价检查表

序号	检查内容	评价依据	现场情况	结论
1	不同装置规模的控制室其总图位置应符合以下规定： 1) 控制室宜位于联合装置内，应位于爆炸危险区域外； 2) 中心控制室宜布置在生产管理区。	《控制室设计规范》 HG/T 20508-2014 第 3.2.1 条	新建 304 控制室为抗爆控制室，设于厂前区。	符合要求
2	控制室不宜靠近运输物料的主干道布置。	HG/T 20508-2014 第 3.2.3 条	控制室未靠近运输物料的主干道。	符合要求
3	控制室不应与危险化学品库相邻布置。	HG/T 20508-2014 第 3.2.6 条	控制室远离储罐区及甲、乙类仓库。	符合要求
4	控制室不宜与总变电所、区域变电所相邻，如受条件限制相邻布置时，不应共用同一建筑物。	HG/T 20508-2014 第 3.2.8 条	控制室与变配电站未共用同一建筑物。	符合要求

5	控制室的功能房间和辅助房间宜按下列原则设置： 1 功能房间宜包括操作室、机柜室、工程师室、空调机室、不间断电源装置（UPS）室、备件室等； 2 辅助房间宜包括交接班室、会议室、更衣室、办公室、资料室、休息室、卫生间等。	HG/T 20508-2014 第 3.3.2 条		符合要求
6	控制室内房间布置应符合以下规定： 操作室宜与机柜室、工程师室相邻布置，并有门相通；机柜室、工程师室与辅助房间相邻时，不宜有门相通；UPS 室宜与机柜室相邻布置； 空调机室、工程师室相邻布置，如受条件限制相邻布置时，应采取减振和隔音措施。空调机室应设通向建筑物室外的门，并应考虑进出设备的需要。	HG/T 20508-2014 第 3.3.6 条	新建控制室满足要求	符合要求
7	电力电缆不宜穿越机柜室、工程师室，当受条件限制需要穿越时，应采取屏蔽措施。	HG/T 20508-2014 第 3.3.12 条	电力电缆未穿越机柜室、工程师室。	符合要求
8	采用防静电活动地板时，机柜应固定在槽钢制做的支撑架上，支撑架应固定在地面上。 采用其他地面时，机柜应固定在地面上。	HG/T 20508-2014 第 3.8.1、 3.8.2 条	控制室采用防静电活动地板，机柜固定在地面上。	符合要求
9	控制室门的设置，应符合以下规定： 1、应满足安全和设备进出的要求； 2、控制室通向室外门的数量应根据控制室建筑面积及建筑设计要求规定； 3、抗爆结构控制室的门应设置隔离前室作为缓冲区； 4、控制室中的机柜室不应设置直接通向室外的门	HG/T 20508-2014 第 3.4.11 条	控制室中的机柜室未直接通向室外	符合要求
10	控制室应设置行政电话和调度电话，宜设置扩音对讲系统、无线通信系统、电视监视系统，电视监视系统控制终端和显示设备宜设置在操作室或调度室。	HG/T 20508-2014 第 3.10.1 条	控制室设置行政电话、调度电话、扩音对讲系统、无线通信系统、电视监视系统等。	符合要求
11	控制室宜采用架空进线方式。电缆穿墙入口处宜采用专用的电缆穿墙密封模块，并满足抗爆、防火、防水、防尘要求。	HG/T 20508-2014 第 4.7.1 条	控制室采用架空进线方式。电缆穿墙入口处采用密封封堵。	符合要求
12	交流电源电缆在操作室、机柜室内敷设时，应采取隔离措施。	SH/T 3006-2012 第 4.7.3 条	交流电源电缆敷设均采取隔离措施敷设。	符合要求

## 2) 自动化控制系统

依据《江西省应急管理厅关于印发〈江西省化工企业自动化提升实施方案〉（试行）的通知》（2021 年 12 月 24 日江西省应急管理厅印发，赣应急字〔2021〕190 号）对该项目新增设备的自动控制系统情况采用安全检查表（SCL）分析，检查结果见见下表：

表 F3.2-4 自动控制系统改造情况检查表

序号	依据本质安全诊断治理基本要求的具体条款	实际情况	检查情况	备注
<b>（一）原料、产品储罐以及装置储罐自动控制</b>				
1	容积大于等于 50m <sup>3</sup> 的可燃液体储罐、有毒液体储罐、低温储罐及压力罐均应设置液位连续测量远传仪表元件和就地液位指示，并设高液位报警，浮顶储罐和有抽出泵的储罐应同时设低液位报警；易燃、有毒介质压力罐应设高高液位或高高压力连锁停止进料。设计方案或《HAZOP 分析报告》提出需要设置低低液位自动连锁停泵、切断出料阀的，应同时满足其要求。	205 甲类罐区的 V-20503 二甲基二氯硅烷储罐、V-20504 甲苯储罐、V-20505ABC DMC 储罐等可燃液体储罐。	在二甲基二氯硅烷储罐（V-20503）、甲苯储罐（V-20504）、DMC 储罐（V-20505A）、DMC 储罐（V-20505B）、DMC 储罐（V-20505C）分别设置雷达液位计、热电阻一体化温度计，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警；设置远传双法兰液位计，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警连锁，高限报警，高高限报警并分别连锁停相对应的二甲基二氯硅烷输送泵（P-20503）、甲苯输送泵（P-20505）、DMC 输送泵（P-20507），在低低限分别连锁停相对应的二甲基二氯硅烷转料泵（P-20504）、甲苯转料泵（P-20506）、DMC 转料泵（P-20508）；	符合
2	涉及 16 种自身具有爆炸性危险化学品，容积小于 50m <sup>3</sup> 的液态原料、成品储罐，应设高液位报警。设计方案或 HAZOP 分析报告提出需要设置高高液位报警并连锁切断进料阀、低低液位报警并连锁停泵的，应满足其要求。	不涉及	--	--
3	储存 I 级和 II 级毒性液体的储罐、容量大于或等于 1000m <sup>3</sup> 的甲 B 和乙 A 类可燃液体的储罐、容量大于或等于 3000m <sup>3</sup> 的其他可燃液体储罐应设高高液位报警及连锁关闭储罐进口管道控制阀。	不涉及	--	--
4	构成一级或者二级重大危险源危险化学品罐区	不涉及	--	--

序号	依据本质安全诊断治理基本要求的具体条款	实际情况	检查情况	备注
	的液体储罐（重大危险源辨识范围内的）均应设置高、低液位报警和高高、低低液位连锁紧急切断进、出口管道控制阀。			
5	可燃液体或有毒液体的装置储罐应设置高液位报警并设高高液位连锁切断进料。装置高位槽应设置高液位报警并高高液位连锁切断进料或设溢流管道，宜设低低液位连锁停抽油泵或切断出料设施。	涉及可燃/有毒液体高位槽、计量罐	103 甲类车间三的 09-V301/09-V310ab 三甲基氯硅烷高位槽、09-V302 乙醇高位槽、09-V312ab 甲苯高位槽、06-V303 改性剂高位槽、01-V301 乙烯基硅油高位槽、01-V302 甲基二氯硅烷高位槽、01-V303/01-V312 有机溶剂（环己烷）高位槽、01-V306 三乙胺高位槽、01-V307 甲基丙烯酸羟乙酯高位槽、01-V310 烯丙基缩水甘油醚高位槽、01-V311 低含氢硅油高位槽、01-V313 丙烯酸高位槽、03-V303ab 中间体高位槽、03-V304ab 异丙醇配制罐 分别设置了 DCS 远传磁翻板液位计远传指示记录，在高限（80%）报警，高高限（85%）报警并连锁停相应的进料输送泵。 104 甲类车间四设置有 04-V-401ab 六甲基二硅氧烷高位槽、04-V-402ab 四甲基氢二硅氧烷高位槽、07-V-414 氨基硅烷高位槽、07-V-417 聚醚改性硅油高位槽、10-V-424ab 料罐；分别设置了高液位报警、高高液位连锁停泵。	符合
6	气柜应设上、下限位报警装置，并宜设进出管道自动连锁切断装置。气柜安全设施应满足《工业企业干式煤气柜安全技术规范》（GB51066）《工业企业干式煤气柜安全技术规范》（GB/T51094）、《气柜维护检修规程》（SHS01036）等国家标准要求。	不涉及	--	--
7	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应设独立的安全仪表系统。每个回路的检测元件和执行元	不涉及	--	--

序号	依据本质安全诊断治理基本要求的具体条款	实际情况	检查情况	备注
	件均应独立设置，安全仪表元器件等级（SIL）宜不低于 2 级。压力储罐应设压力就地测量仪表和压力远传仪表，并使用不同的取源点。			
8	带有高液位联锁功能的可燃液体和剧毒液体储罐应配备两种不同原理的液位计或液位开关，高液位联锁测量仪表和基本控制回路液位计应分开设置。压力储罐液位测量应设一套远传仪表和就地指示仪表，并应另设一套专用于高高液位或低低液位报警并联锁切断储罐进料（出料）阀门的液位测量仪表或液位开关。	涉及可燃/有毒液体储罐	在二甲基二氯硅烷储槽（V-20503）、甲苯储槽（V-20504）、DMC 储槽（V-20505A）、DMC 储槽（V-20505B）、DMC 储槽（V-20505C）分别设置雷达液位计、热电阻一体化温度计，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警；设置远传双法兰液位计，信号远传至控制室内 DCS 指示记录报警联锁，高限报警，高高限报警并分别联锁停相对应的二甲基二氯硅烷输送泵（P-20503）、甲苯输送泵（P-20505）、DMC 输送泵（P-20507），在低低限分别联锁停相对应的二甲基二氯硅烷转料泵（P-20504）、甲苯转料泵（P-20506）、DMC 转料泵（P-20508）；	符合
9	液位、压力、温度等测量仪表的选型、安装等应符合《石油化工自动化仪表选型设计规范》（SH/T3005）、《石油化工储运系统罐区设计规范》（SH/T3007）等规定。	已按照要求设计和选型	选型符合相关标准规范	符合
10	当有可靠的仪表空气系统时，开关阀（紧急切断阀）应首选气动执行机构，采用故障-安全型（FC 或 FO）。当工艺特别要求开关阀为仪表空气故障保持型（FL），应选用双作用气缸执行机构，并配有仪表空气罐，阀门保位时间不应低于 48 小时。在没有仪表气源的场合，但有负荷分级为一级负荷的电力电源系统时，可选用电动阀。当工艺、转动设备有特殊要求时，也可选用电液开关阀。开关阀防火要求应满足《石油化工企业设计防火标准》（GB50160）、《石油化工自动化仪表选型设计规范》（SH/T3005）等规定。	该项目涉及开关阀（紧急切断阀）	设有可靠的仪表空气系统，阀门选用气动阀门，且根据工艺要求设置故障状态。	符合
11	储罐设置高高液位联锁切断进料、低低液位联锁停泵时，可能影响上、下游生产装置正常生产的，应整体考虑装置联锁方案，有效控制生产装置安全风险。	该项目储罐应按实施方案要求，整体考虑装置联锁方案	储罐高高液位联锁切断进料、低低液位联锁停泵时切断进料前会报警，提醒操作人员。	符合
12	除工艺特殊要求外，普通无机酸、碱储罐可不设联锁切断进料或停泵设施，应设置高低液位	206 丁类罐区的 V-20601 水玻璃	在水玻璃储罐（V-20601）分别设置雷达液	符合

序号	依据本质安全诊断治理基本要求的具体条款	实际情况	检查情况	备注
	报警。	储罐	位计、热电阻一体化温度计，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警；设置远传双法兰液位计，信号均远传至控制室内 DCS 指示记录报警；	
13	构成一级、二级危险化学品重大危险源应装备紧急停车系统，对重大危险源中的毒性气体、剧毒液体和易燃气体等重点设施，应设置紧急切断装置。紧急停车（紧急切断）系统的安全功能既可通过基本过程控制(DCS 或 SCADA)系统实现，也可通过安全仪表系统（SIS）实现。	不涉及	--	--
14	设置加热或冷却盘管的储罐应当设置液相温度检测和报警设施。	205 甲类罐区的 DMC 储罐设置蒸汽外盘管伴热	在 DMC 储罐 V-20505ABC 上设置有带远传的温度检测仪表，高低温报警。	符合
15	储罐的压力、温度、液位等重点监控参数应传送至控制室集中显示。设有远程进料或者出料切断阀的储罐应当具备远程紧急关闭功能。	该项目储罐应按实施方案要求进行相应自动控制设计	液位、温度等参数要求已送至控制楼集中显示。	符合
16	距液化烃和可燃液体（有缓冲罐的可燃液体除外）汽车装卸鹤位 10m 以外的装卸管道上应设便于操作的紧急切断阀。液氯、液氨、液化石油气、液化天然气、液化烃等易燃易爆、有毒有害液化气体的充装，应当使用金属万向管道充装系统，并在装卸鹤管口处设置拉断阀。	不涉及	--	--
<b>(二) 反应工序自动控制</b>				
1	涉及重点监管危险化工工艺的生产装置，设置的自动控制系统应达到首批、第二批重点监管危险化工工艺目录中有关安全控制的基本要求，重点监控工艺参数应传送至控制室集中显示，并按照宜采用的控制方式设置相应的联锁。自动控制系统应具备远程调节、信息存储、连续记录、超限报警、联锁切断、紧急停车等功能。记录的电子数据的保存时间不少于 30 天。重点监管危险化工工艺安全控制基本要求中涉及反应温度、压力报警及联锁的自动控制方式至少满足下列要求： （1）对于常压放热反应工艺，反应釜应设进料流量自动控制阀，通过改变进料流量调节反应温度。反应釜应设反应温度高高报警并连锁切断进料、连锁打开紧急冷却系统。如有热媒加热，应同时切断热媒。 （2）对于带压放热反应工艺，反应釜应设进料自动控制阀，通过改变进料流量调节反应压	该项目不涉及重点监管危险化工工艺	--	--

序号	依据本质安全诊断治理基本要求的具体条款	实际情况	检查情况	备注
	<p>力和温度。反应釜应设反应压力高高报警并联锁切断进料、联锁打开紧急冷却系统、紧急泄放设施，或（和）反应釜设反应温度高高报警并联锁切断进料，并联锁打开紧急冷却系统。如有热媒加热，应同时切断热媒。</p> <p>（3）对于使用热媒加热的常压反应工艺，反应釜应设进料和热媒自动控制阀，通过改变进料流量或热媒流量调节反应温度。反应釜应设反应温度高高报警并联锁切断进料或联锁切断热媒，并联锁打开紧急冷却（含冷媒）系统。</p> <p>（4）对于使用热媒加热的带压反应工艺，反应釜应设进料或热媒流量自动控制阀，通过改变进料流量或热媒流量调节反应温度和压力。反应釜应设反应温度高高报警并联锁切断进料、联锁切断热媒，并联锁打开紧急冷却系统，或（和）反应釜设反应压力高高报警并联锁切断进料、联锁切断热媒，并联锁打开紧急冷却系统。</p> <p>（5）分批加料的反应釜应设温度远传、报警、反应温度高高报警并联锁切断热媒，并联锁打开紧急冷却系统。</p> <p>（6）属于同一种反应工艺，多个反应釜串联使用的，各釜应设反应温度、压力远传、报警。各反应釜应设温度、压力高高报警，任一反应釜温度或压力高高报警时应联锁切断总进料并联锁开启该反应釜紧急冷却系统。设计方案或《HAZOP 分析报告》提出需设置联锁切断各釜进料的，应满足其要求。</p> <p>（7）反应过程中需要通过调节冷却系统控制或者辅助控制反应温度的，应当设置自动控制回路，实现反应温度升高时自动提高冷却剂流量；调节精细度要求较高的冷却剂应当设流量控制回路。</p> <p>（8）重点监管危险化工工艺安全控制基本要求的涉及反应物料配比、液位、进出物料流量等报警及联锁的安全控制方式应同时满足其要求，并根据设计方案或《HAZOP 分析报告》设置相应联锁系统。</p>			
2	一个反应釜不应同时涉及两个或以上不同类别的危险化工工艺，SIS 系统设计严禁在生产过程中人工干预。	不涉及	--	--
3	反应过程涉及热媒、冷媒（含预热、预冷、反应物的冷却）切换操作的，应设置自动控制阀，具备自动切换功能。	103 甲类车间、104 甲类车间部分设备涉及冷热媒切换操作	按要求设置有自动控制阀，具备自动切换功能；	符合
4	设有搅拌系统且具有超压或爆炸危险的反应釜，应设搅拌电流远传指示，搅拌系统故障停	不涉及	--	--



序号	依据本质安全诊断治理基本要求的具体条款	实际情况	检查情况	备注
	机时应联锁切断进料和热媒并采取必要的冷却措施。			
5	设有外循环冷却或加热系统的反应釜，宜设置备用循环泵，并具备自动切换功能。应设置循环泵电流远传指示，外循环系统故障时应联锁切断进料和热媒。	103 生产车间三的 06-R302 反应脱低釜、06-R303ab 中和脱低釜、01-R307 反应釜均设置了备用循环泵，设置了循环泵电流的远传指示，故障时联锁切断进料和导热油进料管线。	06-R302 反应脱低釜、06-R303ab 中和脱低釜、01-R307 反应釜均设置了备用循环泵，设置了循环泵电流的远传指示，故障时联锁切断进料和导热油进料管线。	符合
6	涉及剧毒气体的生产储存设施，应设事故状态下与安全处理系统形成联锁关系的自控联锁装置。	不涉及	--	--
7	在控制室应设紧急停车按钮和在反应釜现场设就地紧急停车按钮。控制系统紧急停车按钮和重要的复位、报警等功能按钮应在辅操台上设置硬按钮，就地紧急停车按钮宜分区域集中设置在操作人员易于接近的地点。	304 控制室	304 控制室设有紧急停车按钮，辅操台设置硬按钮，车间设有现场紧急停车按钮	符合
8	液态催化剂可采用计量泵自动滴加至反应釜，紧急停车时和反应温度、压力联锁动作时应当联锁自动停止滴加泵。带压反应工况的反应釜应在催化剂自动滴加管道上靠近反应釜位置设置联锁切断阀。	使用到液体催化剂	液体催化剂使用的量较少，经称重后通过密闭加料口加料	符合
9	固态催化剂应采用自动添加方式。自动添加方式确有难度的，应当设置密闭添加设施，不应采用开放式人工添加催化剂。密闭添加设备的容量不应大于一次添加需求量。	不涉及	--	--
10	按照《国家安全监管总局关于加强精细化工反应安全风险评估工作的指导意见》（安监总管三〔2017〕1 号）等文件要求完成反应安全风险评估的精细化工企业，应按照《反应风险评估报告》确定的反应工艺危险度等级和评估建议，设置相应的安全设施和安全仪表系统。	不涉及	--	--
11	DCS 系统与 SIS 系统等仪表电源负荷应为一级负荷中特别重要的负荷，应采用 UPS。	该项目涉及 DCS 系统	已设置 UPS	--
12	重点监管危险化工工艺和危险化学品重大危险源生产设备用电必须是二级负荷及以上，备用电源应配备自投运行装置。	不涉及	--	--
<b>(三) 精馏、精制自动控制</b>				
1	精馏（蒸馏）塔应设进料流量自动控制阀，调节塔的进料流量。连续进料或出料的精馏（蒸馏）塔应设置液位自动控制回路，通过调节塔	T10306 精馏塔	T10306 精馏塔设置了进料流量自动控制阀，调节塔的进料流量；塔釜设置了液位	符合

序号	依据本质安全诊断治理基本要求的具体条款	实际情况	检查情况	备注
	釜进料或釜液抽出量调节液位。		自动控制回路，通过调节塔釜进料量调节液位，高低液位报警，高高线联锁停进料泵。	
2	精馏（蒸馏）塔应设塔釜和回流罐液位就地和远传指示、并设高低液位报警；应设置塔釜温度远传指示、超限报警，塔釜温度高高联锁切断热媒；连续进料的精馏（蒸馏）塔应设塔釜温度自动控制回路，通过热媒调节塔釜温度。塔顶冷凝（却）器应设冷媒流量控制阀，用物料出口温度控制冷却水（冷媒）控制阀的开度，宜设冷却水（冷媒）中断报警。塔顶操作压力大于 0.03MPa 的蒸馏塔、汽提塔、蒸发塔等应设置压力就地和远传指示及超压排放设施。塔顶操作压力大于 0.1MPa 的蒸馏塔、汽提塔、蒸发塔等应同时设置塔顶压力高高联锁关闭塔釜热媒。塔顶操作压力为负压的应当设置压力高报警。	T10306 精馏塔	T10306 精馏塔设置了液位就地和远传指示、并设高低液位报警；设置了塔釜温度远传指示、超限报警，塔釜温度高高联锁调节热媒。塔顶冷凝器设置了冷媒流量控制阀，在物料出口设置 DCS 热电阻一体化温度计远传指示记录报警，高线报警并高高联锁调节冷媒的开度；T10306 精馏塔塔工作压力为常压，塔顶设置了温度压力远传指示。	符合
3	再沸器的加热热媒管道上应设置温度控制阀或热媒流量控制阀，通过改变热媒流量或热媒温度调节釜温。	T10306 精馏塔再沸器	设置了温度控制阀，通过改变热媒调节釜温度。	符合
4	塔顶馏出液为液体的回流罐，应设就地和自控液位计，用回流罐液位控制或超驰回流量或冷媒量；回流罐设高低液位报警。塔顶设置回流泵的应在回流管道上设置远传式流量计和温度计，并设置低流量和温度高报警。使用外置回流控制塔顶温度的应当设置温度自动控制回路，通过调节回流量或冷媒自动控制阀控制塔顶温度。	不涉及	--	--
5	反应产物因酸解、碱解（仅调节 PH 值的除外）、萃取、脱色、蒸发、结晶等涉及加热工艺过程的，当热媒温度高于设备内介质沸点的，应设置温度自动检测、远传、报警，温度高高报警与热媒联锁切断。	104 甲类车间四涉及热媒温度超过介质沸点	按要求设置有温度自动检测、远传、报警及联锁切断	符合
<b>（四）产品包装自动控制</b>				
1	涉及可燃性固体、液体、气体或有毒气体包装，或爆炸性粉尘的包装作业场所，原则上应采用自动化包装等措施，最大限度地减少当班操作人员。	该项目涉及可燃性液体包装，包装措施应符合实施方案相关要求	设置有自动包装机用于包装产品	符合
2	液氯等液化气体气瓶充装应设电子衡称重计量和超装报警系统，超装信号与自动充装紧急切断阀联锁，并设置手动阀。	不涉及	--	--

序号	依据本质安全诊断治理基本要求的具体条款	实际情况	检查情况	备注
3	液态物料灌装宜采用自动计量称重灌装系统，超装信号与气动球阀或灌装机枪口联锁，具备自动计量称重灌装功能。	该项目产品的灌装应符合实施方案相关要求	产品通过称重后进行包装，高重量与包装管线上切断阀连锁	符合
4	可燃、有毒、强酸、强碱液体槽车充装宜设置流量自动批量控制器，或具备高液位停止充装功能。	不涉及	--	--
<b>(五) 可燃和有毒气体检测报警系统</b>				
1	在生产或使用可燃气体及有毒气体的工艺装置和储运设施（包括甲类气体和液化烃、甲 B、乙 A 类液体的储罐区、装卸设施、灌装站等）应按照《石油化工可燃和有毒气体检测报警设计标准》（GB50493）规定设置可燃和有毒气体检测报警仪，其中有毒气体报警设定值可以结合《工作场所有毒气体检测报警装置设置规范》（GBZ/T223）和《工作场所有害因素职业接触限值第 1 部分：化学有害因素》（GBZ2.1）的规定值来设定。	该项目涉及可燃和有毒气体	根据规范设计有可燃气体报警器和有毒气体报警器	符合
2	可燃和有毒气体检测报警信号应送至操作人员常驻的控制室或现场操作室。		/	符合
3	可燃和有毒气体检测报警系统应独立于基本过程控制系统，并设置独立的显示屏或报警终端和备用电源。		控制室设置报警终端和备用电源	符合
4	毒性气体密闭空间的应急抽风系统应当能够在室内外或远程启动，应与密闭空间的毒气报警系统联锁启动。使用天然气的加热炉或其它明火设施附近的可燃气体检测报警仪，高高报警应联锁切断燃气供应。每台用气设备应有观察孔或火焰监测装置，燃气加热炉燃烧器上应设置自动点火装置和熄火与燃气联锁保护装置。		设计有防爆轴流风机与可燃、有毒报警联动；天然气的加热炉设置了可燃气体检测报警仪，高高报警宜联锁切断燃气供应。	符合
<b>(六) 其他工艺过程自动控制</b>				
1	使用盘管式或套管式气化器的液氯全气化工工艺，应设置气相压力和温度检测并远传至控制室，设置压力和温度高报警。气化压力和温度应与热媒调节阀形成自动控制回路，并设置压力高高和温度高高联锁，联锁应关闭液氯进料和热媒，宜设置超压自动泄压设施；同时设置泄压和安全处理设施，处理设施排放口宜设置氯气检测报警设施。	不涉及	--	--
2	使用液氯、液氨等气瓶，应配置电子衡称重计量或余氯、余氨报警系统，余氯、余氨报警信号与紧急切断阀联锁。	不涉及	--	--
3	涉及易燃、有毒等固体原料经熔融成液体相变工艺过程的，应设置温度、压力远传、超限报	不涉及	--	--

序号	依据本质安全诊断治理基本要求的具体条款	实际情况	检查情况	备注
	警，并设置联锁打开冷媒、紧急切断热媒的设施。			
4	固体原料连续投入反应釜（非一次性投入），并作为主反应原料，应设置加料斗、机械加料装置，进料量与反应温度或压力等联锁并设置切断设施。	不涉及	--	--
5	涉及固体原料连续输送工艺过程的，应采用机械或气力输送方式。可燃等固体采用机械输送方式宜设氮气保护，并设置故障停机联锁系统，涉及易燃、易爆物质的气力输送应采用氮气输送并设置气体压力自动调节装置。涉及可燃性粉尘的粉体原料输送，防静电设计应当符合《石油化工粉体料仓防静电设施的设计规范》（GB50813）等规定要求。	不涉及	--	--
6	存在突然超压或发生瞬时分解爆炸危险、因物料爆聚或分解造成超温、超压的原料储存设施（包括伴有加热、搅拌操作的设施），应设置温度、压力、搅拌电流等工艺参数的检测、远传、报警，并设置温度高高报警并连锁紧急切断热媒，并设置安全处理设施。	不涉及	--	--
7	蒸汽管网应设置远传压力和总管流量，并宜设高压自动泄放控制回路和压力高低报警。产生蒸汽的汽包应设置压力、液位检测和报警，并设置液位自动控制和高低液位连锁停车，高液位停止加热介质和进水，低液位停止加热。蒸汽过热器应在过热器出口设置温度控制回路，必要时设温度高高连锁停车。	该项目涉及蒸汽的使用	按要求设置	符合
8	冷冻水、循环水或其它低于常温的冷却系统应当设置温度和流量（或压力）检测，并设置温度高和流量（或压力）低报警。循环水泵应设置电流信号或其它信号的停机报警，循环水总管压力低报警信号和连锁停机信号宜发送给其服务装置。	该项目循环水冷却系统应按实施方案相关要求设置。	循环水冷却系统总管上设置温度和压力检测以及压力低、温度高报警。	符合
9	处于备用状态的毒性气体的应急处置系统应设置远程和就地一键启动功能，吸收剂供应泵、吸收剂循环泵应设置备用泵，备用泵应具备低压或者低流量自启动功能。	不涉及	--	--
<b>（七）自动控制系统及控制室（含独立机柜间）</b>				
1	涉及“两重点一重大”的生产装置、储存设施可采用 PLC、DCS 等自动控制系统，实现集中监测监控。	涉及重点监管危险化学品	该项目采用 DCS 自动控制系统	符合
2	DCS 显示的工艺流程应与 PI&D 图和现场一致，SIS 显示的逻辑图应与 PI&D 图和现场一致。自动化控制连锁系统及安全仪表系统的参数设置	该项目自动控制系统应按实施方案要求设置	自动化控制连锁系统及安全仪表系统的参数设置与设计方案的逻辑关系图一致。	符合

序号	依据本质安全诊断治理基本要求的具体条款	实际情况	检查情况	备注
	必须与实际运行的操作（控制）系统或 DCS 系统的参数一致，且与设计方案的逻辑关系图相符。			
3	DCS 和 SIS 系统应设置管理权限，岗位操作人员不应有修改自动控制系统所有工艺指标、报警和联锁值的权限。		DCS 系统设置管理权限	符合
4	DCS、SIS、ESD、SCADA 系统等系统应当进行定期维护和调试，并保证各系统完好并处于正常投用状态。		定期进行维护和调试	符合
5	企业原则上应设置区域性控制室（含机柜间）或全厂性控制室，并符合《控制室设计规范》（HG/T20508）、《石油化工企业设计防火标准》（GB50160）、《石油化工控制室设计范》（SH/T3006）、《石油化工控制室抗爆设计规范》（GB50779）等规定要求。涉及爆炸危险性化学品的生产装置控制室（含机柜间）不得布置在装置区内；涉及甲乙类火灾危险性的生产装置控制室原则上不得布置在装置区内，确需布置的，应按照《石油化工控制室抗爆设计规范》（GB50779）进行抗爆设计；其他生产装置控制室原则上应独立设置，并符合《建筑设计防火规范》（GB50016）、《石油化工企业设计防火标准》（GB50160）、《精细化工企业工程设计防火标准》（GB51283）等规定要求。控制室的抗爆结构应根据抗爆计算结果进行设计。	该项目控制室应按实施方案要求设置	该项目按要求新建 304 抗爆控制室	符合

小结：该项目新建 304 抗爆控制室符合规范要求，新增装置新增仪表及新建控制室经检查满足《江西省应急管理厅关于印发〈江西省化工企业自动化提升实施方案〉（试行）的通知》（赣应急字〔2021〕190 号）的要求。

同时海湾工程有限公司出具了《江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期）关于 190 号文自动化要求评估说明》，该项目的自动化控制系统能达到《江西省应急管理厅关于印发〈江西省化工企业自动化提升实施方案〉（试行）的通知》（赣应急字 2021]190 号)的要求。

### 3.2.4 特种设备监督检验评价

该项目生产过程中涉及特种设备种类较多，包括压力容器、压力管道等根据《中华人民共和国特种设备安全法》（国家主席令[2013]第4号）、《固定式压力容器安全技术监察规程》（TSG 21-2016）、《压力管道安全技术监察规程—工业管道》（TSGD0001-2009）、《特种设备使用单位落实使用安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第74号）等技术标准编制安全检查表，对特种设备检测检验检查评价的结果见表 F3.2-4。

表 F3.2-4 特种设备安全检查一览表

序号	检查内容	选用标准	检查情况	检查结果
1	本法所称特种设备，是指对人身和财产安全有较大危险性的锅炉、压力容器（含气瓶）、压力管道、电梯、起重机械、客运索道、大型游乐设施、场（厂）内专用机动车辆，以及法律、行政法规规定适用本法的其他特种设备。	国家主席令 [2013]第4号 第二条	属于特种设备的有：压力容器、叉车等	符合
2	特种设备生产、经营、使用单位应当遵守本法和其他有关法律、法规，建立、健全特种设备安全和节能责任制度，加强特种设备安全和节能管理，确保特种设备生产、经营、使用安全，符合节能要求。	国家主席令 [2013]第4号 第七条	制定特种设备安全责任制。	符合
3	特种设备生产、经营、使用单位及其主要负责人对其生产、经营、使用的特种设备安全负责。特种设备生产、经营、使用单位应当按照国家有关规定配备特种设备安全管理人员、检测人员和作业人员，并对其进行必要的安全教育和技能培训。	国家主席令 [2013]第4号 第十三条	使用单位，有明确的责任。配备特种设备安全管理人员和作业人员并取证。	符合
4	特种设备安装、改造、修理竣工后，安装、改造、修理的施工单位应当在验收后三十日内将相关资料和文件移交特种设备使用单位。特种设备使用单位应当将其存入该特种设备的安全技术档案。	国家主席令 [2013]第4号 第二十四条	存入技术档案。	符合
5	锅炉、压力容器、压力管道元件等特种设备的制造过程和锅炉、压力容器、压力管道、电梯、起重机械、客运索道、大型游乐设施的安装、改造、重大修理过程，应当经特种设备检验机构按照安全技术规范的要求进行监督检验；未经监督检验或者监督检验不合格的，不得出厂或者交付使用	国家主席令 [2013]第4号 第二十五条	经监督检验合格。	符合
6	特种设备使用单位应当使用取得许可生产并经检	国家主席令	特种设备由具有生	符合

序号	检查内容	选用标准	检查情况	检查结果
	验合格的特种设备。 禁止使用国家明令淘汰和已经报废的特种设备。	[2013]第4号 第三十二条	产资质的单位生产的合格产品，无淘汰和报废的特种设备。	
7	特种设备使用单位应当在特种设备投入使用前或者投入使用后三十日内，向负责特种设备安全监督管理的部门办理使用登记，取得使用登记证书。登记标志应当置于该特种设备的显著位置。	国家主席令 [2013]第4号 第三十三条	压力容器等按规定进行登记。	符合
8	特种设备使用单位应当建立岗位责任、隐患治理、应急救援等安全管理制度，制定操作规程，保证特种设备安全运行。	国家主席令 [2013]第4号 第三十四条	建立了特种设备岗位责任、治理、应急救援制度。	符合
9	特种设备使用单位应当建立特种设备安全技术档案。安全技术档案应当包括以下内容： （一）特种设备的设计文件、产品质量合格证明、安装及使用维护保养说明、监督检验证明等相关技术资料的文件； （二）特种设备的定期检验和定期自行检查记录； （三）特种设备的日常使用状况记录； （四）特种设备及其附属仪器仪表的维护保养记录； （五）特种设备的运行故障和事故记录。	国家主席令 [2013]第4号 第三十五条	建立安全技术档案。	符合
10	特种设备使用单位应当对其使用的特种设备进行经常性维护保养和定期自行检查，并作出记录。特种设备使用单位应当对其使用的特种设备的安全附件、安全保护装置进行定期校验、检修，并作出记录。	国家主席令 [2013]第4号 第三十九条	按规定检查、校验。	符合
11	特种设备使用单位应当按照安全技术规范的要求，在检验合格有效期届满前一个月向特种设备检验机构提出定期检验要求。特种设备检验机构接到定期检验要求后，应当按照安全技术规范的要求及时进行安全性能检验。特种设备使用单位应当将定期检验标志置于该特种设备的显著位置。未经定期检验或者检验不合格的特种设备，不得继续使用。	国家主席令 [2013]第4号 第四十条	按要求进行定期检验。	符合
12	特种设备安全管理人员应当对特种设备使用状况进行经常性检查，发现问题应当立即处理；情况紧急时，可以决定停止使用特种设备并及时报告本单位有关负责人。 特种设备作业人员在作业过程中发现事故隐患或者其他不安全因素，应当立即向特种设备安全管理人员和单位有关负责人报告；特种设备运行不正常时，特种设备作业人员应当按照操作规程采取有效措施保证安全。	国家主席令 [2013]第4号 第四十一条	经常性进行检查、记录，及时处理故障。	符合
13	压力容器使用单位应对压力容器进行使用安全管理，设置安全管理机构，配备安全管理负责人、	TSG21-2016 第 7.1.1 条	进行相应的安全管理。	符合

序号	检查内容	选用标准	检查情况	检查结果
	安全管理人员和作业人员，办理使用登记，建立各项安全管理制度，制定操作规程，并且进行检查。			
14	应在工艺操作规程和岗位操作规程中明确压力容器安全操作要求。	TSG21-2016 第 7.1.3 条	有相关的参数，操作程序和注意事项，异常现象的处置等。	符合
15	超压泄放装置的装设要求应满足 TSG21-2016 第 9.1.2 条的要求。	TSG21-2016 第 9.1.2 条	相关装设满足要求	符合
16	压力表选用： 1. 选用的压力表，必须与压力容器内的介质相适应。 2. 设计压力小于 1.6MPa 的压力容器使用的压力表精度不应低于 2.5 级；设计压力大于或者等于 1.6MPa 的压力容器使用的压力表精度不应低于 1.6 级。 3. 压力表盘刻度极限值应为最高工作压力的 1.5~3.0 倍。	TSG21-2016 第 9.2.1.1 条	压力表的选用符合要求。	符合
17	压力表的校验和维护应符合国家计量部门的地有规定，压力表安装前应进行校验，在刻度盘上应划出指示最高工作压力的红线，注明下次校验日期。压力表校验后应加铅封。	TSG21-2016 第 9.2.1.2 条	全部压力表进行校验。	符合
18	压力表的安装要求如下： 1. 装设位置应便于操作人员观察的和清洗，且应避免受到辐射热、冻结或震动的影响。 2. 压力表与压力容器之间，应装设三通旋塞或针形阀；三通旋塞或针形阀上应有开启标记和锁紧装置；压力表与压力容器之间不得连接其他用途的任何配件或接管。 3. 用于水蒸汽介质的压力表，在压力表与压力容器之间应装有存水弯管。 4. 用于具有腐蚀性或高粘度介质的压力表，在压力表与压力容器之间应装设能隔离介质的缓冲装置。	TSG21-2016 第 9.2.1.3 条	压力表的安装符合规定的要求。	符合
19	使用单位应当按照规定在压力容器投入使用前或者投入使用后 30 日内，向所在地负责特种设备使用登记的部门（以下简称使用登记机关）申请办理《特种设备使用登记证》（以下简称《使用登记证》）。办理使用登记时，安全状况等级和首次检验日期。	《固定式压力容器安全技术监察规程》 TSG 21-2016 第 7.1.2 条	该项目的压力容器及特种设备均已办理特种设备登记证	符合
20	压力容器使用单位应当依法配备压力容器安全总监和压力容器安全员，明确压力容器安全总监和压力容器安全员的岗位职责	国家市场监督管理总局令第 74 号第二十条	企业配有压力容器安全总监一名，安全管理员按各设备使用单位配置	符合
21	压力容器使用单位应当根据本单位压力容器的数量、用途、使用环境等情况，配备压力容器安全总监和足够数量的压力容器安全员，并逐台明确	国家市场监督管理总局令第 74 号第	企业按要求配备有压力容器安全总监及安全员	符合



序号	检查内容	选用标准	检查情况	检查结果
	负责的压力容器安全员。	二十二条		
22	压力容器使用单位应当建立压力容器安全日管控制度。压力容器安全员要每日根据《压力容器安全风险管控清单》，按照相关安全技术规范和本单位安全管理制度的要求，对投入使用的压力容器进行巡检，形成《每日压力容器安全检查记录》，对发现的安全风险隐患，应当立即采取防范措施，及时上报压力容器安全总监或者单位主要负责人。未发现问题的，也应当予以记录，实行零风险报告。	国家市场监督管理总局令第 74 号第二十七条	企业制定有特种设备安全风险日管控、周排查、月调度管理制度	符合
23	压力容器使用单位应当建立压力容器安全周排查制度。压力容器安全总监要每周至少组织一次风险隐患排查，分析研判压力容器使用安全管理情况，研究解决日管控中发现的问题，形成《每周压力容器安全排查治理报告》。	国家市场监督管理总局令第 74 号第二十八条		符合
24	压力容器使用单位应当建立压力容器安全月调度制度。压力容器使用单位主要负责人要每月至少听取一次压力容器安全总监管理工作情况汇报，对当月压力容器安全日常管理、风险隐患排查治理等情况进行总结，对下个月重点工作作出调度安排，形成《每月压力容器安全调度会议纪要》。	国家市场监督管理总局令第 74 号第二十九条		符合

小结：经现场检查，各压力容器设备安装牢固可靠，压力容器的压力表、安全阀等安全附件配备完整。该公司提供的特种设备的检测检验情况见附件。

### 3.2.5 用于安全防护的计量器具管理

该公司生产过程使用的用于安全防护的计量器具主要有压力表、真空表、温度计、液位计、流量计等。

其中列于《中华人民共和国强制检定的工作计量器具明细目录》，应根据《中华人民共和国强制检定的工作计量器具检定管理办法》（1987 年 4 月 15 日国务院颁布）的规定，按规定的周期进行定期检定。

《中华人民共和国计量法实施细则》（1987 年 1 月 19 日国务院批准）规定，企业应当配备与生产、经营管理相适应的计量检测设施，制定具体的检定管理办法和规章制度，规定本单位管理的计量器具明细目录及相应

的检定周期，保证使用的非强制检定的计量器具定期检定。《关于企业使用的非强检计量器具由企业依法自主管理的公告》（国家质量技术监督局 1999 年第 6 号）规定，企业使用的非强制检定计量器具，是指除企业最高计量标准器具以及用于贸易结算、安全防护、医疗卫生、环境监测方面的列入强制检定目录以外的其他计量标准器具和工作计量器具。非强制检定计量器具的检定周期，由企业根据计量器具的实际使用情况，本着科学、经济和量值准确的原则自行确定。非强制检定计量器具的检定方式，由企业根据生产和科研的需要，可以自行决定在本单位检定或者送其他计量检定机构检定、测试，任何单位不得干涉。

该项目使用的压力表属于强制检定工作计量器具。流量计不属于强制检定工作计量器具。根据《固定式压力容器安全技术监察规程》（TSG21-2016）第 9.2.1.2 条的规定，压力表的检定和维护应当符合国家计量部门的有关规定，压力表安装前应当进行检定，在刻度盘上应当划出指示工作压力的红线，注明下次检定日期。压力表检定后应当加铅封。现场检查公司使用的压力表均有定期检验，并注明下次检定日期。

表 F3.2-5 该项目压力表台账一览

序号	器具名称	规格型号	量程	出厂编号	检定日期	下次检定日期
1	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306001	2024.10.10	2025.4.9
2	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306002	2024.10.10	2025.4.9
3	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306003	2024.10.10	2025.4.9
4	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306004	2024.10.10	2025.4.9
5	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306005	2024.10.10	2025.4.9
6	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306006	2024.10.10	2025.4.9
7	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306007	2024.10.10	2025.4.9
8	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306008	2024.10.10	2025.4.9
9	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306009	2024.10.10	2025.4.9
10	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306010	2024.10.10	2025.4.9
11	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306011	2024.10.10	2025.4.9

序号	器具名称	规格型号	量程	出厂编号	检定日期	下次检定日期
12	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306012	2024.10.10	2025.4.9
13	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306013	2024.10.10	2025.4.9
14	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306014	2024.10.10	2025.4.9
15	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306015	2024.10.10	2025.4.9
16	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306016	2024.10.10	2025.4.9
17	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306018	2024.10.10	2025.4.9
18	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306028	2024.10.10	2025.4.9
19	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306029	2024.10.10	2025.4.9
20	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306030	2024.10.10	2025.4.9
21	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306031	2024.10.10	2025.4.9
22	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306032	2024.10.10	2025.4.9
23	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306034	2024.10.10	2025.4.9
24	不锈钢压力表	Y-150BFZ	0-0.1Mpa	HX202306038	2024.10.10	2025.4.9
25	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306039	2024.10.10	2025.4.9
26	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306041	2024.10.10	2025.4.9
27	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306042	2024.10.10	2025.4.9
28	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306050	2024.10.10	2025.4.9
29	不锈钢压力表	Y-150BFZ	0-0.1Mpa	HX202306051	2024.10.10	2025.4.9
30	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306052	2024.10.10	2025.4.9
31	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306053	2024.10.10	2025.4.9
32	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306054	2024.10.10	2025.4.9
33	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306055	2024.10.10	2025.4.9
34	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306056	2024.10.10	2025.4.9
35	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306057	2024.10.10	2025.4.9
36	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306059	2024.10.10	2025.4.9
37	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306060	2024.10.10	2025.4.9
38	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306061	2024.10.10	2025.4.9
39	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306062	2024.10.10	2025.4.9
40	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306063	2024.10.10	2025.4.9
41	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306064	2024.10.10	2025.4.9
42	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306065	2024.10.10	2025.4.9
43	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306066	2024.10.10	2025.4.9
44	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306067	2024.10.10	2025.4.9
45	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306068	2024.10.10	2025.4.9
46	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306069	2024.10.10	2025.4.9
47	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306070	2024.10.10	2025.4.9
48	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306071	2024.10.10	2025.4.9
49	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306072	2024.10.10	2025.4.9
50	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306073	2024.10.10	2025.4.9
51	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306074	2024.10.10	2025.4.9
52	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306075	2024.10.10	2025.4.9

序号	器具名称	规格型号	量程	出厂编号	检定日期	下次检定日期
53	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306076	2024.10.10	2025.4.9
54	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306077	2024.10.10	2025.4.9
55	不锈钢压力表	Y-150BFZ	0-0.1Mpa	HX202306078	2024.10.10	2025.4.9
56	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306079	2024.10.10	2025.4.9
57	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306080	2024.10.10	2025.4.9
58	不锈钢压力表	Y-150BFZ	0-0.1Mpa	HX202306081	2024.10.10	2025.4.9
59	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306082	2024.10.10	2025.4.9
60	不锈钢压力表	Y-150BFZ	0-0.1Mpa	HX202306083	2024.10.10	2025.4.9
61	不锈钢压力表	Y-150BFZ	0-0.1Mpa	HX202306084	2024.10.10	2025.4.9
62	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306085	2024.10.10	2025.4.9
63	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306086	2024.10.10	2025.4.9
64	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306087	2024.10.10	2025.4.9
65	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.1Mpa	HX202306088	2024.10.10	2025.4.9
66	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306172	2024.10.10	2025.4.9
67	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306173	2024.10.10	2025.4.9
68	不锈钢压力表	Y-150BF	0-2.5Mpa	HX202306174	2024.10.10	2025.4.9
69	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306187	2024.10.10	2025.4.9
70	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306188	2024.10.10	2025.4.9
71	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306189	2024.10.10	2025.4.9
72	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306190	2024.10.10	2025.4.9
73	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306191	2024.10.10	2025.4.9
74	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306192	2024.10.10	2025.4.9
75	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306193	2024.10.10	2025.4.9
76	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306194	2024.10.10	2025.4.9
77	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306195	2024.10.10	2025.4.9
78	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306196	2024.10.10	2025.4.9
79	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306197	2024.10.10	2025.4.9
80	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306198	2024.10.10	2025.4.9
81	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306199	2024.10.10	2025.4.9
82	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306200	2024.10.10	2025.4.9
83	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306201	2024.10.10	2025.4.9
84	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306202	2024.10.10	2025.4.9
85	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306203	2024.10.10	2025.4.9
86	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306204	2024.10.10	2025.4.9
87	不锈钢压力表	Y-150BF	0-0.6Mpa	HX202306205	2024.10.10	2025.4.9
88	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306207	2024.10.10	2025.4.9
89	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306208	2024.10.10	2025.4.9
90	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306209	2024.10.10	2025.4.9
91	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306210	2024.10.10	2025.4.9
92	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306211	2024.10.10	2025.4.9
93	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306213	2024.10.10	2025.4.9

序号	器具名称	规格型号	量程	出厂编号	检定日期	下次检定日期
94	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306214	2024. 10. 10	2025. 4. 9
95	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306215	2024. 10. 10	2025. 4. 9
96	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306216	2024. 10. 10	2025. 4. 9
97	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306217	2024. 10. 10	2025. 4. 9
98	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306218	2024. 10. 10	2025. 4. 9
99	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306219	2024. 10. 10	2025. 4. 9
100	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306220	2024. 10. 10	2025. 4. 9
101	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306221	2024. 10. 10	2025. 4. 9
102	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306222	2024. 10. 10	2025. 4. 9
103	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306223	2024. 10. 10	2025. 4. 9
104	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306224	2024. 10. 10	2025. 4. 9
105	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306225	2024. 10. 10	2025. 4. 9
106	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306226	2024. 10. 10	2025. 4. 9
107	不锈钢压力表	Y-150BF	0-1Mpa	HX202306227	2024. 10. 10	2025. 4. 9
108	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306231	2024. 10. 10	2025. 4. 9
109	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306232	2024. 10. 10	2025. 4. 9
110	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306234	2024. 10. 10	2025. 4. 9
111	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306236	2024. 10. 10	2025. 4. 9
112	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306240	2024. 10. 10	2025. 4. 9
113	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306241	2024. 10. 10	2025. 4. 9
114	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306242	2024. 10. 10	2025. 4. 9
115	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306243	2024. 10. 10	2025. 4. 9
116	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306246	2024. 10. 10	2025. 4. 9
117	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306248	2024. 10. 10	2025. 4. 9
118	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306250	2024. 10. 10	2025. 4. 9
119	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306252	2024. 10. 10	2025. 4. 9
120	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306255	2024. 10. 10	2025. 4. 9
121	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306257	2024. 10. 10	2025. 4. 9
122	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1Mpa	HX202306261	2024. 10. 10	2025. 4. 9
123	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1. 6Mpa	HX202306264	2024. 10. 10	2025. 4. 9
124	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1. 6Mpa	HX202306265	2024. 10. 10	2025. 4. 9
125	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1. 6Mpa	HX202306266	2024. 10. 10	2025. 4. 9
126	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1. 6Mpa	HX202306267	2024. 10. 10	2025. 4. 9
127	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1. 6Mpa	HX202306268	2024. 10. 10	2025. 4. 9
128	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1. 6Mpa	HX202306269	2024. 10. 10	2025. 4. 9
129	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1. 6Mpa	HX202306270	2024. 10. 10	2025. 4. 9
130	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1. 6Mpa	HX202306271	2024. 10. 10	2025. 4. 9
131	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1. 6Mpa	HX202306272	2024. 10. 10	2025. 4. 9
132	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1. 6Mpa	HX202306273	2024. 10. 10	2025. 4. 9
133	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1. 6Mpa	HX202306274	2024. 10. 10	2025. 4. 9
134	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1. 6Mpa	HX202306275	2024. 10. 10	2025. 4. 9

序号	器具名称	规格型号	量程	出厂编号	检定日期	下次检定日期
135	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306276	2024.10.10	2025.4.9
136	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306277	2024.10.10	2025.4.9
137	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306278	2024.10.10	2025.4.9
138	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306279	2024.10.10	2025.4.9
139	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306280	2024.10.10	2025.4.9
140	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306281	2024.10.10	2025.4.9
141	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306282	2024.10.10	2025.4.9
142	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306283	2024.10.10	2025.4.9
143	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306284	2024.10.10	2025.4.9
144	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306285	2024.10.10	2025.4.9
145	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306286	2024.10.10	2025.4.9
146	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306287	2024.10.10	2025.4.9
147	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306288	2024.10.10	2025.4.9
148	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306289	2024.10.10	2025.4.9
149	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306290	2024.10.10	2025.4.9
150	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306291	2024.10.10	2025.4.9
151	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306292	2024.10.10	2025.4.9
152	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306293	2024.10.10	2025.4.9
153	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306294	2024.10.10	2025.4.9
154	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306295	2024.10.10	2025.4.9
155	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306296	2024.10.10	2025.4.9
156	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306297	2024.10.10	2025.4.9
157	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306298	2024.10.10	2025.4.9
158	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306299	2024.10.10	2025.4.9
159	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306300	2024.10.10	2025.4.9
160	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306301	2024.10.10	2025.4.9
161	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306302	2024.10.10	2025.4.9
162	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306303	2024.10.10	2025.4.9
163	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306304	2024.10.10	2025.4.9
164	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306305	2024.10.10	2025.4.9
165	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306306	2024.10.10	2025.4.9
166	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306307	2024.10.10	2025.4.9
167	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-1.6Mpa	HX202306308	2024.10.10	2025.4.9
168	不锈钢耐震压力表	Y-150BFZ	0-0.6Mpa	HX202306309	2024.10.10	2025.4.9
169	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	0-0.1Mpa	HX202306310	2024.10.10	2025.4.9
170	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	0-0.1Mpa	HX202306311	2024.10.10	2025.4.9
171	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF 316/TA	0-0.1Mpa	HX202306312	2024.10.10	2025.4.9
172	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF	0-0.1Mpa	HX202306313	2024.10.10	2025.4.9

序号	器具名称	规格型号	量程	出厂编号	检定日期	下次检定日期
		/316L				
173	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	0-1.6Mpa	HX202306314	2024. 10. 10	2025. 4. 9
174	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	0-1.6Mpa	HX202306315	2024. 10. 10	2025. 4. 9
175	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	0-1Mpa	HX202306316	2024. 10. 10	2025. 4. 9
176	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	0-0.6Mpa	HX202306317	2024. 10. 10	2025. 4. 9
177	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	0-0.6Mpa	HX202306318	2024. 10. 10	2025. 4. 9
178	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	0-0.6Mpa	HX202306319	2024. 10. 10	2025. 4. 9
179	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	0-0.6Mpa	HX202306320	2024. 10. 10	2025. 4. 9
180	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	0-0.6Mpa	HX202306321	2024. 10. 10	2025. 4. 9
181	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	0-0.6Mpa	HX202306322	2024. 10. 10	2025. 4. 9
182	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	0-0.6Mpa	HX202306323	2024. 10. 10	2025. 4. 9
183	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	0-0.6Mpa	HX202306324	2024. 10. 10	2025. 4. 9
184	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /TA/PTFE	0-0.6Mpa	HX202306325	2024. 10. 10	2025. 4. 9
185	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /TA/PTFE	0-0.6Mpa	HX202306326	2024. 10. 10	2025. 4. 9
186	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /TA/PTFE	0-0.6Mpa	HX202306327	2024. 10. 10	2025. 4. 9
187	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /TA/PTFE	0-0.6Mpa	HX202306328	2024. 10. 10	2025. 4. 9
188	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /TA/PTFE	0-0.6Mpa	HX202306329	2024. 10. 10	2025. 4. 9
189	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /TA/PTFE	0-0.6Mpa	HX202306330	2024. 10. 10	2025. 4. 9
190	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /TA/PTFE	0-0.6Mpa	HX202306331	2024. 10. 10	2025. 4. 9
191	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /TA/PTFE	0-0.6Mpa	HX202306332	2024. 10. 10	2025. 4. 9
192	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /TA/PTFE	0-0.6Mpa	HX202306333	2024. 10. 10	2025. 4. 9
193	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF	0-0.1Mpa	HX202306334	2024. 10. 10	2025. 4. 9

序号	器具名称	规格型号	量程	出厂编号	检定日期	下次检定日期
		/316L				
194	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /TA/PTFE	0-0.6Mpa	HX202306335	2024.10.10	2025.4.9
195	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /TA/PTFE	0-0.6Mpa	HX202306336	2024.10.10	2025.4.9
196	抗震压力表	2009F464-3 3	0-1.6Mpa	220215155	2024.10.10	2025.4.9
197	抗震压力表	2009F464-3 3	0-1.6Mpa	220215310	2024.10.10	2025.4.9
198	压力表	2014F410-3 3	0-1.6Mpa	P5421	2024.10.10	2025.4.9
199	压力表	2012F-453- 33	0-1.6Mpa	230482159	2024.10.10	2025.4.9
200	压力表	2016F422-3 3	0-1.6Mpa	20221187516	2024.10.10	2025.4.9
201	压力表	2016F422-3 3	0-1.6Mpa	20221187547	2024.10.10	2025.4.9
202	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306089	2024.10.10	2025.4.9
203	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306090	2024.10.10	2025.4.9
204	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306091	2024.10.10	2025.4.9
205	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306092	2024.10.10	2025.4.9
206	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306093	2024.10.10	2025.4.9
207	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306094	2024.10.10	2025.4.9
208	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306095	2024.10.10	2025.4.9
209	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306096	2024.10.10	2025.4.9
210	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306097	2024.10.10	2025.4.9
211	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306098	2024.10.10	2025.4.9
212	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306099	2024.10.10	2025.4.9
213	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306100	2024.10.10	2025.4.9
214	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1	HX202306101	2024.10.10	2025.4.9



序号	器具名称	规格型号	量程	出厂编号	检定日期	下次检定日期
			5Mpa			
215	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306102	2024.10.10	2025.4.9
216	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306103	2024.10.10	2025.4.9
217	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306104	2024.10.10	2025.4.9
218	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306105	2024.10.10	2025.4.9
219	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306106	2024.10.10	2025.4.9
220	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306107	2024.10.10	2025.4.9
221	真空压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306108	2024.10.10	2025.4.9
222	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306109	2024.10.10	2025.4.9
223	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306110	2024.10.10	2025.4.9
224	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306111	2024.10.10	2025.4.9
225	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306112	2024.10.10	2025.4.9
226	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306113	2024.10.10	2025.4.9
227	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306114	2024.10.10	2025.4.9
228	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306115	2024.10.10	2025.4.9
229	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306116	2024.10.10	2025.4.9
230	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306117	2024.10.10	2025.4.9
231	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306118	2024.10.10	2025.4.9
232	真空压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306119	2024.10.10	2025.4.9
233	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306120	2024.10.10	2025.4.9
234	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306121	2024.10.10	2025.4.9
235	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1	HX202306122	2024.10.10	2025.4.9

序号	器具名称	规格型号	量程	出厂编号	检定日期	下次检定日期
			5Mpa			
236	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306123	2024.10.10	2025.4.9
237	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306124	2024.10.10	2025.4.9
238	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306125	2024.10.10	2025.4.9
239	真空压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306126	2024.10.10	2025.4.9
240	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306127	2024.10.10	2025.4.9
241	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306128	2024.10.10	2025.4.9
242	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306129	2024.10.10	2025.4.9
243	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306130	2024.10.10	2025.4.9
244	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306131	2024.10.10	2025.4.9
245	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306132	2024.10.10	2025.4.9
246	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 Mpa	HX202306133	2024.10.10	2025.4.9
247	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306134	2024.10.10	2025.4.9
248	真空压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306135	2024.10.10	2025.4.9
249	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306136	2024.10.10	2025.4.9
250	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306137	2024.10.10	2025.4.9
251	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306138	2024.10.10	2025.4.9
252	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306139	2024.10.10	2025.4.9
253	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306140	2024.10.10	2025.4.9
254	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306141	2024.10.10	2025.4.9
255	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306142	2024.10.10	2025.4.9
256	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1	HX202306143	2024.10.10	2025.4.9

序号	器具名称	规格型号	量程	出厂编号	检定日期	下次检定日期
			5Mpa			
257	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306144	2024.10.10	2025.4.9
258	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306145	2024.10.10	2025.4.9
259	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306146	2024.10.10	2025.4.9
260	真空压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306147	2024.10.10	2025.4.9
261	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306148	2024.10.10	2025.4.9
262	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306149	2024.10.10	2025.4.9
263	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306150	2024.10.10	2025.4.9
264	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306151	2024.10.10	2025.4.9
265	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306152	2024.10.10	2025.4.9
266	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306153	2024.10.10	2025.4.9
267	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306154	2024.10.10	2025.4.9
268	真空压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306155	2024.10.10	2025.4.9
269	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306156	2024.10.10	2025.4.9
270	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306157	2024.10.10	2025.4.9
271	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306158	2024.10.10	2025.4.9
272	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306159	2024.10.10	2025.4.9
273	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306160	2024.10.10	2025.4.9
274	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306161	2024.10.10	2025.4.9
275	真空压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306162	2024.10.10	2025.4.9
276	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306163	2024.10.10	2025.4.9
277	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1	HX202306164	2024.10.10	2025.4.9

序号	器具名称	规格型号	量程	出厂编号	检定日期	下次检定日期
			5Mpa			
278	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306165	2024.10.10	2025.4.9
279	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306166	2024.10.10	2025.4.9
280	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306167	2024.10.10	2025.4.9
281	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306168	2024.10.10	2025.4.9
282	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306169	2024.10.10	2025.4.9
283	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306170	2024.10.10	2025.4.9
284	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306171	2024.10.10	2025.4.9
285	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.9 Mpa	HX202306175	2024.10.10	2025.4.9
286	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.9 Mpa	HX202306176	2024.10.10	2025.4.9
287	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.5 Mpa	HX202306177	2024.10.10	2025.4.9
288	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.5 Mpa	HX202306178	2024.10.10	2025.4.9
289	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.5 Mpa	HX202306179	2024.10.10	2025.4.9
290	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.5 Mpa	HX202306180	2024.10.10	2025.4.9
291	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.5 Mpa	HX202306181	2024.10.10	2025.4.9
292	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.5 Mpa	HX202306182	2024.10.10	2025.4.9
293	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.5 Mpa	HX202306183	2024.10.10	2025.4.9
294	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.5 Mpa	HX202306184	2024.10.10	2025.4.9
295	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.5 Mpa	HX202306185	2024.10.10	2025.4.9
296	不锈钢压力表	Y-150BF	-0.1-0.5 Mpa	HX202306186	2024.10.10	2025.4.9
297	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306337	2024.10.10	2025.4.9
298	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF	-0.1-0.1	HX202306338	2024.10.10	2025.4.9

序号	器具名称	规格型号	量程	出厂编号	检定日期	下次检定日期
		316/TA	5Mpa			
299	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF 316/TA	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306339	2024.10.10	2025.4.9
300	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF 316/TA	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306340	2024.10.10	2025.4.9
301	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF 316/TA	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306341	2024.10.10	2025.4.9
302	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306342	2024.10.10	2025.4.9
303	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306343	2024.10.10	2025.4.9
304	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306344	2024.10.10	2025.4.9
305	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306345	2024.10.10	2025.4.9
306	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306346	2024.10.10	2025.4.9
307	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306347	2024.10.10	2025.4.9
308	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306348	2024.10.10	2025.4.9
309	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306349	2024.10.10	2025.4.9
310	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306350	2024.10.10	2025.4.9
311	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306351	2024.10.10	2025.4.9
312	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306352	2024.10.10	2025.4.9
313	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306353	2024.10.10	2025.4.9
314	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306354	2024.10.10	2025.4.9
315	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306355	2024.10.10	2025.4.9
316	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306356	2024.10.10	2025.4.9
317	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306357	2024.10.10	2025.4.9
318	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306358	2024.10.10	2025.4.9
319	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF	-0.1-0.1	HX202306359	2024.10.10	2025.4.9

序号	器具名称	规格型号	量程	出厂编号	检定日期	下次检定日期
		/316L	5Mpa			
320	不锈钢隔膜压力表	Y-150BF/MF /316L	-0.1-0.1 5Mpa	HX202306360	2024.10.10	2025.4.9
321	耐震真空表	苏制 02000413	-0.1-0Mpa	22114930	2024.10.10	2025.4.9
322	耐震真空表	苏制 05850045 号	-0.1-0Mpa	P21040371	2024.10.10	2025.4.9
323	耐震真空表	苏制 02000413	-0.1-0Mpa	22115067	2024.10.10	2025.4.9
324	耐震真空表	苏制 05850045 号	-0.1-0Mpa	P21077124	2024.10.10	2025.4.9
325	耐震真空表	苏制 05850045	-0.1-0 Mpa	P21077156	2024.10.10	2025.4.9
326	压力表	沪制 02220122	0-1.6 Mpa	P7118	2024.10.10	2025.4.9
327	压力表	2008F331-3 3	0-1.6 Mpa	230430571	2024.10.10	2025.4.9
328	不锈钢压力表	Y-150B	0-1.6 Mpa	HX202309031	2024.10.10	2025.4.9
329	不锈钢压力表	Y-150B	0-1.6 Mpa	HX202309027	2024.10.10	2025.4.9
330	不锈钢压力表	Y-150B	0-1.6 Mpa	HX202309029	2024.10.10	2025.4.9
331	不锈钢压力表	Y-150B	0-1.6 Mpa	HX202309026	2024.10.10	2025.4.9
332	不锈钢压力表	Y-150B	0-1.6 Mpa	HX202309032	2024.10.10	2025.4.9
333	不锈钢压力表	Y-150B	0-1.6 Mpa	HX202309035	2024.10.10	2025.4.9
334	不锈钢压力表	Y-150B	0-1.6 Mpa	HX202309030	2024.10.10	2025.4.9
335	不锈钢压力表	Y-150B	0-1.6 Mpa	HX202309033	2024.10.10	2025.4.9
336	不锈钢压力表	Y-150B	0-1.6 Mpa	HX202309028	2024.10.10	2025.4.9
337	不锈钢压力表	Y-150B	0-1.6 Mpa	HX202309034	2024.10.10	2025.4.9
338	不锈钢耐震压力表	YN-150B	0-1 Mpa	HX202306235	2024.10.10	2025.4.9
339	不锈钢耐震压力表	YH-150B	0-1 Mpa	HX202306228	2024.10.10	2025.4.9

表 F3.2-6 该项目安全阀台账一览

序号	设备代码	安装位置	安全阀类型	安全阀型号	工作压力(mPa)	校验日期	下次校验日期	公称直径
1	管道	顶部	弹簧式	A42Y-16P	0.35	2024.7.17	2025.7.16	15
2	管道	顶部	弹簧式	A28Y-16	0.55	2024.7.5	2025.7.4	15
3	管道	顶部	弹簧式	A42Y-16P	0.35	2024.7.5	2025.7.4	25
4	管道	顶部	弹簧式	A42Y-16P	0.35	2024.7.5	2025.7.4	15
5	管道	顶部	弹簧式	A42Y-16C	0.18	2024.7.5	2025.7.4	40
6	氮气罐	顶部	弹簧式	A42Y-16P	0.25	2024.7.5	2025.7.4	40
7	氮气罐	顶部	弹簧式	A42Y-16P	0.25	2024.7.17	2025.7.16	40
8	管道	顶部	弹簧式	A40Y-16C	0.75MPa	2024.7.5	2025.7.4	25
9	管道	顶部	弹簧式	A42Y-25C	0.6MPa	2024.7.17	2025.7.16	100
10	氮气罐	顶部	弹簧式	A42Y-16P	0.02MPa	2024.7.17	2025.7.16	40
11	氮气罐	顶部	弹簧式	A42Y-16P	0.02MPa	2024.7.17	2025.7.16	40
12	氮气罐	顶部	弹簧式	A42Y-16P	0.65MPa	2024.7.5	2025.7.4	50
13	空气罐	顶部	弹簧式	A42Y-16P	0.75MPa	2024.7.5	2025.7.4	50
14	氮气罐	顶部	弹簧式	A28H-16	0.80MPa	2024.7.5	2025.7.4	25
15	氮气罐	顶部	弹簧式	A28H-16	0.80MPa	2024.7.5	2025.7.4	32
16	空气罐	顶部	弹簧式	A28H-16	0.80MPa	2024.7.5	2025.7.4	25
17	管道	顶部	弹簧式	A28Y-16	0.55MPa	2024.7.5	2025.7.4	15
18	管道	顶部	弹簧式	A42Y-16C	0.08	2024.7.5	2025.7.4	40

表 F3.2-7 测量仪表安全检查一览表

序号	检查内容	选用标准	检查情况	检查结果
1	压力表的检定和维护应当符合国家计量部门的有关规定，压力表安装前应当进行检定，在刻度盘上应当划出指示工作压力的红线，注明下次检定日期。压力表检定后应当加铅封。现场检查公司使用的压力表均有定期检验，并注明下次检定日期。	《固定式压力容器安全技术监察规程》（TSG21-2016）第 9.2.1.2 条	压力表定期检测，划出指示工作压力的红线。	符合要求
2	仪表调试、维护及检测记录齐全，主要包括： 1. 仪表定期校验、回路调试记录； 2. 检测仪表和控制系统检维护记录。	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》（应急[2019]78号）—“6—（一）仪表安全管理—3”	压力表前期已进行校准并按要求定期校验。	符合要求
3	仪表在安装和使用前应进行检查、校准和试验。	《自动化仪表工程施工及质量验收规范》（GB 50093-2013）—“12.1.1 条文及条文说明”	安装使用前已进行检查、校准和试验。	符合要求

小结：该项目涉及的压力表、安全阀等均按要求定期调式或检验，且在有效期内，符合安全生产要求。

### 3.2.5 试生产管理

根据《化工园区安全风险排查治理导则》、《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》的要求，对该项目试生产管理进行安全风险隐患排查，见表 F3.2-6。

表 F3.2-8 试生产管理安全风险隐患排查表

序号	排查内容	排查依据	排查结果	排查说明
1	企业应建立建设项目试生产的组织管理机构，明确试生产安全管理范围，合理界定建设项目建设单位、总 承包商、设计单位、监理单位、施工单位等相关方的 安全管理范围与职责。	《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）第十四条	√	建立试生产管理机构并明确范围和职责。
2	建设项目试生产前，企业或总承包商应组织开展“三查四定”（查设计漏项、查工程质量及隐患、查未完工程量；对检查出来的问题定任务、定人员、定时间、定措施，限期完成）工作，并对查出的问题落实责任进行整改完善。	《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）第十五条	√	进行。



3	企业或总承包商应编制总体试生产方案和专项试车方案、明确试生产条件，并对相关参与人员进行方案交底并严格执行。	《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）第十四条	√	企业编制试车方案并对人员进行培训。
4	设计、施工、监理等参建单位应对建设项目试生产方案及试生产条件提出审查意见。对采用专利技术的装置，试生产方案应经专利供应商现场人员书面确认。	《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）第十四条	√	提出意见并书面确认。
5	企业或总承包商应编制建设项目联动试车方案、投料试车方案、异常工况处置方案等。	《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）第十四条	√	企业编制各类方案。
6	建设项目试生产前，企业或总承包商应完成各项生产技术资料、岗位记录表和技术台账（包括工艺流程图、操作规程、工艺卡片、工艺和安全技术规程、安全事故应急预案、化验分析规程、主要设备运行操作规程、电气运行规程、仪表及计算机运行规程、联锁值整定记录等）的编制工作。	《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）第十四条	√	完成。
7	试生产前企业应对所有参加试车人员进行培训。	《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）第十五条	√	进行了培训。
8	企业应编制系统吹扫冲洗方案，落实责任人员。	《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）第十五条	√	编制。
9	在系统吹扫冲洗前，应在排放口设置警戒区，拆除易被吹扫冲洗损坏的所有部件，确认吹扫冲洗流程、介质及压力。蒸汽吹扫时，要落实防止人员烫伤的防护措施。	《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）第十五条	√	按要求完成。
10	企业应编制气密试验方案。要确保气密试验方案全覆盖无遗漏，明确各系统气密的最高压力等级。	《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）第十五条	√	编制并完成。
11	气密试验前应用盲板将气密试验系统与其他系统隔离，严禁超压。	《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）第十五条	√	采取措施并完成。
12	高压系统气密试验前，应分成若干等级压力，逐级进行气密试验。真空系统进行真空试验前，应先完成气密试验。	《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）第十五条	√	进行气密性试验。
13	气密试验时，要安排专人检查，发现问题，及时处理；做好气密检查记录。	《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）第十五条	√	有相关记录。
14	企业应开展开车前安全条件审查，确认检查清单中所要求完成的检查项，将必改项和遗留项的整改进度以文件化的形式报告给相关人员。	《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）第十五条	√	有相关的表格和记录。
15	开车前安全条件审查后，应将相关文件归档，编写审查报告并对其完整性进行审核评估。	《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）第十五条	√	归档。
16	企业应建立单机试车安全管理程序。单机	《关于加强化工过程安全管	√	建立并确

	试车前，应编制试车方案、操作规程，并经各专业确认。	理的指导意见》（安监总管三（2013）88 号）第十五条		认。
17	单机试车过程中，应安排专人操作、监护、记录，发现异常立即处理。对专用设备或关键设备应由供应商负责调试。	《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）第十五条	√	专人操作、监护、记录。
18	单机试车结束后，建设单位应组织设计、施工、监理及制造商等方面人员签字确认并填写试车记录。	《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）第十五条	√	有相关记录。
19	企业应建立联动试车安全管理程序，明确负责统一指挥的协调人员。	《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）第十五条	√	建立。
20	联动试车前，所有操作人员考核合格并已取得上岗资格；公用工程系统已稳定运行；试车方案和相关操作规程、经审查批准的仪表报警和联锁值已整定完毕；各类生产记录、报表已印发到岗位。	《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）第十五条	√	符合要求。
21	联动试车结束后，建设单位应组织设计、施工、监理及制造商等方面人员签字确认并填写试车记录。	《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）第十五条	√	有相关记录。
22	投料前，企业应全面检查工艺、设备、电气、仪表、公用工程、所需原辅材料和应急预案、装备准备等情况，对各项准备工作进行审查确认，明确负责统一指挥的协调人员，具备各项条件后方可进行投料。	《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）第十五条	√	进行检查和确认。
23	引入燃料或窒息性气体后，企业应建立并执行每日安全调度例会制度，统筹协调全部试车的安全管理工作。	《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）第十五条	√	执行。
24	投料过程应严格按照试车方案进行，并做好各项记录。	《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）第十五条	√	有相关记录。
25	投料试生产过程中，企业应严格控制现场人数，严禁无关人员进入现场。	《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）第十五条	√	有相关规定。
26	投料试车结束（项目、装置考核完成）后，企业应编制试车总结。	《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）第十五条	√	编制试生产总结。
27	项目安全设施“三同时”管理符合相关法律规定要求。	《安全生产法》第二十八条	√	符合要求。

## 二、检查结果

该项目按要求进行了试生产备案、试生产方案编制、评审及投料条件确认等，符合安全生产法律法规规定的程序。

### 3.2.6 项目使用的重点监管危险化学品安全性分析

根据《重点监管的危险化学品名录(2013 年完整版)》，该项目涉及重

点监管危险化学品有丙烯酸、甲苯、氨（尾气）、天然气。

该项目在使用和储存重点监管的危险化学品的场所安装了泄漏检测报警仪，对反应装置按要求设置仪器仪表监测监控，现场工作人员按要求穿防静电工作服、戴橡胶防护手套，事故应急救援预案中对重点监管的危险化学品泄露应急处置方式满足应急处置原则的要求。

针对丙烯酸、甲苯、氨（尾气）、天然气，依据《重点监管的危险化学品名录(2013 年完整版)》及《江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）安全设施设计》，检查如下：

项目	要求	检查情况
<b>丙烯酸</b>		
安全措施	<p><b>【一般要求】</b> 操作人员必须经过专门培训，严格遵守操作规程，熟练掌握操作技能，具备应急处置知识。 密闭操作，防止泄漏，工作场所加强通风。远离火种、热源，工作场所严禁吸烟。 生产、使用及贮存场所应设置泄漏检测报警仪，使用防爆型的通风系统和设备，配备两套以上重型防护服。可能直接接触其蒸气时，操作人员应该佩戴自吸过滤式防毒面具，穿橡胶耐酸碱服，戴橡胶耐酸碱手套。 储罐等压力容器和设备应设置安全阀、压力表、液位计、温度计，并应装有带压力、液位、温度远传记录和报警功能的安全装置。 避免与氧化剂、碱类、过氧化物及铁质接触。 生产、储存区域应设置安全警示标志。搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏。配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备。</p> <p><b>【特殊要求】</b> <b>【操作安全】</b> (1) 生产、贮存丙烯酸的车间要有可靠的防火、防爆措施。一旦发生物品着火，应用干粉灭火器、二氧化碳灭火器、砂土灭火。 (2) 打开丙烯酸容器时，确定工作区通风良好且无火花或引火源存在；佩戴自吸式过滤式防毒面具，穿橡胶耐酸碱服，戴橡胶耐酸碱手套。 (3) 丙烯酸生产和使用过程中注意以下事项： ——必须穿戴好劳动保护用品； ——系统漏气时要站在上风口，同时佩戴好防毒面具进行作业； ——接触高温设备时要防止烫伤； ——清理、筛分、填装触媒时，必须戴好防尘口罩； ——精馏丙烯酸过程中应防止发生聚合反应。</p>	<p>按要求对相关操作人员进行培训； 密闭操作并在涉及场所内设置了泄漏检测报警器； 按要求设置有相应的安全阀、压力表等安全装置； 按要求进行储存，未与禁忌物质混存； 厂外运输委托有资质第三方</p>

<p>(4) 净化丙烯酸设备时注意以下事项： ——进入塔器工作时，须进行有毒有害气体分析，穿戴好耐酸劳动防护用品，外面要有人监护； ——用水冲洗地面时，不得将水溅到电机上； ——凡是电器、设备着火，不得用水灭火，应用二氧化碳灭火器灭火； ——所有玻璃钢设备、管线动火时必须做好防护； ——当容器内有人时，严禁关闭上部或下部的任何一个人孔。</p> <p>(5) 生产设备的清洗污水及生产车间内部地坪的冲洗水须收入应急池，经处理合格后才可排放。</p> <p><b>【储存安全】</b></p> <p>(1) 储存丙烯酸时，储存于阴凉、通风库房。应与氧化剂、碱类、碱金属、食用化学品分开存放，切忌混储。储存区内备有泄漏应急处理设备和合适的收容材料。</p> <p>(2) 丙烯酸贮存地点要设置明显的安全标志，储罐要密封加盖，应设有计量装置，储存时保留一定空间。</p> <p>(3) 在丙烯酸储罐四周设置围堰，围堰的容积等于酸（储）罐的容积，围堰与地面作防腐处理。</p> <p>(4) 每天不少于两次对各贮（储）罐进行巡检,并做好记录,发现跑、冒、滴、漏等隐患要及时联系处理，重大隐患要及时上报。</p> <p>(5) 储罐要有防凝措施。</p> <p><b>【运输安全】</b></p> <p>(1) 运输车辆应有危险货物运输标志、安装具有行驶记录功能的卫星定位装置。未经公安机关批准，运输车辆不得进入危险化学品运输车辆限制通行的区域。</p> <p>(2) 丙烯酸装于专用的槽车(船)内运输，槽车(船)应定期清理；用其他包装容器运输时，容器须用耐腐蚀材料的盖密封。运输车辆应符合符合消防安全要求（阻火器、危险品标志牌），配备相应的消防器材。运输车辆进入厂区，保持安全车速。严禁驾乘人员吸烟，无关人员不得随车。</p> <p>(3) 丙烯酸搬运人员必须注意防护，按规定穿戴必要的防护用品；搬运时，管理人员必须到现场监卸监装；夜晚或光线不足时、雨天不宜搬运。若遇特殊情况必须搬运时，必须得到部门负责人的同意，还应有遮雨等相关措施；严禁在搬运时吸烟。</p> <p>(4) 严禁与氧化剂、碱类、碱金属、食用化学品等混装混运。运输时运输车辆应配备泄漏应急处理设备。运输途中应防曝晒、防雨淋、防高温。</p>	
---	--

<p style="text-align: center;">应 急 处 置 原 则</p>	<p><b>【急救措施】</b> 吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸。就医。 食入：用水漱口，给饮牛奶或蛋清。就医。 皮肤接触：立即脱去污染的衣着，用大量流动清水冲洗至少 15 分钟。就医。 眼睛接触：立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水彻底冲洗至少 15 分钟。就医。</p> <p><b>【灭火方法】</b> 消防人员须戴好防毒面具，在安全距离以外，在上风向灭火。用水喷射逸出液体，使其稀释成不燃性混合物，并用雾状水保护消防人员。 灭火剂：雾状水、抗溶性泡沫、干粉、二氧化碳。</p> <p><b>【泄漏应急处置】</b> 消除所有点火源。根据液体流动和蒸气扩散的影响区域划定警戒区，无关人员从侧风、上风向撤离至安全区。建议应急处理人员戴正压自给式空气呼吸器，穿防静电、防腐、防毒服。作业时使用的所有设备应接地。禁止接触或跨越泄漏物。尽可能切断泄漏源。防止泄漏物进入水体、下水道、地下室或密闭性空间。小量泄漏：用砂土或其它不燃材料吸收。使用洁净的无火花工具收集吸收材料。大量泄漏：构筑围堤或挖坑收容。用抗溶性泡沫覆盖，减少蒸发。喷水雾能减少蒸发，但不能降低泄漏物在受限制空间内的易燃性。用碎石灰石(CaCO<sub>3</sub>)、苏打灰(Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub>)或石灰(CaO)中和。用防爆、耐腐蚀泵转移至槽车或专用收集器内。 作为一项紧急预防措施，泄漏隔离距离至少为 50m。如果为大量泄漏，则在初始隔离距离的基础上加大下风向的疏散距离。</p>	<p>按要求配备有防护器具，并定期培训</p>
<b>甲苯</b>		
<p style="text-align: center;">安 全 措 施</p>	<p><b>【一般要求】</b> 操作人员必须经过专门培训，严格遵守操作规程。熟练掌握操作技能，具备应急处置知识。 操作应严加密闭。要求有局部排风设施和全面通风。 设置固定式可燃气体报警器，或配备便携式可燃气体报警器、宜增设有毒气体报警仪。采用防爆型的通风系统和设备。穿防静电工作服，戴橡胶防护手套。空气中浓度超标时，佩戴防毒面具。紧急事态抢救或撤离时，佩戴自给式呼吸器。选用无泄漏泵来输送本介质，如屏蔽泵或磁力泵输送。 甲苯储罐采取人工脱水方式时，应增配检测有毒气体检测报警仪（固定式或便携式）。采样宜采用循环密闭采样系统。在作业现场应提供安全淋浴和洗眼设备。安全喷淋和洗眼器应在生产装置开车时进行校验。操作现场严禁吸烟。进入罐、限制性空间或其它高浓度区作业，须有人监护。 储罐等容器和设备应设置液位计、温度计，并应装有带液位、温度远传记录和报警功能的安全装置。 禁止与强氧化剂接触。 生产、储存区域应设置安全警示标志。在传送过程中，容器、管道必须接地和跨接，防止产生静电。输送过程中易产生静电积聚，相关防护知识应加强培训。</p> <p><b>【特殊要求】</b></p>	<p>按要求对相关操作人员进行培训； 密闭操作并在涉及场所内设置了固定式可燃气体报警器，还配备了便携式可燃气体报警器； 按要求设置有相应的液位计、温度远传等安全装置，现场还设有喷淋、洗眼器； 按要求设置有 DCS 系统；</p>

	<p><b>【操作安全】</b></p> <p>(1) 选用无泄漏泵来输送本介质，如屏蔽泵或磁力泵输送。甲苯储罐采取人工脱水方式时，应增配检测有毒气体检测报警仪（固定式的或便携式的）。采样宜采用循环密闭采样系统。设置必要的安全联锁及紧急排放系统，通风设施应每年进行一次检查。</p> <p>(2) 在生产企业设置 DCS 集散控制系统，同时设置安全联锁、紧急停车系统(ESD) 以及正常及事故通风设施并独立设置。</p> <p>(3) 装置内配备防毒面具等防护用品，操作人员在操作、取样、检维修时宜佩戴防毒面具。装置区所有设备、泵以及管线的放空均排放到密闭排放系统，保证职工健康不受损害。</p> <p>(4) 介质为高温、有毒或强腐蚀性的设备及管线上的压力表与设备之间应有能隔离介质的装置或切断阀。另外，装置中的设备和管道应有惰性气体置换设施。</p> <p>(5) 充装时使用万向节管道充装系统，严防超装。</p> <p><b>【储存安全】</b></p> <p>(1) 储存于阴凉、通风仓库内。远离火种、热源。库房温度不宜超过 30℃。防止阳光直射，保持容器密封。</p> <p>(2) 应与氧化剂分开存放。储存间内的照明、通风等设施应采用防爆型。罐储时要有防火防爆技术措施。禁止使用易产生火花的机械设备和工具。灌装时应注意流速（不超过 3m/s），且有接地装置，防止静电积聚。搬运时要轻装轻卸，防止包装及容器损坏。</p> <p>(3) 储罐采用金属浮舱式的浮顶或内浮顶罐。储罐应设固定或移动式消防冷却水系统。</p> <p>(4) 生产装置重要岗位如罐区设置工业电视监控。</p> <p>(5) 介质为高温、有毒或强腐蚀性的设备及管线上的压力表与设备之间应有能隔离介质的装置或切断阀。另外，装置中的甲、乙类设备和管道应有惰性气体置换设施。</p> <p><b>【运输安全】</b></p> <p>(1) 运输车辆应有危险货物运输标志、安装具有行驶记录功能的卫星定位装置。未经公安机关批准，运输车辆不得进入危险化学品运输车辆限制通行的区域。</p> <p>(2) 槽车和运输卡车要有导静电拖线；槽车上要备有 2 只以上干粉或二氧化碳灭火器和防爆工具；要有遮阳措施，防止阳光直射。</p> <p>(3) 车辆运输钢瓶时，瓶口一律朝向车辆行驶方向的右方，堆放高度不得超过车辆的防护栏板，并用三角木垫卡牢，防止滚动。不准同车混装有抵触性质的物品和让无关人员搭车。运输途中远离火种，不准在有明火地点或人多地段停车，停车时要有专人看管。发生泄漏或火灾要开到安全地方进行灭火或堵漏。</p>	<p>厂外运输委托有资质第三方</p>
<p>应急处置原则</p>	<p><b>【急救措施】</b></p> <p>吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸。就医。</p> <p>食入：饮足量温水，催吐。就医。</p> <p>皮肤接触：脱去污染的衣着，用肥皂水和清水彻底冲洗皮肤。</p> <p>眼睛接触：提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。就医。</p> <p><b>【灭火方法】</b></p> <p>喷水冷却容器，尽可能将容器从火场移至空旷处。处在火场中的容器若已</p>	<p>按要求配备有防护器具，并定期培训</p>

	<p>变色或从安全泄压装置中产生声音，必须马上撤离。                  灭火剂：泡沫、干粉、二氧化碳、砂土。用水灭火无效。  <b>【泄漏应急处置】</b>                  消除所有点火源。根据液体流动和蒸气扩散的影响区域划定警戒区，无关人员从侧风、上风向撤离至安全区。建议应急处理人员戴正压自给式空气呼吸器，穿防毒、防静电服。作业时使用的所有设备应接地。禁止接触或跨越泄漏物。尽可能切断泄漏源。防止泄漏物进入水体、下水道、地下室或密闭性空间。小量泄漏：用砂土或其它不燃材料吸收。使用洁净的无火花工具收集吸收材料。大量泄漏：构筑围堤或挖坑收容。用石灰粉吸收大量液体。用泡沫覆盖，减少蒸发。喷水雾能减少蒸发，但不能降低泄漏物在受限制空间内的易燃性。用防爆泵转移至槽车或专用收集器内。                  作为一项紧急预防措施，泄漏隔离距离至少为 50m。如果为大量泄漏，下风向的初始疏散距离应至少为 300m。</p>	
<b>氨</b>		
<p>安全措施</p>	<p><b>【一般要求】</b>                  操作人员必须经过专门培训，严格遵守操作规程，熟练掌握操作技能，具备应急处置知识。                  严加密闭，防止泄漏，工作场所提供充分的局部排风和全面通风，远离火种、热源，工作场所严禁吸烟。                  生产、使用氨气的车间及贮氨场所应设置氨气泄漏检测报警仪，使用防爆型的通风系统和设备，应至少配备两套正压式空气呼吸器、长管式防毒面具、重型防护服等防护器具。戴化学安全防护眼镜，穿防静电工作服，戴橡胶手套。工作场所浓度超标时，操作人员应该佩戴过滤式防毒面具。可能接触液体时，应防止冻伤。                  储罐等压力容器和设备应设置安全阀、压力表、液位计、温度计，并应装有带压力、液位、温度远传记录和报警功能的安全装置，设置整流装置与压力机、动力电源、管线压力、通风设施或相应的吸收装置的联锁装置。重点储罐需设置紧急切断装置。                  避免与氧化剂、酸类、卤素接触。                  生产、储存区域应设置安全警示标志。在传送过程中，钢瓶和容器必须接地和跨接，防止产生静电。搬运时轻装轻卸，防止钢瓶及附件破损。禁止使用电磁起重机和用链绳捆扎、或将瓶阀作为吊运着力点。配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备。  <b>【特殊要求】</b>  <b>【操作安全】</b>                  （1）严禁利用氨气管道做电焊接地线。严禁用铁器敲击管道与阀体，以免引起火花。                  （2）在含氨气环境中作业应采用以下防护措施：                  ——根据不同作业环境配备相应的氨气检测仪及防护装置，并落实人员管理，使氨气检测仪及防护装置处于备用状态；                  ——作业环境应设立风向标；                  ——供气装置的空气压缩机应置于上风侧；                  ——进行检修和抢修作业时，应携带氨气检测仪和正压式空气呼吸器。                  （3）充装时，使用万向节管道充装系统，严防超装。  <b>【储存安全】</b>                  （1）储存于阴凉、通风的专用库房。远离火种、热源。库房温度不宜超</p>	<p>按要求对相关操作人员进行培训；                  该项目涉及的氨气为尾气，在涉及场所内设置了有毒检测报警器，并按要求配备了防护器具；                  按要求设置有相应的安全阀、压力表、液位计、温度远传等安全装置，现场还设有喷淋、洗眼器；</p>

	<p>过 30℃。</p> <p>(2) 与氧化剂、酸类、卤素、食用化学品分开存放，切忌混储。储罐远离火种、热源。采用防爆型照明、通风设施。禁止使用易产生火花的机械设备和工具。储存区应有泄漏应急处理设备。</p> <p>(3) 液氨气瓶应放置在距工作场地至少 5m 以外的地方，并且通风良好。</p> <p>(4) 注意防雷、防静电，厂(车间)内的氨气储罐应按《建筑物防雷设计规范》（GB 50057）的规定设置防雷、防静电设施。</p> <p><b>【运输安全】</b></p> <p>(1) 运输车辆应有危险货物运输标志、安装具有行驶记录功能的卫星定位装置。未经公安机关批准，运输车辆不得进入危险化学品运输车辆限制通行的区域。</p> <p>(2) 槽车运输时要用专用槽车。槽车安装的阻火器（火星熄灭器）必须完好。槽车和运输卡车要有导静电拖线；槽车上要备有 2 只以上干粉或二氧化碳灭火器和防爆工具；防止阳光直射。</p> <p>(3) 车辆运输钢瓶时，瓶口一律朝向车辆行驶方向的右方，堆放高度不得超过车辆的防护栏板，并用三角木垫卡牢，防止滚动。不准同车混装有抵触性质的物品和让无关人员搭车。运输途中远离火种，不准在有明火地点或人多地段停车，停车时要有专人看管。发生泄漏或火灾时要把车开到安全地方进行灭火或堵漏。</p> <p>(4) 输送氨的管道不应靠近热源敷设；管道采用地上敷设时，应在人员活动较多和易遭车辆、外来物撞击的地段，采取保护措施并设置明显的警示标志；氨管道架空敷设时，管道应敷设在非燃烧体的支架或栈桥上。在已敷设的氨管道下面，不得修建与氨管道无关的建筑物和堆放易燃物品；氨管道外壁颜色、标志应执行《工业管道的基本识别色、识别符号和安全标识》（GB 7231）的规定。</p>	
<p>应急处置原则</p>	<p><b>【急救措施】</b></p> <p>吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸。就医。</p> <p>皮肤接触：立即脱去污染的衣着，应用 2%硼酸液或大量清水彻底冲洗。就医。</p> <p>眼睛接触：立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水彻底冲洗至少 15 分钟。就医。</p> <p><b>【灭火方法】</b></p> <p>消防人员必须穿全身防火防毒服，在上风向灭火。切断气源。若不能切断气源，则不允许熄灭泄漏处的火焰。喷水冷却容器，尽可能将容器从火场移至空旷处。</p> <p>灭火剂：雾状水、抗溶性泡沫、二氧化碳、砂土。</p> <p><b>【泄漏应急处置】</b></p> <p>消除所有点火源。根据气体的影响区域划定警戒区，无关人员从侧风、上风向撤离至安全区。建议应急处理人员穿内置正压自给式空气呼吸器的全封闭防化服。如果是液化气体泄漏，还应注意防冻伤。禁止接触或跨越泄漏物。尽可能切断泄漏源。防止气体通过下水道、通风系统和密闭性空间扩散。若可能翻转容器，使之逸出气体而非液体。构筑围堤或挖坑收容液体泄漏物。用醋酸或其它稀酸中和。也可以喷雾状水稀释、溶解，同时构筑围堤或挖坑收容产生的大量废水。如有可能，将残余气或漏出气用排风机送至水洗塔或与塔相连的通风橱内。如果钢瓶发生泄漏，无法封堵时可</p>	<p>按要求配备有防护器具，并定期培训</p>



	<p>浸入水中。储罐区最好设水或稀酸喷洒设施。隔离泄漏区直至气体散尽。漏气容器要妥善处理，修复、检验后再用。</p> <p>隔离与疏散距离：小量泄漏，初始隔离 30m，下风向疏散白天 100m、夜晚 200m；大量泄漏，初始隔离 150m，下风向疏散白天 800m、夜晚 2300m。</p>	
<b>天然气</b>		
安全措施	<p><b>【一般要求】</b></p> <p>操作人员必须经过专门培训，严格遵守操作规程，熟练掌握操作技能，具备应急处置知识。</p> <p>密闭操作，严防泄漏，工作场所全面通风，远离火种、热源，工作场所严禁吸烟。</p> <p>在生产、使用、贮存场所设置可燃气体监测报警仪，使用防爆型的通风系统和设备，配备两套以上重型防护服。穿防静电工作服，必要时戴防护手套，接触高浓度时应戴化学安全防护眼镜，佩带供气式呼吸器。进入罐或其它高浓度区作业，须有人监护。储罐等压力容器和设备应设置安全阀、压力表、液位计、温度计，并应装有带压力、液位、温度远传记录和报警功能的安全装置，重点储罐需设置紧急切断装置。</p> <p>避免与氧化剂接触。</p> <p>生产、储存区域应设置安全警示标志。在传送过程中，钢瓶和容器必须接地和跨接，防止产生静电。搬运时轻装轻卸，防止钢瓶及附件破损。禁止使用电磁起重机和用链绳捆扎、或将瓶阀作为吊运着力点。配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备。</p> <p><b>【特殊要求】</b></p> <p><b>【操作安全】</b></p> <p>(1) 天然气系统运行时，不准敲击，不准带压修理和紧固，不得超压，严禁负压。</p> <p>(2) 生产区域内，严禁明火和可能产生明火、火花的作业（固定动火区必须距离生产区 30m 以上）。生产需要或检修期间需动火时，必须办理动火审批手续。配气站严禁烟火，严禁堆放易燃物，站内应有良好的自然通风并应有事故排风装置。</p> <p>(3) 天然气配气站中，不准独立进行操作。非操作人员未经许可，不准进入配气站。</p> <p>(4) 含硫化氢的天然气生产作业现场应安装硫化氢监测系统。进行硫化氢监测，应符合以下要求：</p> <p>——含硫化氢作业环境应配备固定式和携带式硫化氢监测仪；</p> <p>——重点监测区应设置醒目的标志；</p> <p>——硫化氢监测仪报警值设定：阈限值为 1 级报警值；安全临界浓度为 2 级报警值；危险临界浓度为 3 级报警值；</p> <p>——硫化氢监测仪应定期校验，并进行检定。</p> <p>(5) 充装时，使用万向节管道充装系统，严防超装。</p> <p><b>【储存安全】</b></p> <p>(1) 储存于阴凉、通风的易燃气体专用库房。远离火种、热源。库房温度不宜超过 30℃。</p> <p>(2) 应与氧化剂等分开存放，切忌混储。采用防爆型照明、通风设施。禁止使用易产生火花的机械设备和工具。储存区应备有泄漏应急处理设备。</p> <p>(3) 天然气储气站中：</p>	<p>按要求对相关操作人员进行培训；</p> <p>该项目涉及的天然气为锅炉燃料，在涉及场所内设置了可燃检测报警器，并按要求配备了防护器具；</p> <p>厂外天然气管道维护由燃气公司进行管理</p>

	<p>——与相邻居民点、工矿企业和其他公用设施安全距离及站场内的平面布置，应符合国家现行标准；</p> <p>——天然气储气站内建(构)筑物应配置灭火器，其配置类型和数量应符合建筑灭火器配置的相关规定；</p> <p>——注意防雷、防静电，应按《建筑物防雷设计规范》（GB 50057）的规定设置防雷设施，工艺管网、设备、自动控制仪表系统应按标准安装防雷、防静电接地设施，并定期进行检查和检测。</p> <p><b>【运输安全】</b></p> <p>（1）运输车辆应有危险货物运输标志、安装具有行驶记录功能的卫星定位装置。未经公安机关批准，运输车辆不得进入危险化学品运输车辆限制通行的区域。</p> <p>（2）槽车和运输卡车要有导静电拖线；槽车上要备有 2 只以上干粉或二氧化碳灭火器和防爆工具。</p> <p>（3）车辆运输钢瓶时,瓶口一律朝向车辆行驶方向的右方，堆放高度不得超过车辆的防护栏板，并用三角木垫卡牢，防止滚动。不准同车混装有抵触性质的物品和让无关人员搭车。运输途中远离火种，不准在有明火地点或人多地段停车，停车时要有专人看管。发生泄漏或火灾时要把车开到安全地方进行灭火或堵漏。</p> <p>（4）采用管道输送时：</p> <p>——输气管道不应通过城市水源地、飞机场、军事设施、车站、码头。因条件限制无法避开时，应采取保护措施并经国家有关部门批准；</p> <p>——输气管道沿线应设置里程桩、转角桩、标志桩和测试桩；</p> <p>——输气管道采用地上敷设时，应在人员活动较多和易遭车辆、外来物撞击的地段，采取保护措施并设置明显的警示标志；</p> <p>——输气管道管理单位应设专人定期对管道进行巡线检查，及时处理输气管道沿线的异常情况，并依据天然气管道保护的有关法律法规保护管道。</p>	
<p>应急处置原则</p>	<p><b>【急救措施】</b></p> <p>吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸。就医。</p> <p>皮肤接触：如果发生冻伤：将患部浸泡于保持在 38~42℃ 的温水中复温。不要涂擦。不要使用热水或辐射热。使用清洁、干燥的敷料包扎。如有不适感，就医。</p> <p><b>【灭火方法】</b></p> <p>切断气源。若不能切断气源，则不允许熄灭泄漏处的火焰。喷水冷却容器，尽可能将容器从火场移至空旷处。</p> <p>灭火剂：雾状水、泡沫、二氧化碳、干粉。</p> <p><b>【泄漏应急处置】</b></p> <p>消除所有点火源。根据气体的影响区域划定警戒区，无关人员从侧风、上风向撤离至安全区。应急处理人员戴正压自给式空气呼吸器，穿防静电服。作业时使用的所有设备应接地。禁止接触或跨越泄漏物。尽可能切断泄漏源。若可能翻转容器，使之逸出气体而非液体。喷雾状水抑制蒸气或改变蒸气云流向，避免水流接触泄漏物。禁止用水直接冲击泄漏物或泄漏源。防止气体通过下水道、通风系统和密闭性空间扩散。隔离泄漏区直至气体散尽。</p> <p>作为一项紧急预防措施，泄漏隔离距离至少为 100m。如果为大量泄漏，下风向的初始疏散距离应至少为 800m。</p>	<p>按要求配备有防护器具，并定期培训</p>

### 3.3 建设项目辅助生产设施与公用工程安全性分析

#### 3.3.1 给排水系统

根据《化学工业给水排水管道设计规范》（GB50873-2013）、《室外排水设计标准》（GB50014-2021）、《室外给水设计标准》（GB50013-2018）的要求，采用安全检查表对该项目给排水措施安全性进行评价见附表 3.3-1。

附表 3.3-1 给、排水措施安全检查表

序号	标准规范的要求	标准条款	实际情况	结论
1	给水系统的选择应根据当地地形、水源情况、城镇规划、供水规模、水质及水压要求，以及原有给水工程设施等条件，从全局出发，通过技术经济比较后综合考虑确定。	《室外给水设计标准》 GB50013-2018 第 3.0.1 条	该项目给水系统系统满足以上要求。具体见 2.8.3。	符合要求
2	水源的选用应通过技术经济比较后综合考虑确定，并应符合下列要求：1 水体功能区划所规定的取水地段；2 可取水量充沛可靠；3 原水水质符合国家有关现行标准；4 与农业、水利综合利用；5 取水、输水、净水设施安全经济和维护方便；6 具有施工条件。	GB50013-2018 第 5.1.2 条		符合要求
3	污水处理应根据国家现行相关排放标准、污水水质特征、处理后出水用途等科学确定污水处理程度，合理选择处理工艺	《室外排水设计标准》 GB50014-2021 第 3.3.7 条	该项目污水经收集后集中排入厂区污水处理站进行处理，达标后由园区污水管网排入星火工业园污水处理厂处理。	符合要求
4	场地应清污分流，并有完整、有效的雨水排水系统。场地雨水管、沟应与厂外雨水系统相衔接，场地雨水不得任意排泄至厂外，不得对其他工程设施或农田造成危害。	《化工企业总图设计规范》 GB50489-2009 第 6.4.1 条	该项目实行清污分流的原则。	符合要求
5	独立的消防给水管道上严禁接出非消防用水管道。	GB50873-2013 第 3.1.3 条	该项目消防给水管道上未接出非消防用水管道。	符合要求
6	消防给水系统不应与循环冷却水系统合并设置。	GB50873-2013 第 3.1.4 条	消防给水系统未与循环冷却水系统合并。	符合要求
7	生产装置、罐区等污染区域的事故消防排水管道可与生产污水管道、雨水管（渠）结合设置或独立设置，但不应穿过防爆区；当不能避免穿越时，应采取防护措施。	GB50873-2013 第 3.1.8 条	该项目生产装置等污染区域的事故消防排水管道与生产污水管道、雨水管结合布置，且未穿过防爆区。	符合要求

序号	标准规范的要求	标准条款	实际情况	结论
8	排水管道系统的划分应按水质分类，遵循清污分流、污污分流的原则，根据排水的水质、水量、水压及去向确定。不同化工装置排出不同性质的污水。应按便于输送和处理的原则，设单独或合并污水管道系统。下列污水宜设单独污水管道系统： 1 与其他污水混合易发生沉淀、聚合或生成难生物降解物质的污水； 2 含有较高浓度难生物降解和生物毒性物质，需进行针对性处理的污水； 3 含酸、碱等腐蚀性介质的污水。	GB50873-2013 第 3.1.2 条	该项目排水管道系统按上述要求划分。	符合要求

通过对现场进行的检查和核实，该项目厂区内供水可靠，排水措施符合要求。

### 3.3.2 储运设施

该项目新建有 201 甲类仓库一、202 甲类仓库二、203 丙类仓库一、204 丙类仓库二、205 甲类罐区及 206 丁类罐区，物料通过叉车、管道运输，主要原辅材料和产品的名称、最大储量以及储存位置见表 2.5-4。根据《危险化学品仓库储存通则》（GB15603-2022）的要求，采用安全检查表对该项目储存设施安全性进行评价见附表 3.3-2。

附表 3.3-2 储存设施安全检查表

序号	标准规范的要求	标准条款	实际情况	结论
1	危险化学品储存、经营企业的仓库规划选址、建设、安全设施，应符合 GB 50016、GB18265 的要求	《危险化学品仓库储存通则》 GB15603-2022 第 4.1 条	该项目新建储存设施已通过消防验收，选址、建设、安全设施符合相应要求	符合要求
2	危险化学品仓库应采用隔离储存、隔开储存、分离储存的方式对危险化学品进行储存	GB15603-2022 第 5.1 条	按要求进行储存	符合要求
3	应选择符合危险化学品的特性、防火要求及化学品安全技术说明书中储存要求的仓储设施进行储存	GB15603-2022 第 5.2 条	仓储设施符合该项目危险化学品特性、防火等要求	符合要求
4	应根据危险化学品仓库的设计和经营许可要求，严格控制危险化学品的储存品种、数量	GB15603-2022 第 5.3 条	按要求严格控制危险化学品的储存品质、数量	符合要求

序号	标准规范的要求	标准条款	实际情况	结论
5	储存具有火灾危险性危险化学品的仓库，耐火等级、层数、面积及防火间距应符合 GB50016 的要求	GB15603-2022 第 5.8 条	见附件 3.1.3 节检查	符合要求
6	剧毒化学品、易燃气体、氧化性气体、急性毒性气体、遇水放出易燃气体的物质和混合物、氯酸盐、高锰酸盐、亚硝酸盐、过氧化钠、过氧化氢、溴素应分离储存	GB15603-2022 第 5.9 条	按要求进行分离储存	符合要求
7	剧毒化学品、监控化学品、易制毒化学品、易制爆危险化学品，应按规定将储存地点、储存数量、流向及管理的情况报相关部门备案，剧毒化学品以及构成重大危险源的危险化学品，应在专用仓库内单独存放，并实行双人收发、双人保管制度	GB15603-2022 第 5.10 条	按要求进行了备案，剧毒化学品在专用仓库内单独存放并实行相应保管制度	符合要求

通过对现场进行的检查和核实，该项目仓储设施及储存措施符合要求

### 3.3.3 供气系统

压缩空气：该项目工艺及控制仪表用压缩空气用量为  $29\text{Nm}^3/\text{min}$ ，设置有 2 台型号为 BD-90PM-II 的空压机，总排气量  $36.7\text{m}^3/\text{min}$ ，并配有 1 个  $10\text{m}^3$  的空气缓冲罐。

氮气：该项目生产工艺置换、氮封需氮气，最大需要量为  $6.2\text{Nm}^3/\text{min}$ ，设有 1 套制氮能力为  $8.33\text{Nm}^3/\text{min}$  制氮机组供氮，并配有 1 个  $10\text{m}^3$  的氮气缓冲罐。

项目所需仪表空气、氮气能满足要求。

### 3.3.4 供热系统

该项目蒸汽来源于园区蒸汽管网，蒸汽管网的蒸汽温度  $174.5^\circ\text{C}$ 、压力  $0.8\text{MPa}$ 。蒸汽经减压、计量后，由厂区蒸汽总管送至各车间使用点，减温减压后供气压力为  $0.6\text{MPa}$  饱和蒸汽，接入蒸汽管径 DN100。

该项目新建 303 锅炉房内设 1 台 60 万大卡燃气导热油炉供热，供油温度  $220^\circ\text{C}$ ，回油温度  $200^\circ\text{C}$ ，天然气来自于园区市政管网，天然气用量

约 19.7 万 m<sup>3</sup>/a。

该项目在 103 甲类车间三室外设置热水浴池，蒸汽冷凝水回热水浴池，并向热水浴池补自来水，将温度控制在 80℃后，供车间内设备使用。

可满足项目用热要求。

### 3.3.5 冷冻系统

该项目 301 公用工程楼内设 1 台 60 万大卡制冷机组（制冷剂为 R22，载冷剂为乙二醇水溶液，型号：TSLC150.1EG1）供冷，为工艺生产装置提供-15℃乙二醇，可以满足本项目工艺所需要的用冷需要。

### 3.3.6 供配电系统及防雷、防静电措施安全性评价

#### 3.3.6.1 供电电源情况

该项目依托原有供配电系统供电。

本项目供电由永修县星火工业园 10KV 电源供电，电源进线从 10kV 高压线引下埋地引至厂区 301 公用工程间内变压器室高压室，同时设有一台 320kW 柴油发电机组。

对于 DCS（2kW）特殊用电要求的负荷，采用 UPS 不间断电源（1 台 20kVA），GDS（2kW）及火灾自动报警系统（2kW）自带有蓄电池。

应急照明（3kW）、消防水泵（55kW，一用一备）、冷冻盐水输送泵（11kW，一用一备）、循环水泵（111kW，三用一备）、事故风机（11.8kW）、尾气风机（37kW）为二级用电负荷，该项目二级及以上用电负荷总计 236.3kW，新增的 320kW 柴油发电机组可以保障以上用电负荷。

该项目生产及公共区域等用电负荷由新增 1 台 2000kVA 和 1 台 250kVA 干式变压器供给，总负荷率为 79.4%。

因此，供电系统满足该项目用电负荷的需要。

### 3.3.6.2 用电负荷等级及供电情况

根据《化工企业供电设计技术规定》HG/T20664-1999 和《供配电系统设计规范》（GB50052-2009）等的规定，编制安全检查表，对建设项目供电电源与用电负荷设计进行对照检查的结果列于附表 3.3-3。

附表 3.3-3 供电电源与用电负荷设计检查表

序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
1	电力负荷应根据对供电可靠性的要求及中断供电在对人身安全、经济损失上所造成的影响程度进行分级，并应符合下列规定：1. 符合下列情况之一时，应视为一级负荷。1) 中断供电将造成人身伤害时。2) 中断供电将在经济上造成重大损失时。3) 中断供电将影响重要用电单位的正常工作。2. 在一级负荷中，当中断供电将造成人员伤亡或重大设备损坏或发生中毒、爆炸和火灾等情况的负荷，以及特别重要场所的不允许中断供电的负荷，应视为一级负荷中特别重要的负荷。3. 符合下列情况之一时，应视为二级负荷。1) 中断供电将在经济上造成较大损失时。2) 中断供电影响较重要用电单位的正常工作。4. 不属于一级和二级负荷者应为三级负荷。	《供配电系统设计规范》 GB50052-2009 第 3.0.1 条	根据《供配电系统设计规范》及《仪表供电设计规范》HG/T20509-2014 的要求，本项目自控系统属特别重要负荷，由 UPS 提供应急电源，应急电源可持续能力不小于 90min。	符合要求
2	二级负荷宜由双回电源线路供电。当负荷较小且获得双回电源困难很大时，也可采用单回专用电源线路供电。有条件时，宜再从外部引入一回小容量电源。	《化工企业供电设计技术规定》 HG/T20664-1999 第 4.2.2 条	本项目自控系统属特别重要负荷，由 UPS 提供应急电源，应急电源可持续能力不小于 90min。	符合要求
3	一级负荷中特别重要的负荷供电，应符合下列要求： 1 除应由双重电源供电外，尚应增设应急电源，并严禁将其他负荷接入应急供电系统。 2 设备的供电电源的切换时间，应满足设备允许中断供电的要求。	GB50052-2009 第 3.0.3 条	同上。	符合要求
4	供配电系统设计应按照负荷性质、用电容量、工程特点和地区供电条件，统筹兼顾，合理确定设计方案。	GB50052-2009 第 1.0.3 条	按“1”中负荷供电。	符合要求
5	仪表工作电源按仪表电源负荷分级的需要可分为 UPS 和普通电源。	《仪表供电设计规范》 HG/T20509-2014 第 3.2.2 条	该项目仪表供电均用 UPS 供电。	符合要求
6	仪表电源负荷属于一级负荷中特别重	HG/T20509-2014	该项目仪表电源为一级用	符合

序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
	要的负荷时，应采用 UPS；仪表电源负荷属于三级负荷时可采用普通电源。	第 3.2.3 条	电负荷，设有 UPS 作为应急供电电源。	要求
7	工业电视系统应配置备用电源。备用电源可采用 UPS 电源。	《工业电视系统工程设计规范》 GB 50115-2009 第 8.1.4 条	该项目工业电视系统设有备用电源。	符合要求

### 3.3.6.3 配电系统安全性评价

#### 1) 电缆敷设安全性评价

根据《低压配电设计规范》（GB50054-2011）、《供配电系统设计规范》（GB50052-2009）、《爆炸危险环境电力装置设计规范》（GB50058-2014）和《电力工程电缆设计标准》（GB50217-2017）等技术标准的规定，结合现场检查情况，编制安全检查表，对该项目电缆敷设安全性进行检查评价的结果列于表附表 3.3-4。

附表 3.3-4 电缆敷设安全性检查表

序号	检查内容	依据	检查情况	检查结果
1	电缆敷设方式的选择，应视工程条件、环境特点和电缆类型、数量等因素，以及满足运行可靠、便于维护和技术经济合理的原则来选择。	《电力工程电缆设计标准》 GB50217-2017 第 5.2.1 条	按要求选用敷设方式	符合要求
2	配电线路的敷设应符合《低压配电设计规范》（GB50054-2011）第 7.1 节的相关规定。	《低压配电设计规范》 GB50054-2011 第 7.1 节	配电线路的敷设符合《低压配电设计规范》（GB50054-2011）第 7.1 节的相关规定。	符合要求
3	电缆的路径选择，应符合下列规定：1 应避免电缆遭受机械性外力、过热、腐蚀等危害。2 满足安全要求条件下，应保证电缆路径最短。3 应便于敷设、维护。4 宜避开将要挖掘施工的地方。5 充油电缆线路通过起伏地形时，应保证供油装置合理配置。	GB50217-2017 第 5.1.1 条	现场检查，厂区内、生产装置内电缆桥架敷设在各类架空管道的上方。	符合要求



4	<p>电缆线路的敷设环境，应符合下列规定： 1 应避免由外部热源产生的热效应带来的损害；2 防止在使用过程中因水的侵入或因进入固体物带来的损害；3 应防止外部的机械性损害；4 在有大量灰尘的场所，应避免由于灰尘聚集在布线上对散热带来的影响；5 应避免由于强烈日光敷设带来的损害；6 应避免腐蚀或污染物存在的场所对布线系统带来的损害；7 应避免有植物（或）霉菌衍生存在的场所对布线系统带来的损害；8 应避免有动物的情况对布线系统带来的损害。</p>	GB50054-2011 第 7.1.2 条	电缆线路的敷设环境满足左述要求。	符合要求
5	<p>电缆沟内、井内禁止有杂物及废油。电缆保护区内禁止修建临时性建筑或仓库，禁止堆放砖瓦、建筑器材、钢锭、垃圾、酸、碱等对电缆有害的物品以及易燃材料。</p>	GB16912-2008 第 6.12.7 条	该工程电缆沟内未堆放杂物、废油等。电缆保护区内未修建临时性建筑或仓库，未堆放砖瓦、建筑器材、垃圾、酸、碱等对电缆有害的物品以及易燃材料。	符合要求
6	<p>电缆沟在进入建筑物处应设防火墙。电缆的穿墙处保护两端应采用难燃材料封堵。</p>	GB50054-2011 第 7.6.28 条	按要求进行封堵	符合要求
7	<p>电缆构筑物中电缆引至电气柜、盘或控制屏、台的开孔部位，电缆贯穿隔墙、楼板的孔洞处，工作井中电缆管孔等均应实施阻燃封堵。</p>	GB50217-2007 第 7.0.2.1 条	均实施阻燃封堵。	符合要求
8	<p>电缆群敷设在同一通道中位于同侧的多层支架上配置，应按电压等级由高至低的电力电缆、强电至弱电的控制和信号电缆、通讯电缆的顺序排列。</p>	GB50217-2017 第 5.1.3 条	同一通道中位于同侧的多层支架上配置按电压等级由高至低的电力电缆、强电至弱电的控制和信号电缆、通讯电缆的顺序排列。	符合要求
9	<p>金属制桥架系统，应设置可靠的电气连接并接地。采用玻璃钢桥架时，应沿桥架全长另敷设专用接地线。</p>	GB50217-2017 第 6.2.9 条	该项目钢制桥架系统，已进行了电气连接并接地。	符合要求
10	<p>金属电缆托盘、梯架及支架应可靠接地，全长不应少于 2 处与接地干线相连。</p>	GB50054-2011 第 7.6.22 条	金属电缆托盘、梯架及支架均可靠接地。	符合要求

## 2) 其他保护及防触电措施安全性评价

根据《继电保护和安全自动装置技术规程》（GB14285-2023）、《交流电气装置的接地设计规范》（GB/T50065-2011）、《通用用电设备配电设计规范》（GB50055-2011）和《剩余电流动作保护装置安装和运行》（GB/T13955-2017）等技术标准的规定，结合现场检查情况，编制安全检查表，对该项目其他保护及防触电措施安全性进行检查评价的结果列于附

表 3.3-5。

附表 3.3-5 其他保护及防触电措施安全性检查表

序号	检查内容	依据	检查情况	检查结果
一、其他保护措施				
1	在合理的电网结构前提下，电力系统继电保护和安全自动装置应能反应电力系统的各种故障及异常情况，并动作于跳闸或给出控制、警告信号，满足可靠性、选择性、灵敏性和速动性的要求，保证电力系统和电力设备的安全稳定运行，任何时候电力设备不应无保护运行	《继电保护和安全自动装置技术规程》GB14285-2023 第 4.1 条	该项目配电变压器设置过流速断、过流过负荷、瓦斯和高温报警等继电保护；供电线路装设短路保护、过负荷保护和接地故障保护等。交流电动机装设短路保护、过载保护、低电压保护和接地故障保护等。	符合要求
2	交流电动机应装设短路保护和接地故障的保护。	《通用用电设备配电设计规范》GB50055-2011 第 2.3.1 条	现场检查，高压大功率电动机设有三相差动速断、反时限过电流、低电压、单相接地、断励磁保护等；低压交流电动机设有过流、过负荷、失压（或缺相）保护及接地故障等保护。	符合要求
3	交流电动机的保护除应符合本规范第 2.3.1 条的规定外，尚应根据电动机的用途分别装设过载保护、断相保护、低电压保护以及同步电动机的失步保护。	GB50055-2011 第 2.3.2 条	根据电动机的用途分别装设过载保护、断相保护、低电压保护以及同步电动机的失步保护。	符合要求
二、防触电措施				
1	必须安装剩余电流保护装置的设备和场所：属于 I 类的移动式电气设备；手持式电动工具；生产用的电气设备；施工工地的电气设备；安装在户外的电气设备；临时用电的电气设备。	《剩余电流动作保护装置安装和运行》GB13955-2017 第 4.4 条	现场检查，生产装置等相关场所现场检修配电箱内已设置漏电保护开关。	符合要求

### 3.3.6.4 爆炸区域划分、选用电气防爆、防腐等级

#### 1) 爆炸危险区域划分

危险区域划分遵循《爆炸危险环境电力装置设计规范》(GB50058-2014)的有关规定。

装置根据工艺危险性介质在生产、加工、处理、转运和贮存过程中出现的频繁程度和持续时间，按下列规定进行分区：

0 区：连续或长期出现爆炸性气体混合物的环境。

1 区：在正常运行时间时可能出现爆炸性气体混合物的环境。

2 区：在正常运行时不太可能出现爆炸性气体混合物环境，或即使出现也仅是短时存在的爆炸性气体混合物的环境。

20 区：应为空气中的可燃性粉尘云持续地或长期地或频繁地出现于爆炸性环境中的区域；

21 区：应为在正常运行时，空气中的可燃性粉尘云很可能偶尔出现于爆炸性环境中的区域；

22 区：应为在正常运行时，空气中的可燃粉尘云一般不可能出现于爆炸性粉尘环境中的区域，即使出现，持续时间也是短暂的。

爆炸性气体环境划分范围：1、可燃物质重于空气、通风良好且为第二级释放源的主要生产装置区，以释放源为中心，总半径为 15m，划分为地坪上的高度为 7.5m，划分为 2 区。2、对于可燃物质轻于空气，通风良好且为第二级释放源的主要生产装置区，当释放源距地坪的高度不超过 4.5m 时，以释放源为中心，半径为 4.5m，顶部与释放源的距离为 7.5m，及释放源至地坪以上的范围内可划为 2 区。

爆炸性粉尘环境划分范围：1、由一级释放源形成的设备外部场所，其区域的范围相应受到粉尘量、释放速率、颗粒大小和物料湿度等粉尘参数的限制，并应考虑引起释放的条件。2、对于受气候影响的建筑物外部场所可减小 21 区范围。21 区的范围应按照释放源周围 1m 的距离确定。3、当粉尘的扩散受到实体结构的限制时，实体结构的表面可作为该区域的边界。4、可结合同类企业相似厂房的实践经验和实际因素将整个厂房划为 21 区。

该项目中主要生产区域为气体爆炸危险 2 区。

## 2) 爆炸危险区域内电气设备选型及防腐等级要求

根据爆炸危险区域的分区，电气/仪表设备的种类和防爆结构的要求，选择相应的电气/仪表设备。装置选用的防爆电气/仪表设备的级别和组别，不低于装置内爆炸性气体环境内爆炸性气体混合物的级别和组别。

电气设备的防爆结构均选用隔爆型。电气防爆等级不低于 Exd II BT4。

爆炸性气体危险场所根据场所类别选择隔爆型灯具、插座和配电箱。

电气设备尽量布置在爆炸危险性较小或没有爆炸危险的环境内，在满足工艺生产及安全的前提下，减少防爆电气设备的数量。安装在危险区域内的仪器仪表、盘、箱、柜等，选用的产品要求获得相关机构的认证，并在永久性铭牌上标注了防护等级，该设备适用的危险区域，气体组别，温度范围，认证标准及认证机构和认证号。

### 3.3.6.5 防雷、防静电接地系统安全性评价

根据《防雷减灾管理办法》（中国气象局令[2013]第 24 号）、《建筑物防雷设计规范》（GB50057-2010）、《化工企业安全卫生设计规范》（HG20571-2014）、《交流电气装置的接地设计规范》（GB/T50065-2011）和《低压配电设计规范》（GB50054-2011）等技术标准的规定，结合现场检查情况，对该项目防雷、防静电接地系统安全设施（措施）设置进行检查评价的结果列于附表 3.3-6。

附表 3.3-6 防雷、防静电接地系统安全性检查表

序号	规范要求	依据	实际情况	检查结果
一	建（构）筑物防雷及接地措施设计评价			
1	投入使用后的防雷装置实行定期检测制度。防雷装置应当每年检测一次，对爆炸和火灾危险环境场所的防雷装置应当每半年检测一次。	中国气象局令 [2013]第 24 号 第十九条	该项目辽宁风云科技服务有限公司出具了江西省雷电防护装置检测报告，有效期至 2024.12.02	符合要求
2	在可能发生对地闪击的地区，遇下列情况之一时，应划为第三类防雷建筑物： 1 省级重点文物保护的建筑物及省级档案馆。 2 预计雷击次数大于或等于 0.01 次/a，且小于或等于 0.05 次/a 的部、省级办公建筑物和其他重要或人员密集的公共建筑物，以及火灾危险场所。 3 预计雷击次数大于或等于 0.05 次/a，且小于或等于 0.25 次/a 的住宅、办公楼等一般性民用建筑物或一般性工业建筑物。 4 在平均雷暴日大于 15d/a 的地区，高度在 15m 及以上烟囱、水塔等孤立的高耸建筑物；在平均雷暴日小于或等于 15d/a 的地区，高度在 20m 及以上烟囱、水塔等孤立的高耸建筑物。	《建筑物防雷设计规范》 GB50057-2010 第 3.0.4 条	按照要求进行了划分。	符合要求
3	第三类防雷建筑物防直击雷的措施应符合第 4.4 节规定。	GB50057-2010 第 4.4 节	防雷已经第三方检测合格。	符合要求
4	有火灾爆炸危险的化工装置、露天设备、储罐、电气设施和建（构）筑物应设计防直击雷装置，并应采取防止雷电感应的措施。	《化工企业安全卫生设计规范》 HG20571-2014 第 4.3.3 条	装置均为甲类生产装置，设置了直击雷装置、防止雷电感应的措施。	符合要求
二	电器及设备系统接地措施评价			
1	建筑物处的低压系统电源中性点、电气装置外露导电部分的保护接地、保护等电位联结的接地极等，可与建筑物的雷电保护接地共用同一接地装置。共用接地装置的接地电阻，应不大于各要求值中的最小值。	《交流电气装置的接地设计规范》 GB/T50065-2011 第 7.2.11 条	该公司已委托有资质的单位进行防雷检测，检测结果符合要求。	符合要求
2	电力系统、装置或设备的下列部分（给定点）应接地：6 配电、控制和保护用的屏（柜、箱）等的金属框架；10 电力电缆接线盒、终端盒的外壳，电力电缆的金属护套或屏蔽层，穿线的钢	GB/T50065-2011 第 3.2.1 条	现场检查，该项目的电气装置外露可导电部分通过 PE 线与接地网连接；低压配电室内成排配电装置的	符合要求

序号	规范要求	依据	实际情况	检查结果
	管和电缆桥架等；		两端均与接线相连。	
3	正常不带电而事故时可能带电的配电装置及电气设备外露可导电部分，均应按现行国家标准《交流电气装置的接地设计规范》GB/T50065 的要求设置接地装置。	HG20571-2014 第 4.4.1 条	正常不带电而事故时可能带电的配电装置及电气设备外露可导电部分，均设置接地装置。	符合要求
4	电气装置的外露可导电部分，应与保护导体相连接。	《低压配电设计规范》 GB50054-2011 第 5.2.3 条	电气装置的外露可导电部分，与保护导体相连接。	符合要求

### 3.3.6.6 电气安全风险隐患排查

根据《化工园区安全风险排查治理导则》、《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》，对该项目电气安全风险进行安全风险隐患排查，见表附表 3.3-6。

附表 3.3-6 电气安全风险隐患排查表

序号	排查内容	排查依据	排查结果	排查说明
一	电气安全管理			
1	企业应编制电气设备设施操作、维护、检修等管理制度并实施。	《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）第十六条	√	制定。
2	临时用电应经有关主管部门审查批准，并有专人负责管理，限期拆除。	《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB 30871-2022）	√	符合要求。
二	供配电系统设置及电气设备设施			
1	企业的供电电源应满足不同负荷等级的供电要求： 1 一级负荷应由双重电源供电，当一电源发生故障时，另一电源不应同时受到损坏； 2 二级负荷中特别重要的负荷供电，尚应增设应急电源，并严禁将其他负荷接入应急供电系统；设备的供电电源的切换时间，应满足设备允许中断供电的要求； 3 二级负荷的供电系统，宜由两回线路供电。在负荷较小或地区供电条件困难时，二级负荷可由一回 6kV 及以上专用的架空线路供电。	《供配电系统设计规范》（GB 50052-2009）第 3.0.1 条	√	符合要求。

2	爆炸危险区域内的电气设备应符合 GB 50058 要求。	《爆炸危险环境电力装置设计规范》（GB 50058-2014）第 5.2.3 条	√	符合要求。
3	电气设备的安全性能，应满足以下要求： 1 设备的金属外壳应采取防漏电保护接地； 2 接地线不得搭接或串接，接线规范、接触可靠； 3 明设的应沿管道或设备外壳敷设，暗设在接线处 外部应有接地标志； 4 接地线接线间不得涂漆或加绝缘垫。	《电气装置安装工程接地装置施工及验收规范》（GB 50169-2016）第 3.0.4、4.2.9 条	√	符合要求。
4	电缆必须有阻燃措施；电缆桥架符合相关设计规范。	《电力工程电缆设计标准》（GB 50217-2018）第 6.2.7 条	√	符合要求。
三	防雷、防静电设施			
1	工艺装置内露天布置的塔、容器等，当容器顶板厚度等于或大于 4mm 时，可不设避雷针、线保护，但必须设防雷接地。	《石油化工企业设计防火标准（2018 年版）》（GB 50160-2008）第 9.2.2 条	√	防雷接地。
2	可燃气体、液化烃、可燃液体的钢罐，必须设防雷接地，并应符合下列规定： 1 甲 B、乙类可燃液体地上固定顶罐，当顶板厚度小于 4mm 时应设避雷针、线，其保护范围应包括整个 储罐； 2 丙类液体储罐，可不设避雷针、线，但必须设防感 应雷接地； 3 浮顶罐（含内浮顶罐）可不设避雷针、线，但应将浮 顶与罐体用两根截面不小于 25mm <sup>2</sup> 的软铜线作电气 连接； 4 压力储罐不设避雷针、线，但应作接地。	《石油化工企业设计防火标准（2018 年版）》（GB 50160-2008）第 9.2.3 条	√	接地。
3	在生产加工、储运过程中，设备、管道、操作工具等，有可能产生和积聚静电而造成静电危害时，应采取静电接地措施。	《石油化工静电接地设计规范》（SH/T 3097-2017）第 4.1.1 条	√	接地。
4	可燃气体、液化烃、可燃液体、可燃固体的管道在下列部位应设静电接地设施： 1 进出装置区或设施处； 2 爆炸危险场所的边界； 3 管道泵及泵入口永久过滤器、缓冲器等。	《石油化工企业设计防火标准（2018 年版）》（GB 50160-2008）第 9.3.3 条	√	接地。
5	1 长距离管道应在始端、末端、分支处以及每隔 100m 接地一次； 2 平行管道净距小于 100mm 时，应每隔 20m 加跨接 线。当管道交叉且净距小于 100mm 时，应加跨接线。	《石油化工静电接地设计规范》（SHT3097-2017）第 5.3.2、5.3.3 条	√	重复接地。
6	重点防火、防爆作业区的入口处，应设计人体导除静电装置。	《化工企业安全卫生设计规范》（HG 20571-2014）第 4.2.10 条	√	设置。

7	在爆炸危险区域内设计有静电接地要求的管道，当每对法兰或其他接头间电阻值超过 0.03Ω 时，应设导线跨接。	《工业金属管道工程施工规范》 (GB50235-2010)第 7.13.1 条	√	跨接。
四	现场安全			
1	电缆必须有阻燃措施。电缆沟必须有防窜油气、防腐蚀、防水措施；电缆隧道必须有防火、防沉陷措施。	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》电气安全风险隐患排查表（四）现场安全	√	符合要求。
2	临时电源、手持式电动工具、施工电源、插座回路均应采用 TN-S 供电方式，并采用剩余电流动作保护装置。		√	符合要求。
3	临时用电线路，应采用绝缘良好、完整无损的橡皮线，室内沿墙敷设，其高度不得低于 2.5 米，室外跨路时，其高度不得低于 4.5 米，不得沿暖气、水管及其他气体管道敷设，沿地面敷设时，必须加可靠的保护装置和醒目的警示标志。		√	符合要求。
4	沿墙面或地面敷设电缆线路应符合下列规定： 1 电缆线路敷设路径应有醒目的警告标识； 2 沿地面明敷的电缆线路应沿建筑物墙体根部敷设，穿越道路或其他易受机械损伤的区域，应采取防机械损伤的措施，周围环境应保持干燥； 3 在电缆敷设路径附近，当有产生明火的作业时，应采取防止火花损伤电缆的措施。	《建设工程施工现场供用电安全规范》（GB 50194-2014）第 7.4.2 条	√	符合要求。

### 3.3.6.7 评价小结

江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）供电电源符合规范要求；该项目配电方式、电缆敷设、防触电安全措施设置可满足生产需要；特殊环境电器设备、防雷接地措施设置等符合要求。

### 3.3.7 可燃、有毒气体泄漏检测报警仪的设置安全性评价

采用《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》（GB/T 50493-2019）进行验收评价，结合现场检查情况，对该项目可燃、有毒气体泄漏检测报警仪设置进行检查评价的结果列于附表 3.3-7。



附表 3.3-7 有毒气体泄漏检测报警仪的设置安全检查表

序号	检查内容	检查依据	实际情况	检查结果
1	在生产或使用可燃气体及有毒气体的生产设施及储运设施的区域内，泄漏气体中可燃气体浓度可能达到报警设定值时，应设置可燃气体探测器；泄漏气体中有毒气体浓度可能达到报警设定值时，应设置有毒气体探测器；既属又属于有毒气体的单组分气体介质，应设置有毒气体探测器；可燃气体与有毒气体同时存在的多组分混合气体，泄漏时可燃气体浓度和有毒气体浓度有可能同时达到报警设定值，应分别设置可燃气体探测器和有毒气体探测器。	GB/T50493-2019 第 3.0.1 条	配备了固定式可燃、有毒气体检测报警器和便携式气体泄漏检测报警器。	符合
2	可燃气体和有毒气体检测系统应采用两级报警，同级别的有毒气体和可燃气体同时报警时，有毒气体的报警级别应优先。	GB/T50493-2019 第 3.0.2 条	两级报警。	符合
3	可燃气体和有毒气体检测报警信号应送至有人值守的现场控制室、中心控制室等进行显示报警；可燃气体二级报警信号、可燃气体和有毒气体检测报警系统报警控制单元的故障信号应送至消防控制室。	GB/T50493-2019 第 3.0.3 条	在控制室设置有独立报警系统。	符合
4	可燃气体探测器必须取得国家指定机构或其授权检验单位的计量器具型式批准证书、防爆合格证和消防产品型式检验报告；参与消防联动的报警控制单元应采用按专用可燃气体报警控制器产品标准制造并取得检测报告的专用可燃气体报警控制器；国家法规有要求的有毒气体探测器必须取得国家指定机构或其授权检验单位的计量器具型式批准证书。安装在爆炸危险场所的有毒气体探测器还应取得国家指定机构或其授权检验单位的防爆合格证。	GB/T50493-2019 第 3.0.5 条	有防爆合格证及消防产品型式认可证书。	符合
5	可燃气体和有毒气体检测报警系统应独立于其他系统单独设置。	GB/T50493-2019 第 3.0.8 条	采用独立的报警系统。	符合
6	检测比空气重的可燃气体或有毒气体时，探测器的安装高度宜距地坪（或楼地板）0.3~0.6m；检测比空气轻的可燃气体或有毒气体时，探测器的安装高度宜在释放源上方 2.0m 内。检测比空气略重的可燃气体或有毒气体时，探测器的安装高度宜在释放源下方 0.5~1.0m；测比空气略轻的体或有毒气体时，探测器的安装高度宜高出释	GB/T50493-2019 第 6.1.2 条	根据设计安装。	符合

	放源 0.5~1.0m。			
7	严格按照相关标准设计和实施有毒有害和可燃气体检测保护系统，为确保其功能可靠，相关系统应独立于基本过程控制系统。	《国家安全监管总局关于加强化工安全仪表系统管理的指导意见》（安监总管三〔2014〕116 号）第十一条	现场检查，其独立于基本过程控制系统。	符合要求
8	可燃、有毒气体检测报警器应完好并处于正常投用状态。 安全设备的设计、制造、安装、使用、检测、维修、改造和报废，应当符合国家标准或者行业标准。 生产经营单位必须对安全设备进行经常性维护、保养，并定期检测，保证正常运转。维护、保养、检测应当作好记录，并由有关人员签字。	应急管理部关于印发《化工园区安全风险排查治理导则（试行）》和《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》的通知应急〔2019〕78 号“6 仪表安全风险隐患排查表” 《安全生产法》第三十三条	可燃、有毒气体检测报警器应完好并处于正常投用状态。	符合要求

### 评价小结：

该项目设置的可燃、有毒气体检测报警器符合规范要求。

### 3.3.8 消防措施安全评价

#### 3.3.8.1 消防给水系统可靠性评价

该项目新建 304 抗爆控制室兼做厂区消防控制室，设有火灾自动报警控制器（联动型）、消防广播控制器、视频监控系统主机等。

该项目厂区一次火灾最大消防用水量为 618.8m<sup>3</sup>，消防用水由新建 2 个能独立使用的消防水罐提供，单罐有效储水容积为 315m<sup>3</sup>，总储水容积为 630m<sup>3</sup>。

该项目发生火灾时由消防水泵加压供水，在 301 公用工程间内消防水泵房设置 1 台电动消防泵（Q=50L/s）及一台柴油机备用泵（Q=50L/s）。由消防泵引出两条 DN200 给水管与厂区室外环状消防给水管网连接，提供厂区全部消防用水量。

同时该项目在 401 综合楼屋顶设置消防水箱（有效容积 22.8m<sup>3</sup>）以及稳压泵和气压罐维持消防给水系统管网平时充水及压力，和火灾初期消防用水。

该项目新建建筑物前期已通过消防验收，2023 年 10 月 13 日永修县住房和城乡建设局出具了《永修县住房和城乡建设局建设工程消防验收意见书》（永住建消验[2023]第 040 号）。

作业场所按要求配备了推车式和手提式灭火器。

该项目消防可满足安全生产要求。

### 3.3.8.2 消防设施安全性评价

根据《精细化工企业工程设计防火标准》（GB51283-2020）、《消防给水及消火栓系统技术规范》（GB5094-2014）、《建筑灭火器配置设计规范》（GB 50140-2005）的规定，编制该项目消防给水及消火栓系统安全检查表，见附表 3.3-8。

附表 3.3-8 消防设施安全检查表

序号	检查内容	选用标准	检查情况	结论
1	消防车道			
1.1	主要消防车道路面宽度不应小于6m，路面上的净空高度不应小于5m，路面内缘转弯半径应满足消防车转弯半径的要求	GB51283-2020 第 4.3.3 条	厂内道路沿各生产车间、仓库、罐区布置成环行通道，道路路面宽度4~7m，道路内缘转弯半径不小于9m，净空高度不小于5m	符合要求
1.2	消防车道或兼作消防车道的道路应符合下列规定： 1 道路的净宽度和净空高度应满足消防车安全、快速通行的要求； 2 转弯半径应满足消防车转弯的要求； 3 路面及其下面的建筑结构、管道、管沟等，应满足承受消防车满载时压力的要求； 4 坡度应满足消防车满载时正常通行的要求，且不应大于10%，兼作消防救援场地的消防车道，坡度尚应满足消防车停靠和消防救援作业的要求； 5 消防车道与建筑外墙的水平距离应满足消防车安全通行的要求，位于建筑消防扑救面一侧兼作消防救援场地的消防车道应满	GB55037-2022 第 3.4.5 条		符合要求

序号	检查内容	选用标准	检查情况	结论
	足消防救援作业的要求； 6 长度大于40m的尽头式消防车道应设置满足消防车回转要求的场地或道路； 7 消防车道与建筑消防扑救面之间不应有妨碍消防车操作的障碍物，不应有影响消防车安全作业的架空高压电线			
2	消防给水系统			
2.1	消防用水水源可由市政（工业园区）给水管网以及企业自备水源等供给	GB51283-2020 第9.3.1条	按要求设置	符合要求
2.2	消防水池（罐）的设置应符合现行国家标准《消防给水及消火栓系统技术规范》GB50974的规定，冬季寒冷地区的消防水池（罐）应采取防冻措施。	GB51283-2020 第9.3.4条	消防水罐的设置符合规范要求并采取有防冻措施	符合要求
2.3	厂房、仓库、辅助用房及独立设置的办公楼、浴室、餐厅等配套用房的室外消火栓、室内消火栓设计流量应符合现行国家标准《消防给水及消火栓系统技术规范》GB50974的规定。	GB51283-2020 第9.3.7条	室内外消火栓系统按相关规定设置	符合要求
3	灭火器设置			
3.1	灭火器的配置 一般规定 一个计算单元内配置的灭火器数量不得少于 2 具。每个设置点的灭火器数量不宜多于 5 具。	GB50140-2005 第 6.1 条	每组配置 2 具。	符合要求
3.2	灭火器的摆放应稳固，其铭牌应朝外。手提式灭火器宜设置在灭火器箱内或挂钩、托架上，其顶部离地面高度不应大于 1.50m；底部离地面高度不宜小于 0.08m。灭火器箱不得上锁。 灭火器不宜设置在潮湿或强腐蚀性的地点。当必须设置时，应有相应的保护措施。 灭火器设置在室外时，应有相应的保护措施。	GB50140-2005 第 5.1.3， 5.1.4 条	设置有灭火器箱。	符合要求
3.3	灭火器的配置类型应与配置场所的火灾种类和危险等级相适应，并应符合下列规定： 1 A 类火灾场所应选择同时适用于 A 类、E 类火灾的灭火器。 2 B 类火灾场所应选择适用于 B 类火灾的灭火器。B 类火灾场所存在水溶性可燃液体（极性溶剂）且选择水基型灭火器时，应选用抗溶性的灭火器。 3 C 类火灾场所应选择适用于 C 类火灾的灭火器。 4 D 类火灾场所应根据金属的种类、物态及其特性选择适用于特定金属的专用灭火器。 5 E 类火灾场所应选择适用于 E 类火灾的灭火器。带电设备电压超过 1kV 且灭火时不能断电的场所不应使用灭火器带电扑救。 6 F 类火灾场所应选择适用于 E 类、F 类火	GB55036-2022 第 10.0.1 条	按要求设置有相应类型灭火器	符合要求

序号	检查内容	选用标准	检查情况	结论
	灾的灭火器。 7 当配置场所存在多种火灾时，应选用能同时适用扑救该场所所有种类火灾的灭火器			
4	火灾报警系统			
4.1	企业应按现行国家标准《火灾自动报警系统设计规范》GB50116、《石油化工企业设计防火标准》GB50160等的规定设置火灾自动报警系统。	GB51283-2020 第 11.5.1 条	按规范设置有火灾自动报警系统	符合要求
4.2	火灾自动报警系统的交流电源应采用消防电源，其主电源应优先选用不间断电源。直流备用电源宜采用火灾报警控制器自带的专用蓄电池。	GB51283-2020 第 11.5.3 条	火灾自动报警系统自带蓄电池	符合要求
4.3	甲、乙类装置区周围和罐组四周道路边应设置手动火灾报警按钮，其间距不宜大于 100m。	GB51283-2020 第 11.5.5 条	设置手动火灾报警按钮	符合要求

根据《化工园区安全风险排查治理导则》、《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》的要求，对该项目应急与消防安全风险进行安全风险隐患排查，见表附表 3.3-8。

附表 3.3-9 应急与消防安全风险隐患排查表

序号	排查内容	排查依据	排查结果	排查说明
一	应急管理			
1	企业应确立本单位的应急预案体系，按照 GB/T 29639 要求编制综合应急预案、专项应急预案、现场处置方案和应急处置卡。	《生产安全事故应急预案管理办法》（应急管理部令第 2 号）第六、十九条	√	编制预案。
2	企业应建立应急指挥系统，配备应急救援队伍，实行分级管理，明确各级应急指挥系统和救援队的职责。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》（AQ 3013-2008）	√	建立
3	企业应制定应急值班制度，成立应急处置技术组，实行 24 小时应急值班。	《生产安全事故应急条例》（国务院令第 708 号）第十四条	√	制定应急管理制度，成立应急处置技术组，实行 24 小时应急值班。
4	1 企业应制定应急预案定期评估制度，应每三年进行一次应急预案评估，对应急预案内容的针对性和实用性进行分析，并对应急预案是否需要修订作出结论； 2 企业应按应急预案的评估结论及有关规定对应急预案及时修订。	《生产安全事故应急条例》（国务院令第 708 号）第六条	√	制定应急预案定期评估制度。

5	企业应在应急预案公布之日起 20 个工作日内，向县级以上人民政府应急管理部门和其他负有安全生产监督管理职责的部门进行备案，并依法向社会公布； 应急预案修订涉及组织指挥体系与职责、应急处置程序、主要处置措施、应急响应分级等内容变更的，企业应按照有关应急预案报备程序重新备案。	《生产安全事故应急条例》（国务院令 708 号）第七条	√	九江市应急管理局备案。
6	企业应定期组织开展本单位的应急预案、应急知识、自救互救和避险逃生技能的培训活动，使有关人员了解应急预案内容，熟悉应急职责、应急处置程序和措施。		√	进行培训。
7	企业应制定本单位的应急预案演练计划，每半年至少组织一次安全生产事故应急预案演练。	《生产安全事故应急条例》（国务院令 708 号）第八条	√	进行演练。
8	应急预案演练结束后，企业应急预案演练组织单位应当对应急预案演练效果进行评估，撰写应急预案演练评估报告，分析存在的问题，并对应急预案提出修订意见。		√	进行评估。
9	企业应采取各种措施，保证从业人员具备必要的应急知识，掌握风险防范技能和事故应急措施。	《生产安全事故应急条例》（国务院令 708 号）第十五条	√	培训和演练。
二	应急器材和设施			
1	企业应制定应急器材管理与维护保养制度。	《危险化学品单位应急救援物资配备标准》（GB 30077-2013）第 9.1 条	√	制定制度。
2	企业应建立应急器材台账、维护保养记录，按照制度要求定期检查应急器材。	《危险化学品单位应急救援物资配备标准》（GB 30077-2013）第 9.1、9.3 条	√	建立台帐。
3	企业应在有毒有害岗位配备应急器材柜（气防柜），设置与柜内器材相符的应急器材清单。应急器材完好有效。	《危险化学品单位应急救援物资配备标准》（GB 30077-2013）第 9.1、9.3 条	√	配备应急器材柜。
4	企业存在可燃、有毒气体的区域应配备便携式检测仪，并定期检定。	《危险化学品单位应急救援物资配备标准》（GB 30077-2013）第 9.3 条《可燃气体检测报警器》（JJG	√	配备便携式检测仪。

		693-2011 ) 第 5.5 条		
5	石油化工企业的生产区、公用及辅助生产设施、全厂性重要设施和区域性重要设施的火灾危险场所应设置火灾自动报警系统和火灾电话报警。	《石油化工企业设计防火标准(2018 年版)》(GB 50160-2008 )第 8.12.1 条	√	设有火灾自动报警系统
6	消防控制室、消防水泵房、自备发电机房、配电室、防排烟机房以及发生火灾时仍需正常工作的消防设备房应设置备用照明，其作业面的最低照度不应低于正常照明的照度。	《建筑设计防火规范(2018 版)》(GB 50016-2014)第 10.3.3 条	√	设置备用照明。
7	消防水泵房及其配电室的消防应急照明采用蓄电池作备用电源时，其连续供电时间不应少于 3h。	《石油化工企业设计防火标准(2018 年版)》(GB 50160-2008 )第 9.1.2 条	√	消防水泵房设置应急照明。
三	消防安全			
1	企业消防道路应畅通无阻，满足消防车辆通行；可燃液体罐组、可燃液体储罐区、可燃气体储罐区、装卸区及化学危险品仓库区应按要求设置环形消防车道。	《石油化工企业设计防火标准(2018 年版)》(GB 50160-2008 )第 4.3.4 条	√	设置环形消防车道。
2	厂区消防车道净宽度、净空高度应满足消防救援要求。	《石油化工企业设计防火标准(2018 年版)》(GB 50160-2008 )第 4.3.4 条《化工企业总图运输设计规范》(GB50489 -2009)	√	消防车道宽度、净空高度符合要求。
3	消防水泵、稳压泵应分别设置备用泵。	《石油化工企业设计防火标准(2018 年版)》(GB 50160-2008 )第 8.3.6 条	√	公司消防水泵、稳压泵各设置备用泵。
4	消防水泵的主泵应采用电动泵，备用泵应采用柴油机泵，且应按 100%备用能力设置，柴油机的油料储备量应能满足机组连续运转 6h 的要求。	《石油化工企业设计防火标准(2018 年版)》(GB 50160-2008 )第 8.3.8 条	√	消防水泵备用泵为柴油机泵。
5	消防栓（炮）是否满足下列要求： 1 消防栓有编号，开启灵活，出水正常，排水良好，出水口扣盖、橡胶垫圈齐全完好； 2 消防栓阀门井完好，防冻措施到位； 3 消防炮完好无损、无泄漏，防冻措施落实；消防炮 阀门及转向齿轮灵	《消防给水及消火栓系统技术规范》(GB 50974-2014)第 13.2.13 条	√	符合要求。

	活，润滑无锈蚀现象。			
6	消防器材应满足下列要求： 1 消防柜内器材配备齐全，附件完好无损； 2 有专人负责定期检查灭火器材，药剂定期更换，有更换记录和有效期标签。	《危险化学品单位应急救援物资配备标准》 (GB 30077-2013 )第 9.3 条《建筑灭火器配置验收及检查规范》(GB 50444-2008 )第 5.2.3 条	√	符合要求。
7	泡沫及水幕系统应满足下列要求： 泡沫发生系统保持完好，零部件齐全，随时保持备用状态； 泡沫液定期更换，有记录； 消防水幕、喷淋、蒸汽等消防设施完好，能随时投用，定期试验。	《泡沫灭火系统设计规范》(GB 50151-2010)	√	符合要求
8	可燃液体地上立式储罐应设固定或移动式消防冷却水系统，罐壁高于 17m 储罐、容积等于或大于 10000m <sup>3</sup> 储罐、容积等于或大于 2000m <sup>3</sup> 低压储罐应设置固定式消防冷却水系统。	《石油化工企业设计防火标准(2018 年版)》 (GB 50160-2008 )第 8.4.5 条	√	设有相应消防冷却水系统
9	全压力式及半冷冻式液化烃储罐采用的消防设施应符合下列规定： 1. 当单罐容积等于或大于 1000m <sup>3</sup> 时，应采用固定式水喷雾（水喷淋）系统及移动消防冷却水系统； 2 当单罐容积大于 100m <sup>3</sup> ，且小于 1000m <sup>3</sup> 时，应采用 固定式水喷雾（水喷淋）系统和移动式消防冷却系统或固定式水炮和移动式消防冷却系统； 当单罐容积小于或等于 100m <sup>3</sup> 时，可采用移动式消防冷却水系统。	《石油化工企业设计防火标准(2018 年版)》 (GB 50160-2008 )第 8.10.2 条	√	不涉及。
10	全压力式、半冷冻式液化烃球罐固定式消防冷却水管道的控制阀应处于罐区防火堤外，距被保护罐壁不宜小于 15m。可燃液体立式储罐的固定消防冷却水系统（水喷淋或水喷雾系统）的控制阀门应设在防火堤外，且距被保护罐壁不宜小于 15m。	《石油化工企业设计防火标准(2018 年版)》 (GB 50160-2008)第 8.10.10、8.4.5 条	√	不涉及
11	生产污水管道的下列部位应设水封，水封高度不得小于 250mm：	《石油化工企业设计防火标准(2018 年版)》	√	符合要求。



<p>1 工艺装置内的塔、加热炉、泵、冷换设备等区围堰 的排水出口； 2 工艺装置、罐组或其他设施及建筑物、构筑物、管 沟等的排水出口； 3 全厂性的支干管与干管交汇处的支干管上； 4 全厂性支干管、干管的管段长度超过 300m 时，应 用水封井隔开。</p>	<p>(GB 50160-2008 )第 7.3 条</p>		
--	------------------------------------	--	--

小结：消防水系统、灭火设施、依托的消防给水的设置符合相关规范的规定。

### 3.3.8.3 消防部门认可情况

该项目新建构筑物已于 2023 年 10 月 13 日取得永修县住房和城乡建设局出示的建设工程消防验收意见书（永住建消验字〔2023〕第 040 号）。

### 3.3.8.4 评价小结

该项目采取的消防给水系统设置、灭火器配置、火灾应急照明及消防疏散指示标志、火灾报警及控制系统等符合规范要求。

## 3.4 有害因素防范措施安全评价

该项目存在的有害因素主要有火灾爆炸、中毒窒息、物理爆炸、触电、机械伤害、物体打击、起重伤害、高处坠落、灼烫（冻伤）等，另外还有毒物危害、噪声和振动、高温低温。

### 3.4.1 防火灾、爆炸危害防范措施评价

#### 3.4.1.1 防爆电气选型及安装

##### 一、安全检查表

防爆电气选型及安装安全检查表见附表 3.4-1。

附表 3.4-1 防爆电气选型及安装安全检查表

序号	检查内容	检查依据	检查结果	备注
1	爆炸性气体环境应根据爆炸性气体混合物出现的频繁程度和持续时间，按下列规定进行分区： 1、0 区：联续出现或长期出现爆炸性气体混合物的环境； 2、1 区：在正常运行时不可能出现爆炸性气体混合物的环境； 3、2 区：在正常运行时不可能出现爆炸性气体混合物的环境，或即使出现也仅是短时存在的爆炸性气体混合物的环境。	GB50058-2014 第 3.2.1 条	√	按要求进行了分区
2	爆炸性气体环境电力装置设计应有爆炸危险区域划分图，对于简单或小型厂房，可采用文字说明表达。	GB50058-2014 第 3.3.4 条	√	设计文件有爆炸危险区域划分图
3	爆炸性气体环境的电力设计应符合下列规定： 1、爆炸性气体环境的电力设计宜将正常运行时发生火花的电气设备，布置在爆炸危险性较小或没有爆炸危险的环境内。 2、在满足工艺生产及安全的前提下，应减少防爆电气设备的数量。 3、爆炸危险区域内的电气设备，应符合周围环境中化学的、机械的、热的、霉菌以及风沙等到不同环境条件对电气设备的要求。 4、爆炸性气体环境内设置的防爆电气设备，必须是符合现行国家标准的产品。	GB50058-2014 第 5.5.1 条	√	防爆电气设备有产品合格证及防爆合格证。
4	防爆电气设备的级别和组别不应低于该爆炸性气体环境内爆炸性气体混合物的级别和组别，并应符合下列规定。 气体、蒸气或粉尘分级与电气设备类别的关系应符合表 5.2.3-1 的规定。当存在有两种以上可燃性物质形成的爆炸性混合物时，应按照混合后的爆炸性混合物的级别和组别选用防爆设备，无据可查又不可能进行试验时，可按危险程度较高的级别和组别选用防爆电气设备。 对于标有适用于特定的气体、蒸气的环境：的防爆设备，没有经过鉴定，不得使用于其他的气体环境内。	GB50058-2014 第 5.2.3 条 安全设施设计专篇	√	现场检查及审核资料，照明、控制按钮、电机均采用防爆型，爆炸性气体环境电气设备防爆等级满足要求。
5	油浸型设备应在没有振动、不倾斜和固定安装条件下采用。	GB50058-2014 第 5.3.1 条	√	符合要求

6	<p>爆炸性环境电气线路的设计和安装应符合下列要求：</p> <p>1、电气线路应在爆炸危险性较小的环境或远离释放源的地方敷设。</p> <p>1) 当易燃物质比空气重时，电气线路应在较高处敷设或直接埋地；架空敷设时宜采用电缆桥架；电缆沟敷设时沟内应充砂，并宜设置排水措施。</p> <p>2) 电气线路宜在有爆炸危险的建、构筑物的墙外敷设。</p> <p>2、敷设电气线路的沟道、电缆和钢管，所穿过的不同区域之间墙或楼板处的孔洞，应采用非燃性材料严密堵塞。</p> <p>3 敷设电气线路时宜避开可能受到机械损伤、振动、腐蚀、紫外线照射以及可能受热的地方。不能避开时，应采取预防措施。</p> <p>4 钢管配线可采用无护套的绝缘单芯或多芯导线。一当钢管中含有三根或多根<sup>^</sup>线时，导线包括绝缘层的总截而不宜超过钢管截面的 40%。钢管应采用低压流体输送川镀锌焊接钢管。钢管连接的螺纹部分应涂以铅油或磷化膏，在可能凝结冷凝水的地方，管线上应装设排除冷凝水的密封接头。</p> <p>5 在爆炸性气体环境内钢管配线的电气线路应做好隔离密封，且应符合规定。</p>	GB50058-2014 第 5.4.3 条	√	在爆炸性气体环境内钢管配线的电气线路隔离密封，在电缆穿过竖井、墙壁、楼板或进入电气盘、柜的孔洞处密封封堵。
7	<p>当爆炸性环境电力系统接地设计时，1000V 交流/500V 直流以下的电源系统的接地应符合下列规定：</p> <p>爆炸性环境中的 TN 系统应采用 TN-S 型。</p>	GB50058-2014 第 5.5.1 条	√	采用 TN-S 型。
8	<p>爆炸性气体环境中应设置等电位联结，所有裸露的装置外部可导电部件应接人等电位系统。本质安全型设备的金属外壳可不与等电位系统连接，制造厂有特殊要求的除外。具有阴极保护的装置不应与等电位系统连接，专门为阴极保护设<sup>^</sup>的接地系统除外。</p>	GB50058-2014 第 5.5.2 条	√	进行等电位连接
9	<p>爆炸和火灾危险场所使用的仪器、仪表必须具有与之配套使用的电气设备相应的防爆等级。</p>	GB5083-99 第 6.4.2 条	√	现场检查符合要求

## 二、检查结论：

本项目爆炸危险区域电气设备的防爆及防护等级可以满足所以涉及的化学品要求。

- 1、安全设施设计专篇文件有爆炸危险区域划分图。
- 2、防爆电气设备均由具有资质的单位供应并提供了防爆合格证及产品合格证，现场检查防爆电气设备的选型符合要求。

### 3.4.1.2 可燃、有毒气体检测报警仪

#### 一、安全检查表

可燃、有毒气体泄漏检测报警仪的布防安全检查表见附表 2.4-2。

附表 2.4-2 可燃、有毒气体泄漏检测报警仪的布防安全检查表

序号	检查内容	检查依据	检查结果	备注
1	在生产或使用可燃气体及有毒气体的工艺装置和储存设施的区域内，可燃气体与有毒气体同时存在的场所，可燃气体浓度可能达到 25%爆炸下限，有毒气体的浓度也可能达到最高允许浓度时，应分别设置可燃气体和有害气体检（探）测器。	GB/T50493-2019 第 3.0.1 条	√	配备了固定式可燃、有毒气体检测报警器。
2	可燃气体和有毒气体检测系统应采用两级报警，同一检测区域内的有毒气体。可燃倘器同时报警时，应遵循下列原则 1. 同一级别的报警，有毒气体的报警优先 2. 二级报警优先于一级报警。	GB/T50493-2019 第 3.0.2 条	√	两级报警。
3	报警信号应发送至现场报警器和有人值守的控制室或现场操作室的指示报警设备，并且进行声光报警。	GB/T50493-2019 第 3.0.3 条	√	在控制室显示、声光报警
4	可燃气体检测报警仪必须经国家指定机构及授权检验单位的计量器具制造认证、防爆性能认证和消防认证产品。有毒气体检测报警仪必须经国家指定机构及授权检验单位的计量器具制造认证。防爆型有毒气体检测报警仪还应经国家指定机构及授权检验单位的防爆性能认证	GB/T50493-2019 第 3.0.6、3.0.7 条	√	有产品型式认可证书
5	可燃、有毒气体场所的检测报警器，应采用固定式。 可燃、有毒气体检测报警系统宜独立设置。	GB/T50493-2019 第 3.0.8、3.0.9 条	√	固定式，独立设置。
7	液化烃、甲 B、乙 A、类液体等产生可燃气体的液体储罐的防火堤内，应设探测器。可燃气体探测器距其所覆盖范围内的任一释放源的水平距离不宜大于 10m。有毒气体探测器距其所覆盖范围内的任一释放源的水平距离不宜大于 4m。	GB/T50493-2019 第 4.3.1 条	√	按要求设有探测器。
8	液化烃、甲 <sub>B</sub> 、乙 <sub>A</sub> 类液体的装卸设施，检（探）测器的设置应符合下列规定： 汽车装卸站的装卸车鹤位与检（探）测器的水平距离，不应大于 15m。当汽车装卸站内设有缓冲	GB/T50493-2019 第 4.3.2、	√	本按要求设有探测器

序号	检查内容	检查依据	检查结果	备注
	罐时，检（探）测器的设置应符合本规范第 4.2.1 条的规定。 装卸设施的泵或压缩机的检（探）测器设置，应符合本规范第 4.2 节的规定。	4.3.3 条		
8	检（探）测器防爆类型和级别应按现行国家标准《爆炸和火灾危险环境电力装置设计规范》GB50058 的有关规定选用，并应符合使用场所爆炸危险区域以及被检测气体性质的要求。	GB/T50493-2019 第 5.2.3 条	√	爆炸危险区域采用防爆检测器。
9	探测器应安装在无冲击、无振动、无强电磁场干扰、易于检修的场所，探测器安装地点与周边工艺管道或设备之间的净空不应小于 0.5m。	GB/T50493-2019 第 6.1.1 条	√	现场检查检测器安装高度符合要求。
10	检测比空气重的可燃气体或有毒气体时，探测器的安装高度宜距地坪（或楼地板）0.3m~0.6m；检测比空气轻的可燃气体或有毒气体时，探测器的安装高度宜在释放源上方 2.0m 内。检测比空气略重的可燃气体或有毒气体时，探测器的安装高度宜在释放源下方 0.5m~1.0m；检测比空气略轻的可燃气体或有毒气体时，探测器的安装高度宜高出释放源 0.5m~1.0m。	GB/T50493-2019 第 6.1.2 条	√	现场检查检测器安装高度符合要求。

## 二、检查结论：

- 1、现场检查气体检测报警器的数量、位置与设计相符。
- 2、可燃、有毒气体检测报警装置的选型、安装符合要求。
- 3、可燃、有毒气体检测报警装置安装后进行了标定并有记录。

### 3.4.1.3 消防检查

消防措施安全评价及消防设施安全检查表见报告附件 3.3.8 章节。

### 3.4.2 防中毒、窒息危害防范措施评价

根据《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）、《化工企业安全卫生设计规范》（HG20571-2014）和《工作场所防止职业中毒卫生工程防护措施规范》（GBZ/T194-2007）的相关规定，对该项目生产现场所采取的防中毒、窒息措施进行检查，具体检查结果见附表 3.4-3。

附表 3.4-3 防毒物（含腐蚀性物质）、窒息控制措施安全检查表

序号	检查项目	依据	实际情况	检查结果
1	对产生毒物的生产过程和设备（含露天作业的工艺设备），应优先采用机械化和自动化，避免直接人工操作。为防止物料跑、冒、滴、漏，其设备和管道应采取有效的密闭措施，密闭形式应根据工艺流程、设备特点、生产工艺、安全要求及便于操作、维修等因素确定，并结合生产工艺采取通风和净化措施。对逸散毒物的作业，应与主体工程同时设计排毒设备。	《工业企业设计卫生标准》 GBZ1-2010 第 6.1.1.2 条	经检查，该项目生产装置设备和管道采取了有效的密闭措施，现场设备管道物没有明显的跑、冒、滴、漏，大部分生产装置采用露天布置，并结合生产工艺采取了相应的通风和净化措施。	符合要求
2	应设置有毒气体检测报警仪的工作地点，宜采用固定式，当不具备设置固定式的条件时，应配置便携式检测报警仪。	GBZ1-2010 第 6.1.6 条	按要求设有固定式检测报警仪	/
3	在生产中可能突然逸出大量有害物质或易造成急性中毒或易燃易爆的化学物质的室内作业场所，应设置事故通风装置及与事故排风系统相连锁的泄漏报警装置。	GBZ1-2010 第 6.1.5.2 条	按要求设有事故通风装置及与事故排风系统相连锁的泄漏报警装置	/
4	在液体毒性危害严重的作业场所，应设计洗眼器、淋洗器等安全防护设施，洗眼器、淋洗器的服务半径不大于 15m。	《化工企业安全卫生设计规范》 HG20571-2014 第 5.1.6 条	该项目作业场所设置有洗眼器。	符合要求
5	在有有毒有害的化工生产区域，应设置风向标。	HG20571-2014 第 6.2.3 条	设置有风向标。	符合要求
6	用于紧急救援的呼吸防护器应定期严格检查并妥善存放在邻近可能发生事故的地点，便于及时取用。	GBZ/T194-2007 第三十六条	呼吸防护器定期进行检查并存放在危险岗位的邻近区。	符合要求
7	生产过程中可能发生化学性灼伤及经皮肤吸收引起急性中毒事故的作业场所，应设置清洁供水设备，对有溅入眼内引起化学性眼炎或灼伤的可能的作业场所，应设淋浴、洗眼的设备。	GBZ/T194-2007 第五十三条	该项目设置有洗眼设备。	符合要求
8	设置警示标志	《工作场所职业病危害警示标示》 GBZ158-2003	经检查，该公司作业场所设置了相应的警示标志。	符合要求
9	毒物易逸散的工业作业，应设单间；可能发生剧毒物质泄漏的设备应有隔离措施。	《工作场所防止职业中毒卫生工程防护措施规范》	密闭系统，无毒物易逸散的工业作业。	符合要求

		GBZ/T 194-2007 第二十三条		
10	散发有毒有害物质的作业场所，应用密闭的方法防止毒物逸散，在密闭不严或不能密闭之处，应安装通风排毒设施维持负压操作，并将逸散的毒物排出。	GBZ/T 194-2007 第五十八条	均为密闭工艺。	符合要求
11	对存在吸入性有毒、有害气体的重大危险源，危险化学品单位应当配备便携式浓度检测设备、空气呼吸器、化学防护服、堵漏器材等应急器材和设备。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》 第二十条	不涉及	/

小结：该项目生产、存储现场所采取的防中毒、窒息措施符合标准规范要求。

### 3.4.3 常规防护

常规防护主要是对防止高处坠落、机械伤害、灼伤等进行综合评价。

#### 一、安全检查表

常规防护安全检查表见附表 3.4-4。

附表 3.4-4 常规防护安全检查表

序号	检查内容	检查依据	检查结果	备注
1.	若操作人员进行操作、维护、调节的工作位置在坠落基准面 2m 以上时，则必须在生产设备上配置供站立的平台和防坠落的护栏、护板或安全圈等。设计梯子、钢平台和防护栏，按 GB4053.1、GB4053.2、GB4053.3、GB4053.4 执行。	GB5083-1999 第 5.7.4 条	√	现场检查护栏有底护板，总体上楼梯、平台及其护栏等基本符合要求。平台地板采用防滑钢板。
2.	钢斜梯踏板采用厚度不得小于 4 mm 的花纹钢板，或经防滑处理的普通钢板，或采用由 25×4 扁钢和小角钢组焊成的格子板。	GB4053.2-2009 第 5.3.4 条	√	踏板采用花纹钢板等
3.	扶手高度应为 860—960 mm，或与 GB4053.3 中规定的栏杆高度一致，采用外径 30~50 mm，壁厚不小于 2.5 mm 的管材。	GB4053.2.2009 第 5.6 条	√	扶手高度符合要求
4.	立柱宜采用截面不小于 40×40×4 角钢或外径为 30~50 mm 的管材。从第一级踏板开始设置，间距不宜大于 1000 mm。横杆采用外径不小于 16 mm 圆钢或 30×40 扁钢，固定在立柱中部。	GB4053.2-2009 第 5.6.10 条	√	符合要求。
5.	梯宽应不小于 450mm，最大不宜大于	GB4053.2-2009	√	梯宽符合要求

	1100mm.	第 5.2.2 条		
6.	钢斜梯应全部采用焊接连接。焊接要求应符合 GB50205。	GB4053.2-2009 第 4.4.1 条	√	采用焊接连接
7.	在离地高度 2—20m 的平台、通道及作业场所的防护栏杆高度不得低于 1050mm，在离地高度等于或大于 20m 高的平台、通道及作业场所的防护栏杆不得低落于 1200mm。	GB4053.3-2009 第 5.2.2、5.2.3 条	√	防护栏杆的高度为 1050-1200mm
8.	动力源切断后再重新接通时会对检查、维修人员构成危险的生产设备。必须设有止动联锁控制装置。	GB5083-1999 第 5.10.5 条	√	需人工恢复送电
9.	以操作人员的操作位置所在平面为基准，凡高度在 2m 之内的所有传动带、转轴、传动链、联轴节、带轮、齿轮、飞轮、链轮、电锯等外露危险零部件及危险部位，都必须设置安全防护装置。	GB5083-1999 第 6.1.6 条	√	设置有防护罩
10.	在液体毒性危害严重的作业场所，具有化学灼伤危险的作业场所应设计淋洗器、洗眼器等安全防护设施，其服务半径小于 15m。并在装置区设置救护箱。工作人员配备必要的个人防护用品。	HG20571-2014 第 5.1.6、5.6.5 条	√	设置洗眼器等、配备个人防护用品、控制室配备防毒面具
11.	化工装置内的各种散发热量的炉窑、设备和管道应采取有效的隔热措施。设备及管道的保温设计应符合《设备及管道保温技术通则》（GB4272）。	HG20571-2014 第 5.2.2 条	√	进行了保温隔离
12.	生产、储存区域应设置安全警示标志。	国家安全监管总局安监总厅管三（2011）142 号	√	设置
13.	在有毒有害的化工生产区域，应设置风向标。	HG20571-2014 第 6.2.3 条	√	设置
14.	设置工业电视监控系统。	安全设施设计	√	配备了电视监控系统
15.	生产经营场所和员工宿舍应当设有符合紧急疏散要求、标志明显、保持畅通的出口。禁止锁闭、封堵生产经营场所或者员工宿舍的出口。	《安全生产法》 第三十九条	√	符合要求
16.	具有化学灼伤危害的作业应采用机械化、管道化和自动化，并安装必要的信号报警、安全联锁和保险装置。不得使用玻璃等易碎材料制成的管道、管件、阀门、流量计、压力计等。	HG20571-2014 第 5.6.2 条	√	采用机械化、管道化和自动化，不使用玻璃等易碎材料。
17.	在相关地点设置交通警示标志，如车辆在厂区道路的限制车速、限行或禁行标志，管架通行高度等。	GB4387-2008	√	标志符合



## 二、检查结论

1、现场检查安全条件评价和安全设施设计中提出的相应对策措施得到落实，平台、楼梯、护栏按规定设置，动设备设置了防护罩，高温管道、设备上进行了保温，配置了洗眼器。

2、现场作业人员配备了相应的防护用品。

3、安全警示标志符合要求。

4、现场设置职业病危害检测告知。

### 3.4.4 噪声防范措施评价

该项目涉及较多高噪声设备，如物料输送泵等。噪声对人体健康的危害性：噪声危害属于物理因素危害，长期在较强噪声下工作会对内耳器官、神经系统、心血管系统、消化系统造成伤害，引发职业性听力损伤。强烈的噪声使人心情烦躁、工作易疲劳、思想不集中、反应迟钝、工作效率低，且噪声会掩蔽信号、干扰通讯而产生误操作引发事故。

根据《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）的相关规定，对该项目所采取的防噪声措施进行检查，其结果见附表 3.4-5。

附表 3.4-5 噪声危害控制措施安全检查表

序号	检查项目	依据	实际情况	检查结果
1	对于生产过程和设备产生的噪声，应首先从声源上进行控制，使噪声作业劳动者接触噪声声级符合 GBZ2.2 的要求。采用工程控制技术措施仍达不到 GBZ2.2 要求的，应根据实际情况合理设计劳动作息时间，并采用适宜的个人防护措施。	《工业企业设计卫生标准》 GBZ1-2010 第 6.3.1.1 条	经检查，该项目机械设备采取了隔音措施以降低噪声对操作人员的影响。	符合要求
2	生产噪声的车间与非噪声作业车间、高噪声车间与低噪声车间应分开布置。	GBZ1-2010 第 6.3.1.2 条	生产噪声的装置与非噪声作业装置、高噪声装置与低噪声装置分开布置。	符合要求

序号	检查项目	依据	实际情况	检查结果
3	工业企业设计中的设备选择,宜选用噪声较低的设备。	GBZ1-2010 第 6.3.1.3 条	选用噪声低的设备。	符合要求

小结：该项目所采取的防噪声危害措施符合规范要求。

### 3.4.5 高温烫伤防范措施评价

该项目所在地夏季气温较高，在夏季高温条件下工作，如果没有采取相应有效的措施，对现场作业人员的健康产生不利影响。主要表现为：体温调节产生障碍、水盐代谢失调、循环系统负荷增加、消化系统疾病增多、神经系统兴奋性降低、肾脏负担加重等。中暑是高温环境下发生的急性疾病，按其发病机理可分为：热射病、日射病、热痉挛和热衰竭。当作业场所的气温超过 34℃时，即可能发生中暑。

此外，高温设备、管道如未采取相应的防护措施，有可能造成人员烫伤。

根据《化工企业安全卫生设计规范》（HG20571-2014）和《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）的相关规定编制安全检查表，对该项目现场采取的防高温、高温烫伤措施进行检查，结果列于附表 3.4-6。

附表 3.4-6 防高温、高温烫伤措施安全检查表

序号	检查项目	依据	实际情况	检查结果
1	应优先采用先进的生产工艺、技术和原材料，工艺流程的设计宜使操作人员远离热源，同时根据其具体条件采取必要的隔热、通风、降温等措施，消除高温职业危害。	GBZ1-2010 6.2.1.1	根据生产工艺流程采取了隔热、通风、降温等措施。	符合要求
2	高温作业车间应设有工间休息室。休息室应远离热源，采取通风、降温、隔热等措施，使温度 ≤30℃；设有空气调节的休息室内气温应保持在 24℃~28℃。	GBZ1-2010 6.2.1.13	该项目不涉及高温作业车间	符合要求

序号	检查项目	依据	实际情况	检查结果
	对于可以脱离高温作业点的，可设观察（休息）室。			
3	当作业地点日最高气温 $\geq 35^{\circ}\text{C}$ 时，应采取局部降温和综合防暑措施，并应减少高温作业时间。	GBZ1-2010 6.2.1.15	按要求进行管理，车间采用自然通风	符合要求
4	产生大量热的封闭厂房应充分利用自然通风降温，必要时可以设计排风送风降温设施，排、送风降温系统可与尘毒排风系统联合设计。高温作业点可以采用局部通风降温措施。	HG20571-2 014 5.2.3		
5	化工装置内的各种散发热量的炉窑、设备和管道应采取有效的隔热措施。	HG20571-2 014 5.2.2	在工艺生产中需要加热的设备及管道采用隔热保护措施，减少设备、管道及其附件的热损失，同时可保证操作人员的安全，改善劳动条件。	符合要求

小结：该项目所采取的防高温危害措施符合规范要求。

### 3.4.6 采光、照明措施评价

光环境是劳动者工作环境因素之一。因此操作人员的作业环境应该保持光的稳定性、足够的照明照度、照明均匀度、无严重眩光以及良好的显色性，以防止视觉疲劳，提高劳动生产率，降低因误操作而引发事故的发生。

经检查，该项目根据作业场所的环境条件，分别选用相适应的灯具。工作场所均设置有照明灯具及事故照明。

以上照明设施的设置符合规范要求。

### 3.4.7 评价小结

江西融信科技硅业有限公司年产 35100 吨光固化有机硅聚合物及配套有机硅产品项目（一期工程）对有火灾爆炸、毒物质、高处坠落、机械伤害、灼伤、噪声、高温等职业危害采取了相应的防范措施，降低了职业危

害因素对职工身体健康的影响以及对安全生产的危害程度，符合规范要求。

### 3.5 安全生产管理措施安全评价

#### 3.5.1 安全生产管理组织机构设置

江西融信科技硅业有限公司现有完善的安全生产管理系统。成立了以总经理任主任的安全生产委员会，设置了安环部为安全管理机构，同时为安全生产委员会办公室，共设有专职安全管理人员 3 人，其中 1 名为注册安全工程师。

安全管理人员的配置，符合安全生产法及相关文件的要求。

同时企业主要负责人及安全生产管理人员均已取得相应资质证书。

#### 3.5.2 安全生产管理措施检查评价

根据《中华人民共和国安全生产法》（2021 年第三次修正）、《江西省安全生产条例》（2017 年修订）、《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法（2017 年修改）》（国家安监总局令第 41 号、79 号令修正，89 号令修改）、《安全生产事故隐患排查治理暂行规定》（国家安监总局令第 16 号）、《生产安全事故应急预案管理办法》（安监总局令第 88 号，应急管理部令第 2 号修订）、《国家安全监管总局关于进一步加强化学品罐区安全管理的通知》（安监总管三[2014]68 号）、《危险化学品单位应急救援物资配备要求》（GB30077-2013）等法律法规的要求，对该公司安全生产管理组织机构、安全生产责任制、安全生产管理制度、安全操作规程、事故应急救援预案等制定和执行情况进行了检查，检查及评价结果见附表 3.5-1。

附表 3.5-1 安全生产管理措施检查评价表

序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
一	安全生产管理机构和人员			
1	<p>矿山、金属冶炼、建筑施工、道路运输单位和有毒、有害、易燃、易爆等危险物品的生产、经营、储存单位，应当设置安全生产管理机构，按照不低于从业人员百分之一的比例配备专职安全生产管理人员。从业人员不足一百人的，应当配备一名以上专职安全生产管理人员。</p> <p>前款规定以外的其他生产经营单位，从业人员超过一百人的，应当设置安全生产管理机构或者配备专职安全生产管理人员；从业人员在一百人以下的，应当配备专职或者兼职的安全生产管理人员，或者委托具有国家规定的相关专业技术资格的工程技术人员提供安全生产管理服务。</p>	《江西省安全生产条例》 第十七条	该公司设安环部，设有安全机构和专职安全管理人员，主要负责人 1 人，专职安全管理人员 3 人	符合要求
二	安全生产责任制及安全生产费用落实情况			
1	生产经营单位是安全生产的责任主体，应当依法建立、健全安全生产责任制度，推行安全生产标准化建设，加强安全生产管理，改善安全生产条件，强化从业人员的安全生产教育培训，确保安全生产。	《江西省安全生产条例》 第四条	公司总经理为安全生产第一责任人，对安全生产工作全面负责，其他负责人按各自职责范围内的安全生产工作履行职责。	符合要求
2	企业主要负责人的安全生产责任应包括《中华人民共和国安全生产法（修改）》规定的七项基本内容。	《中华人民共和国安全生产法》（国家主席令 [2014] 第 13 号）第十八条	包括有规定的七项基本内容	符合要求
3	<p>生产经营单位应当具备的安全生产条件所必需的资金投入，由生产经营单位的决策机构、主要负责人或者个人经营的投资人予以保证，并对由于安全生产所必需的资金投入不足导致的后果承担责任。</p> <p>有关生产经营单位应当按照规定提取和使用安全生产费用，专门用于改善安全生产条件。安全生产费用在成本中据实列支。</p>	《中华人民共和国安全生产法（修改）》第二十条	公司设有安全专项资金投入台帐。	符合要求
三	安全生产管理制度及执行情况			
1	<p>企业应当根据化工工艺、装置、设施等实际情况，制定完善下列主要安全生产规章制度：</p> <p>（一）安全生产例会等安全生产会议制度；（二）安全投入保障制度；（三）安全生产奖惩制度；（四）安全培训教育制度；（五）领导干部轮流现场带班制度；（六）特种作业人员管理制度；（七）安全检查和隐患排查治理制度；（八）重大危险源评估和安全生产管理制度；（九）变更管理制度；（十）</p>	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安监总局令 第 41 号，第 79 号、第 89 号修改） 第十四条	企业制定了相应的安全管理制度，并定期进行修订。	符合要求

序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
	应急管理制度；（十一）生产安全事故或者重大事件管理制度；（十二）防火、防爆、防中毒、防泄漏管理制度；（十三）工艺、设备、电气仪表、公用工程安全管理制度；（十四）动火、进入受限空间、吊装、高处、盲板抽堵、动土、断路、设备检维修等作业安全管理制度；（十五）危险化学品安全管理制度；（十六）职业健康相关管理制度；（十七）劳动防护用品使用维护管理制度；（十八）承包商管理制度；（十九）安全管理制度及操作规程定期修订制度。			
2	生产经营单位的安全生产管理人员应当根据本单位的生产经营特点，对安全生产状况进行经常性检查；对检查中发现的安全问题，应当立即处理；不能处理的，应当及时报告本单位有关负责人，有关负责人应当及时处理。检查及处理情况应当如实记录在案。 生产经营单位的安全生产管理人员在检查中发现重大事故隐患，依照前款规定向本单位有关负责人报告，有关负责人不及时处理，安全生产管理人员可以向主管的负有安全生产监督管理职责的部门报告，接到报告的部门应当依法及时处理。	《中华人民共和国安全生产法》第四十三条	公司制定有《安全检查与隐患排查治理制度》制度	符合要求
3	生产经营单位应当定期组织安全生产管理人员、工程技术人员和其他相关人员排查本单位的事故隐患。对排查出的事故隐患，应当按照事故隐患的等级进行登记，建立事故隐患信息档案，并按照职责分工实施监控治理。	《安全生产事故隐患排查治理暂行规定》（国家安监总局令 第 16 号）第十条	该公司制定了《安全检查与隐患排查治理制度》等，对发现的问题及时安排整改；对排查出的事故隐患进行登记、建档，并按照职责分工实施监控治理。现场检查各项隐患检查整改能做到闭环管理，对隐患整改落实情况做记录。	符合要求
4	生产经营单位是事故隐患排查、治理和防控的责任主体。 生产经营单位应当建立健全事故隐患排查治理和建档监控等制度，逐级建立并落实从主要负责人到每个从业人员的隐患排查治理和监控责任制。	国家安监总局令 第 16 号 第八条	隐患整改制度中要求隐患整改做到“四定”（即定整改措施、定完成期限、定负责人、定整改资金，限期整改完成。现场检查公司提供有隐患整改落实情况反馈单。	符合要求
5	生产经营单位应当保证事故隐患排查治理所需的资金，建立资金使用专项制度。	国家安监总局令 第 16 号 第九条	事故隐患排查治理所需的资金按需提供。	符合要求

序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
6	对于一般事故隐患，由生产经营单位（车间、分厂、区队等）负责人或者有关人员立即组织整改。对于重大事故隐患，由生产经营单位主要负责人组织制定并实施事故隐患治理方案。	国家安监总局令第 16 号 第十五条	公司执行《安全检查与隐患排查治理制度》，内容要求对发现的隐患，检查人员通知隐患所在单位，指出隐患部位，内容及影响，提出整改意见及整改期限并进行登记。	符合要求
7	生产经营单位在事故隐患治理过程中，应当采取相应的安全防范措施，防止事故发生。事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的，应当从危险区域内撤出作业人员，并疏散可能危及的其他人员，设置警戒标志，暂时停产停业或者停止使用；对暂时难以停产或者停止使用的相关生产储存装置、设施、设备，应当加强维护和保养，防止事故发生。	国家安监总局令第 16 号 第十六条	经检查，公司对现有隐患整改实行“四定”的原则管理，并在事故隐患治理期间采取相应的安全防范措施。	符合要求
8	生产经营单位的特种作业人员，必须按照国家有关法律、法规的规定接受专门的安全培训，经考核合格，取得特种作业操作资格证书后，方可上岗作业。	《生产经营单位安全培训规定》（国家安监总局令第 3 号、第 80 号） 第十八条	该项目涉及的电工、特种设备作业、自动化控制仪表等人员已取得作业证。	符合要求
9	（七）为从业人员配备符合国家标准、行业标准或者地方标准的劳动防护用品。	《江西省安全生产条例》 第十二条	该公司为员工配备有劳动防护用品。	符合要求
10	下列安全设施、设备以及场所，生产经营单位应当依照有关法律、法规的规定，进行检测、检验： （一）地下矿井提升、运输、通风、排水、供配电、煤矿瓦斯及其他有毒有害气体检测监控系统； （二）生产、经营、储存危险物品的场所； （三）露天矿山边坡、尾矿库； （四）特种设备； （五）粉尘危害性场所； （六）其他具有较大危险性或者危害性，依法需要进行检测、检验的安全设施、设备以及场所。	《江西省安全生产条例》 第二十六条	由岗位人员对设备、设施进行经常性维护、保养，特种设备按规定要求进行检测、检定，查阅有关维护、保养、检测记录，符合要求。	符合要求
11	生产经营单位发生生产安全事故后，事故现场有关人员应当立即报告本单位负责人。单位负责人接到事故报告后，应当迅速采取有效措施，组织抢救，防止事故扩大，减少人员伤亡和财产损失。 若发生生产安全事故或者较大涉险事故，公司负责人接到事故信息报告后应当于 1 小	《生产安全事故信息报告和处置办法》（国家安监总局令第 21 号）	该公司编制的综合应急预案、专项预案、现场处置方案进行了修编，于 2023 年 10 月 16 日经九江市应急管理局应急指挥中心备案，备案编号	符合要求

序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
	<p>时内报告事故发生地县级安全生产监督管理部门；发生较大以上生产安全事故的，应当在 1 小时内同时报告省级安全生产监督管理部门；发生重大、特别重大生产安全事故的，也可以立即报告国家安全生产监督管理总局。</p> <p>发生事故和障碍及未遂事故后的处理、汇报、原始记录的填写、事故现场的保护、事故记录的保存应有明确规定。</p> <p>对发生事故或事故征候及其他不安全事件后应按照“四不放过”的原则组织调查，总结教训。</p>		360425（W）2023140	
12	<p>生产经营单位必须依法参加工伤保险，为从业人员缴纳保险费。</p> <p>国家鼓励生产经营单位投保安全生产责任保险。</p>	《中华人民共和国安全生产法》第四十八条	公司提供有从业人员缴纳工伤保险费证明。	符合要求
13	<p>生产经营单位不得将生产经营项目、场所、设备发包或者出租给不具备安全生产条件或者相应资质的单位或者个人。</p> <p>生产经营项目、场所有多个承包单位的，应当与承包单位签订专门的安全生产管理协议，或者在承包合同中约定各自的安全生产管理职责；生产经营单位对承包单位、承租单位的安全生产工作统一协调、管理。</p>	《中华人民共和国安全生产法》第四十六条、第四十七条	该公司与承包单位、承租单位签订相应的协议，并统一协调、管理安全生产工作。	符合要求
四	安全操作规程和安全作业规程			
1	（二）安全生产规章制度和操作规程健全。	《江西省安全生产条例》第十二条	公司根据各生产岗位特点制定了公司制定有作业安全规程，见 2.10 节。	符合要求
2	（六）从业人员应当经过安全生产教育和培训合格，特种作业人员依法经专门的安全作业培训，并取得特种作业操作资格证书。	《江西省安全生产条例》第十二条	特种作业人员前期已取得作业证等。	符合要求
3	化学品生产单位设备检修过程中可能涉及的动火、进入受限空间、盲板抽堵、高处作业、吊装、临时用电、动土、断路等，对操作者本人、他人及周围建（构）筑物、设备、设施的安全可能造成危害的作业。	《危险化学品企业特殊作业安全规范》GB30871-2022	公司对动火作业、动土作业、高处作业、临时用电作业、受限空间作业、抽堵盲板作业、断路作业、设备检修作业、吊装作业等实行许可证制度。要求安全技术员和车间安全员办理动火作业许可证、临时用电作业许可证、受限空间作业许可证、高处作业许可证等。危险性作业许可制度能得到执行。	符合要求
4	<p>作业前，应对参加作业的人员进行安全教育，主要内容如下：</p> <p>a) 有关作业的安全规章制度；</p> <p>b) 作业现场和作业过程中可能存在的危险、有害因素及应采取的具体安全措施；</p> <p>c) 作业过程中所使用的个体防护器具的使用方法和使用注意事项；</p> <p>d) 事故的预防、避险、逃生、自救、互救等知识；</p> <p>e) 相关事故案例和经验、教训。</p>			



序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
5	作业前，作业单位应办理作业审批手续，并有相关责任人签名确认。 同一作业涉及动火、进入受限空间、盲板抽堵、高处作业、吊装、临时用电、动土、断路中的两种或两种以上时，除应同时执行相应的作业要求外，还应同时办理相应的作业审批手续。 作业时审批手续应齐全，安全措施应全部落实，作业环境应符合安全要求。			
五	安全警示标志			
1	生产经营单位应当在有较大危险因素的生产经营场所和有关设施、设备上，设置明显的安全警示标志。	《中华人民共和国安全生产法（修改）》第三十二条	公司在危险作业场所设置有相关安全警示标志。	符合要求
六	消防管理			
1	法人单位的法定代表人或者非法人单位的主要负责人是单位的消防安全责任人，对本单位的消防安全工作全面负责。	《机关团体企业事业单位消防安全管理规定》（中华人民共和国公安部令第 61 号）第四条	规定法定代表人作为主要负责人，为单位的消防安全第一责任人。	符合要求
2	有以下消防安全制度：消防安全教育、培训；防火巡查、检查；安全疏散设施管理；消防（控制室）值班；消防设施、器材维护管理；火灾隐患整改；用火、用电安全管理；易燃易爆危险物品和场所防火防爆；专职和义务消防队的组织管理；灭火和应急疏散预案演练；燃气和电气设备的检查和管理（包括防雷、防静电）；消防安全工作考评和奖惩；其他必要的消防安全内容。	公安部令第 61 号第十八条	公司制定有消防安全制度等。在进行电、气焊等明火作业时，动火部门和人员按照单位的动火作业安全管理制度办理动火作业许可证审批手续，落实现场监护人，在确认无火灾、爆炸危险后方可动火施工。 检查各种原始记录和现场情况，各种消防安全管理制度基本能得到较好的执行。	符合要求
3	单位应当至少每季度进行一次防火检查。防火检查应当填写检查记录。	公安部令第 61 号第二十六条	消防安全检查与生产安全检查结合，发现问题安排整改。	符合要求
七	事故应急救援管理			
1	生产经营单位应急预案分为综合应急预案、专项应急预案和现场处置方案。综合应急预案，是指生产经营单位为应对各种生产安全事故而制定的综合性工作方案，是本单位应对生产安全事故的总体工作程序、措施和应急预案体系的总纲；专项应急预案，是指生产经营单位为应对某一种或者多种类型生	《生产安全事故应急预案管理办法》（安监总局令第 88 号，应急管理部令第 2 号修订）第六条	该公司制定了《生产安全事故应急预案》，内容包括综合应急预案、专项应急预案、现场处置方案。	符合要求

序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
	产安全事故，或者针对重要生产设施、重大危险源、重大活动防止生产安全事故而制定的专项性工作方案；现场处置方案，是指生产经营单位根据不同生产安全事故类型，针对具体场所、装置或者设施所制定的应急处置措施。			
2	受理备案登记的负有安全生产监督管理职责的部门应当在 5 个工作日内对应急预案材料进行核对，材料齐全的，应当予以备案并出具应急预案备案登记表；材料不齐全的，不予备案并一次性告知需要补齐的材料。逾期不予备案又不说明理由的，视为已经备案。 对于实行安全生产许可的生产经营单位，已经进行应急预案备案的，在申请安全生产许可证时，可以不提供相应的应急预案，仅提供应急预案备案登记表。	《生产安全事故应急预案管理办法》（安监总局令第 88 号，应急管理部令第 2 号修订）第二十八条	该公司编制的综合应急预案、专项预案、现场处置方案进行了修编，并备案。	符合要求
3	生产经营单位应当制定本单位的应急预案演练计划，根据本单位的事故预防重点，每年至少组织一次综合应急预案演练或者专项应急预案演练，每半年至少组织一次现场处置方案演练。	《生产安全事故应急预案管理办法》（安监总局令第 88 号，应急管理部令第 2 号修订）第三十二条	该公司定期进行应急预案演练。	符合要求
4	在危险化学品单位作业场所，应急救援物资应存放在应急救援器材专用柜或指定地点，作业场所急物资配备应符合表 1 的规定。	《危险化学品单位应急救援物资配备要求》GB30077-2013 第 6 条	应急救援物资存放在应急救援器材专用柜。	符合要求
八	其他			
1	生产、储存剧毒化学品或者国务院公安部门规定的可用于制造爆炸物品的危险化学品（以下简称易制爆危险化学品）的单位，应当如实记录其生产、储存的剧毒化学品、易制爆危险化学品的数量、流向，并采取必要的安全防范措施，防止剧毒化学品、易制爆危险化学品丢失或者被盗；发现剧毒化学品、易制爆危险化学品丢失或者被盗的，应当立即向当地公安机关报告。 生产、储存剧毒化学品、易制爆危险化学品的单位，应当设置治安保卫机构，配备专职治安保卫人员。	《危险化学品安全管理条例》（国务院令第 591 号，2013 年 12 月 4 日第 645 号修订）第二十三条	该项目不涉及剧毒化学品的生产及储存	/
2	企业应根据生产、经营的易制毒化学品品种，编制易制毒化学品储存禁配表（见附件 2），由储存管理人员严格执行。同时属于危险化学品的，要储存在专用仓库、专用场地内，并按照相关技术标准规定的储存方法、储存数量和安全距离，实行隔离、隔开、	《企业非药品类易制毒化学品规范化管理指南》（安监总厅管三〔2014〕70 号）第 5.3 条	该项目不涉及剧毒化学品的生产及储存，易制毒化学品的符合相应要求	符合

序号	检查内容	依据	实际情况	检查结果
3	分离储存。 采购的易制毒化学品、易制毒化学品原料须及时入库入账。入库时应严格核对品种、数量、规格、包装等情况，并做好相应记录。	安监总厅管三（2014）70 号 第 4.4 条	该项目易制毒化学品 按要求进行管理	符合

### 检查结论：

江西融信科技硅业有限公司安全生产管理机构健全，安全生产管理制度完善，操作规程，安全技术规程齐全、有效。从业人员经过相应的安全培训，劳动防护用品按要求发放、应急救援器材配备，安全投入到位。

### 3.5.3 事故应急预案

江西融信科技硅业有限公司制定了生产安全事故应急预案及各类事故专项应急预案和现场处置方案，确定了危险源的分布，明确了指挥系统及各职能部门的职责，建立了抢险专业队伍，制定了事故应急处理程序及处理措施，规定了人员疏散、撤离路线及集合地点，定期进行了演练。

事故应急预案经过评审，并报南昌经济技术开发区应急管理局备案。

公司每年定期组织事故应急预案的演练，演练按预先设想的方案进行，并记录、讲评。

事故应急预案检查表见附表 3.5-2。

附表 3.5-2 应急预案检查表

检查项目		检查内容及要求	评估结果	检查情况
总则	编制目的	目的明确，简明扼要。	合格	该预案目的明确，依据合法，有效，符合国家有关规定和企业实际
	编制依据	1. 引用的法规标准合法有效。 2. 明确相衔接的上级预案，不得越级引用应急预案	合格	
	应急预案体系	1. 能够清晰表述本单位及所属单位应急预案组成和衔接关系。 2. 能够覆盖本单位及所属单位可能发生的事故类型。	合格	
	应急工作原则	1. 符合国家有关规定和要求。 2. 结合本单位应急工作实际。	合格	
适用范围		范围明确，使用的事故类型和相应级别合理。	合格	适用范围明确

危险性分析	生产经营单位概况	1. 明确有关设施、装置、设备以及重要目标场所的布局等情况。 2. 需要各方应急力量（包括外部应急力量）事先熟悉的有关基本情况和内容。	合格	企业情况介绍简明全面，危险有害因素分析符合实际
	危险源辨识与风险分析	1. 能够客观分析本单位存在的危险源及危险程度。 2. 能够客观分析可能引发事故的诱因、影响范围及后果。	合格	
组织机构及职责	应急组织体系	1. 能够清晰描述本单位的应急组织体系。 2. 明确应急组织成员日常及应急状态下的工作职责。	合格	组织健全、职责明确
	指挥机构及职责	1. 清晰表述本单位应急指挥体系。 2. 应急指挥部门职责明确。 3. 各应急救援小组设置合理，应急工作明确。	合格	
预防与预警	危险源管理	1. 明确技术性预防和管理措施。 2. 明确相应的应急处置措施。	合格	危险源管理措施适当，预防预警方式内容详细
	预警行动	1. 明确预警信息发布的方式、内容和流程。 2. 预警级别与采取的预警措施科学合理。	合格	
	信息报告与处置	1. 明确本单位 24 小时应急值守电话。 2. 明确本单位内部信息报告的方式、要求与处置流程。 3. 明确事故信息上报的部门、通信方式和内容时限。 4. 明确向事故相关单位通告、报警的方式和内容。 5. 明确向有关单位发出请求支援的方式和内容。 6. 明确与外界新闻舆论信息沟通的责任人以及具体方式。	合格	应急预案中有规定
应急响应	响应分级	1. 分级清晰，且与上级应急预案响应分级衔接。 2. 能够体现事故紧急和危害程度。 3. 明确紧急情况下应急响应决策的原则。	合格	响应分级，程序明确，职责明确
	响应程序	1. 立足于控制事态发展，减少事故损失。 2. 明确救援过程中各专项应急功能的实施程序。 3. 明确扩大应急的基本条件及原则。 4. 能够辅以图表直观表述应急响应程序。	合格	
	应急结束	1. 明确应急救援行动结束的条件和相关后续事宜。 2. 明确发布应急终止命令的组织机构和程序。 3. 明确事故应急救援结束后负责工作总结部门。	合格	
	后期处置	1. 明确事故发生后，污染物处理、生产恢复、善后赔偿等内容。 2. 明确应急处置能力评估及应急预案的修订等要求。	合格	有后期处理内容
	保障措施	1. 明确相关单位或人员的通信方式，确保应急期间信息通畅。 2. 明确应急装备、设施和器材及其存放位置清单，以及保证其有效性的措施。 3. 明确各类应急资源，包括专业应急救援队伍、兼职应急队伍的组织机构及联系方式。 4. 明确应急工作经费保障方案。	合格	保障措施明确得当预案可行
	培训与演练	1. 明确本单位开展应急管理培训的计划和方式方法。 2. 如果应急预案涉及周边社区和居民，应明确相应的应急宣传教育工作。 3. 明确应急演练的方式、频次、范围、内容、组织、评估、总结等内容	合格	演练培训内容明确

附 则	应急预案 备案	1. 明确本预案应报备的有关部门（上级主管部门及地方政府有关部门）和有关抄送单位。 2. 符合国家关于预案备案的相关要求。	合格	评审、备案
	制定与修 订	1. 明确负责制定与解释应急预案的部门。 2. 明确应急预案修订的具体条件和时限。	合格	各项职责明 确

## 2、事故应急救援措施

### 1) 建立事故应急救援队伍。

江西融信科技硅业有限公司成立了专职和义务应急救援队伍，定期组织培训。

### 2) 事故应急救援器材

(1) 江西融信科技硅业有限公司按标准、规范的要求配备了相应数量和种类的灭火器材。

(2) 该项目配备了相应的个体防护设施、应急照明。

## 3.5.4 重大危险源安全

该项目生产及储存单元未构成危险化学品重大危险源。

## 3.5.5 安全管理安全风险隐患排查

根据《化工园区安全风险排查治理导则》、《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》的要求，对江西融信科技硅业有限公司安全管理进行安全风险隐患排查，见附表 3.5-3。

附表 3.5-3 安全基础管理安全风险隐患排查表

序号	排查内容	排查依据	排查结果	排查说明
一	领导安全能力			
1	1. 主要负责人应组织制定符合本企业实际的安全生产方针和年度安全生产目标； 2. 安全生产目标应满足： (1) 形成文件，并得到所有从业人员的贯彻和实施； (2) 符合或严于相关法律法规的要求； (3) 根据安全生产目标制定量化的安	《国家安全监管总局关于印发危险化学品 从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93 号） 中评审标准 2.1	合格	制定符合本企业实际的安全生产方针和年度安全生产目标。

	全生产工作指 标。			
2	1. 应将年度安全生产目标分解到各级组织（包括各个 管理部门、车间、班组），逐级签订安全生产目标责任书； 2. 企业及各个管理部门、车间应制定切实可行的年度安全生产工作计 划； 3. 应定期考核安全生产目标完成情 况。	《国家安全监管总局关于印 发危险化学品 从业单位安全 生产标准化评审标准的通知》 （安监总管三（2011）93 号） 中评审标准 2.1	合格	符合。
3	企业应建立安全风险研判与承诺公告 制度，董事长或总经理等主要负责人 应每天作出安全承诺并向社会公告。	《应急管理部关于全面实施 危险化学品企 业安全风险研 判与承诺公告制度的通知》 （应急〔2018〕74 号）	合格	建立并公告。
4	企业主要负责人应严格履行其法定的 安全生产职责： 1 建立、健全本单位安全生产责任制； 2 组织制定本单位安全生产规章制度 和操作规程； 3 组织制定并实施本单位安全生产教 育和培训计划； 4 保证本单位安全生产投入的有效实 施； 5 督促、检查本单位的安全生产工作， 及时消除安全 事故隐患； 6 组织制定并实施本单位的安全生产 事故应急救援预 案； 7 及时、如实报告生产安全事故。	《安全生产法》第十八条	合格	安全责任制有 相应的规定。
5	企业负责人应每季度至少参加 1 次班 组安全活动，车间负责人及其管理人 员每月至少参加 2 次班组安全活 动， 并在班组安全活动记录上签字。	《国家安全监管总局关于印 发危险化学品 从业单位安全 生产标准化评审标准的通知》 （安监总管三（2011）93 号） 中评审 标准 5.6	合格	参加，有相关 记录。
6	企业应制定领导干部带班制度并严格 落实，主要负责人应参加领导干部带 班，其他分管负责人要轮流带班；生 产车间也要建立由管理人员参加的车 间值班制度并严格落实。	《国家安全监管总局工业和 信息化部关于危险化学品企 业贯彻落实〈国务院关 于进一步加强企业安全生产工 作的通知〉的 实施意见》（安 监总管三（2010）186 号）	合格	制定并有记录
7	企业厂级、车间级负责人应参与安全 风险辨识评价工作。	《国家安全监管总局关于印 发危险化学品从业单位安全 生产标准化评审标准的通知》 （安监总管三（2011）93 号） 中评审 标准 3.2	合格	参加。
8	企业主要负责人和各级管理人员应按 安全生产责任制要求履行在岗位在 职责。	《国家安全监管总局关于印 发危险化学品 从业单位安全 生产标准化评审标准的通知》 （安监总管三（2011）93 号） 中评审 标准 3.2	合格	履行职责。
9	企业应由相应级别的负责人组织并参 加综合性或专业性安全风险隐患排查 及治理工作。	《国家安全监管总局关于印 发危险化学品 从业单位安全 生产标准化评审标准的通知》 （安监总管三（2011）93 号） 中评审 标准 11.2	合格	符合要求。
10	企业应建立安全生产管理体系，并通 过体系评审、持续改进等措施保证有		合格	建立 HSE 管理 体系

	效运行。			
11	企业主要负责人应制定月度个人安全行动计划，并对安全行动计划履行情况进行考核。		合格	符合要求。
12	企业主要负责人应学习、贯彻落实国家安全生产法律法规，听取安全生产工作情况汇报，了解安全生产状况，研究重大问题，并督促落实情况。	《国家安全监管总局关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93号） 中评审标准 2.3	合格	符合要求。
13	企业分管安全负责人、分管生产负责人、分管技术负责人应当具有一定的化工专业知识或者相应的专业学历。	《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 41 号） 第十六条	合格	有相应的学历。
14	1 企业应当依法设置安全生产管理机构或配备专职安全生产管理人员； 2 专职安全生产管理人员应不少于企业员工总数的 2%（不足 50 人的企业至少配备 1 人），要具备化工或安全管理相关专业中专以上学历，有从事化工生产相关工作 2 年以上经历； 3 从业人员 300 人以上的企业，应当按照不少于安全生产管理人员 15% 的比例配备注册安全工程师；安全生产管理人员在 7 人以下的，至少配备 1 名注册安全工程师。	《安全生产法》第二十一条 《国家安全监管总局关于危险化学品企业贯彻落实国务院关于加强企业安全生产工作的通知的实施意见》（安监总管三〔2010〕186 号） 第一章第三条 《注册安全工程师管理规定》（国家安全监管总局令 11 号）第六条	合格	设置安环部，设有专职安全管理人员 3 人
15	1 企业应建立和落实安全生产费用管理制度，足额提取安全生产费用，专项用于安全生产； 2 企业应合理使用安全生产费用；建立安全生产费用台账，载明安全生产费用使用情况。	《企业安全生产费用提取和使用管理办法》（财资〔2022〕136 号）	合格	建立制度并落实足额提取，建立费用台账。
16	企业应依法参加工伤保险和安全生产责任保险，为员工缴纳保险费。	《中共中央国务院关于推进安全生产领域改革发展的意见》（中发〔2016〕32 号）第二十九条	合格	参加工伤保险。
17	企业应建立反“三违”（违章指挥、违章作业、违反劳动纪律）机制，对“三违”行为进行检查处置。		合格	建立。
18	企业应建立异常工况下应急处理的授权决策机制。		符合要求	管理制度中有规定
19	企业危险化学品特种作业人员应具备高中或者相当于高中及以上文化程度，能力应满足安全生产要求。	《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 30 号）第四条	合格	企业危险化学品特种作业人员已取证
二	安全生产责任制			
1	企业应建立健全全员安全生产责任制： 1 应明确各级管理部门及基层单位的安全生产责任和考核标准。 2 应明确主要负责人、各级管理人员、一线从业人员（含劳务派遣人员、实习学生等）等所有岗位人员的安全生产	《国务院安委会办公室关于全面加强企业全员安全生产责任制工作的通知》（安委办〔2017〕29 号）第三条 《国家安全监管总局关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安	合格	制定相应的责任制。

	产责任和考核标准。	监总管三（2011）93 号）评审标准 2.3		
2	企业应将全员安全生产责任制教育培训工作纳入安全生产年度培训计划，对所有岗位从业人员（含劳务派遣人员、实习学生等）进行安全生产责任制教育培训，如实记录相关教育培训情况等。	《国务院安委会办公室关于全面加强企业全员安全生产责任制工作的通知》（安委办〔2017〕29 号）第五、七条	合格	进行培训。
3	企业应建立健全安全生产责任制管理考核制度，对全员安全生产责任制落实情况进行考核管理。	《安全生产法》第十九条《关于全面加强企业全员安全生产责任制工作的通知》（安委办〔2017〕29 号）第六条	合格	建立并执行。
4	当国家安全生产法律法规发生变化或企业生产经营发生重大变化时，应及时修订安全生产责任制。	《国家安全监管总局关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93 号）评审标准 4.3	合格	修订。
三	安全教育和岗位操作技能培训			
1	企业应当按照安全生产法和有关法律、行政法规要求，建立健全安全教育培训制度。	《生产经营单位安全培训规定》（国家安全监管总局令第 3 号）第三条	合格	建立。
2	企业应根据培训需求调查编制年度安全教育培训计划，并按计划实施。	《国家安全监管总局关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93 号）评审标准 5.1	合格	制定并实施
3	企业应当建立健全从业人员安全生产教育和培训档案，详细、准确记录培训的时间、内容、参加人员以及考核结果等情况。	《生产经营单位安全培训规定》（国家安全监管总局令第 3 号）第二十二条	合格	建立档案
4	企业应对培训教育效果进行评估和改进。	《国家安全监管总局关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93 号）评审标准 5.1	合格	进行评估。
5	1 企业主要负责人和安全生产管理人员，应当由主管的负有安全生产监督管理职责的部门对其安全生产知识和管理能力考核合格； 2 企业主要负责人和安全生产管理人员应接受每年再培训。	《安全生产法》第二十四条 《生产经营单位安全培训规定》（国家安全监管总局令第 3 号）第九条	合格	企业主要负责人和安全生产管理人员安全生产知识和管理能力考核合格，按要求进行再培训。
6	企业应对新从业人员（包括临时工、合同工、劳务工、轮换工、协议工、实习人员等）进行厂、车间（工段、区、队）、班组三级安全培训教育，考核合格后上岗。	《生产经营单位安全培训规定》（国家安全监管总局令第 3 号）第十一、十二条	合格	进行三级安全教育。
7	新从业人员的三级安全培训教育的内容应符合《生产经营单位安全培训规	《生产经营单位安全培训规定》（国家安全监管总局令	合格	符合要求。



	定》（国家安全监管总局令第 3 号）要求。	第 3 号）第十四、十五、十六条		
8	企业新从业人员安全培训时间不得少于 72 学时；从业人员每年应接受再培训，再培训时间不得少于 20 学时。	《生产经营单位安全培训规定》（国家安全监管总局令第 3 号）第十五条	合格	符合要求。
9	从业人员在本企业内调整工作岗位或离岗一年以上重新上岗时，应当重新接受车间（工段、区、队）和班组级的安全培训。	《生产经营单位安全培训规定》（国家安全监管总局令第 3 号）第十九条	合格	符合要求。
10	1 特种作业人员必须经专门的安全技术培训并考核合格，取得特种作业操作证后，方可上岗作业； 2 特种作业操作证应定期复审。	《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）第五、二十条	合格	取证和定期复审。
11	当工艺技术、设备设施等发生改变时，要及时对相关岗位操作人员进行有针对性的再培训。	《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）第十二条	合格	变更程序有相应的要求。
12	采用新工艺、新技术、新材料或使用新设备前，应对从业人员进行专门的安全生产教育和培训，经考核合格后，方可上岗。	《安全生产法》第二十六条	合格	培训考核合格
13	企业应对相关方入厂人员进行有关安全规定及安全注意事项的培训教育。	《国家安全监管总局关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93 号）评审标准 5.5	合格	进行教育并有记录。
四	安全生产信息管理			
1	企业应制定安全生产信息管理制度，明确安全生产信息收集、整理、保存、利用、更新、培训等环节管理要求，明确安全生产信息管理主责部门、各环节管理责任部门。	《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）第四条	合格	制定了安全生产信息管理规定。
2	化学品危险性信息、工艺技术信息、设备设施信息、行业经验、事故教训等安全生产信息内容应符合 AQ/T 3034 有关要求。	《化工企业工艺安全管理实施导则》（AQ/T 3034）	合格	符合要求。
3	企业应按职责分工，由责任部门收集、整理、保存各类安全生产信息。	《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）第二条	合格	有规定各责任部门收集、整理、保存相关信息。
4	1 利用信息系统实现对安全生产信息的自动保存，实现可查可用，并便于检索、查阅，相关人员可及时、方便的获取相关信息； 2 安全生产信息可为单独的文件，也可以包含在其他文件、资料中。	《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）第二条	合格	按要求进行保存
5	企业应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，并转化到安全风险分析、事故调查和编制生产管理制度、操作规程、	《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）第三条	合格	符合要求。

	员工安全教育培训手册、应急处置预案、工艺卡片和技术手册、化学品间的安全相容矩阵表等资料中。			
6	企业应及时获取或编制危险化学品安全技术说明书和安全标签。	《危险化学品安全管理条例》（国务院令第 591 号）第十五条	合格	获取和编制。
7	企业应及时收集、更新安全生产信息，以确保信息正确、完整，并保证相关人员能够及时获取最新安全生产信息。	《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）第四条	合格	安全生产信息管理规定有要求。
8	企业应对相关岗位人员进行安全生产信息培训，以掌握本岗位有关的安全生产信息。	《国家安全监管总局关于印发危险化学品 从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93 号）评审标准 6.4	合格	有培训记录
9	企业应建立识别和获取适用的安全生产法律法规、标准及政府其他有关要求的管理制度，明确责任部门、识别、获取、评价等要求。	《国家安全监管总局关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93 号）评审标准 1.1	合格	有相关制度。
10	企业应及时识别和获取适用的安全生产法律法规和标准及政府其他有关要求，形成清单和文本数据库，并定期更新。	《国家安全监管总局关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93 号）评审标准 1.1	合格	有相关文件
11	企业应定期对适用的安全生产法律、法规、标准及其他有关要求的执行情况进行符合性评价，编制符合性评价报告；对评价出的不符合项进行原因分析，制定整改计划和措施并落实。	《国家安全监管总局关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93 号）评审标准 1.2	合格	有相关文件
五	安全风险管 理			
1	企业应制定安全风险管理制度，明确安全风险评价的目的、范围、频次、准则、方法、工作程序等，明确各部门及有关人员在开展安全风险评价过程中的职责和任务。	《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）第五条	合格	制定。
2	1 企业应依据以下内容制定安全风险评价准则： (1) 有关安全生产法律、法规； (2) 设计规范、技术标准； (3) 企业的安全管理标准、技术标准； (4) 企业的安全生产方针和目标等。 2 评价准则应包括事件发生可能性、严重性的取值标准以及安全风险等级的评定标准； 3 安全风险可接受水平最低应满足 GB36894 要求。	《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）第五条 《国家安全监管总局关于印发危险化学品从业单位安全生产标准化评审标准的通知》（安监总管三〔2011〕93 号）评审标准 3.1	合格	制定。
3	企业应对生产全过程及建设项目的全	《关于加强化工过程安全管	合格	文件有规定，

	<p>生命周期开展安全风险辨识，辨识范围应包括：</p> <p>(1) 建设项目规划、设计和建设、投产、运行等阶段；</p> <p>(2) 常规和非常规活动；</p> <p>(3) 所有进入作业场所人员的活动；</p> <p>(4) 安全事故及潜在的紧急情况；</p> <p>(5) 原材料、产品的装卸和使用过程；</p> <p>(6) 作业场所的设施、设备、车辆、安全防护用品；</p> <p>(7) 丢弃、废弃、拆除与处置；</p> <p>(8) 周围环境；</p> <p>(9) 气候、地震及其他自然灾害等。</p>	<p>理的指导意见》（安监总管三（2013）88 号）第五条 《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》（AQ 3013-2008）第 5.2.1.2 条</p>		符合。
4	<p>企业安全风险辨识分析内容应重点关注如下方面：</p> <p>(1) 对涉及“两重点一重大”生产、储存装置定期运用 HAZOP 方法开展安全风险辨识；</p> <p>(2) 对设备设施、作业活动、作业环境进行安全风险辨识；</p> <p>(3) 当管理机构、人员构成、生产装置等重大变化或发生安全事故时，及时进行安全风险辨识分析；</p> <p>(4) 对控制安全风险的工程、技术、管理措施及其失效后可能引起的后果进行分析。</p>	<p>《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）第六条 《危险与可操作性分析质量控制与审查导则》（T/CCSAS 001-2018）</p>	合格	该项目进行了 HAZOP 分析
5	<p>企业应对厂区内人员密集场所及可能存在的较大风险进行排查：</p> <p>(1) 试生产投料期间，区域内不得有施工作业；</p> <p>(2) 涉及硝化、加氢、氟化、氯化等重点监管化工艺及其他反应工艺危险度 2 级及以上的生产车间（区域），同一时间现场操作人员控制在 3 人以下；</p> <p>(3) 系统性检修时，同一作业平台或同一受限空间内不得超过 9 人；</p> <p>(4) 装置出现泄漏等异常状况时，严格控制现场人员数量。</p>		合格	进行了排查，并按要求控制现场人员数量。
6	<p>企业应对可能存在安全风险外溢的场所及装置进行分析识别，并采取相应预警措施。</p>		合格	进行了分析识别。
7	<p>企业应对辨识出的安全风险依据安全风险评价准则确定安全风险等级，并从技术、组织、制度、应急等方面对安全风险进行有效管控。</p>	<p>《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）</p>	合格	进行了确定和管控。
8	<p>企业应对安全风险管控措施的有效性实施监控情况进行巡查，发现措施失效后应及时处置。</p>		合格	进行了巡查。

9	企业应建立不可接受安全风险清单，对不可接受安全风险要及时制定并落实消除、减小或控制安全风险的措施，将安全风险控制在可接受的范围。	《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）第七条	合格	建立不可接受安全风险清单，但不存在不可接受风险。
10	企业应对涉及“两重点一重大”的生产、储存装置每3年运用HAZOP分析法进行一次安全风险辨识分析，编制HAZOP分析报告。	《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）第五条《危险与可操作性分析质量控制与审查导则》（T/CCSAS 001-2018）	合格	按要求进行了HAZOP分析
11	企业应在法律法规、标准规范或企业管理机构、人员构成、生产装置等发生重大变化或发生安全事故时，及时进行安全风险辨识分析。	《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）第五条	合格	有文件要求。
12	企业应全员参与安全风险辨识评价和管控工作。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》（AQ 3013-2008）第5.2.2.2条	合格	全员参与。
13	企业应将安全风险评价的结果及所采取的管控措施对从业人员进行培训，使其熟悉工作岗位和作业环境中存在的危险、有害因素，掌握、落实应采取的管控措施。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》（AQ 3013-2008）第5.2.3.2条	合格	进行了培训。
14	企业应当建立健全生产安全事故隐患排查治理制度，明确各种事故隐患排查的形式、内容、频次、组织与参加人员、事故隐患治理、上报及其他有关要求。	《安全生产法》第三十八条	合格	建立。
15	企业应编制综合性、专业、重要时段和节假日、季节性和日常事故隐患排查表。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》（AQ 3013-2008）第5.10.1条	合格	编制。
16	企业应制定事故隐患排查计划，明确各种排查的目的、要求、内容和负责人，并按计划开展各种事故隐患排查工作。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》（AQ 3013-2008）第5.10.1条	合格	制定并执行。
17	企业应对排查出的事故隐患下达隐患治理通知，立即组织整改，并建立事故隐患治理台账。	《危险化学品从业单位安全生产标准化通用规范》（AQ 3013-2008）	合格	进行整改并建台账。
18	1 对于重大事故隐患，企业应由主要负责人组织制定并实施治理方案； 2 企业应编制重大事故隐患报告，及时向应急管理部和有关部门报告。	《安全生产事故隐患排查治理暂行规定》（国家安全监管总局令第16号）第十四、十五条	合格	有制度要求。
六	变更管理			
1	企业应建立变更管理制度，明确不同部门的变更管理职责及变更的类型、范围、程序，明确变更的事项、起始时间、可能带来的安全风险、消除和控制安全风险的措施、修改操作规程等安全生产信息、开展变更相关的培训等。	《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）第二十二条	合格	制定制度。
2	企业应对工艺、设备、仪表、电气、	《关于加强化工过程安全管	合格	有管理要求和

	公用工程、备件、材料、化学品、生产组织方式和人员等方面发生的所有变更进行规范管理。	理的指导意见》（安监总管三（2013）88 号）第二十二 条		记录。
3	企业的所有变更应严格履行申请、审批、实施、验收程序。	《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）第二十四条	合格	履行程序。
4	企业应对每项变更在实施后可能产生的安全风险进行全面的分析，制定并落实安全风险管控措施。	《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）第二十二 条	合格	进行了分析和制定了措施。
5	变更后企业应对相关规程、图纸资料等安全生产信息 进行更新，并对相关人员进行培训，以掌握变更内容、 安全生产信息更新情况、变更后可能产生的安全风险及采取的管控措施。	《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）第二十三、 二十四条	合格	进行了更新。
6	企业应建立健全变更管理档案。	《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）第二十二 条	合格	建立了档案。
七	作业安全管理			
1	1 企业应建立并不断完善危险作业许可制度，规范动火、进入受限空间、动土、临时用电、高处作业、断路、吊装、抽堵盲板等特殊作业的安全条件和审批程序； 2 实施特殊作业前，必须办理审批手续。	《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）第十八条	合格	建立并办理审批手续
2	特殊作业票证内容设置应符合 GB30871 要求； 作业票证审批程序、填写应规范（包括作业证的时限、气体分析、作业风险分析、安全措施、各级审批、 验收签字、关联作业票证办理等）。	《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB 30871-2022）	合格	特殊作业票证内容符合要求
3	实施特殊作业前，必须进行安全风险分析、确认安全条件，确保作业人员了解作业安全风险和掌握风险控制措施。	《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）第十九条	合格	进行安全风险分析并确认安全条件
4	特殊作业现场管理应规范： 1 作业人员应持作业票证作业，劳动防护用品佩戴符 合要求，无违章行为； 2 监护人员应坚守岗位，持作业票证监护； 3 作业过程中，管理人员要进行现场监督检查； 4 现场的设备、工器具应符合要求，设置警戒线与警示标志，配备消防设施与应急用品、器材等。	《危险化学品企业特殊作业安全规范》（GB 30871-2022）	合格	符合要求
5	特殊作业现场监护人员应熟悉作业范围内的工艺、设备和物料状态，具备应急救援和处置能力。	《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）第十九 条	合格	符合要求
6	储罐切水作业、液化烃充装作业、安全风险较大的设备检维修等危险作业应制定相应的作业程序，作业时 应严	《化工（危险化学品）企业保障生产安全十条规定》和《油气罐区防火防爆十 条规定》	合格	安全风险较大的设备检维修制定相应的作

	格执行作业程序。	的通知（安监总政法 t 2017 3 15 号）		业程序。
八	承包商管理			
1	企业应建立承包商管理制度，明确承包商资格预审、选择、安全培训、作业过程监督、表现评价、续用等要求。	《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）第二十条	合格	建立，符合要求。
2	企业应按制度要求开展承包商资格预审、选择、表现评价、续用等过程管理。	《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）第二十条	合格	符合要求。
3	企业应与承包商签订专门的安全管理协议，明确双方安全管理范围与责任。	《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）第二十一条	合格	签订。
4	1 企业应对承包商的所有人员进行入厂安全培训教育，经考核合格发放入厂证，禁止未经安全培训教育合格的承包商作业人员入厂； 2 进入作业现场前，作业现场所在基层单位应对承包商人员进行安全培训教育和现场安全交底； 3 保存承包商安全培训教育、现场安全交底记录。	《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）第二十、二十一条	合格	进行教育并有记录。
5	企业应对承包商重点施工项目的安全作业规程、施工方案进行审查。	《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）第二十一条	合格	进行了审查。
6	企业应对承包商作业进行全程安全监督。	《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）第二十一条	合格	进行安全监督。
九	安全事件管理			
1	1 企业应建立安全事件管理制度，明确安全事件的报告、调查和防范措施制定等要求； 2 企业应将涉险事故、未遂事故等安全事件（如生产事故征兆、非计划停工、异常工况、泄漏、轻伤等）纳入安全事件管理； 3 应将承包商在企业内发生的事故事件纳入本企业的安全事件管理。	《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）第二十七条	合格	制定。
2	企业应收集同类企业安全事故及事件的信息，吸取教训，开展员工培训。	《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）第二十八条	合格	收集。
3	企业应建立安全事件管理档案。	《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）第二十条	合格	建立档案。
4	1 企业应深入调查分析安全事件，找出发生的根本原因； 2 应制定有针对性和可操作性的整改、预防措施； 3 措施应及时落实。	《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）第二十七条	合格	执行“四不放过”原则。
5	企业应建立涉险事故、未遂事故等安全事件报告激励机制。	《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）第二十七条	合格	建立。

排查结果：

安全管理风险从领导能力、安全生产制、安全管理、安全教育、事故管理、作业安全管理、安全事故和事件管理等方面有明确的管理制度和要求。

1、应完善安全风险隐患排查治理制度并严格执行，全体员工应按照安全生产责任制要求参与安全风险隐患排查治理工作。

2、企业应建立安全生产信息管理制度。明确责任部门、识别、获取、评价等要求。

### 3.5.6 安全生产专项整治三年行动检查

根据《江西省安全生产专项整治三年行动实施方案》、《化工和危险化学品安全生产治本攻坚三年行动方案》要求制作检查表进行检查。

附表 3.5-4 安全生产专项整治三年行动检查表

序号	检查项目和内容	检查记录	检查结果
一	提高危险化学品企业本质安全水平		
1	全面排查管控危险化学品生产储存企业外部安全防护距离。督促危险化学品生产储存企业按照《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》（GB36894-2018）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/T37243-2019）等标准规范确定外部安全防护距离。不符合外部安全防护距离要求的涉及“两重点一重大”的生产装置和储存设施，经评估具备就地整改条件的，整改工作必须在 2020 年底前完成，未完成整改的一律停止使用；需要实施搬迁的，在采取尽可能消减安全风险措施的基础上于 2022 年底前完成；已纳入城镇人口密集区危险化学品生产企业搬迁改造计划的，要确保按期完成。严格落实化工园区空间规划和土地规划，保护危险化学品企业和化工园区外部安全防护距离，禁止在外部安全防护距离内布局劳动密集型企业、人员密集场所；爆炸危险性化学品的生产和储存企业要保持足够的外部安全防护距离，严禁超设计量储存，并尽可能减少储存量，防止安全风险外溢。	外部防护距离满足要求。	满足要求
2	进一步提升危险化学品企业自动化控制水平。继续推进“两重点一重大”生产装置、储存设施可燃气体和有毒气体泄漏检测报警装置、紧急切断装置、自动化控制系统的建设完善，2020 年底前涉及“两重点一重大”的生产装置、储存设施的上述系统装备和使用率必须达到 100%，未实现或未投用的，一律停产整改。推动涉及重点监管危险化工工艺的生产装置实现全流程自动化控制，2022 年底前所有涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化工艺装置的上下游配套装置必须实现自动化控制，最大限度减少作业场所人数。涉及爆炸危险性化学品的生产装置控制室、交接班室不得布置在装置区内，已建成投用的必须于	该项目可燃、有毒气体检测报警系统、自动化控制系统等按设计要求设置，新建控制室已	满足要求

序号	检查项目和内容	检查记录	检查结果
	2020 年底前完成整改；涉及甲乙类火灾危险性的生产装置控制室、交接班室原则上不得布置在装置区内，确需布置的，应按照《石油化工控制室抗爆设计规范》（GB50779-2012），在 2020 年底前完成抗爆设计、建设和加固。具有甲乙类火灾危险性、粉尘爆炸危险性、中毒危险性的厂房（含装置或车间）和仓库内的办公室、休息室、外操室、巡检室，2020 年 8 月前必须予以拆除。	进行抗爆设计。	
3	深化精细化工企业反应安全风险评估。凡列入精细化工反应安全风险评估范围但未开展评估的精细化工生产装置，一律不得生产。现有涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化工艺的精细化工生产装置必须于 2021 年底前完成有关产品生产工艺全流程的反应安全风险评估，同时按照加强精细化工反应安全风险评估工作指导意见，对相关原料、中间产品、产品及副产物进行热稳定性测试和蒸馏、干燥、储存等单元操作的风险评估。强化精细化工反应安全风险评估结果运用，已开展反应安全风险评估的企业要根据反应危险度等级和评估建议设置相应的安全设施，补充完善安全管控措施，及时审查和修订安全操作规程，确保设备设施满足工艺安全要求，2022 年底前未落实有关评估建议的精细化工生产装置一律停产整顿。	设计阶段进行了评估	满足要求
二	提升从业人员专业素质能力		
1	强化从业人员教育培训。每年至少对化工和危险化学品企业主要负责人集中开展一次法律意识、风险意识和事故教训的警示教育，按照化工（危险化学品）企业主要负责人安全生产管理知识重点考核内容，对危险化学品企业主要负责人每年开展至少一次考核，考核和补考均不合格的，不得担任企业主要负责人。危险化学品企业按照高危行业领域安全技能提升行动计划实施意见，开展在岗员工安全技能提升培训，培训考核不合格的不得上岗，并按照新上岗人员培训标准离岗培训，2021 年底前安排 10% 以上的重点岗位职工（包括主要负责人、安全管理人员和特种作业人员）完成职业技能晋级培训，2022 年底前从业人员中取得职业资格证书或职业技能等级证书的比例要达到 30% 以上；严格从事危险化学品特种作业岗位人员的学历要求和技能考核，考试合格后持证上岗。2022 年底前，化工重点省份和设区的市至少扶持建设一所化工相关职业院校（含技工院校），依托重点化工企业、化工园区或第三方专业机构成立实习实训基地。	开展培训	满足要求
2	提高从业人员准入门槛。自 2020 年 5 月起，对涉及“两重点一重大”生产装置和储存设施的企业，新入职的主要负责人和主管生产、设备、技术、安全的负责人及安全生产管理人员必须具备化学、化工、安全等相关专业大专及以上学历或化工类中级及以上职称，新入职的涉及重大危险源、重点监管化工工艺的生产装置、储存设施操作人员必须具备高中及以上学历或化工类中等及以上职业教育水平，新入职的涉及爆炸危险性化学品的生产装置和储存设施的操作人员必须具备化工类大专及以上学历；不符合上述要求的现有人员应在 2022 年底前达到相应水平。危险化学品企业要按规定配备化工相关专业注册安全工程师。	主要负责人和主管生产、安全管理 人员学历符合要求	满足要求
三	推进高危工艺企业全流程自动化改造		
1	推动相关企业实施改造提升，制定印发化工企业高危工艺全流程自动化改造工作指南，2024 年底前硝化工艺率先完成改造任务，2026 年底前重氮化、过氧化、氟化、氯化工艺完成改造任务。持续推动反应安全风险评估工艺危险度 3 级及以上的高危工艺企业应用微通道、	该项目已按照《江西省化工企业自动化	满足要求



序号	检查项目和内容	检查记录	检查结果
	管式反应器等新装备、新技术。	提升实施方案》（试行）的通知（赣应急[2021]190号）要求对装置进行设计	

### 3.5.7 安全生产条件评价

根据《安全生产许可证条例》国务院第 397 号令，该项目安全生产条件检查表见附表 3.5-5。

附表 3.5-5 安全生产许可证安全生产条件

项目 序号	检查内容	检查结果	备注
1	建立、健全安全生产责任制，制定完备的安全生产规章制度和操作规程	√	已建立
2	安全投入符合安全生产要求	√	符合要求
3	设置安全生产管理机构，配备专职安全生产管理人员	√	设置安环部，并配备专、兼职安全生产管理人员
4	主要负责人和安全生产管理人员经考核合格	√	前期已进行了安全管理培训并考核合格
5	特种作业人员经有关业务主管部门考核合格，取得特种作业操作资格证书	√	已取证
6	从业人员经安全生产教育和培训合格	√	100%培训
7	依法参加工伤保险，为从业人员缴纳保险费	√	缴纳
8	厂房、作业场所和安全设施、设备、工艺符合有关安全生产法律、法规、标准和规程的要求	√	见前各项检查表
9	有职业危害防治措施，并为从业人员配备符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品	√	配备
10	依法进行安全评价	√	按规定进行
11	有重大危险源检测、评估、监控措施和应急预案	√	该项目生产及储存单元不构成危险化学品重大危险源
12	有生产安全事故应急救援预案、应急救援组织或者应急救援人员，配备必要的应急救援器材、设备	√	有应急预案，应急救援设施齐全
13	法律、法规规定的其他条件	√	符合要求

根据《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》国家安全生产

监督管理局令第 41 号的要求，危险化学品生产企业安全生产条件检查表见表附表 3.5-6。

附表 3.5-6 危险化学品生产企业安全生产条件表

项目序号	内 容	检查情况	检查结论	备注
1	第八条 企业选址布局、规划设计以及与重要场所、设施、区域的距离应当符合下列要求：			
1.1	国家产业政策；当地县级以上（含县级）人民政府的规划和布局；新设立企业建在地方人民政府规划的专门用于危险化学品生产、储存的区域内；	危险化学品生产，符合当地的规划和布局。	√	符合。
1.2	危险化学品生产装置或者储存危险化学品数量构成重大危险源的储存设施，与《危险化学品安全管理条例》第十九条第一款规定的八类场所、设施、区域的距离符合有关法律、法规、规章和国家标准或者行业标准的规定；	见选址检查表评价	√	符合。
1.3	总体布局符合《化工企业总图运输设计规范》（GB50489）、《工业企业总平面设计规范》（GB50187）、《建筑设计防火规范》（GB50016）等标准的要求。	该企业总体布局符合《工业企业总平面设计规范》（GB50187）等要求。见总平面布置检查表评价	√	符合。
2	第九条 企业的厂房、作业场所、储存设施和安全设施、设备、工艺应当符合下列要求：			
2.1	新建、改建、扩建建设项目经具备国家规定资质的单位设计、制造和施工建设；涉及危险化工工艺、重点监管危险化学品的装置，由具有综合甲级资质或者化工石化专业甲级设计资质的化工石化设计单位设计；	该项目不涉及重点监管危险化学品，由石油化工医药专业甲级设计资质的单位设计。	√	符合。
2.2	不得采用国家明令淘汰、禁止使用和危及安全生产的工艺、设备；新开发的危险化学品生产工艺必须在小试、中试、工业化试验的基础上逐步放大到工业化生产；国内首次使用的化工工艺，必须经过省级人民政府有关部门组织的安全性论证；	无国家明令淘汰、禁止使用的工艺，使用工艺前期进行了安全可靠论证。	√	符合。
2.3	涉及危险化工工艺、重点监管危险化学品的装置装设自动化控制系统；涉及危险化工工艺的大型化工装置装设紧急停车系统；涉及易燃易爆、有毒有害气体化学品的场所装设易燃易爆、有毒有害介质泄漏报警等安全设施；	该项目不涉及重点监管危险化学品，设自动化控制系统；不涉及可燃、有毒气体泄漏检测报警系统。	√	符合。
2.4	生产区与非生产区分开设置，并符合国家标准或者行业标准规定的距离；	生产区、非生产区分开设置，距离满足标准的要求。	√	符合。
2.5	危险化学品生产装置和储存设施之间及其与建（构）筑物之间的距离符合有关标准规范的规定。同一厂区内的设备、设施及建（构）筑物的布置必须适用同一标准的规定。	见总平面布置检查表评价。	√	符合。
3	第十条 企业应当有相应的职业危害防护设施，并为从业人员配备符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品。	有相应的职业危害防护设施，配备了劳动防护用品	√	符合。

4	<p>第十一条 企业应当依据《危险化学品重大危险源辨识》(GB18218)，对本企业的生产、储存和使用装置、设施或者场所进行重大危险源辨识。对已确定为重大危险源的生产设施和储存设施，应当执行《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》。</p>	<p>该项目生产、储存场所不构成危险化学品重大危险源。</p>	√	符合。
5	<p>第十二条 企业应当依法设置安全生产管理机构，配备专职安全生产管理人员。配备的专职安全生产管理人员必须能够满足安全生产的需要。</p>	<p>成立了 HSE 委员会，设置安环部并配备专职安全员负责公司安全生产，车间配备专职安全员，全公司专职安全生产管理人员满足总局 186 号文专职安全生产管理人员 2% 的要求。</p>	√	符合。
6	<p>第十三条 企业应当建立全员安全生产责任制，保证每位从业人员的安全生产责任与职务、岗位相匹配。</p>	<p>建立全员安全生产责任制</p>	√	符合。
7	<p>第十四条 企业应当根据化工工艺、装置、设施等实际情况，制定完善下列主要安全生产规章制度： （一）安全生产例会等安全生产会议制度； （二）安全投入保障制度； （三）安全生产奖惩制度； （四）安全培训教育制度； （五）领导干部轮流现场带班制度； （六）特种作业人员管理制度； （七）安全检查和隐患排查治理制度； （八）重大危险源评估和安全管理度； （九）变更管理制度； （十）应急管理制度； （十一）生产安全事故或者重大事件管理制度； （十二）防火、防爆、防中毒、防泄漏管理制度； （十三）工艺、设备、电气仪表、公用工程安全管理制度； （十四）动火、进入受限空间、吊装、高处、盲板抽堵、动土、断路、设备检维修等作业安全管理制度； （十五）危险化学品安全管理制度； （十六）职业健康相关管理制度； （十七）劳动防护用品使用维护管理制度； （十八）承包商管理制度； （十九）安全管理制度及操作规程定期修订制度。</p>	<p>制定了相应的管理制度。</p>	√	符合
8	<p>第十五条 企业应当根据危险化学品的生产工艺、技术、设备特点和原辅料、产品的危险性编制岗位操作安全规程。</p>	<p>编制</p>	√	符合
9	<p>第十六条 企业主要负责人、分管安全负责人和安全生产管理人员必须具备与其从事的生产经营活动相适应的安全生产知识和管理能力，依法参加安全生产培训，并经考核合格，取得安全资格证书。企业分管安全负责人、分管生产负责人、分管技术</p>	<p>企业主要负责人、分管安全负责人和安全生产管理人员经培训并取证。 企业主要负责人、分管</p>	√	符合。

	<p>负责人应当具有一定的化工专业知识或者相应的专业学历，专职安全生产管理人员应当具备国民教育化工化学类（或安全工程）中等职业教育以上学历或者化工化学类中级以上专业技术职称，或者具备危险物品安全类注册安全工程师资格。</p> <p>特种作业人员应当依照《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》，经专门的安全技术培训并考核合格，取得特种作业操作证书。</p> <p>本条第一、二、三款规定以外的其他从业人员应当按照国家有关规定，经安全教育培训合格。</p>	<p>生产负责人、分管技术负责人具有专科及以上学历；</p> <p>安全管理人员具有专科及以上学历。</p> <p>特种作业人员取证。</p> <p>其他人员经公司三级安全教育和年度安全培训教育等。</p>		
10	<p>第十七条 企业应当按照国家规定提取与安全生产有关的费用，并保证安全生产所必须的资金投入。</p>	<p>有相应的管理制度，按规定提取。</p>	√	符合。
11	<p>第十八条 企业应当依法参加工伤保险，为从业人员缴纳保险费。</p>	<p>参加</p>	√	符合。
12	<p>第十九条 企业应当依法委托具备国家规定资质的安全评价机构进行安全评价，并按照安全评价报告的意见对存在的安全生产问题进行整改。</p>	<p>进行评价</p>	√	符合。
13	<p>第二十条 企业应当依法进行危险化学品登记，为用户提供化学品安全技术说明书，并在危险化学品包装（包括外包装件）上粘贴或者拴挂与包装内危险化学品相符的化学品安全标签。</p>	<p>办理了危险化学品登记证，制作并提供了安全技术说明书和安全标签。</p>	√	符合。
14	<p>第二十一条 企业应当符合下列应急管理要求：</p>			
14.1	<p>按照国家有关规定编制危险化学品事故应急预案并报有关部门备案；</p>	<p>评审、备案</p>	√	符合。
14.2	<p>建立应急救援组织或者明确应急救援人员，配备必要的应急救援器材、设备设施，并定期进行演练。</p> <p>生产、储存和使用氯气、氨气、光气、硫化氢等吸入性有毒有害气体的企业，除符合本条第一款的规定外，还应当配备至少两套以上全封闭防化服；构成重大危险源的，还应当设立气体防护站（组）。</p>	<p>建立了相应的救援组织，配备必要的应急器材，定期演练。</p> <p>符合要求。</p>	√	符合。
15	<p>企业除符合本章规定的安全生产条件，还应当符合有关法律、行政法规和国家标准或者行业标准规定的其他安全生产条件。</p>	<p>营业执照等</p>	√	符合。

### 评价结论：

- 1、该项目从设立安全审查、安全设施设计审查到改建安全条件审查、安全设施设计审查等符合安全生产要求。
- 2、该项目安全投入满足工程安全需要，安全设施、应急救援器材齐全、有效，安全生产管理制度、安全技术规程、事故应急预案按规定制定和编写。符合有关安全生产法律、法规、标准、规章、规范的要求。
- 3、人员经过相关培训，依法参加工伤保险，配备了相应的防护器材和

劳动防护用品，符合相关要求。

### 3.5.8 企业安全风险级别

#### 1. 企业安全风险判定依据

依据国务院安委办下发《实施遏制重特大事故工作指南构建双重预防机制的意见》、《国务院安全生产委员会关于印发 2018 年工作要点的通知》（安委〔2018〕1 号）、《国家安全监管总局关于进一步加强监管监察执法促进企业安全生产主体责任落实的意见》（安监总政法〔2018〕5 号）、《应急管理部关于印发危险化学品生产储存企业安全风险评估诊断分级指南（试行）的通知》（应急〔2018〕19 号）要求，根据企业提供的资料，本报告对本项目安全风险评估诊断分级情况如下：

附表 3.5-7 安全风险区域描述

	风险区域描述		
	级别	分数	风险描述
蓝色区域（或低风险区域）	IV 级	90 分及以上	轻度危险区域，可以接受（或可容许的）
黄色区域（或一般风险区域）	III 级	75 至 90 分以下	中度危险区域，需要控制并整改
橙色区域（或较大风险区域）	II 级	60 至 75 分以下	高度危险区域（较大风险），应制定措施进行控制管理
红色区域（或重大风险区域）	I 级	60 分以下	不可容许的区域（重大风险），极其危险，必须立即整改，不能继续作业。

#### 2. 安全风险分级过程

附表 3.5-8 安全风险分级一览表（按整个企业）

类别	项目	企业情况	得分
1. 固有危险性	重大危险源（10）	企业不存在危险化学品重大危险源	10
	物质危险性（5）	不涉及爆炸品	4.7
		不涉及剧毒化学品	
		厂区内涉及其他重点监管的危险化学品：丙烯酸、甲苯、天然气（-0.3）	
	危险化工工艺种类（10）	不涉及危险化工工艺	10
火灾爆炸危险性（5）	厂区内涉及多处甲类装置（-5）	0	

2. 周边环境（10）	位于化工园区（化工集中区）内，外部安全防护距离符合相关要求	10
3. 设计与评估（10）	采用工艺来源于技术转让；厂区内危险化学品生产储存装置均由甲级资质设计单位进行全面设计（+2）	12
4. 设备（5）	不涉及淘汰工艺、设备	5
	有特种登记证和检验证书	
	双电源	
5. 自控与安全设施（10）	厂区内项目不涉及重点监管危险化工工艺	10
	不涉及毒性气体、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	
	不涉及构成一级、二级重大危险源的危险化学品罐区	
	不涉及危险化学品重大危险源	
	项目涉及可燃和有毒有害气体泄漏的场所按国家标准设置检测声光报警设施	
	项目防爆区域按国家标准安装使用防爆电气设备	
6. 人员资质（15）	厂区内甲类、乙类火灾危险性生产装置内未设有办公室	19
	企业主要负责人和专职安全生产管理人员已取证。	
	企业专职安全生产管理人员为化工类学历	
	涉及“两重点一重大”装置的生产、设备及工艺专业管理人员具有相应专业大专以上学历的。	
	企业配备有 1 名注册安全工程师。	
7. 安全管理制度（10）	企业主要负责人为化学化工类专业毕业的，每一人次加 2 分。（+4）。	10
	制定操作规程和工艺控制指标	
	建立特殊作业管理制度	
8. 应急管理	建立全员安全生产责任制	0
	企业未设有专职消防应急队伍	
9. 安全管理绩效	安标化达标	0
	安全事故情况（10）	暂未取得安全标准化 \\
直接判定为红色（最高风险等级）	不涉及	\\
得分情况	100.7	
风险级别	蓝色区域（或低风险区域）（IV 级）	

### 3.5.9 评价小结

江西融信科技硅业有限公司重视安全生产管理工作，安全管理组织机构健全，人员配备合理，各部门相关人员的安全生产责任制明确、落实较好，安全教育工作落实到位，各项安全管理规章制度、操作规程、应急救

援预案等制定较为具体、切实可行，档案记录较齐全，安全管理能够满足安全生产的要求。

该公司按《应急管理部关于印发危险化学品生产储存企业安全风险评估诊断分级指南（试行）的通知》（应急〔2018〕19 号）评定，风险分级最高得分 100.7 分，为蓝色区域（或低风险区域）（IV 级），属低风险区域。

## 附件 4 危险、有害程度的定性、定量分析过程

### 4.1 原料、产品或者储存的危险化学品的理化性能指标

该项目涉及的物料主要有：

**铂络化合物：**四甲基二乙烷基二硅氧烷、氯铂酸、乙醇、改性硅油、碳酸氢钠、无水硫酸镁；

**酸胶：**DMC、磷酸；

**碱胶：**DMC、氢氧化钾；

**自由基光固化有机硅聚合物：**改性硅油（乙烷基硅油）、甲基二氯硅烷、环己烷、铂络合物、甲基丙烯酸羟乙酯、三乙胺、对羟基苯甲醚；

**阳离子光固化有机硅聚合物：**低含氢硅油（B 组分）、烯丙基缩水甘油醚、环己烷、铂络合物、二丁基二月桂酸锡（有机锡催化剂）、丙烯酸、对羟基苯甲醚；

**小分子羟基硅油：**二甲基二氯硅烷、DMC、固体酸（催化剂，强酸性离子交换树脂）、异丙醇、活性炭、碳酸氢钠；

**改性硅油：**DMC、四甲基二乙烷基二硅氧烷、碱胶、酸胶；

**有机硅特种胶黏剂：**水玻璃、盐酸、三甲基氯硅烷、乙醇、无水硫酸镁、甲苯、硫酸、氢氧化钾、碳酸氢钠、磷酸、有机硅生胶、冰醋酸；

**低含氢硅油（A 组分）：**DMC、六甲基二硅氧烷、高含氢硅油、硫酸、碳酸氢钠；

**低含氢硅油（B 组分）：**DMC、四甲基二硅氧烷、硫酸、碳酸氢钠；

**聚醚改性硅油：**低含氢硅油（A 组分）、烯丙醇聚氧烷基醚、铂络合物；

**硅油乳液：**酸胶、碱胶、DMC、氨基硅烷、聚氧乙烯醚、聚醚改性硅油；

**液体胶：**改性硅油、六甲基二硅氮烷、白炭黑、铂络合物、低含氢硅



油（A 组分）、1-乙炔基 1-环己醇；

**中间产物：**酸胶、碱胶；

**副产物：**三乙胺盐酸盐、二氧化碳、氯化钠、氨气（尾气）、氯化氢（尾气）；

**中间产品：**MQ 树脂；

**产品：**铂络化合物、光固化有机硅聚合物（自由基/阳离子）、小分子羟基硅油、低含氢硅油（A/B 组分）、聚醚改性硅油、改性硅油、硅油乳液、液体胶、有机硅特种胶黏剂。

**溶剂回收：**环己烷、异丙醇、乙醇、甲苯；

**公用辅助工程：**氮（压缩的或液化的）、氟利昂、导热油、天然气、柴油等。

其中列入《危险化学品目录》的有：甲基二氯硅烷、DMC、环己烷、三乙胺、烯丙基缩水甘油醚、丙烯酸、二丁基二月桂酸锡、氢氧化钾、磷酸、六甲基二硅氮烷、盐酸、三甲基氯硅烷、乙醇、乙酸、甲苯、二甲基二氯硅烷、异丙醇、六甲基二硅氧烷、硫酸、氯铂酸、四甲基二乙炔基二硅氧烷、氯化氢、氨、氮（压缩的）、天然气、柴油及产品有机硅特种胶黏剂。

依据《危险化学品目录》和企业提供的资料，结合该项目的工艺流程描述，最后查相应物质的理化性质及危险特性表，对其危险性进行辨识分析的结果列于表 3.1-1。

各类化学品辨识情况如下：

（1）根据《各类监控化学品名录》（中华人民共和国工业和信息化部令第 52 号）的规定，该项目不涉及第一、二、三类监控化学品。

（2）根据《易制毒化学品管理条例》（国务院令第 445 号，自 2005

年 11 月 1 日起施行,根据 2014 年 7 月 29 日国务院令 第 653 号令修正,2016 年第 666 号令修改,2018 年第 703 号令再修改,2018 年 9 月 28 日起施行)以及《国务院办公厅关于同意将 N-苯乙基-4-哌啶酮、4-苯胺基-N-苯乙基哌啶、N-甲基-1-苯基-1-氯-2-丙胺、溴素、1-苯基-1-丙酮列入易制毒化学品品种目录的函》国办函〔2017〕120 号、《国务院办公厅关于同意将  $\alpha$ -苯乙酰乙酸甲酯等 6 种物质列入易制毒化学品品种目录的函》国办函〔2021〕58 号,该项目涉及的盐酸、硫酸、甲苯属于第三类易制毒化学品。

(3) 根据《易制爆危险化学品名录》(2017 年版),该项目不涉及易制爆危险化学品。

(4) 根据《危险化学品目录》(2015 版)、《调整〈危险化学品目录(2015 版)〉》(应急管理部等十部委公告 2022 年第 8 号),该项目不涉及剧毒品。

(5) 根据《高毒物品目录》(2003 版)卫法监〔2003〕142 号,该项目生产过程中产生的尾气含氨气,氨属于高毒化学品。

(6) 根据《特别管控危险化学品目录(第一版)》应急管理部、工业和信息化部、公安部、交通运输部公告 2020 年第 3 号,该项目涉及的氨(尾气)、乙醇属于特别管控危险化学品,氨经尾气处理后可达标排放。使用的乙醇应按要求强化乙醇的运输管理。

(7) 根据《首批重点监管的危险化学品名录的通知》(安监总管三〔2011〕95 号)和《国家安全监管总局关于公布第二批重点监管危险化学品名录的通知》(安监总管三〔2013〕12 号),该项目涉及的丙烯酸、甲苯、氨(尾气)、天然气属于重点监管的危险化学品。

## 4.2 危险化学品包装、储存、运输的技术要求

该项目危险化学品包装、储存、运输的技术要求见附表 4.1-1。

## 4.3 建设项目的危险、有害因素

### 4.3.1 生产过程及相关作业场所主要危险、有害因素分析

该项目涉及火灾类别为甲、乙类的易燃易爆化学品有环己烷、甲基二氯硅烷、三乙胺、烯丙基缩水甘油醚、丙烯酸、DMC 等，使用的物料大多为甲、乙类可燃物质，产品有机硅特种胶黏剂为易燃物质，其他产品均属于可燃物质；采用工艺主要为放热反应及甲、乙类溶剂回收，生产过程存在高温的工艺条件，存在压力容器、压力管道的使用。

主要生产装置设计不当，设备选材不妥，安装差错，设备超过设计参数运行，投料及操作失误都极易发生可燃物料的泄露。泄露的可燃物质或蒸汽遇火源可引起燃烧，同时可燃蒸汽与空气混合形成爆炸性气体，遇明火或高热也会引起爆炸事故的发生。

因此，火灾爆炸是该项目的主要危险因素之一。

该项目存在压力容器，安全装置缺失或失效，易发生物理爆炸事故，而且介质泄漏可能引发二次燃烧、爆炸或中毒事故，因此，物理爆炸是该项目的主要危险因素之一。

该项目有毒物质主要有三甲基氯硅烷、有机锡催化剂、尾气中的氯化氢及氨气等，可能造成人员中毒，同时使用的氮气大量泄漏也可能引起人员窒息。因此，中毒窒息是该项目的危险因素之一。

#### 4.3.1.1 火灾、其他爆炸、容器爆炸

该项目原辅料、产品大多为甲、乙类易燃物料、丙类可燃物料。同时该项目涉及导热油炉、电加热导热油、热水加热设备的使用。

(1) 生产、储存装置如果由于设计不当；设备选材不妥；安装差错；以及生产过程中误操作等，均易发生可燃物料的泄露。设备容器或管道若没有设置安全设施，或者安全设施不到位，设备容器在运行过程中，由于操作失误或设备缺陷，也会导致可燃物料发生泄露。另外设备或管道因腐蚀、安装质量差、以及设备开停频繁、温度升降骤变等原因，极易引起设备、管道及其连接点、阀门、法兰等部位发生泄露。泄露的可燃物料遇明火或高热也会导致火灾事故的发生，当可燃蒸汽与空气混合形成爆炸性气体，遇明火或高热也会引起爆炸事故的发生。

(2) 采用自动控制系统，现场使用遥控调节阀等，如果检测仪表失灵或不准确，上传给控制系统的信号与实际数值出现偏差，操作件失灵或仪表空气压力不足、仪表空气中带液在管道末端积聚，造成操作机构失灵，或者变送信号线屏蔽不好，产生感应信号等引起误动作，引发事故。

(3) 生产工艺涉及脱低，存在工艺指标控制不当，温度过高或冷凝效果差，造成物料排出，遇点火源，引起火灾。

(4) 装置因冷凝、分离效果不好等原因，造成槽内温度、压力升高，引起大量气体呼出或受槽损坏泄漏，造成火灾。

(5) 各设备内液位过高，易产生内部气、液相不平稳而造成压力过高排放引起事故。

(6) 物料输送操作过程中，操作不当、连接的管道密封损坏破裂，可引起物料泄漏，防护不当，会导致火灾、爆炸。贮罐因进料发生满溢引起泄漏，或贮存过程中气体挥发，遇点火源发生着火、爆炸。

(6) 生产过程中发生停电，尤其是局部停电，循环水、仪表用压缩空气等中断，反应不能及时中止，阀门不能正常动作，可能发生事故。

（7）设备冲洗水或排污过程中夹带有易燃物料，进入阀门井或污水沟中积聚，因遇火或受热、遇禁忌性物料等原因发生着火或爆炸。

（8）生产过程中如接地不良，受雷电、静电影响发生着火、爆炸。

（9）设备或管道因腐蚀、安装质量差、以及设备开停频繁、温度升降骤变等原因，极易引起设备、管道及其连接点、阀门、法兰等部位泄漏，造成着火爆炸。

（10）输送管道架空敷设，跨越厂区道路，可能存在过往车辆超高装载而碰断发生事故引起物料泄漏，遇点火源引起火灾。

（11）设备开车或交出检修时，由于设备、管道等生产系统没有进行清洗、置换或置换不合格，也会发生火灾、爆炸。

（12）在设备检修作业过程中由于违章检修、违章动火作业引起的着火、爆炸等。

（13）巡检人员或检修人员工具不按规定使用而造成高处落物损坏管道造成泄漏等；因管道标志不清检修时误拆管道；检修时吊车、叉车等起重作业不小心碰断管线。

（14）作人员对出现的设备或工艺故障未及时发现或采取的措施不当等。液体排液、放空或取样时，若阀门开度过大，容易产生静电或引起着火事故。

（15）生产过程在一定压力、温度下进行，如安全附件不全或不可靠，工艺控制失误如导热油开度与电气开关联锁失灵导致温度控制不好，配套的冷却、氮气保护等安全设施中断或不足，引起着火、爆炸事故。

（16）各种有机气体互串引起的爆炸事故。各种气体系统阀门泄漏、误操作，引起气体内漏、互串，常常是引起爆炸的原因。

（17）输送泵、输送管道可能因支撑、管件缺陷、区域腐蚀、温度（如因温度低结晶堵塞管道）、压力等交替变化、振动、碰撞等原因造成管道、法兰损坏或泄漏，引起火灾、爆炸。

（18）进入受限空间作业时，未设置专人监护，在无监护人的情况下作业。受限空间内未进行强制通风，残留的可燃物质在作业过程中也可能导致火灾、爆炸事故的发生。

#### （19）电气火灾

短路：短路时由于电阻突然减小，电流突然增大，因此线路短路时在极短的时间内会产生很大的热量。这个热量不仅能使绝缘层烧毁，而且能使金属熔化，引起邻近的易燃、可燃物质燃烧，从而造成火灾。

过载（超负荷）：电缆过载会使电缆发热、甚至引起火灾事故。低压电气系统三相负载不平衡，引起某相电压升高，严重时将烧毁单相用电设备，导致起火。

老化：电缆老化引起火灾事故。

#### （20）点火源

该公司存在能够引起物料着火、爆炸的火源很多，主要包括明火、雷电、静电、电气火花、撞击摩擦热、物理爆炸能。

明火：主要是工艺用火、检修动火、吸烟等。明火主要是工艺明火；检修主要有电气焊动火、打水泥等；另外，机动车辆进入，检修时需使用厂内机动车辆，机动车辆尾气排放管带火也是点火源之一。

雷电和静电：该公司位于雷电多发地区，春、夏、秋季多雷击。雷击放电、雷击产生高温、产生的感应电是一个主要的点火源，尤其是球状雷，目前尚无有效的防范措施。该公司物料在流动时可能产生静电，人体本身

也带有静电，而且静电潜伏性强，不易被人们察觉。

**电气火花：**该项目大量使用电气设备，由于电机安装不合理，电接点接触不良、线路短路等产生电火花。

**撞击摩擦热：**主要是操作、检修过程使用的工具产生撞击火花和机械运行过程中产生的热。

**物理爆炸能：**该项目存在压力设备、压力容器、压力管道等，压力设备发生物理爆炸产生的能量和碎片的撞击可以造成易燃物质着火、爆炸。

#### （22）物理爆炸（设备容器破裂）危险性分析

本项目中有压力容器，由于制造和安装质量缺陷的扩展，违章操作，超压、超温运行，对材料的蚀损，将会发生压力容器的爆破；在过载运行或与各种热介质、腐蚀介质的接触，交变应力的作用使金属材料降低承压能力，安全附件失效时，存在着发生物理爆炸的危险性。

压力容器没有设置安全装置（如安全泄压装置，安全阀、防爆膜等），压力容器有可能发生超压而无法及时泄压，发生爆炸事故。

压力容器还可因管理不善而发生爆炸事故。如压力容器设计结构不合理；制造材质不符合要求焊接质量差；检修质量差；设备超压运行，致使设备或管道承受能力下降；安全装置和安全附件不全、不灵敏，当设备或管道超压时又不能自动泄压；设备超期运行，带病运行。

管道及相关配套设备等均为带压设备，如设计和焊接缺陷、外界挤压或撞击、管内外腐蚀严重、或操作与管理上失误，从而造成工艺参数失控或安全措施失效，可能引起设备或管线在超出自身承受能力的情况发生物理爆破危险。

常因设备容器的破裂（物理爆炸）而引发设备容器内可燃有毒介质的

量外泄，从而造成更为剧烈的二次化学性燃烧、爆炸，大量有毒气体排放。

本项目中的部分设备是在一定压力下进行的，若加热温度失控，内部压力增大，有发生物理爆炸的危险。

#### 4.3.1.2 中毒和窒息

##### 1、窒息性气体氮气大量泄漏：

主要是氮气泄露，局部通风不良，可能造成窒息事故。

本项目生产过程中使用氮气，如果大量泄漏，且泄漏处通风不良，会在一定范围内导致氮气浓度超标，人员置身其中未佩戴有效的呼吸防护用品会导致窒息。其次，装置在开停车过程中和大检修时要用氮气对设备进行置换和吹扫，氮气是窒息性气体，如果处理不当，如容器、塔器内氮气未置换干净，氮气阀未关严并未加盲板，未严格进行抽样分析，或分析不合格进容器内作业，易发生人员窒息死亡事故。

##### 2、有毒物料泄漏

本项目存在的有毒物质主要有有机锡催化剂、三甲基氯硅烷及尾气中的氯化氢、氨气等，生产过程中存在高温反应、脱低等工序，加大了中毒的危险性。生产过程中泄漏的有毒气体迅速扩散，形成毒气团，可能威胁到装置周围区域，造成人员中毒。

##### 3、检维修作业

进入设备内检修，如果未按规程进行清洗置换、通风并分析合格，造成人员中毒或窒息。

##### 4、接触的途径

1) 生产过程中泄漏的毒性气体迅速扩散，形成毒气团，可能威胁到装置周围区域，造成人员中毒。



- 2) 氮气泄漏可能造成人员窒息。
- 3) 设备、管道的动、静密封点发生泄漏，在局部空间内积聚，造成人员窒息。机泵设备等填料或连接件法兰泄漏，放出有毒物质发生中毒。
- 4) 进入容器内检修或拆装管道时，残液造成人员中毒或灼伤。
- 5) 装置大多是塔、槽、罐等，进入设备内作业时由于设备内未清洗置换干净，造成人员中毒。或虽进行了清洗、置换，但可能因通风不良，清洗、置换不彻底等原因造成设备内氧含量降低，出现窒息危险。
- 6) 设备停车交出检修时，尤其是局部停车检修，由于设备、管道等生产系统没有进行清洗、置换或置换不合格，未按要求设置盲板隔绝，发生中毒或窒息事故。
- 7) 生产装置发生火灾、爆炸产生有毒有害气体，或火灾、爆炸造成设备损坏致使有毒物料泄漏、气化扩散。
- 8) 机泵检修拆开时残液喷出，造成人员中毒。
- 9) 泵运行过程中机械件损坏造成泵体损坏，发生泄漏，引起人员中毒。
- 10) 生产装置发生火灾、爆炸产生有毒有害气体，或火灾、爆炸造成设备损坏致使有毒物料泄漏、气化扩散。
- 11) 氮气泄漏在受限空间积聚，引起窒息。进入受限空间作业时，未设置专人监护，在无监护人的情况下作业。未系安全可靠的保护绳，受限空间内未进行强制通风，作业人员未佩戴安全可靠的呼吸器等。内部应急照明不足，极易发生中毒窒息等事故。

#### 4.3.1.3 灼烫

##### 1、化学灼烫

本项目涉及的腐蚀性物质为盐酸、氢氧化钾、三甲基氯硅烷、硫酸、

磷酸、乙酸等。各装置设施存在腐蚀性物质泄漏的可能。

腐蚀是造成设备、管线、容器发生泄漏的最重要和最危险的因素，严重时甚至会影响安全生产。

腐蚀性物质对人的眼、鼻、喉、肺、皮肤皆有一定的刺激作用，可能造成严重的化学灼伤。故在生产过程中除了设备和管道存在防腐蚀问题外，对人体还存在职业卫生危害问题，生产中要注意作业人员的防护保健工作。

## 2、热灼烫

本项目装置内有导热油设备、蒸汽管线等，人体接触这些高温设备或管线，有被烫伤的可能性。

- 1) 高温管道意外爆破，可能造成人员导热油灼烫；
- 2) 高温压力管道、承压部件等由于导热油泄漏而造成人员烫伤；巡检人员不小心接触保温不良的热力设施引起烫伤；
- 3) 加热器停用检修时未完全泄压，极易造成工作人员高温导热油烫伤；
- 4) 焊接可能产生灼烫伤。

高温能引起与其接触的可燃物质着火和可爆介质爆炸，而处于高温的物料，若超过自燃点，露于空气中即自燃。高温物料的事故泄漏或与人体直接接触可引起烫伤事故。此外，高温作业环境会引起中暑，特别是露天作业人员极易中暑。长时间高温作业可出现高血压、心肌受损和消化障碍等病症。同时高温使劳动效率降低，增加操作失误率。

### 4.3.1.4 触电

易发生触电事故的部位有变压器、高低压配电装置，用电系统，照明系统，电缆等处。发生触电事故的主要原因有误入带电间隔，保护装置失效，绝缘能力下降等。

触电伤害分为两类：一类叫“电击”；另一类叫“电伤”。

电击是因为人体直接接触及正常运行的带电体，或电气设备发生故障后，人体触及意外带电部分；如误触相线、刀闸或其它设备带电部分；大风刮断架空线或接户线后，搭落在金属物上，相线和电杆拉线搭连，电动机等用电设备的线圈绝缘损坏而引起外壳带电等情况。

电伤是指电流的热效应、化学效应或机械效应对人体造成的伤害。

1) 电弧烧伤，也叫电灼伤，它是由电流的热效应引起，具体症状是皮肤发红、起泡、甚至皮肉组织被破坏或烧焦。原因很多如低压系统带负荷拉开裸露的刀闸开关时电弧烧伤人的手和面部；线路发生短路或误操作引起短路；高压系统因误操作产生强烈电弧导致严重烧伤；人体与带电体之间的距离小于安全距离而放电。

2) 电烙印，当载流导体较长时间接触人体时，因电流的化学效应和机械效应作用，接触部分的皮肤会变硬并形成圆形或椭圆形的肿块痕迹，如同烙印一般。

3) 皮肤金属化，由于电流或电弧作用(熔化或蒸发)产生的金属微粒渗入了人体皮肤表层而引起，使皮肤变得粗糙坚硬并呈青黑色或褐色。

触电发生的主要途径有：

1) 保护接地、漏电保护、安全电压、等电位联结等保护措施缺陷或不完善，可能会引发触电事故。

2) 电气线路或电气设备在运行中，缺乏必要的检修维护，保护装置失效等，使设备或线路存在漏电、过热、短路、接头松脱、断线碰壳、绝缘老化、绝缘击穿、绝缘损坏等隐患。

3) 高压电气设备周围没有设置隔栏、遮拦，人体与带电体的距离小于

最小安全距离、带电作业时未佩戴防护用品等。

4) 停电前，不穿戴绝缘鞋绝缘手套、不使用验电器等安全用具；工作中不遵守安全规程和“两票三制”规定等，均可能引发触电事故。

5) 生产场所有电机、控制柜、电线、电缆、开关等电气设备设施，若这些设施存在缺陷，使用或检修中绝缘损坏漏电，检修作业安全距离不够，停、送电失误等均可能发生触电事故。

6) 接地设施失效或电器设备线路绝缘损坏、线路短路，或没有按规定设置漏电保护器，均可能产生电器火花而引起火灾爆炸。

7) 静电、雷电的危害：静电在化工企业的各个生产领域普遍存在，液体、粉体、固体都能产生静电。生产过程中，在有可燃气体或易燃物存在的场合，静电放电及雷电放电均可成为引起爆炸的点火源，导致火灾、爆炸事故发生。因此，必须确保防雷防静电设施的完好有效以保证安全生产。

#### 4.3.1.5 高处坠落

该项目装置区配套设置了钢梯、操作平台，设备上设置有各种仪表（温度、压力和流量等）、调节阀门等，操作人员需要经常通过塔器的盘梯、平台到达操作、维护、调节、检查的作业位置平面或作业位置上。这些梯、台设施为作业人员巡检和检修等作业需要提供了方便，成为检查、测量及其他作业时经常通行或滞留的地方。但是同时因位于高处，也就同时具备了一定势能，因而也就存在着一定的危险——高处作业的危险。这些距工作面 2m 以上高处作业的平台、扶梯、走道护梯、塔体等处，若损坏、松动、打滑或不符合规范要求等，当作业人员在操作或巡检时不慎、失去平衡等，均有可能造成高处坠落的危险。

此外，为了设备检修作业时的需要，常常需要进行高处作业，有时还

需临时搭设高处检修作业平台或脚手架，往往因搭设的检修作业平台或脚手架不符合有关安全要求，或高处作业人员没有遵守相位的安全规定等，而发生高处坠落事故。

发生高处坠落的主要原因有：

### 1、防护缺陷

本项目分多层作业，生产装置设施配套配置了钢梯、操作平台，检修临时搭设的脚手架。生产装置的钢平台（与基准地面 $\geq 2\text{m}$ 以上的高度）、防护栏杆、钢梯设计不合理，制造安装缺陷，受腐蚀等因素而导致伤害事故的发生。另外，高空操作或维修过程中不慎造成坠落事故或从高空坠落的工件等伤害地面人员，特别是在雨雪天或大风天气操作或维修危险性会增大。

在设备操作平台、通道、固定梯子等场所进行高处巡视或维修作业时，护栏等不符合安全要求，以及防护失效等，登梯或下梯时，由于脱手、脚部滑脱、踏空等可能会引起滑跌、倾倒、仰翻或滚落而造成高处坠落事故。

### 2、心理和生理缺陷

高处作业人员的身体条件不符合安全要求。如患有高血压病、心脏病、贫血等不适合高处作业的人员从事高处作业；疲劳过度、精神不振和情绪低落人员进行高处作业；酒后从事高处作业等都有可能引发高处坠落事故。

### 3、作业环境不良

操作平台等作业空间狭窄，若采光和照度不足，场地地面乱、通道不畅、油垢湿滑、结冰等，可能会造成作业人员滑倒、绊倒而引发高处坠落事故。

### 4、管理缺陷

由于安全管理不严，没有行之有效的安全制约手段，对违章指挥、违

章作业、对使用的工器具、设备等未达到安全标准要求，未做到及时发现和及时处置，从而导致高处坠落事故的发生。对从事高处作业的维修和巡查人员未进行安全教育和安全技术培训，作业人员不能认识和掌握高处坠落事故规律和事故危害，不具备预防、控制事故能力，执行安全操作规程不到位，当发现他人有违章作业的异常行为，或发现与高处作业相关的物体和防护措施有异常状态时，不能及时加以制止和纠正而导致高处坠落事故发生。

#### 4.3.1.6 机械伤害

机械设备部件或工具直接与人体接触可能引起夹击、卷入、割刺等危险。该项目装置中使用的机泵转动设备运行等，如果防护不当或在检修时误启动可能造成机械伤害事故。

机械伤害主要指机械设备的运转部件，往复运动部件与人体接触造成的伤害。产生的原因主要是无防护罩或防护装置，无安全装置或安全装置失效。操作错误或误操作，人员进入危险区域，作业人员未佩戴符合要求的劳动保护用品等。本工程装置涉及到的各类泵等转动设备，若个人防护不当或操作失误，则有可能发生机械伤害。

发生机械伤害的主要原因有：

##### 1、防护缺陷

设备的传动部位、转动部位的防护罩或防护栏缺失或存在质量缺陷，在巡视、检修人员作业时，可能引发机械伤害事故。

##### 2、作业环境不良

厂房内环境不良，如空间狭窄，采光不足、照明不良等，可能会引发作业人员误操作等，而造成机械伤害事故。

### 3、作业过程

厂房内作业，作业人员违章检修或检修操作不当；未正确穿戴劳动防护用品、工作时注意力不集中，而造成机械伤害事故。

#### 4.3.1.7 物体打击

物体在外力或重力作用下，打击人体会造成人身伤害事故。高处的物体固定不牢，排空管线等固定不牢，因腐蚀或风造成断裂，检修时使用工具飞出击打到人体上；高处作业或在高处平台上作业工具，材料使用、放置不当，造成高空落物等；桶装、袋装物料搬运、装卸过程发生跌落碰及人体；发生爆炸产生的碎片飞出。物体打击事故也是工程建筑施工中的常见事故。

#### 4.3.1.8 起重伤害

起重伤害是指起重设备安装、检修、试验中发生的挤压、坠落，运行时吊具、吊重的物体打击和触电事故。该项目检修需起重装置。因起重设备安全附件失灵或人为拆除，违章作业，钢丝绳断裂，指挥信号失误，吊物下站人等或检修时未使用相应的防护用品，可能造成起重伤害事故。

#### 4.3.1.9 车辆伤害

该项目投产后其周边项目及上下游原材料进厂、产品出厂需频繁使用车辆运输，若厂内道路、车辆管理、车辆状况、驾驶人员素质等方面存在缺陷，可引发车辆伤害事故。

车辆在行驶过程中有可能引起人体坠落、物体倒塌、下落、挤压伤亡事故。

厂内叉车在搬运过程中，不按规定路线行驶，转弯过快等有可能发生车辆伤害事故。

#### 4.3.1.10 噪声

生产装置运行过程中，各类机泵会产生中、高频气流噪声；流体在管线中流动，特别是减压、截流时会产生高频气流噪声；导热油管线的临时放空和安全阀泄压时也会产生噪声，特别是在装置开、停车时这种噪声的声级往往很高。由于生产过程中产生噪声的设备数量多、功率大，连续性强，辐射功率高，影响范围大，对人体机能具有一定的伤害作用。

噪声是一种人们所不希望要的声音。它经常影响着人们的情绪和健康，干扰人们的工作和正常生活。

长期工作在高噪声环境下而又没有采取任何有效的防护措施，必将导致永久性的无可挽回的听力损失，甚至导致严重的职业性耳聋。职业性耳聋列为重要的职业病之一。强噪声除了可导致耳聋外，还可对人体的神经系统、心血管系统、消化系统，以及生殖机能等，产生不良的影响。由于噪声易造成心理恐惧以及对报警信号的遮蔽，它常又是造成工伤死亡事故的重要配合因素。患有职业性耳聋的工人在工作中很难很好地与别人交换意见，以致影响工作效率。

#### 4.3.1.11 高温与热辐射

高温作业主要是夏季气温较高，湿度高引起，该项目所在地极端最高气温达39.3℃以上，相对湿度可达到100%，如通风不良就形成高温、高湿和低气流的不良气象条件，即湿热环境。人在此环境下劳动，即使气温不很高，但由于蒸发散热更为困难，故虽大量出汗也不能发挥有效的散热作用，易导致体内热蓄积或水、电解质平衡失调，从而发生中暑。

夏季露天作业，如：露天物料搬运、露天设备检修等，其高温和热辐射主要来源是太阳辐射。夏季露天作业时还受地表和周围物体二次辐射源



的附加加热作用。露天作业中的热辐射强度作用的持续时间较长，且头颅常受到阳光直接照射，加之中午前后气温升高，此时如劳动强度过大，则人体极易因过度蓄热而中暑。此外，夏天作业时，因建筑物遮挡了气流，常因无风而感到闷热不适，如不采取防暑措施，也易发生中暑。

高温可使作业工人感到热、头晕、心慌、烦、渴、无力、疲倦等不适感，可出现一系列生理功能的改变，主要表现在：

- 1) 体温调节障碍，由于体内蓄热，体温升高。
- 2) 大量水盐丧失，可引起水盐代谢平衡紊乱，导致体内酸碱平衡和渗透压失调。
- 3) 心律脉搏加快，皮肤血管扩张及血管紧张度增加，加重心脏负担，血压下降。但重体力劳动时，血压也可能增加。
- 4) 消化道贫血，唾液、胃液分泌减少，胃液酸度减低，淀粉活性下降，胃肠蠕动减慢，造成消化不良和其他胃肠道疾病增加。
- 5) 高温条件下若水盐供应不足可使尿浓缩，增加肾脏负担，有时可见到肾功能不全，尿中出现蛋白、红细胞等。
- 6) 神经系统可出现中枢神经系统抑制，注意力和肌肉的工作能力、动作的准确性和协调性及反应速度的降低等。

高温危害程度与气温、湿度、气流、辐射热和人体热耐受性有关。

该项目存在高温及热辐射源，向作业区域辐射一定的热量，夏季炎热及运行过程产生的热辐射可造成作业环境高温。导致作业人员易疲劳，甚至脱水中暑、休克等。

#### 4.3.1.12 振动

本项目易发生振动的设备主要有泵，振动可导致连接件接头松脱、基

础松动、支撑移动、焊缝、绝缘破坏，压力表等附属仪表工作不稳定，加剧运动与静止件的磨损和引起泄漏等故障，而且还会降低设备的性能，产生很大的噪声，恶化工作条件，严重影响设备运转的可靠性，甚至引起设备、管道疲劳破裂，造成爆炸等破坏性事故。同时，振动本身还直接危害职工的健康，引起神经系统和心血管等疾病。

#### 4.3.1.13 其他

该项目建筑、框架及设备基础、支撑、设备本体长期处于腐蚀环境，易发生腐蚀，引起坍塌事故。

该项目在生产、检修过程中可能存在因环境不良、注意力不集中等原因造成的滑跌、绊倒、碰撞等，造成人员伤害。

#### 4.3.2 自然环境影响

##### 1、地震

地震可能造成建（构）筑物、设备设施、电力设施等的破坏，严重时可能导致次生灾害，如生产、储存装置因地震作用发生破裂、倾覆后，极易发生火灾、爆炸、中毒和窒息，污染环境等事故，造成人员伤亡和财产损失。该项目所在区域地震烈度为 6 度。

##### 2、雷击

该项目位于雷击区，年平均雷暴日 58.4d/a，厂区内建（构）筑物容易遭受雷击，造成建（构）筑物、设备等的损坏，输配电系统破坏，从而引起火灾、爆炸等事故，造成人员伤亡和财产损失。

##### 3、暴雨、洪水

该项目厂址位于平丘地带，厂址标高高于当地最高洪水位，厂址不受洪水威胁。

厂址所在地夏季易发生暴雨，厂房标高高于四周的地面标高，厂内设置完善的排水设施，发生暴雨不会造成内涝。

#### 4、高气温及潮湿天气

厂址所在区域极端最高气温为 $39.3^{\circ}\text{C}$ ，高气温可能导致生产、贮存设备内的液体介质气化挥发速度加快，可造成装车或包装时物料的蒸发，可引起火灾、爆炸、中毒等事故。另外高气温也可造成人员中暑。

该项目中的部分物料遇水或潮湿空气易分解放出易燃的烷烃气体，引起事故。在运行过程中建筑、设备、管道易腐蚀，而腐蚀可能造成设备的损坏而发生泄漏，而基础、管架的腐蚀可能造成设备、管道的倾覆、变形、断裂等引起事故。

#### 5、低气温

厂址所在区域极端最低气温 $-11.9^{\circ}\text{C}$ 。低气温主要对输送管道、水管等因冻结而破裂造成物料的泄漏或输送不畅，仪表空气中水汽凝结造成仪表管线失灵，气动调节阀不动作等造成操作失控；也可能造成熔点较高的物质在管道中结晶而发生堵塞。低气温和潮湿空气可能造成屋顶结冰压塌建筑，造成事故；同时，地面结冰，容易造成人员滑倒跌伤等。

#### 6、大风

风对生产装置的影响主要表现为可加速气体的扩散，对于少量或微量气体泄漏，有利于迅速扩散，使其不能积聚达到危害浓度；对于大量泄漏，其加快泄漏物扩散，使泄漏物扩散到达的区域范围更大，如果在一定范围内的易燃、易爆气体达到一定浓度后，遇火源可发生爆炸事故，因此产生明火的生产装置或设施等的布置，应在风向方面加以考虑。

## 7、不良地质

厂址所在地无泥石流及地面塌陷等地质现象。但如建（构）筑物基础如处理不当，可造成裂缝、不均匀沉降、坍塌等事故，影响正常的运行。

附表 4.3-1 自然条件对项目安全的影响分析

序号	自然灾害类别	触发条件	可能后果
1	洪涝	暴雨，场地标高不符合要求，排水系统不能满足要求。	造成设备毁损、人员伤亡。
2	地震	抗震设防措施不符合规范要求。	设备、建筑物毁损，引起火灾、爆炸或泄漏事故，造成人员伤亡。
3	雷暴	没有采取防雷措施、防雷设施设计不符合要求、防雷设施损坏。	引起火灾、爆炸事故，造成设备毁损、人员伤亡。
4	地质灾害	工程地质勘察、地基设计失误，荷载远超过地基土的承载力等。	设备、建筑物毁损，人员伤亡。
5	台风	载荷设计不当，使建筑产生侧向变形，风大时产生振动。	设备、建筑物毁损，人员伤亡。

### 4.3.3 危险、有害因素分布

按《企业职工伤亡事故分类》（GB 6441-1986）和可能导致事故的类别进行归类，辨识该项目在运行过程中主要存在火灾爆炸、物理爆炸、中毒窒息、触电、机械伤害、物体打击、起重伤害、高处坠落、车辆伤害、灼烫伤害（冻伤）等危险因素，另外还有毒物危害、噪声和振动、高温等有害因素。

根据危险、有害因素辨识，该项目主要生产、储存场所危险、有害因素分布情况见附表 4.3-2。

附表 4.3-2 主要危险有害因素及其分布

危险、有害因素 作业场所	危险因素												有害因素				
	火灾、其他爆炸	容器爆炸	触电	高处坠落	机械伤害	物体打击	灼烫	车辆伤害	起重伤害	中毒和窒息	其它伤害	淹溺	坍塌	粉尘	噪声	高温	低温
103 甲类车间三	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
104 甲类车间四	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
205 甲类罐区	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
206 丁类罐区			√	√	√	√	√	√				√		√	√	√	√
罐车卸车区	√	√	√		√	√	√	√		√	√			√	√	√	√
201 甲类仓库一	√	√	√	√			√	√		√	√		√	√			
202 甲类仓库二	√	√	√	√			√	√		√	√		√	√			
203 丙类仓库一	√	√	√	√			√	√	√	√	√		√	√			
204 丙类仓库二	√	√	√	√			√	√	√	√	√		√	√			
301 公用工程间	√	√	√	√	√	√				√					√	√	√
304 控制室	√	√	√	√													
307 初期雨水池、事故池	√	√					√			√		√					
308 污水处理区	√	√	√				√			√		√		√			

注：“√”为可能存在此种危险、有害因素。

## 4.4 重大危险源辨识

### 4.4.1 重大危险源辨识方法

危险化学品重大危险源是指长期地或临时地生产、加工、使用或储存危险化学品，且危险化学品的数量等于或超过临界量的单元。

《危险化学品重大危险源辨识》GB18218-2018 规定：单元是指涉及危险化学品的生产、储存装置、设施或场所，分为生产单元和储存单元。

生产单元：危险化学品的生产、加工及使用等的装置及设施，当装置及设施之间有切断阀时，以切断阀作为分隔界限划分为独立的单元。

储存单元：用于储存危险化学品的储罐或仓库组成的相对独立的区域，

储罐区以罐区防火堤为界限划分为独立的单元，仓库以独立库房（独立建筑物）为界限划分为独立的单元。

根据国家标准《危险化学品重大危险源辨识》GB18218-2018的规定对项目的危险化学品生产单元、储存单元进行重大危险源辨识。

危险化学品重大危险源的辨识依据是危险化学品的危险特性及其数量，具体见表1（略）和表2（略）。

危险化学品临界量的确定方法如下：

（1）在表1范围内的危险化学品，其临界量按表1确定；

（2）未在表2范围内的危险化学品，依据其危险性，按表2确定临界量；若一种危险化学品具有多种危险性，按其中最低的临界量确定。

## 2) 重大危险源的辨识指标

单元内存在危险化学品的数量等于或超过表1、表2规定的临界量，即被定为重大危险源。单元内存在的危险化学品的数量根据处理危险化学品种类的多少区分为以下两种情况：

单元内存在的危险化学品为单一品种，则该危险化学品的数量即为单元内危险化学品的总量，若等于或超过相应的临界量，则定为重大危险源。

单元内存在的危险化学品为多品种时，则按式(1)计算，若满足式(1)，则定为重大危险源：

$$q_1/Q_1+q_2/Q_2+\dots+q_n/Q_n \geq 1 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

$q_1, q_2, \dots, q_n$ —每种危险化学品实际存在量，单位为吨（t）；

$Q_1, Q_2, \dots, Q_n$ —与各危险化学品相对应的临界量，单位为吨（t）。

根据《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018），采用单元内各

种危险化学品实际存在量与其对应的临界量比值，经校正系数校正后的比值之和R作为分级指标。根据《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（安监总局令第40号，2015年修正），危险化学品单位应当对重大危险源进行安全评估并确定重大危险源等级，并根据其等级确定其个人和社会风险值。根据危险化学品重大危险源分级方法计算本项目重大危险源危险程度。

#### a) 重大危险源的分级指标

采用单元内各种危险化学品实际存在(在线)量与其在《危险化学品重大危险源辨识》(GB18218-2018)中规定的临界量比值，经校正系数校正后的比值之和R作为分级指标。

#### b) R的计算方法

分级指标R按照下式计算：

$$R = a \left[ p_1 \frac{q_1}{Q_1} + p_2 \frac{q_2}{Q_2} + \dots + p_n \frac{q_n}{Q_n} \right]$$

式中：  $q_1, q_2, \dots, q_n$ —每种危险化学品实际存在(在线)量，单位为 t；

$Q_1, Q_2, \dots, Q_n$ —与各危险化学品相对应的临界量，单位为 t；

$\beta_1, \beta_2, \dots, \beta_n$ —与各危险化学品相对应的校正系数；

$\alpha$ —该危险化学品重大危险源厂区外暴露人员的校正系数。

#### c) 校正系数 $\alpha$ 的取值

根据重大危险源的厂区边界向外扩展 500m 范围内常住人口数量，设定厂外暴露人员校正系数  $\alpha$  值，见附表 4.4-1。

附表 4.4-1 校正系数  $\alpha$  取值表

厂外可能暴露人员数量	$\alpha$
100 人以上	2.0
50~99 人	1.5
30~49 人	1.2
1~29 人	1.0
0 人	0.5

e) 分级标准

根据计算出来的 R 值，按附表 4.4-2 确定危险化学品重大危险源的级别。

附表 4.4-2 危险化学品重大危险源级别和 R 值的对应关系

危险化学品重大危险源级别	R 值
一级	$R \geq 100$
二级	$100 > R \geq 50$
三级	$50 > R \geq 10$
四级	$R < 10$

4.4.2 重大危险源辨识

1) 单元划分

根据《危险化学品重大危险源辨识》GB18218-2018 的要求，结合本项目实际情况，对生产及储存单元进行分析、辨识，该项目单元划分见附表 4.4-3。

附表 4.4-3 危险化学品重大危险源辨识单元划分表

重大危险源辨识单元	单元类别
103 甲类车间	生产单元
104 甲类车间	生产单元
201 仓库	储存单元
202 仓库	储存单元
205 罐区	储存单元



## 2) 构成重大危险源的危险化学品辨识

依据《危险化学品重大危险源辨识》GB18218-2018 的标准进行辨识。本项目涉及的环己烷、甲基二氯硅烷、三乙胺、烯丙基缩水甘油醚、丙烯酸、二丁基二月桂酸锡、DMC、六甲基二硅氮烷、三甲基氯硅烷、乙醇、乙酸、甲苯、MQ 树脂、二甲基二氯硅烷、六甲基二硅氧烷、四甲基氢二硅氧烷、二甲基一氯硅烷、有机硅特种胶黏剂、异丙醇、氯化氢（尾气）、氨气（尾气）为需要辨识的危险化学品。氢氧化钾、磷酸、35%盐酸、氢氧化钠、硫酸、氯铂酸属于腐蚀性物质；氮气属于窒息性气体，均不属于重大危险源辨识物质范畴。天然气属于导热油炉燃料，不进行储存，故不纳入辨识。301 公用工程间设置柴油发电机和储油间，并配备桶装柴油专供于发电机使用，储存量较小，不单独进行辨识。

103 甲类车间三中的 T10306 精馏塔用于乙醇废水和异丙醇废水的精馏，该精馏工段不同时用于乙醇废水和异丙醇废水的精馏。在重大危险源计算时取较大值。

## 3) 重大危险源辨识

单元	物质名称	临界量 Q (t)	危险化学品总量 q (t)	q/Q	S	是否构成重大危险源
103 甲类车间三	甲苯	500	6.5568	0.01311	$\sum q_i/Q_i = 0.7767732 < 1$	否
		10	2.4826	0.24826		
	DMC	5000	17.8100	0.00356		
	二甲基二氯硅烷	1000	3.4483	0.00345		
	环己烷	500	3.0654	0.0061308		
		10	0.588	0.0588		
	三乙胺	1000	0.1804	0.00018		
烯丙基缩水甘油醚	5000	0.5000	0.00010			

	甲基丙烯酸羟乙酯	5000	0.1590	0.00003		
	丙烯酸	5000	0.4100	0.00008		
	三甲基氯硅烷	1000	0.6333	0.00063		
	甲基二氯硅烷	1000	0.1105	0.00011		
		10	0.0211	0.00211		
	有机硅催化剂（二丁基二月桂酸锡）	500	0.0002	0.0000004		
	冰醋酸	10	0.011	0.0011		
	乙醇	500	5.2253	0.01045		
		10	0.44168	0.044168		
	23%乙醇废水（闪点在 33.5~39℃，易燃液体类别 3）	5000	116.4	0.02328		
	四甲基二乙烯基二硅氧烷	1000	3.1424	0.00314		
		10	0.3100	0.03100		
	氯化氢（尾气）	20	0.0002	0.00001		
	氨气（尾气）	10	0.0016	0.00016		
	MQ 树脂（含甲苯）	10	1.9730	0.19730		
	有机硅特种胶黏剂（含甲苯）	500	6.6600	0.01332		
	异丙醇/36%异丙醇废水	1000	115.800 0	0.11580		
	异丙醇	10	0.00594	0.000594		
104 甲 类车 间四	六甲基二硅氧烷	1000	0.864	0.000864	Σ qi/Qi= 0.0182428 6<1	否
		10	0.0167	0.00167		
	六甲基二硅氮烷	500	0.774	0.001548		
		10	0.0566	0.00566		
	四甲基氢二硅氧烷	1000	0.817	0.000817		
		10	0.0095	0.00095		
	DMC	5000	10.255	0.002051		
	氨气（尾气）	10	0.006	0.0006		
乙醇	500	0.0405	0.000081			

		10	0.04	0.004		
	四甲基二乙烯基二硅氧烷	5000	0.0093	0.00000186		
201 甲 类仓 库一	甲基二氯硅烷	200	10	0.050	$\sum q_i/Q_i=$ 0.1922<1	否
	环己烷	500	1	0.002		
	三乙胺	1000	5	0.005		
	烯丙基缩水甘油醚	5000	20	0.004		
	丙烯酸	5000	12	0.002		
	六甲基二硅氮烷	5000	6	0.001		
	三甲基氯硅烷	1000	17.5	0.0175		
	乙醇	500	1	0.002		
	冰醋酸（乙酸）	5000	1	0.0002		
	MQ 树脂（含 37%-42% 甲苯）	1000	43.5	0.0435		
	六甲基二硅氧烷	1000	9	0.009		
	四甲基氢二硅氧烷	1000	5	0.005		
	异丙醇	1000	3	0.003		
	四甲基二乙烯基二硅氧烷	1000	30	0.03		
202 甲 类仓 库二	有机硅特种胶黏剂（含 40% 甲苯）（因 DMC 临界量小于有机硅特种胶黏剂，此处最大量按特种胶黏剂考虑）	500	238	0.476	$\sum q_i/Q_i=$ 0.476<1	否
205 甲 类罐 区	甲苯	500	164.35	0.3287	$\sum q_i/Q_i=$ 0.63507< 1	否
	二甲基二氯硅烷	1000	101.65	0.10165		
	DMC	5000	273.6	0.05472		
	乙醇	500	75	0.15		

该项目生产及储存单元不涉及重大危险源辨识范围的危险化学品，均未构成危险化学品重大危险源。

辨识结果：

根据《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018），本项目生产及储存单元未构成危险化学品重大危险源。

## 附件 5 危险、有害程度分析

### 5.1 固有危险程度的分析

5.1.1 定量分析建设项目中具有爆炸性、可燃性、毒性、腐蚀性的主要化学品数量、浓度（含量）、状态和所在的作业场所（部位）及其状况（温度、压力）

将建设项目生产过程中涉及具有可燃性、毒性、腐蚀性的危险化学品数量、浓度（含量）和所在的单元及其状态（温度、压力、相态等）归纳列表。

该项目各场所涉及的危险化学品数量和状态见附表 5.1-1。

附表 5.1-1 该项目生产、储存场所危险、有害物质的分布情况

序号	危险物质	危险特性	作业场所	规格	所在部位	最大在线量 (t)	操作温度 (°C)	操作压力 (MPa)	备注	
1	盐酸	腐蚀性	103 甲类车间三	35%	09-V303 盐酸高位槽	0.472	常温	常压		
			203 丙类仓库		09-R302 水解釜	0.084	10°C	常压		
					防火分区一	10	常温	常压		
2	三甲基氯硅烷	易燃有毒腐蚀性	103 甲类车间三	99.9%	09-V301 三甲基氯硅烷高位槽	0.342	常温	常压		
					MQ 生产装置	0.1095	10°C	常压		
					09-V310ab 三甲基氯硅烷高位槽	0.1708	常温	常压		
					标准 MQ 生产装置	0.01095	10°C	常压		
			201 甲类仓库一		防火分区二	15	常温	常压		
3	乙醇	易燃	201 甲类仓库一	99%	防火分区一	1	常温	常压		
			103 甲类车间三		09-V302 乙醇高位槽	0.7893	常温	常压		
					MQ 生产装置	0.436	10°C~80°C	常压		
					T10306 精馏塔	0.00568	80°C~90°C	常压		注 1
					23%	V10307 乙醇废水罐	116.4	常温		常压
			工业级		V10310 乙醇罐	4	常温	常压		

序号	危险物质	危险特性	作业场所	规格	所在部位	最大在线量 (t)	操作温度 (°C)	操作压力 (MPa)	备注
			104 甲类 车间四	99%	铂络合物生产 装置	0.0009	60°C	-0.09	注 1
						0.0396	120°C	-0.09	
			205 甲类 罐区	99%	V-20506 乙醇储 罐	75	常温	常压	
4	氢氧化 钾	腐蚀 性	203 丙类 仓库一	工业级	防火分区二	0.05	常温	常压	
			103 甲类 车间三		09-R30 高温熟 化釜	微量	120°C	常压	
			104 甲类 车间四		硅油乳液生产 装置	0.06	~160°C	-0.09	
5	磷酸	腐蚀 性	203 丙类 仓库一	85%	防火分区一	0.1	常温	常压	
			103 甲类 车间三		MQ 生产装置	微量	80°C	常压	
			104 甲类 车间四		酸胶配置装置	微量	90°C	-0.09	
					07-R-411 反应釜	0.04	150°C	-0.09	
07-R-414 脱低釜	160°C	-0.09							
6	硫酸	腐蚀 性	203 丙类 仓库一	98%	防火分区一	2	常温	常压	
			103 甲类 车间三		MQ 生产装置	微量	80°C	常压	
			104 甲类 车间四		低含氢硅油生 产装置	0.04	60~130°C	-0.09	
7	乙酸	易燃、 腐蚀 性	201 甲类 仓库一	工业级	防火分区三	1	常温	常压	
			103 甲类 车间三		压敏胶生产装 置	0.011	120~ 140°C	-0.09	注 1
8	甲苯	易燃	205 甲类 罐区	99.9%	储罐	140	常温	常压	
			103 甲类 车间三	99.9%	09-V304 甲苯高 位槽	0.872	常温	常压	
					MQ 生产装置	0.3306	130~160 °C	-0.09	注 1
					标准 MQ 生产 装置	0.1102	常温	常压	
					09-R315abc 反应釜	2.152	140	-0.09	注 1
					09-V306ab 甲苯 受槽	1.744	常温	-0.09	
					09-V314 甲苯计 量罐	0.872	常温	常压	
09-V316 回收甲 苯罐	0.872	常温	常压						
9	MQ 树脂 (含 甲苯)	易燃	201 甲类 仓库一	工业级	防火分区一	40	常温	常压	
			103 甲类 车间三		09-R315abc 反应釜	1.973	140	-0.09	注 1
10	有机	易燃	202 甲类	工业级	防火分区一	60	常温	常压	产品

序号	危险物质	危险特性	作业场所	规格	所在部位	最大在线量 (t)	操作温度 (°C)	操作压力 (MPa)	备注
	硅特种胶黏剂 (含甲苯)		仓库二						
			103 甲类车间三		09-R318 混批釜	3.33	80°C	常压	
			103 甲类车间三		09-R319 包装釜	3.33	80°C	常压	
11	DMC	易燃	205 甲类罐区	工业级	储罐	232	常温	常压	
			103 甲类车间三		改性硅油间歇生产装置中 DMC 脱水工序	3.55	90°C	-0.09	
					改性硅油连续生产装置中 DMC 脱水工序	3.55	90°C	-0.09	
					06-V302/06-V310 无水 DMC 罐	4.8	80°C	常压	
					酸碱胶配置装置	0.404	90°C	-0.09	
					改性硅油间歇生产装置	3.023	110~150°C	常压	
					改性硅油连续生产装置	0.504	80°C	常压	
					小分子羟基硅油生产装置	1.979	60°C	-0.09	
					低含氢硅油生产装置	3.2	60~70°C/130°C	-0.09	
					04-V-404 低分子接收罐	0.48	常温	-0.09	
					04-V-405 低分子接收罐	0.77	常温	-0.09	
			04-V-406 低分子接收罐		0.48	常温	-0.09		
			104 甲类车间四		硅油乳液生产装置	3.785	160°C	-0.09	
			07-V-418 低分子接收罐		0.77	常温	-0.099		
			07-V-419 低分子接收罐		0.77	常温	-0.099		
12	四甲基乙烯基二硅氧烷	易燃	仓库	99%	桶装		常温	常压	
			103 甲类车间三		06-V303 改性剂高位槽	0.65	常温	常压	
					改性硅油间歇生产装置	0.31	110~150°C	常压 -0.09	注 1
					改性硅油连续生产装置	0.0524	80°C	常压	
					06-V318 乙烯基双封头罐	2.44	常温	常压	
			104 甲类		铂络合物生产	0.0093	60°C	-0.09	

序号	危险物质	危险特性	作业场所	规格	所在部位	最大在线量 (t)	操作温度 (°C)	操作压力 (MPa)	备注
			车间四		装置				
13	甲基二氯硅烷	易燃	201 甲类仓库一	99%	防火分区二	10	常温	常压	
			103 甲类车间三		01-V302 甲基二氯硅烷高位槽	0.1105	常温	常压	
					自由基光固化有机硅聚合物生产装置	0.0702	80°C	-0.09	注 1
14	环己烷	易燃	201 甲类仓库一	99%	防火分区一	1	常温	常压	
			103 甲类车间三		01-V303 环己烷高位槽	0.395	常温	常压	
					自由基光固化有机硅聚合物	0.16	80°C	-0.09	
					01-V312 环己烷高位槽	0.3204	常温	常压	
					阳离子光固化有机硅聚合物	0.428	80°C~150°C	-0.09	注 1
					01-V305ab 低分子接收罐	0.39	50°C	-0.09	
					01-V309ab 低分子接收罐	0.39	50°C	-0.09	
					01-V317 低分子接收罐	0.39	50°C	-0.09	
					01-V320 低分子接收罐	0.39	50°C	-0.09	
					01-V322 低分子接收罐	0.79	50°C	-0.09	
15	三乙胺	易燃	201 甲类仓库一防火分区二	99%	桶装	5	常温	常压	
			103 甲类车间三		01-V306 三乙胺高位槽	0.133	常温	常压	
					自由基光固化有机硅聚合物生产装置	0.0474	常温~80°C	常压	
16	甲基丙烯酸羟乙酯	可燃	203 丙类仓库一防火分区一	99%	桶装	5	常温	常压	
			103 甲类车间三		01-V307 甲基丙烯酸羟乙酯高位槽	0.107	常温	常压	
					自由基光固化有机硅聚合物生产装置	0.052	常温~80°C	常压	
17	烯丙基缩水甘油醚	易燃	201 甲类仓库一防火分区二	工业级	桶装	20	常温	常压	
			103 甲类		01-V310	0.2	常温	常压	

序号	危险物质	危险特性	作业场所	规格	所在部位	最大在线量 (t)	操作温度 (°C)	操作压力 (MPa)	备注
			车间三		烯丙基缩水甘油醚高位槽	0.3	80°C	-0.09~常压	
					阳离子光固化有机硅聚合物生产装置				
18	丙烯酸	易燃有腐蚀性	201 甲类仓库一防火分区三	99%	桶装	12	常温	常压	
			103 甲类车间三		01-V313 丙烯酸高位槽	0.21	常温	常压	
					阳离子光固化有机硅聚合物生产装置	0.2	80°C	常压	
19	二甲基二氯硅烷	易燃腐蚀性	205 甲类罐区	99%	储罐	86	常温	常压	
			103 甲类车间三		小分子羟基硅油生产装置	0.7883	60°C	常压~-0.09	
					03-V301ab 接收罐	2.66	常温	-0.09	
20	有机锡催化剂	有毒	203 丙类仓库一防火分区一	工业级	桶装	0.01	常温	常压	
			103 甲类车间三		阳离子光固化有机硅聚合物生产装置	0.0002	80°C	常压	
21	氢氧化钠	腐蚀性	203 丙类仓库一防火分区二	工业级	袋装	1	常温	常压	
			103 甲类车间三		09-R316ab 废水中和釜	微量	50°C	常压	
22	氯化氢	有毒	103 甲类车间三	/	09-R302 水解釜	0.0001	10°C	常压	尾气
					09-R303 保温缩合釜/09-R304 分层萃取釜	0.0001	80°C	常压	
23	四甲基二硅氧烷	易燃	104 甲类车间四	工业级	低含氢硅油生产装置	0.057	釜内: 60~70°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	操作温度高于沸点
					04-R-406 反应釜	0.0095	釜内: 60~130°C; 夹套: 165		
					04-V-402a 四甲基氢二硅氧烷高位槽	0.38	常温	常压	
					04-V-402a 四甲基氢二硅氧烷高位槽	0.38	常温	常压	
			201 甲类仓库一防火分区二	桶装	5	常温	常压		



序号	危险物质	危险特性	作业场所	规格	所在部位	最大在线量 (t)	操作温度 (°C)	操作压力 (MPa)	备注
24	六甲基二硅氧烷	易燃	201 甲类仓库一防火分区一	工业级	桶装	9	常温	常压	
			104 甲类车间四		04-V-401a 六甲基二硅氧烷高位槽	0.382	常温	常压	
					04-V-401b 六甲基二硅氧烷高位槽	0.382	常温	常压	
					低含氢硅油生产装置	0.1	釜内: 60~70°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	
					04-R-406 反应釜	0.0167	釜内: 60~130°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	操作温度高于沸点
25	六甲基二硅氮烷	易燃	201 甲类仓库一防火分区一	99%	桶装	6	常温	常压	
			104 甲类车间四		10-X-420a~e 真空捏合机	0.0566	捏合机内: 150~170°C; 夹套: 165	捏合机内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	操作温度高于沸点
					10-V-424ab 料罐	0.774	常温	常压	
26	氨基硅烷	可燃	203 丙类仓库一防火分区一	99%	桶装	8	常温	常压	
			104 甲类车间四		07-V-414 氨基硅烷高位槽	0.94	常温	常压	
					硅油乳液生产装置	0.414	釜内: 常温~150°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	
27	低含氢硅油	可燃	204 丙类仓库二	工业级	桶装	100	常温	常压	
			104 甲类车间四		低含氢硅油生产装置	3.333	釜内: 60~130°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	
					聚醚改性硅油生产装置	0.8775	釜内: 80~120°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	
28	氯铂酸	腐蚀性	104 甲类车间四	Pt≥38%	铂络合物生产装置	0.0176	釜内: 60°C; 夹套: 165	釜内: -0.09~常压; 夹套: 0.6	
			203 丙类		桶装	0.5	常温	常压	

序号	危险物质	危险特性	作业场所	规格	所在部位	最大在线量 (t)	操作温度 (°C)	操作压力 (MPa)	备注
			仓库一防火分区一						
29	异丙醇	可燃	103 甲类车间三	36%	03-V304ab 异丙醇配制罐	4.35	常温	常压	
					小分子羟基硅油生产装置	3.15	常温	常压	
					T10306 精馏塔	0.00594	85	常压	操作温度高于沸点
					V10308 异丙醇废水罐	104.4	常温	常压	
				工业级	V10311 异丙醇罐	3.9	常温	常压	

### 5.1.2 定性分析建设项目总的和各个作业场所的固有危险程度

附表 5.1-2 该项目各场所固有危险性表

场所	主要介质	火险等级	爆炸危险环境	备注
103 甲类车间一	甲苯、DMC、三乙胺、丙烯酸等	甲	2 区	腐蚀环境
104 甲类车间二	DMC、乙醇、六甲基二硅氮烷等	甲	2 区	腐蚀环境
201 甲类仓库一	三乙胺、环己烷、丙烯酸、冰醋酸等	甲	2 区	腐蚀环境
202 甲类仓库二	DMC、有机硅特种胶黏剂、盐酸、硫酸	甲	2 区	腐蚀环境
203 丙类仓库一	盐酸、磷酸、硫酸、氢氧化钾等	丙	正常环境	腐蚀环境
204 丙类仓库二	硅油乳液、液体胶、改性硅油等	丙	正常环境	腐蚀环境
205 甲类罐区	甲苯、乙醇等	甲	2 区	腐蚀环境
206 丁类罐区	水玻璃	丁	正常环境	正常环境

### 5.1.3 危险度评价法

应用日本劳动省化工企业六阶段安全评价方法主要对本项目主要生产单元、储存设施、辅助生产等单元进行危险度评价。

## （1）实施评价

该项目生产及储存单元危险度取值见附表5.1-3。

附表5.1-3 生产、储存单元危险度取值表

单元	物质	容量	温度	压力	操作	总分	危险等级
103 甲类车间三	5	10	2	0	5	22	I
104 甲类车间四	5	2	2	0	5	14	II
201 甲类仓库一	5	10	0	0	2	17	I
202 甲类仓库二	5	2	0	0	2	9	III
203 丙类仓库一	2	2	0	0	2	4	III
204 丙类仓库二	2	2	0	0	2	4	III
205 甲类罐区	5	10	0	0	2	17	I
206 丁类罐区	0	5	0	0	2	7	III

## （2）评价结果分析与结论

该项目 103 甲类车间三、201 甲类仓库一及 205 甲类罐区危险程度为高度危险，104 甲类车间四危险程度为中度危险，202 甲类仓库二、203 丙类仓库一、204 丙类仓库二、206 丁类罐区危险程度为低度危险。

## 5.2 出现化学品泄漏的可能性及影响

5.2.1 建设项目出现具有爆炸性、可燃性、毒性、腐蚀性的化学品泄漏的可能性（泄漏的主要设备及原因分析）

该项目化学品在生产过程中有可能发生泄漏。由于设备损坏或密封点不严、操作失误引起泄漏从而大量释放可燃、有毒有害物质，将会导致火灾、爆炸、中毒、腐蚀等事故发生，因此，事故的预测首先应杜绝生产装置的跑、冒、滴、漏。

### 1) 泄漏的主要设备

根据各种设备泄漏情况分析，可将该项目中易发生泄漏的设备分类，通常归纳为：管道、挠性连接器、阀门、容器等。

## 2) 造成泄漏的原因

从人-机系统来考虑造成各种泄漏事故的原因主要有四类：

- (1) 设计失误
- (2) 设备原因
- (3) 管理原因
- (4) 人为失误

5.2.2 出现具有爆炸性、可燃性的化学品泄漏后具备造成爆炸、火灾事故条件和需要的时间

(1) 出现具有爆炸、可燃性的危险化学品泄漏后具备造成爆炸、火灾事故的条件

当出现具有爆炸、可燃性的危险化学品泄漏后，若遇明火、高热、静电、雷击等条件时，有可能出现火灾事故；当在泄漏源附近形成爆炸性混合气体，达到该危险化学品爆炸极限，遇明火、高热、静电、雷击等条件时即发生爆炸事故。

(2) 出现具有爆炸、可燃性的危险化学品泄漏后具备造成爆炸、火灾事故的时间

具有爆炸性、可燃性的危险化学品泄漏后，造成爆炸、火灾事故的时间与泄漏点裂口面积、环境温度、风速等复杂因素、环境条件以及初期扑救抢险效果有关。

5.2.3 出现具有毒性的化学品泄漏后扩散速率及达到人的接触最高限值的时间

该项目原料水解料具有一定的生殖毒性，生产过程中，配料和搅拌过程会产生挥发气体局部范围浓度较高，因此人与有害气体挥发源的距离越

近，对人的危害越大。一般情况下，有害气体浓度大小除了泄漏量和扩散速率，往往取决于操作空间的大小和通风换气次数等因素，而且即使有害气体浓度较小，但长时间地处于有害气体环境中，加上个人防护不当或体质差异，仍然存在中毒的风险。

## 附件 6 安全评价依据的国家现行有关安全生产法律、法规和部门 规章及标准目录

### 6.1 法律、法规

1、《中华人民共和国安全生产法》（2021 年 6 月 10 日，中华人民共和国第十三届全国人民代表大会常务委员会第二十九次会议于通过《全国人民代表大会常务委员会关于修改〈中华人民共和国安全生产法〉的决定》，自 2021 年 9 月 1 日起施行）

2、《中华人民共和国劳动法》（1994 年 7 月 5 日第八届全国人民代表大会常务委员会第八次会议通过，1995 年 1 月 1 日起实施，2018 年修订）

3、《中华人民共和国消防法》（2008 年 10 月 28 日第十一届全国人民代表大会常务委员会第五次会议通过，2009 年 5 月 1 日起实施，2021 年修订）

4、《中华人民共和国职业病防治法》（2017 年 11 月 04 日第十二届全国人民代表大会常务委员会第三十次会议通过修改，2017 年 11 月 05 日起实施，2018 年修订）

5、《中华人民共和国特种设备安全法》（2013 年 6 月 29 日第十二届全国人民代表大会常务委员会第三次会议通过，2014 年 1 月 1 日起实施）

6、《危险化学品安全管理条例》（国务院令第 591 号，2011 年 12 月 1 日起施行，2013 年国务院令 645 号修改）

7、《工伤保险条例》（国务院令第 586 号，2011 年 1 月 1 日起施行）

8、《劳动保障监察条例》（国务院令第 423 号，2004 年 12 月 1 日起施行）

9、《使用有毒物品作业场所劳动保护条例》（国务院令第 352 号，2002

年 4 月 30 日起施行)

10、《中华人民共和国监控化学品管理条例》（国务院令第 190 号，1995 年 12 月 27 日起施行，2011 年 1 月 8 日国务院令第 588 号修订）

11、《易制毒化学品管理条例》（国务院令第 445 号，2005 年 11 月 1 日起施行，根据 2018 年 9 月 18 日公布的国务院令第 703 号《国务院关于修改部分行政法规的决定》条修改）

12、《铁路安全管理条例》（国务院令第 639 号，2014 年 1 月 1 日起施行）

13、《公路安全保护条例》（国务院令第 593 号，2011 年 7 月 1 日起施行）

14、《关于特大安全事故行政责任追究的规定》（国务院令第 302 号，2001 年 4 月 21 日起实施）

15、《安全生产许可证条例》（国务院令第 397 号，2004 年 1 月 7 日起实施，2014 年 7 月 29 日国务院令第 653 号修正）

16、《生产安全事故应急条例》（国务院令第 708 号，2018 年 12 月 5 日国务院第 33 次常务会议通过，自 2019 年 4 月 1 日起施行）

1. 17、《江西省安全生产条例》（2023 年 7 月 26 日江西省第十四届人民代表大会常务委员会第三次会议第二次修订）

18、《江西省消防条例》（2020 年 11 月 25 日江西省第十三届人民代表大会常务委员会第二十五次会议第六次修正）

## 6.2 规章及规范性文件

1、《高毒物品目录》（2003 版）卫法监 [2003] 142 号

2、《剧毒化学品购买和公路运输许可证件管理办法》（公安部令第 77 号）

3、《非药品类易制毒化学品生产、经营许可办法》国家安全生产监督

管理总局令 2006 年第 5 号

4、《安全生产事故隐患排查治理暂行规定》国家安全生产监督管理总局令 2007 年第 16 号

5、《国务院安委会办公室关于进一步加强危险化学品安全生产工作的指导意见》国务院安委会办公室安委办〔2008〕26 号

6、《关于公布首批重点监管的危险化工工艺目录的通知》国家安全监管总局安监总管三〔2009〕116 号

7、《国务院关于进一步加强企业安全生产工作的通知》国发〔2010〕23 号

8、《国家安全监管总局关于印发淘汰落后安全技术工艺、设备目录（2016 年）的通知》安监总科技[2016]137 号

9、《关于认真学习和贯彻落实《国务院关于进一步加强企业安全生产工作的通知》的通知》国务院安委会办公室安委办〔2010〕15 号

10、《关于危险化学品企业贯彻落实《国务院关于进一步加强企业安全生产工作的通知》的实施意见》国家安全生产监管总局、工业的信息化部安监总管三〔2010〕186 号

11、《江西省人民政府关于进一步加强企业安全生产工作的实施意见》江西省人民政府赣府发〔2010〕32 号

12、《关于坚持科学发展安全发展促进安全生产形势持续稳定好转的意见》国发〔2011〕40 号

13、《生产安全事故罚款处罚规定（试行）》国家安全生产监督管理总局令第 77 号修正

14、《特种设备作业人员监督管理办法》国家质量监督检验检疫总局



令第 140 号，2011 年 7 月 1 日起施行

15、《国家安全监管总局关于公布首批重点监管的危险化学品名录的通知》国家安全监管总局安监总管三〔2011〕95 号

16、《国家安全监管总局办公厅关于印发首批重点监管的危险化学品安全措施和应急处置原则的通知》国家安全监管总局安监总厅管三〔2011〕142 号

17、《特别管控危险化学品目录（第一版）》（应急管理部、工业和信息化部、公安部、交通运输部公告 2020 年第 3 号）

18、《危险化学品登记管理办法》国家安全生产监督管理总局令 2012 年第 53 号

19、《江西省关于进一步加强高危行业企业生产安全事故应急预案管理规定（暂行）》赣安监管应急字[2012]63 号

20、《关于贯彻落实《危险化学品建设项目安全监督管理办法》的意见》江西省安全生产监督管理局赣安监管二字〔2012〕178 号

21、《关于贯彻落实《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》的通知》江西省安全生产监督管理局赣安监管二字〔2012〕29 号

22、《国家安全监管总局关于进一步加强非药品类易制毒化学品监管工作的指导意见》安监总管三〔2012〕79 号

23、《国家安全监管总局关于公布第二批重点监管危险化工工艺目录和调整首批重点监管危险化工工艺中部分典型工艺的通知》安监总管三〔2013〕3 号

24、《国家安全监管总局关于公布第二批重点监管危险化学品名录的通知》国家安全监管总局安监总管三〔2013〕12 号

- 25、《国家安全监管总局关于加强化工过程安全管理的指导意见》国家安全监管总局安监总管三〔2013〕88 号
- 26、《江西省安监局关于印发江西省化工企业安全生产五十条禁令的通知》赣安监管二字〔2013〕15 号
- 27、《化学品物理危险性鉴定与分类管理办法》国家安全生产监督管理总局令 2013 年第 60 号
- 28、《国家安全监管总局关于进一步加强化学品罐区安全管理的通知》国家安全监管总局安监总管三〔2014〕68 号
- 29、《国家安全监管总局关于加强化工企业泄漏管理的指导意见》国家安全监管总局安监总管三〔2014〕94 号
- 30、《特种设备目录》（质监总局 2014 年第 114 号）
- 31、《生产经营单位安全培训规定》国家安全生产监督管理总局 2006 年令第 3 号，2015 年 7 月 1 日安监总局令第 80 号修正
- 32、《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》国家安全生产监督管理总局令 2010 年第 30 号，2015 年国家安全监管总局令第 80 号令修正
- 33、《建设项目安全设施“三同时”监督管理办法》国家安全生产监督管理总局令 2010 年第 36 号，2015 年国家安全监管总局令第 77 号令修正
- 34、《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》国家安全生产监督管理总局令 2011 年第 40 号，2015 年国家安全监管总局令第 79 号令修正
- 35、《安全生产培训管理办法》国家安全生产监督管理总局令 2011 年第 44 号，2013 年国家安全监管总局令第 63 号令修正、2015 年国家安全监管总局令第 80 号令修正
- 36、《危险化学品建设项目安全监督管理办法》国家安全生产监督管

理总局令 2012 年第 45 号，2015 年国家安全监管总局令第 79 号令修正

37、《国家安全监管总局关于修改〈生产安全事故报告和调查处理条例〉  
罚款处罚暂行规定等四部规章的决定》国家安全生产监督管理总局令 2015  
年第 77 号

38、《国家安全监管总局关于废止和修改危险化学品等领域七部规章  
的决定》国家安全生产监督管理总局令 2015 年第 79 号

39、《国家安全监管总局关于废止和修改劳动防护用品和安全培训等  
领域十部规章的决定》国家安全生产监督管理总局令 2015 年第 80 号

40、《危险化学品目录》（2015 年版）

41、《危险化学品目录（2015 年版）实施指南》（安监总管三[2015]80 号）

42、《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）

43、《关于印发〈安全生产责任保险实施办法〉的通知》（安监总办  
[2017]140 号）

44、《质检总局办公厅关于实施《场（厂）内专用机动车辆安全技术  
监察规程》若干问题的通知（质检办特函〔2017〕523 号）

45、《国家安全监管总局关于印〈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）〉和〈烟花爆竹生产经营单位重大  
生产安全事故隐患判定标准（试行）〉的通知》安监总管三〔2017〕121 号

46、《应急管理部关于印发危险化学品生产储存企业安全风险评估诊  
断分级指南（试行）的通知》（应急〔2018〕19 号）

47、《江西省生产安全事故隐患排查治理办法》省政府 238 号令，2018  
年 12 月 1 日起施行

48、《产业结构调整指导目录（2024 年本）》中华人民共和国国家发展和改革委员会令 第 7 号

49、《生产安全事故应急预案管理办法》国家安全生产监督管理总局令 2009 年第 17 号，2019 年 6 月 24 日，《应急管理部关于修改〈生产安全事故应急预案管理办法〉的决定》经应急管理部第 20 次部务会议审议通过，于 2019 年 7 月 11 日公布，自 2019 年 9 月 1 日起施行

50、应急管理部关于印发《化工园区安全风险排查治理导则（试行）》和《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》的通知（应急〔2019〕78 号）

51、关于印发《全国安全生产专项整治三年行动计划》的通知（安委〔2020〕3 号）

52、《各类监控化学品名录》（2020 年 6 月 3 日，工业和信息化部令 第 52 号）

53、《〈中华人民共和国监控化学品管理条例〉实施细则》（工业和信息化部令 第 48 号，2019 年 1 月 1 日起施行）

54、《国家安全监管总局关于进一步加强监管监察执法促进企业安全生产主体责任落实的意见》（安监总政法〔2018〕5 号）

55、中共江西省委办公厅、江西省人民政府办公厅《关于全面加强危险化学品安全生产工作的实施意见》的通知（2020 年 11 月 4 日）

56、应急管理部办公厅关于印发《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第一批）》的通知（应急厅〔2020〕38 号）

57、《江西省危险化学品建设项目安全监督管理实施细则（试行）》（2021 年 7 月 6 日江西省应急管理厅印发，赣应急字〔2021〕100 号）

58、《关于江西省化工园区认定合格名单（第一批）的公示》（江西省工业和信息化厅、江西省发展改革委、江西省应急厅、江西省生态环境厅、江西省自然资源厅联合发布）

59、《江西省应急管理厅关于印发〈江西省化工企业自动化提升实施方案〉（试行）的通知》（2021 年 12 月 24 日江西省应急管理厅印发，赣应急字〔2021〕190 号）

60、《关于全面加强危险化学品安全生产工作的意见》（中共中央办公厅、国务院办公厅印发）

61、《〈关于全面加强危险化学品安全生产工作的实施意见〉的通知》（省委办公厅 省政府办公厅印发）

62、《江西省人民政府办公厅关于印发鄱阳湖生态环境综合整治三年行动计划（2018-2020 年）的通知》（赣府厅字〔2018〕56 号）

63、《应急管理部关于印发〈化工园区安全风险排查治理导则〉的通知》（应急〔2023〕123 号）

64、《江西省安委会办公室 江西省生态环境厅 江西省应急管理厅转发国务院安委会办公室 生态环境部 应急管理部关于进一步加强环保设备设施安全生产工作的通知》（赣安办字〔2023〕124 号）

65、其他。

### 6.3 相关标准、规范

- 1、《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020
- 2、《工业企业设计卫生标准》GBZ1-2010
- 3、《消防给水及消火栓系统技术规范》GB50974-2014
- 4、《生产设备安全卫生设计总则》GB5083-1999

- 5、《生产过程安全卫生要求总则》GB12801-2008
- 6、《工业企业总平面设计规范》GB50187-2012
- 7、《企业职工伤亡事故分类》GB6441-1986
- 8、《危险化学品重大危险源辨识》GB18218-2018
- 9、《化工企业总图运输设计规范》GB50489-2009
- 10、《建筑设计防火规范》（2018 年版）（GB50016-2014）
- 11、《工业企业厂内铁路、道路运输安全规程》GB4387-2008
- 12、《建筑工程抗震设防分类标准》GB50223-2008
- 13、《石油化工建（构）筑物抗震设防分类标准》GB50453-2008
- 14、《建筑抗震设计规范（附条文说明）》GB50011-2010（2016 版）
- 15、《构筑物抗震设计规范》GB50191-2012
- 16、《建筑物防雷设计规范》GB50057-2010
- 17、《石油化工装置防雷设计规范》GB50650-2011
- 18、《工业建筑防腐蚀设计标准》GB/T50046-2018
- 19、《建筑灭火器配置设计规范》GB50140-2005
- 20、《火灾自动报警系统设计规范》GB50116-2013
- 21、《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》  
GB/T50493-2019
- 22、《交流电气装置的过电压保护和绝缘配合设计规范》GB/T  
50064-2014
- 23、《爆炸危险环境电力装置设计规范》GB50058-2014
- 24、《20kV 及以下变电所设计规范》GB50053-2013
- 25、《供配电系统设计规范》GB50052-2009

- 26、《低压配电设计规范》GB50054-2011
- 27、《电力工程电缆设计标准》GB50217-2018
- 28、《电力装置的继电保护和自动装置设计规范》GB/T50062-2008
- 29、《电气装置安装工程电缆线路施工及验收标准》GB50168-2018
- 30、《电气装置安装工程接地装置施工及验收规范》GB50169-2016
- 31、《电力装置电测量仪表装置设计规范》GB/T50063-2017
- 32、《防止静电事故通用导则》GB 12158-2006
- 33、《系统接地的型式及安全技术要求》GB14050-2008
- 34、《交流电气装置的接地设计规范》GB/T50065-2011
- 35、《工业管路的基本识别色、识别符号和安全标识》GB7231-2003
- 36、《工业建筑供暖通风与空气调节设计规范》GB50019-2015
- 37、《工作场所有害因素职业接触限值第 1 部分：化学有害因素》  
GBZ2.1-2019
- 40、《工作场所有害因素职业接触限值第 2 部分：物理因素》GBZ2.2-2007
- 41、《缺氧危险作业安全规程》GB8958-2006
- 42、《压力容器 第 1 部分：通用要求》GB150.1-2011
- 43、《固定式钢梯及平台安全要求第 1 部分：钢直梯》GB4053.1-2009
- 44、《固定式钢梯及平台安全要求第 2 部分：钢斜梯》GB4053.2-2009
- 45、《固定式钢梯及平台安全要求第 3 部分：工业防护栏杆及钢平台》  
GB4053.3-2009
- 46、《安全色》GB2893-2008
- 47、《安全标志及其使用导则》GB2894-2008
- 48、《电气装置安装工程 电气设备交接试验标准》GB50150-2016

- 49、《个体防护装备选用规范》GB/T11651-2008
- 50、《起重机械安全规程 第 1 部分：总则》GB6067.1-2010
- 51、《石油化工安全仪表系统设计规范》GB/T50770-2013
- 52、《石油化工工厂信息系统设计规范》GB/T50609-2010
- 53、《过程工业领域安全仪表系统的功能安全 第 1 部分：框架、定义、系统、硬件和软件要求》GB/T 21109.1-2007
- 54、《过程工业领域安全仪表系统的功能安全 第 2 部分：GB/T21109.1 的应用指南》GB/T21109.2-2007
- 55、《危险货物品名表》GB12268-2012
- 56、《建筑照明设计标准》GB50034-2013
- 57、《建筑采光设计标准》GB50033-2013
- 58、《化学品生产单位特殊作业安全规范》GB30871-2014
- 59、《危险化学品单位应急救援物资配备要求》GB30077-2013
- 60、《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》GB/T 29639-2020
- 61、《继电保护和安全自动装置技术规程》GB/T14285-2023
- 62、《机械安全 防护装置 固定式和活动式防护装置的设计与制造一般要求》GB/T 8196-2018
- 63、《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》GB36894-2018
- 64、《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
- 65、《企业安全生产标准化基本规范》GB/T33000-2016
- 66、《化工企业安全卫生设计规范》HG20571-2014
- 67、《仪表供电设计规范》HG/T20509-2014



- 68、《分散型控制系统工程设计规范》HG/T20573-2012
- 69、《控制室设计规范》HG/T20508-2014
- 70、《仪表供气设计规范》HG/T 20510-2014
- 71、《仪表供电设计规范》HG/T 20509-2014
- 72、《信号报警及联锁系统设计规范（附条文说明）》HG/T20511-2014
- 73、《化工企业供电设计技术规定（附条文说明）》HG/T20664-1999
- 74、《石油化工仪表接地设计规范》SH/T3081-2019
- 75、《石油化工工艺装置布置设计规范》SH3011-2011
- 76、《石油化工装置电力设计规范》SH/T 3038-2017
- 77、《石油化工钢结构防火保护技术规范》SH/T3137-2013
- 78、《危险化学品从业单位安全标准化通用规范》AQ3013-2008
- 79、《压力管道安全技术监察规程-工业管道》TSGD001-2009
- 80、《固定式压力容器安全技术监察规程》TSG21-2016
- 81、《固定式压力容器安全技术监察规程》行业标准第 1 号修改单  
TSG21-2016/XG1-2020
- 82、《特种设备使用管理规则》TSG 08-2017
- 83、其它相关的国家和行业的标准、规定

## 附件 7 定量风险评价分析

### 7.1 个人风险和社会风险值的计算

#### 7.1.1 计算软件采用的各标准说明

根据《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》GB36894-2018、《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，采用中国安全生产科学研究院开发的重大危险源区域定量风险评价软件进行个人风险和社会风险值计算。

#### (1) 个人风险

指因危险化学品重大危险源各种潜在的火灾、爆炸、有毒气体泄漏事故造成区域内某一固定位置人员的个体死亡概率，即单位时间内（通常为年）的个体死亡率。通常用个人风险等值线表示。

通过定量风险评价，危险化学品生产装置和储存设施周边防护目标所承受的个人风险应不超过下表中个人风险基准的要求。

附表 7.1-1 个人风险基准

防护目标	个人风险基准/（次/年）<	
	危险化学品新建、改建、扩建生产装置和储存设施	危险化学品在役生产装置和储存设施
高敏感防护目标 重要防护目标 一般防护目标中的一类防护目标	$3 \times 10^{-7}$	$3 \times 10^{-6}$
一般防护目标中的二类防护目标	$3 \times 10^{-6}$	$1 \times 10^{-5}$
一般防护目标中的三类防护目标	$1 \times 10^{-5}$	$3 \times 10^{-5}$

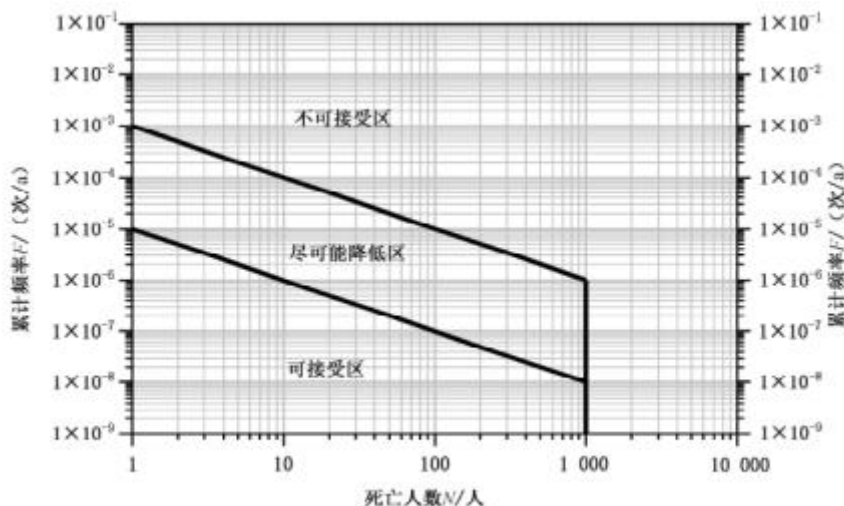
#### (2) 社会风险

通过两条风险分界线将社会风险划分为 3 个区域，即：不可接受区、尽可能降低区和可接受区。具体分界线位置如附图 7.1-1 所示。

a) 若社会风险曲线进入不可接受区，则应立即采取安全改进措施降低社会风险。

b) 若社会风险曲线进入尽可能降低区，应在可实现的范围内，尽可能采取安全改进措施降低社会风险。

c) 若社会风险曲线全部落在可接受区，则该风险可接受。



附图 7.1-1 社会风险基准

### 7.1.2 风险分值计算过程及结果

#### 1) 个人和社会可接受风险辨识的依据

(1) 《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》国家安全生产监督管理总局令 40 号

(2) 《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》GB36894-2018

(3) 《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。

#### 2) 个人和社会可接受风险辨识

根据《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 /T37243-2019 的要求，可选择总分值 $\geq 11$ 分的单元（装置）进行风险

评价，该项目对 103 甲类车间三、104 甲类车间四、205 甲类罐区及 201 甲类仓库一进行计算（202 甲类仓库二中储存的易燃物质如有机硅特种胶黏剂等软件无法进行计算，此处未对 202 甲类仓库二进行计算；104 甲类车间四内存在的易燃物质大多为有机硅类，软件无法进行计算，此处计算数值仅供参考）。

## 计算结果

1) 个人风险等值线见附图 7.1-2。



附图 7.1-2 该项目所属设施个人风险等值线图

说明：红色线为可容许个人风险  $1 \times 10^{-5}$  等值线

粉色线为可容许个人风险  $3 \times 10^{-6}$  等值线

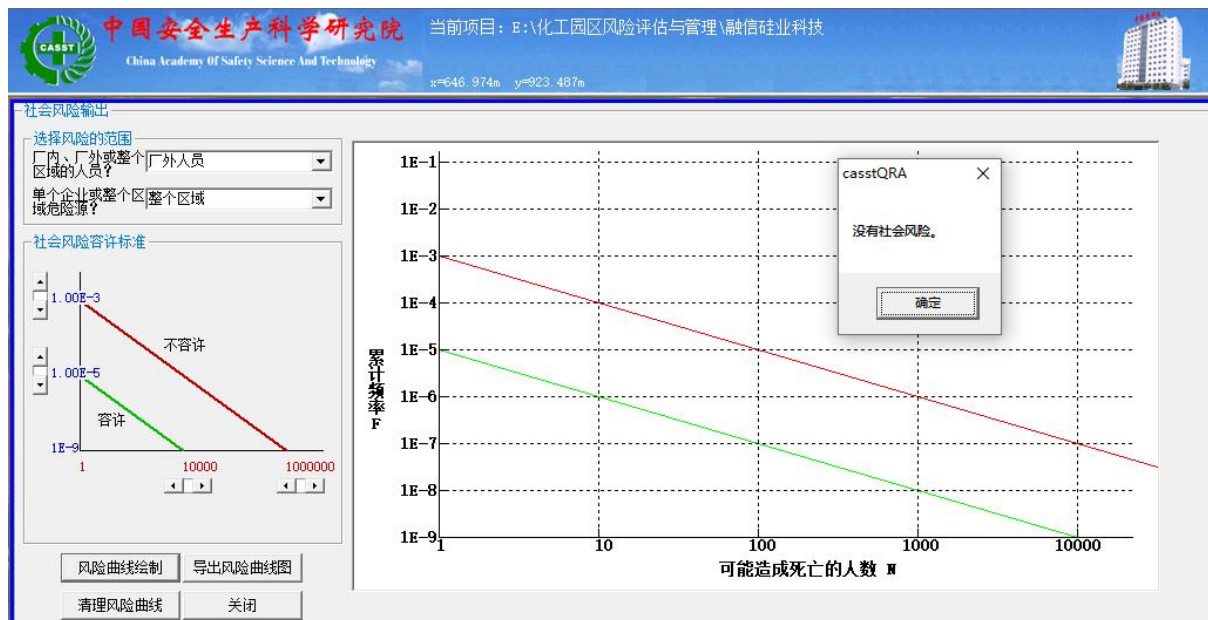
橙色线为可容许个人风险  $3 \times 10^{-7}$  等值线

从图中可以看出，可容许个人风险大于  $3 \times 10^{-7}$  的区域无高敏感防护目标、重要防护目标、一般防护目标中的一类防护目标，满足可容许风险标准要求。可容许个人风险大于  $3 \times 10^{-6}$  的区域无一般防护目标中的二类防护目标，满足可容许风险标准要求。可容许个人风险大于  $1 \times 10^{-5}$  的区域无一

般防护目标中的三类防护目标，满足可容许风险标准要求。

### 3、社会风险曲线（F-N 曲线）

根据计算结果，社会风险曲线（F-N 曲线见附图 7.1-3）。



附图 7.1-3 社会风险曲线图

该项目社会风险可接受。

#### 7.1.3 外部安全防护距离的确定

该项目各生产装置、储存设施为扩建装置，根据《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/T37243-2019 的要求和个人风险计算，该项目生产装置外部安全防护距离见附表 7.1-2。

附表 7.1-2 定量风险计算出的各生产装置、储存设施外部安全防护距离

装置名称	定量风险计算出的外部安全防护距离		
	风险值 $<3\times 10^{-7}$	风险值 $3\times 10^{-6}$	风险值 $<1\times 10^{-5}$
103甲类车间三	48	40	32
104甲类车间四	10	8	5
201甲类仓库一	24	19	15
205甲类罐区	55	30	20

根据《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》第 4.2 条的要求：涉及爆炸物的危险化学品生产装置和储存设施应采用事故后果法确定外部安全防护间距。第 4.3 条的要求：涉及毒性气体和易燃气体，且其设计最大量与 GB18218 规定的临界量比值之和大于 1 的危险化学品生产装置和储存设施应采用定量风险评价方法确定外部安全防护距离。第 4.4 条的要求：第 4.2 条及第 4.3 条规定以外的危险化学品生产装置和储存设施的外部安全防护距离应满足相关标准规范的距离要求。

该项目不涉及爆炸物，生产及储存设施未构成危险化学品重大危险源，该项目外部安全防护距离应满足《精细化工企业工程设计防火标准》、《建筑防火通用规范》等相关标准规范的要求，同时可以从上表（附表 7.1-2）看出，103、104 甲类车间及 201 甲类仓库通过定量风险计算出的外部安全防护距离小于相关标准规范的要求，205 甲类罐区通过定量风险计算出的外部安全防护距离大于相关标准规范的要求，该项目生产装置和储存设施的外部安全防护距离应按以下规范取值：

1) 甲、乙类生产设施距离居住区、村镇及重要公共建筑的外部安全防护距离不应小于 50m。

2) 甲类厂房与人员密集场所的防火间距不应小于 50m，与明火或散发火花地点的防火间距不应小于 30m。

3) 甲类仓库与高层民用建筑和设置人员密集场所的民用建筑的防火间距不应小于 50m，甲类仓库之间的防火间距不应小于 20m。

4) 甲、乙类液体储罐（该项目 205 甲类罐区内甲、乙类液体储罐  $V_{总} \leq 1000m^3$ ）距离居住区、村镇及重要公共建筑的外部安全防护距离不应小于 55m。

该项目厂区 55m 范围内无一般防护目标中的防护目标类型，厂区 55m

范围内为荣祺大道、星云大道（以上均为园区道路）及江西华特电子化学品有限公司、江西宝华锌业有限公司、九江天赋硅业有限公司。

小结：该项目生产及储存设施外部安全防护距离取值为 50m（205 甲类罐区外部安全防护距离取值为 55m）。该项目危险化学品生产装置和储存设施个人风险等值线满足《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》GB36894-2018 中对于一般防护目标的距离要求；社会风险可接受。

## 7.2 重大事故后果评价

### 7.2.1 重大事故后果模拟

根据重大危险源区域定量风险评价软件进行定量风险评价，

采用中国安全生产科学研究院开发的重大危险源区域定量风险评价软件计算，重大事故后果模拟分析结果见附表 7.2-1。

附表 7.2-1 重大事故后果表（单位：m）

危险源	泄漏模式	事故后果表				
		灾害模式	死亡半径	重伤半径	轻伤半径	多米诺半径
205 甲类罐区（甲苯）	容器整体破裂	池火	48	58	84	27
103 甲类车间 09-R315ab（甲苯）	容器整体破裂	池火	41	49	70	/
103 甲类车间 01-R307（环己烷）	管道完全破裂	池火	35	42	59	/
103 甲类车间 01-R307（环己烷）	容器整体破裂	池火	35	42	59	/
103 甲类车间 01-R307（环己烷）	容器大孔泄漏	池火	35	42	59	/
103 甲类车间 09-V306（甲苯）	管道完全破裂	池火	33	40	58	/
103 甲类车间 09-R309（甲苯）	阀门大孔泄漏	池火	33	40	58	/
103 甲类车间 09-R309（甲苯）	管道完全破裂	池火	33	40	58	/
103 甲类车间 09-R309（甲苯）	容器整体破裂	池火	33	40	58	/
103 甲类车间 09-R310（甲苯）	阀门大孔泄漏	池火	33	40	58	/
103 甲类车间 09-R310（甲苯）	管道完全破裂	池火	33	40	58	/
103 甲类车间 09-R310（甲苯）	容器整体破裂	池火	33	40	58	/
103 甲类车间 09-R311（甲苯）	阀门大孔泄漏	池火	33	40	58	/
103 甲类车间 09-R311（甲苯）	管道完全破裂	池火	33	40	58	/
103 甲类车间 09-V306（甲苯）	阀门大孔泄漏	池火	33	40	58	/
103 甲类车间 09-V306（甲苯）	容器整体破裂	池火	33	40	58	/
103 甲类车间 09-R311（甲苯）	容器整体破裂	池火	33	40	58	/
103 甲类车间 01-R307（环己烷）	容器中孔泄漏	池火	30	36	51	/
103 甲类车间 01-R307（环己烷）	阀门中孔泄漏	池火	30	36	51	/
205 甲类罐区（乙醇）	容器整体破裂	池火	29	34	46	/
103 甲类车间 09-R317（甲苯）	容器整体破裂	池火	29	35	51	/
103 甲类车间 09-R315c（甲苯）	容器整体破裂	池火	29	35	51	/
103 甲类车间 09-V316（甲苯）	容器整体破裂	池火	29	35	51	/
103 甲类车间 V10311（异丙醇）	容器整体破裂	池火	28	33	44	/
103 甲类车间 V10311（异丙醇）	管道完全破裂	池火	28	33	44	/
103 甲类车间 09-R304（乙醇）	管道完全破裂	池火	27	31	43	/
103 甲类车间 V10310（乙醇）	管道完全破裂	池火	27	31	43	/
103 甲类车间 09-R303（乙醇）	管道完全破裂	池火	27	31	43	/
103 甲类车间 V10310（乙醇）	容器整体破裂	池火	27	31	43	/
103 甲类车间 09-R304（乙醇）	容器整体破裂	池火	27	31	43	/



103 甲类车间 09-R303 (乙醇)	容器整体破裂	池火	27	31	43	/
103 甲类车间 09-R302(三甲基氯硅烷)	容器整体破裂	池火	27	32	44	/
103 甲类车间 09-R302(三甲基氯硅烷)	管道完全破裂	池火	27	32	44	/
103 甲类车间 09-R317 (甲苯)	管道完全破裂	池火	27	32	47	/
103 甲类车间 03-R302 (异丙醇)	容器大孔泄漏	池火	25	30	40	/
103 甲类车间 03-R302 (异丙醇)	容器整体破裂	池火	25	30	40	/
103 甲类车间 03-R302 (异丙醇)	管道完全破裂	池火	25	30	40	/
103 甲类车间 03-R302 (异丙醇)	阀门大孔泄漏	池火	25	30	40	/
103 甲类车间 01-V318 (环己烷)	管道完全破裂	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R302 (环己烷)	管道完全破裂	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-V318 (环己烷)	容器中孔泄漏	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R302 (环己烷)	容器大孔泄漏	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-V318 (环己烷)	容器整体破裂	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R302 (环己烷)	容器整体破裂	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-V318 (环己烷)	阀门中孔泄漏	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R306 (环己烷)	容器中孔泄漏	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R306 (环己烷)	容器大孔泄漏	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R306 (环己烷)	容器整体破裂	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R306 (环己烷)	管道完全破裂	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R306 (环己烷)	阀门中孔泄漏	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-V318 (环己烷)	容器大孔泄漏	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R303 (环己烷)	阀门中孔泄漏	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R303 (环己烷)	容器中孔泄漏	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R303 (环己烷)	容器大孔泄漏	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R303 (环己烷)	管道完全破裂	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R303 (环己烷)	容器整体破裂	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R302 (环己烷)	容器中孔泄漏	池火	25	30	43	/
103 甲类车间 01-R302 (环己烷)	阀门中孔泄漏	池火	25	30	43	/
205 甲类罐区 (二甲基二氯硅烷)	容器整体破裂	池火	24	/	32	/
103 甲类车间 09-R302 (乙醇)	管道完全破裂	池火	24	28	39	/
103 甲类车间 09-R316 (乙醇)	管道完全破裂	池火	24	28	39	/
103 甲类车间 09-R302 (乙醇)	容器整体破裂	池火	24	28	39	/
103 甲类车间 09-R316 (乙醇)	容器整体破裂	池火	24	28	39	/
103 甲类车间 09-R307 (甲苯)	容器整体破裂	池火	23	28	41	/
103 甲类车间 09-R305 (甲苯)	阀门大孔泄漏	池火	23	28	41	/
103 甲类车间 09-R305 (甲苯)	管道完全破裂	池火	23	28	41	/
103 甲类车间 09-R305 (甲苯)	容器整体破裂	池火	23	28	41	/
103 甲类车间 09-R307 (甲苯)	管道完全破裂	池火	23	28	41	/
103 甲类车间 09-R308 (甲苯)	阀门大孔泄漏	池火	23	28	41	/
103 甲类车间 09-R306 (甲苯)	容器整体破裂	池火	23	28	41	/
103 甲类车间 09-R306 (甲苯)	管道完全破裂	池火	23	28	41	/
103 甲类车间 09-R306 (甲苯)	阀门大孔泄漏	池火	23	28	41	/

103 甲类车间 09-R308（甲苯）	管道完全破裂	池火	23	28	41	/
103 甲类车间 09-R308（甲苯）	容器整体破裂	池火	23	28	41	/
103 甲类车间 09-R307（甲苯）	阀门大孔泄漏	池火	23	28	41	/
103 甲类车间 03-V304（异丙醇）	容器整体破裂	池火	23	27	37	/
103 甲类车间 03-V304（异丙醇）	管道完全破裂	池火	23	27	37	/
205 甲类罐区（甲苯）	管道中孔泄漏	池火	23	28	41	/
205 甲类罐区（甲苯）	阀门中孔泄漏	池火	23	28	41	/
205 甲类罐区（甲苯）	容器中孔泄漏	池火	23	28	41	/
103 甲类车间 09-R302（三甲基氯硅烷）	阀门大孔泄漏	池火	23	27	37	/
103 甲类车间 03-R301（二甲基二氯硅烷）	容器整体破裂	池火	23	/	30	/
103 甲类车间 03-R301（二甲基二氯硅烷）	管道完全破裂	池火	23	/	30	/
103 甲类车间 V10311（异丙醇）	阀门大孔泄漏	池火	22	26	35	/
103 甲类车间 03-R302（异丙醇）	阀门中孔泄漏	池火	22	25	35	/
103 甲类车间 03-R302（异丙醇）	容器中孔泄漏	池火	22	25	35	/
103 甲类车间 V10310（乙醇）	阀门大孔泄漏	池火	21	25	34	/
103 甲类车间 03-V304（异丙醇）	阀门大孔泄漏	池火	21	24	33	/
103 甲类车间 09-R303（乙醇）	阀门大孔泄漏	池火	21	24	34	/
103 甲类车间 09-R304（乙醇）	阀门大孔泄漏	池火	21	24	34	/
103 甲类车间 09-R316（乙醇）	阀门大孔泄漏	池火	21	24	33	/
103 甲类车间 09-R302（乙醇）	阀门大孔泄漏	池火	21	24	33	/
103 甲类车间 01-R307（烯丙基缩水甘油醚）	容器整体破裂	池火	20	23	31	/
103 甲类车间 09-R315ab（乙酸）	容器整体破裂	池火	20	/	26	/
103 甲类车间 01-R307（烯丙基缩水甘油醚）	容器大孔泄漏	池火	20	23	31	/
103 甲类车间 01-R307（烯丙基缩水甘油醚）	管道完全破裂	池火	20	23	31	/
103 甲类车间 01-R301（环己烷）	容器整体破裂	池火	20	24	35	/
103 甲类车间 01-V322（环己烷）	管道完全破裂	池火	20	24	35	/
103 甲类车间 01-R301（环己烷）	容器大孔泄漏	池火	20	24	35	/
103 甲类车间 01-V322（环己烷）	容器整体破裂	池火	20	24	35	/
103 甲类车间 01-R304（环己烷）	容器整体破裂	池火	20	24	35	/
103 甲类车间 01-R304（环己烷）	容器中孔泄漏	池火	20	24	35	/
201 甲类仓库（环己烷）	管道完全破裂	池火	20	24	35	/
201 甲类仓库（环己烷）	阀门大孔泄漏	池火	20	24	35	/
201 甲类仓库（环己烷）	容器整体破裂	池火	20	24	35	/
103 甲类车间 01-R301（环己烷）	管道完全破裂	池火	20	24	35	/
103 甲类车间 01-R304（环己烷）	容器大孔泄漏	池火	20	24	35	/
103 甲类车间 01-R301（环己烷）	容器中孔泄漏	池火	20	24	35	/
103 甲类车间 01-R304（环己烷）	管道完全破裂	池火	20	24	35	/
103 甲类车间 01-R304（环己烷）	阀门中孔泄漏	池火	20	24	35	/

103 甲类车间 01-R301 (环己烷)	阀门中孔泄漏	池火	20	24	35	/
103 甲类车间 01-R303 (三乙胺)	容器大孔泄漏	池火	20	23	32	/
103 甲类车间 01-R303 (三乙胺)	容器整体破裂	池火	20	23	32	/
103 甲类车间 01-R302 (三乙胺)	容器整体破裂	池火	20	23	32	/
103 甲类车间 01-R303 (三乙胺)	阀门中孔泄漏	池火	20	23	32	/
103 甲类车间 01-R303 (三乙胺)	管道完全破裂	池火	20	23	32	/
103 甲类车间 01-R303 (三乙胺)	容器中孔泄漏	池火	20	23	32	/
103 甲类车间 01-R302 (三乙胺)	管道完全破裂	池火	20	23	32	/
103 甲类车间 01-R302 (三乙胺)	容器大孔泄漏	池火	20	23	32	/
103 甲类车间 01-R302 (三乙胺)	容器中孔泄漏	池火	20	23	32	/
103 甲类车间 01-R302 (三乙胺)	阀门中孔泄漏	池火	20	23	32	/
103 甲类车间 09-V315 (甲苯)	管道完全破裂	池火	19	23	34	/
103 甲类车间 03-R301 (二甲基二氯硅烷)	阀门大孔泄漏	池火	18	/	23	/
103 甲类车间 09-R315c (甲苯)	管道完全破裂	池火	17	21	31	/
103 甲类车间 09-V315 (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	17	21	31	/
103 甲类车间 09-R317 (乙醇)	容器整体破裂	池火	17	20	28	/
103 甲类车间 09-R309 (甲苯)	阀门中孔泄漏	池火	17	20	30	/
103 甲类车间 09-R310 (甲苯)	阀门中孔泄漏	池火	17	20	30	/
103 甲类车间 09-V306 (甲苯)	阀门中孔泄漏	池火	17	20	30	/
103 甲类车间 09-R311 (甲苯)	阀门中孔泄漏	池火	17	20	30	/
103 甲类车间 09-R311 (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	17	20	30	/
103 甲类车间 09-V306 (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	17	20	30	/
103 甲类车间 09-R310 (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	17	20	30	/
103 甲类车间 09-R309 (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	17	20	30	/
103 甲类车间 09-V305 (甲苯)	容器整体破裂	池火	16	19	29	/
103 甲类车间 01-R307 (烯丙基缩水甘油醚)	阀门中孔泄漏	池火	16	19	25	/
103 甲类车间 09-R314 (甲苯)	容器整体破裂	池火	16	19	29	/
103 甲类车间 01-R307 (烯丙基缩水甘油醚)	容器中孔泄漏	池火	16	19	25	/
103 甲类车间 09-V315ab (甲苯)	容器整体破裂	池火	16	19	29	/
103 甲类车间 09-R317 (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	16	19	29	/
103 甲类车间 09-V316 (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	16	19	29	/
103 甲类车间 09-R315c (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	16	19	29	/
103 甲类车间 09-R317 (甲苯)	阀门中孔泄漏	池火	16	19	29	/
103 甲类车间 09-V305 (甲苯)	管道完全破裂	池火	16	19	29	/
103 甲类车间 09-V315ab (甲苯)	管道完全破裂	池火	16	19	29	/
201 甲类仓库 (三乙胺)	管道完全破裂	池火	16	19	26	/
201 甲类仓库 (三乙胺)	阀门大孔泄漏	池火	16	19	26	/
201 甲类仓库 (三乙胺)	容器整体破裂	池火	16	19	26	/
103 甲类车间 09-R317 (乙醇)	管道完全破裂	池火	16	19	26	/
103 甲类车间 09-R308 (甲苯)	阀门中孔泄漏	池火	15	19	28	/
103 甲类车间 09-R308 (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	15	19	28	/

103 甲类车间 09-R305 (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	15	19	28	/
103 甲类车间 09-R305 (甲苯)	阀门中孔泄漏	池火	15	19	28	/
103 甲类车间 09-R307 (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	15	19	28	/
103 甲类车间 09-R306 (甲苯)	阀门中孔泄漏	池火	15	19	28	/
103 甲类车间 09-R306 (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	15	19	28	/
103 甲类车间 09-R307 (甲苯)	阀门中孔泄漏	池火	15	19	28	/
201 甲类仓库 (三甲基氯硅烷)	阀门大孔泄漏	池火	15	18	25	/
201 甲类仓库 (三甲基氯硅烷)	管道完全破裂	池火	15	18	25	/
201 甲类仓库 (三甲基氯硅烷)	容器整体破裂	池火	15	18	25	/
103 甲类车间 09-R314 (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	15	18	27	/
103 甲类车间 09-V315ab (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	15	18	27	/
103 甲类车间 09-V305 (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	15	18	27	/
103 甲类车间 01-V317 (环己烷)	容器整体破裂	池火	14	17	24	/
103 甲类车间 01-V305 (环己烷)	容器整体破裂	池火	14	17	24	/
103 甲类车间 01-V312 (环己烷)	容器整体破裂	池火	14	17	24	/
103 甲类车间 01-V303 (环己烷)	容器整体破裂	池火	14	17	24	/
103 甲类车间 01-V303 (环己烷)	管道完全破裂	池火	14	17	24	/
103 甲类车间 01-V309 (环己烷)	容器整体破裂	池火	14	17	24	/
103 甲类车间 01-V320 (环己烷)	容器整体破裂	池火	14	17	24	/
103 甲类车间 01-R305 (丙烯酸)	容器整体破裂	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 01-V318 (丙烯酸)	管道完全破裂	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 01-R306 (丙烯酸)	管道完全破裂	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 01-R305 (丙烯酸)	容器大孔泄漏	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 01-R305 (丙烯酸)	容器中孔泄漏	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 09-R315c (乙酸)	容器整体破裂	池火	14	/	18	/
103 甲类车间 01-R305 (丙烯酸)	阀门中孔泄漏	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 01-R306 (丙烯酸)	容器中孔泄漏	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 01-V318 (丙烯酸)	容器中孔泄漏	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 01-R306 (丙烯酸)	容器大孔泄漏	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 01-R305 (丙烯酸)	管道完全破裂	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 01-V318 (丙烯酸)	容器整体破裂	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 01-R306 (丙烯酸)	容器整体破裂	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 01-V318 (丙烯酸)	阀门中孔泄漏	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 01-R306 (丙烯酸)	阀门中孔泄漏	池火	14	/	20	/
103 甲类车间 01-V318 (丙烯酸)	容器大孔泄漏	池火	14	/	20	/
201 甲类仓库 (乙醇)	管道完全破裂	池火	14	16	22	/
201 甲类仓库 (乙醇)	阀门大孔泄漏	池火	14	16	22	/
201 甲类仓库 (乙醇)	容器整体破裂	池火	14	16	22	/
201 甲类仓库 (异丙醇)	容器整体破裂	池火	14	17	23	/
201 甲类仓库 (异丙醇)	阀门大孔泄漏	池火	14	17	23	/
201 甲类仓库 (异丙醇)	管道完全破裂	池火	14	17	23	/
103 甲类车间 09-V302 (乙醇)	管道完全破裂	池火	14	16	22	/
103 甲类车间 09-V302 (乙醇)	容器整体破裂	池火	14	16	22	/
103 甲类车间 09-V302 (乙醇)	阀门大孔泄漏	池火	14	16	22	/

103 甲类车间 01-V320 (环己烷)	管道完全破裂	池火	13	16	24	/
103 甲类车间 01-V309 (环己烷)	管道完全破裂	池火	13	16	24	/
103 甲类车间 01-V305 (环己烷)	管道完全破裂	池火	13	16	24	/
103 甲类车间 01-V312 (环己烷)	管道完全破裂	池火	13	16	24	/
103 甲类车间 01-V317 (环己烷)	管道完全破裂	池火	13	16	24	/
201 甲类仓库 (环己烷)	容器中孔泄漏	池火	13	16	24	/
103 甲类车间 01-V322 (环己烷)	阀门中孔泄漏	池火	13	16	24	/
103 甲类车间 01-V322 (环己烷)	容器中孔泄漏	池火	13	16	24	/
201 甲类仓库 (环己烷)	阀门中孔泄漏	池火	13	16	24	/
103 甲类车间 01-V317 (环己烷)	容器中孔泄漏	池火	13	16	23	/
103 甲类车间 01-V303 (环己烷)	容器中孔泄漏	池火	13	16	23	/
103 甲类车间 01-V303 (环己烷)	阀门中孔泄漏	池火	13	16	23	/
103 甲类车间 01-V309 (环己烷)	容器中孔泄漏	池火	13	16	23	/
103 甲类车间 01-V320 (环己烷)	容器中孔泄漏	池火	13	16	23	/
103 甲类车间 01-V305 (环己烷)	容器中孔泄漏	池火	13	16	23	/
103 甲类车间 01-V312 (环己烷)	容器中孔泄漏	池火	13	16	23	/
103 甲类车间 09-V315c (甲苯)	容器整体破裂	池火	13	16	23	/
103 甲类车间 09-V315c (甲苯)	容器中孔泄漏	池火	13	16	23	/
103 甲类车间 01-R304(烯丙基缩水甘油醚)	容器中孔泄漏	池火	11	/	18	/
201 甲类仓库 (甲基二氯硅烷)	容器整体破裂	池火	11	/	15	/
103 甲类车间 01-R301(甲基二氯硅烷)	容器大孔泄漏	池火	11	/	15	/
103 甲类车间 03-V301(二甲基二氯硅烷)	阀门大孔泄漏	池火	11	/	15	/
201 甲类仓库 (乙酸)	阀门大孔泄漏	池火	11	/	14	/
201 甲类仓库 (烯丙基)	阀门大孔泄漏	池火	11	/	18	/
103 甲类车间 03-V301(二甲基二氯硅烷)	管道完全破裂	池火	11	/	15	/
201 甲类仓库 (乙酸)	管道完全破裂	池火	11	/	14	/
201 甲类仓库 (丙烯酸)	管道完全破裂	池火	11	/	16	/
201 甲类仓库 (烯丙基)	管道完全破裂	池火	11	/	18	/
103 甲类车间 03-V301(二甲基二氯硅烷)	容器整体破裂	池火	11	/	15	/
201 甲类仓库 (丙烯酸)	阀门大孔泄漏	池火	11	/	16	/
201 甲类仓库 (丙烯酸)	容器整体破裂	池火	11	/	16	/
103 甲类车间 01-R304(烯丙基缩水甘油醚)	阀门中孔泄漏	池火	11	/	18	/
201 甲类仓库 (乙酸)	容器整体破裂	池火	11	/	14	/
103 甲类车间 01-R304(烯丙基缩水甘油醚)	管道完全破裂	池火	11	/	18	/
201 甲类仓库 (甲基二氯硅烷)	阀门大孔泄漏	池火	11	/	15	/
201 甲类仓库 (甲基二氯硅烷)	管道完全破裂	池火	11	/	15	/
103 甲类车间 01-R301(甲基二氯硅烷)	阀门中孔泄漏	池火	11	/	15	/

硅烷								
103 甲类车间 01-R301(甲基二氯硅烷)	容器整体破裂	池火	11	/	15	/		
103 甲类车间 01-R304(烯丙基缩水甘油醚)	容器整体破裂	池火	11	/	18	/		
201 甲类仓库(烯丙基)	容器整体破裂	池火	11	/	18	/		
103 甲类车间 01-R301(甲基二氯硅烷)	管道完全破裂	池火	11	/	15	/		
103 甲类车间 01-R304(烯丙基缩水甘油醚)	容器大孔泄漏	池火	11	/	18	/		
103 甲类车间 01-R301(甲基二氯硅烷)	容器中孔泄漏	池火	11	/	15	/		
205 甲类罐区(二甲基二氯硅烷)	管道中孔泄漏	池火	11	/	15	/		
205 甲类罐区(二甲基二氯硅烷)	容器中孔泄漏	池火	11	/	15	/		
205 甲类罐区(乙醇)	容器中孔泄漏	池火	11	16	22	/		
205 甲类罐区(乙醇)	阀门中孔泄漏	池火	11	16	22	/		
205 甲类罐区(乙醇)	管道中孔泄漏	池火	11	16	22	/		
205 甲类罐区(二甲基二氯硅烷)	阀门中孔泄漏	池火	11	/	15	/		
103 甲类车间 09-R302(三甲基氯硅烷)	容器中孔泄漏	池火	11	13	19	/		
103 甲类车间 09-R302(三甲基氯硅烷)	阀门中孔泄漏	池火	11	13	19	/		
103 甲类车间 01-V309(三乙胺)	容器整体破裂	池火	10	13	18	/		
103 甲类车间 09-V312(甲苯)	容器中孔泄漏	池火	10	12	18	/		
103 甲类车间 09-V312(甲苯)	容器整体破裂	池火	10	12	18	/		
103 甲类车间 01-V309(三乙胺)	管道完全破裂	池火	10	12	18	/		
201 甲类仓库(三乙胺)	阀门中孔泄漏	池火	10	12	18	/		
201 甲类仓库(三甲基氯硅烷)	容器中孔泄漏	池火	10	12	17	/		
201 甲类仓库(三甲基氯硅烷)	阀门中孔泄漏	池火	10	12	17	/		
201 甲类仓库(三乙胺)	容器中孔泄漏	池火	10	12	18	/		
103 甲类车间 01-V309(三乙胺)	容器中孔泄漏	池火	10	12	17	/		
103 甲类车间 09-V301(三甲基氯硅烷)	管道完全破裂	池火	10	12	17	/		
103 甲类车间 09-V301(三甲基氯硅烷)	容器整体破裂	池火	10	12	17	/		
103 甲类车间 09-V301(三甲基氯硅烷)	阀门大孔泄漏	池火	10	12	17	/		
103 甲类车间 09-V301(三甲基氯硅烷)	容器中孔泄漏	池火	9	11	15	/		
103 甲类车间 09-V301(三甲基氯硅烷)	阀门中孔泄漏	池火	9	11	15	/		
103 甲类车间 09-V315(乙酸)	管道完全破裂	池火	9	/	12	/		
103 甲类车间 V10310(乙醇)	阀门中孔泄漏	池火	9	12	17	/		
103 甲类车间 V10311(异丙醇)	容器中孔泄漏	池火	9	12	18	/		

103 甲类车间 03-R301(二甲基二氯硅烷)	阀门中孔泄漏	池火	9	/	11	/
103 甲类车间 V10311 (异丙醇)	阀门中孔泄漏	池火	9	12	18	/
103 甲类车间 V10310 (乙醇)	容器中孔泄漏	池火	9	12	17	/
103 甲类车间 03-R301(二甲基二氯硅烷)	容器中孔泄漏	池火	9	/	11	/
103 甲类车间 09-R315c (乙酸)	管道完全破裂	池火	9	/	11	/
103 甲类车间 09-R303 (乙醇)	阀门中孔泄漏	池火	9	12	17	/
103 甲类车间 09-R304 (乙醇)	容器中孔泄漏	池火	9	12	17	/
103 甲类车间 09-R304 (乙醇)	阀门中孔泄漏	池火	9	12	17	/
103 甲类车间 09-R303 (乙醇)	容器中孔泄漏	池火	9	12	17	/
103 甲类车间 09-V316 (甲苯)	管道完全破裂	池火	9	11	16	/
103 甲类车间 09-R316 (乙醇)	容器中孔泄漏	池火	8	12	17	/
103 甲类车间 09-R302 (乙醇)	容器中孔泄漏	池火	8	12	17	/
103 甲类车间 09-R302 (乙醇)	阀门中孔泄漏	池火	8	12	17	/
103 甲类车间 09-R316 (乙醇)	阀门中孔泄漏	池火	8	12	17	/
103 甲类车间 09-V315 (乙酸)	容器中孔泄漏	池火	8	/	11	/
103 甲类车间 03-V304 (异丙醇)	容器中孔泄漏	池火	8	12	17	/
103 甲类车间 03-V304 (异丙醇)	阀门中孔泄漏	池火	8	12	17	/
103 甲类车间 01-V320 (丙烯酸)	容器整体破裂	池火	8	/	11	/
103 甲类车间 09-R314 (乙醇)	容器整体破裂	池火	8	11	15	/
103 甲类车间 01-V305(甲基二氯硅烷)	容器整体破裂	池火	8	/	10	/
103 甲类车间 09-R317 (乙醇)	阀门中孔泄漏	池火	8	11	15	/
103 甲类车间 09-R317 (乙醇)	容器中孔泄漏	池火	8	11	15	/
103 甲类车间 01-V320 (丙烯酸)	管道完全破裂	池火	8	/	11	/
103 甲类车间 01-V305(甲基二氯硅烷)	管道完全破裂	池火	8	/	10	/
201 甲类仓库 (丙烯酸)	阀门中孔泄漏	池火	8	/	10	/
103 甲类车间 09-V302 (乙醇)	容器中孔泄漏	池火	8	10	15	/
103 甲类车间 09-V302 (乙醇)	阀门中孔泄漏	池火	8	10	15	/
201 甲类仓库 (甲基二氯硅烷)	容器中孔泄漏	池火	8	/	10	/
201 甲类仓库 (乙醇)	阀门中孔泄漏	池火	8	10	15	/
201 甲类仓库 (烯丙基)	容器中孔泄漏	池火	8	/	12	/
201 甲类仓库 (烯丙基)	阀门中孔泄漏	池火	8	/	12	/
201 甲类仓库 (异丙醇)	容器中孔泄漏	池火	8	11	16	/
201 甲类仓库 (乙醇)	容器中孔泄漏	池火	8	10	15	/
103 甲类车间 03-V301(二甲基二氯硅烷)	阀门中孔泄漏	池火	8	/	10	/
201 甲类仓库 (异丙醇)	阀门中孔泄漏	池火	8	11	16	/
201 甲类仓库 (丙烯酸)	容器中孔泄漏	池火	8	/	10	/
103 甲类车间 03-V301(二甲基二氯硅烷)	容器中孔泄漏	池火	8	/	10	/
201 甲类仓库 (甲基二氯硅烷)	阀门中孔泄漏	池火	8	/	10	/

103 甲类车间 09-R314（甲苯）	管道完全破裂	池火	7	9	14	/
103 甲类车间 09-R314（乙醇）	容器中孔泄漏	池火	7	10	15	/
103 甲类车间 01-V305（甲基二氯硅烷）	容器中孔泄漏	池火	7	/	10	/
103 甲类车间 01-V320（丙烯酸）	容器中孔泄漏	池火	7	/	10	/
103 甲类车间 09-V315c（甲苯）	管道完全破裂	池火	7	9	14	/
103 甲类车间 09-V312（甲苯）	管道完全破裂	池火	7	9	13	/
103 甲类车间 01-R307（环己烷）	管道小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-R307（环己烷）	阀门小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-R306（环己烷）	阀门小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-R301（环己烷）	阀门小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-V318（环己烷）	管道小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-V318（环己烷）	阀门小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-R306（环己烷）	管道小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-R302（环己烷）	管道小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-R304（环己烷）	阀门小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-R301（环己烷）	管道小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-R304（环己烷）	管道小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-R302（环己烷）	阀门小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-R303（环己烷）	管道小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-R303（环己烷）	阀门小孔泄漏	池火	6	7	11	/
103 甲类车间 01-V306（三乙胺）	容器整体破裂	池火	5	8	11	/
103 甲类车间 01-V310（烯丙基缩水甘油醚）	容器整体破裂	池火	5	/	7	/
104 甲类车间 02-R401c（乙醇）	容器整体破裂	池火	5	/	9	/
103 甲类车间 09-V310（三甲基氯硅烷）	容器整体破裂	池火	5	7	11	/
104 甲类车间 02-R401c（乙醇）	容器中孔泄漏	池火	5	/	9	/
103 甲类车间 01-V310（烯丙基缩水甘油醚）	容器中孔泄漏	池火	5	/	7	/
103 甲类车间 01-V306（三乙胺）	容器中孔泄漏	池火	5	8	11	/
103 甲类车间 09-V310（三甲基氯硅烷）	容器中孔泄漏	池火	5	7	11	/
103 甲类车间 03-R302（异丙醇）	容器物理爆炸	物理爆炸	5	9	15	7
103 甲类车间 01-R307（烯丙基缩水甘油醚）	容器物理爆炸	物理爆炸	5	9	15	7
103 甲类车间 01-R307（环己烷）	容器物理爆炸	物理爆炸	5	9	15	7
103 甲类车间 01-R303（三乙胺）	容器物理爆炸	物理爆炸	4	7	12	5
103 甲类车间 01-R303（环己烷）	容器物理爆炸	物理爆炸	4	7	12	5
103 甲类车间 01-R305（丙烯酸）	容器物理爆炸	物理	4	7	12	5



103 甲类车间 01-V318 (丙烯酸)	容器物理爆炸	爆炸 物理 爆炸	4	7	12	5
103 甲类车间 01-R302 (环己烷)	容器物理爆炸	物理 爆炸	4	7	12	5
103 甲类车间 01-R306 (丙烯酸)	容器物理爆炸	物理 爆炸	4	7	12	5
103 甲类车间 01-R302 (三乙胺)	容器物理爆炸	物理 爆炸	4	7	12	5
103 甲类车间 01-R306 (环己烷)	容器物理爆炸	物理 爆炸	4	7	12	5
103 甲类车间 01-V318 (环己烷)	容器物理爆炸	物理 爆炸	4	7	12	5
103 甲类车间 09-R314 (乙醇)	管道完全破裂	池火	4	/	7	/
104 甲类车间 02-R401c (乙醇)	管道完全破裂	池火	3	/	7	/
103 甲类车间 09-V310(三甲基氯硅烷)	管道完全破裂	池火	3	/	8	/
103 甲类车间 01-V306 (三乙胺)	管道完全破裂	池火	3	6	8	/
104 甲类车间 02-R401c (乙醇)	容器整体破裂	池火	3	/	7	/
104 甲类车间 02-R401c (乙醇)	容器中孔泄漏	池火	3	/	7	/
103 甲类车间 01-R301 (环己烷)	容器物理爆炸	物理 爆炸	3	6	10	5
103 甲类车间 01-R304(烯丙基缩水甘油醚)	容器物理爆炸	物理 爆炸	3	6	10	5
103 甲类车间 01-R304 (环己烷)	容器物理爆炸	物理 爆炸	3	6	10	5
103 甲类车间 01-R301(甲基二氯硅烷)	容器物理爆炸	物理 爆炸	3	6	10	5
103 甲类车间 01-R302 (三乙胺)	阀门小孔泄漏	池火	3	/	8	/
103 甲类车间 01-R302 (三乙胺)	管道小孔泄漏	池火	3	/	8	/
103 甲类车间 01-R303 (三乙胺)	阀门小孔泄漏	池火	3	/	8	/
103 甲类车间 01-R303 (三乙胺)	管道小孔泄漏	池火	3	/	8	/
104 甲类车间 02-R401c (乙醇)	管道完全破裂	池火	3	/	7	/
103 甲类车间 03-R302 (异丙醇)	管道小孔泄漏	池火	3	/	7	/
103 甲类车间 03-R302 (异丙醇)	阀门小孔泄漏	池火	3	/	7	/
104 甲类车间 02-R401b (乙醇)	容器整体破裂	池火	2	/	5	/
104 甲类车间 02-R401b (乙醇)	管道完全破裂	池火	2	/	5	/
104 甲类车间 02-R401b (乙醇)	容器中孔泄漏	池火	2	/	5	/
205 甲类罐区 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	2	5	8	/
205 甲类罐区 (乙醇)	管道小孔泄漏	池火	2	/	4	/
205 甲类罐区 (乙醇)	阀门小孔泄漏	池火	2	/	4	/
205 甲类罐区 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	2	5	8	/
103 甲类车间 09-V315 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	4	6	/
103 甲类车间 09-V315 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	4	6	/

103 甲类车间 09-V306 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	4	6	/
103 甲类车间 09-R311 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	4	6	/
103 甲类车间 09-R311 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	4	6	/
103 甲类车间 09-V306 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	4	6	/
103 甲类车间 09-R310 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	4	6	/
103 甲类车间 09-R310 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	4	6	/
103 甲类车间 09-R309 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	4	6	/
103 甲类车间 09-R309 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	4	6	/
103 甲类车间 09-V316 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	6	/
103 甲类车间 09-R315c (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	6	/
103 甲类车间 09-R317 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	6	/
103 甲类车间 09-R317 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	/	6	/
103 甲类车间 09-V316 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	/	6	/
103 甲类车间 09-R315c (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	/	6	/
201 甲类仓库 (环己烷)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	5	/
103 甲类车间 09-R306 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	/	6	/
103 甲类车间 09-R306 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	6	/
103 甲类车间 09-R308 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	/	6	/
103 甲类车间 09-R308 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	6	/
103 甲类车间 09-R307 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	6	/
103 甲类车间 09-R305 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	/	6	/
103 甲类车间 09-R305 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	6	/
103 甲类车间 01-V322 (环己烷)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	5	/
103 甲类车间 01-V322 (环己烷)	管道小孔泄漏	池火	1	/	5	/
201 甲类仓库 (环己烷)	管道小孔泄漏	池火	1	/	5	/
103 甲类车间 09-R307 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	/	6	/
103 甲类车间 09-R314 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	5	/
103 甲类车间 09-R314 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	/	5	/
103 甲类车间 01-V312 (环己烷)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 01-V305 (环己烷)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 01-V305 (环己烷)	管道小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 01-V309 (环己烷)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 01-V309 (环己烷)	管道小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 01-V303 (环己烷)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 01-V317 (环己烷)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 01-V312 (环己烷)	管道小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 01-V320 (环己烷)	管道小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 01-V320 (环己烷)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 01-V317 (环己烷)	管道小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 09-V305 (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	5	/
103 甲类车间 09-V305 (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	/	5	/
103 甲类车间 09-V315ab (甲苯)	阀门小孔泄漏	池火	1	/	5	/
103 甲类车间 09-V315ab (甲苯)	管道小孔泄漏	池火	1	/	5	/
103 甲类车间 01-V303 (环己烷)	管道小孔泄漏	池火	1	/	4	/

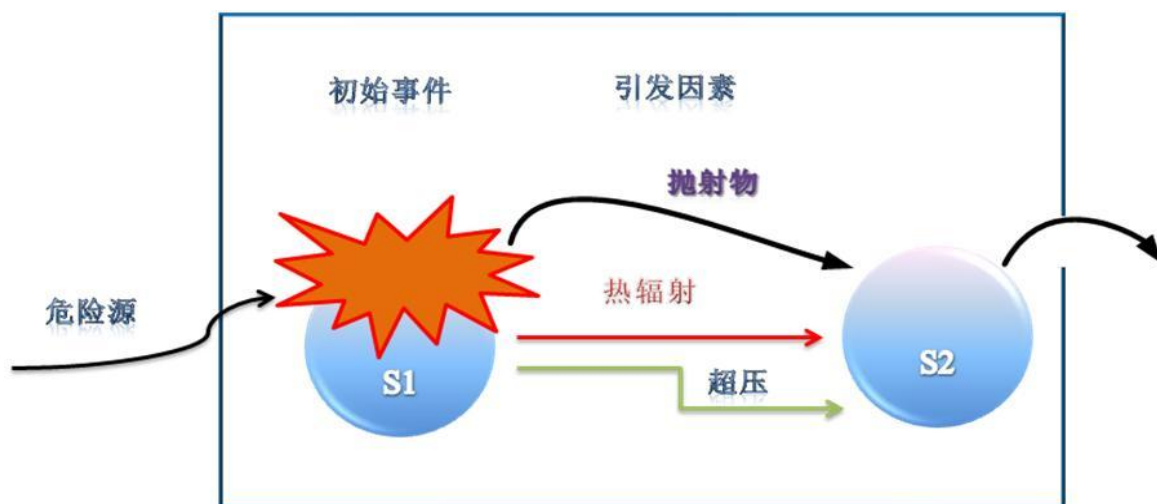
103 甲类车间 09-V315c（甲苯）	阀门小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 09-V315c（甲苯）	管道小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 09-V312（甲苯）	阀门小孔泄漏	池火	1	/	4	/
103 甲类车间 09-V312（甲苯）	管道小孔泄漏	池火	1	/	4	/

综合上表分析，本项目 103 甲类车间有机硅特种胶黏剂反应釜的容器整体破裂引发的池火事故影响范围最大，造成的死亡半径 41m，重伤半径 49m，轻伤半径 70m，未计算出多米诺半径；104 甲类车间内铂络合物反应釜的容器整体破裂、容器中孔泄露引发的池火事故影响范围最大，造成的死亡半径 5m，轻伤半径 9m，未计算出多米诺半径；201 甲类仓库内环己烷泄露引发的池火事故影响范围最大，造成的死亡半径 20m，重伤半径 24m，轻伤半径 35m，未计算出多米诺半径；205 甲类罐区甲苯储罐容器整体破裂引发的池火事故影响范围最大，造成的死亡半径 48m，重伤半径 58m，轻伤半径 84m，多米诺半径为 27m。

103 甲类车间一事故发生半径内存在的厂外设施有荣祺大道、九江天赋硅业有限公司（丙类仓库及甲类罐区）及江西华特电子化学品有限公司（围墙及厂内道路），发生事故时可能会对道路上的行驶车辆、步行人员及交通设施等造成一定影响，并对范围内其他厂区设施造成一定影响甚至引发二次火灾、爆炸事故；104 甲类车间的事故发生半径处于企业内部，不会对外界造成影响；201 甲类仓库的事故发生半径内存在园区预留空地，暂时不会对外界造成影响；205 甲类罐区的事故发生半径内存在九江天赋硅业有限公司（丙类仓库及甲类罐区）及园区预留空地，发生事故时可能会对九江天赋硅业有限公司内储存设施及正常生产造成一定影响，甚至引发二次火灾、爆炸事故。

### 7.2.2 多米诺效应分析

多米诺（Domino）事故的产生是由多米诺效应引发的，多米诺效应是一种事故的连锁和扩大效应，其触发条件为火灾热辐射、超压、爆炸碎片。Valerio Cozzani 等人对多米诺效应给出了比较准确的定义，即一个由初始事件引发的，波及到邻近的一个或多个设备，引发了二次事故（或多次事故），从而导致了总体结果比只有初始事件时的后果更加严重。该定义对多米诺事故发生场景、事故严重程度做了准确描述，静态多米诺事故见附图 7.1-2 所示。



附图 7.2-2 多米诺效应系统图

目前国内外报道多米诺事故较少，如见附表 7.2-4，但由于人为因素、设备问题、管理不善等问题或现象导致重大事故或因为事故危害扩大而引发周围设施及企业发生多米诺事故的可能性是存在的。一旦发生多米诺事故，给园区企业、人员、道路交通乃至园区周边社会也将带来极大的危害。

附表 7.2-2 国内、外多米诺事故统计汇总

时间	地点	事故场景	事故后果
1984. 11. 19	墨西哥首都墨西哥城国家石油公司	液化气管道泄漏发生蒸汽云爆炸，并接连引发了大约 15 次爆炸，爆炸产生了强烈热辐射和大量破片，致	约死亡 490 人，4000 多人负伤，另有 900 多人失踪，31000 人无家可归。

		使站内的6个球罐和48个卧罐几乎全部损毁,站内其它设施损毁殆尽,附近居民区受到严重影响。	
1997.9.14	印度斯坦石油化工有限公司的HPCL炼油厂	一个球罐发生泄漏,着火并爆炸,引发另一个球罐爆炸。	事故共有25个贮罐,19座建筑物被烧毁,60多人丧生,造成1.5亿美元财产损失。
1993.8.5	广东省深圳市安贸危险品储运公司清水河仓库	重大火灾爆炸事故,火灾蔓延导致连续爆炸。	共发生2次大爆炸和7次小爆炸,死亡15人,受伤873人,其中重伤136人,烧毁、炸毁建筑物面积39000平方米和大量化学物品等,直接经济损失约2.5亿元。
1997.6.27	北京东方化工厂储罐区	操作工误操作导致大量石脑油冒顶外溢,挥发成可燃性气体,遇到明火引起火灾,火灾引发邻近的乙烯	共造成9人死亡,39人受伤,直接经济损失1.17亿元。
2005.11.13	吉林石化公司双苯厂	T-102塔发生堵塞,导致循环不畅,因处理不当,发生爆炸,爆炸引发了邻近设备的破坏,在接下来几个小时内相续发生了至少4次爆炸。	超过5个罐体破坏,5人死亡,直接经济损失上亿元,同时苯、苯胺、硝基苯等爆炸污染物和污水进入了松花江,造成重大环境污染事件。

本报告将按照多米诺事故伤害半径模型,从火灾热辐射、爆炸碎片等方面的触发因素来分析多米诺效应发生,从而分析企业的危险程度。

根据中国安全生产科学研究院开发的重大危险源区域定量风险评价软件进行多米诺(Domino)事故效应分析,该项目205甲类罐区的甲苯储罐多米诺半径为27m,103甲类车间内小分子羟基硅油水解釜、光固化有机硅聚合物反应釜多米诺半径最大,为7m;104甲类车间及201甲类仓库未计算出多米诺半径。