

化工生产企业主要负责人 安全生产履职情况报告

报 告 期：2021 年 01 月至 03 月

报告企业名称（盖章）：赤峰制药股份有限公司

企业主要负责人签名：张田余

报 告 日 期：2021 年 03 月 25 日



本人张国银作为赤峰制药股份有限公司主要负责人，坚持以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，深入学习贯彻习近平总书记关于安全生产的重要论述，认真贯彻落实党中央国务院和省、市、园区各级党委政府关于安全生产的决策部署，牢固树立安全发展理念，以“零事故、零伤害、零污染、零舆情”为目标，以推动落实安全生产主体责任为主线，践行有感领导，推行直线责任，落实属地管理，组织全员参与，继续严控风险，夯实基础，提升能力，消除盲区，排除隐患；以“两重点一重大”为重心，结合本质安全诊断治理不断提升装置本质安全，实现了安全生产形势持续稳定。现将 2021 年 1 月至 3 月安全生产履职情况报告如下：

一、法定安全生产职责落实情况

1、建立、健全本单位安全生产责任制

报告期内我司共有 92 项安全生产责任制，覆盖所有职能部门、各级管理人员、工程技术人员和岗位操作人员。责任制中主要负责人与分管负责人的安全生产职责分工明确，属地责任与职能责任划分清晰。公司建立安全生产责任制奖惩考核制度，对责任制运行情况予以监督考核。按法律法规规定设立安全部作为独立的安全生产管理机构，配备专职安全管理人员 16 人，安全管理人员数量及从业资质均符合相关规定。

2、组织制定本单位安全生产规章制度和安全操作规程

按法律法规规范要求，结合我司生产实际，组织制订了 67 项安全生产管理制度、80 项安全操作规程。报告期内组织对 4 项安全生



产管理制度进行了重新修订和签发，制度修订后组织各部门、车间进行培训和学习。强化动火、进入受限空间等现场作业安全管理制度的执行；强化“三违”现象的查处，报告期内查处违反劳动纪律作业 1 起，处罚 3 人次。

3、安全生产教育和培训

企业负责人、安全管理人员、特种作业人员等按规定参加培训、复训并持证上岗，其中特种作业人员 424 人；报告期内组织公司内部安全作业指导书、安全工作手册培训 7 次，参训 420 人次；严格按照规定对新员工、转岗人员和外来施工人员进行安全教育培训，建立从业人员安全教育培训档案，并建立“三级安全教育卡”；公司内所有人员安全教育培训时间符合规定要求。

4、保证本单位安全生产投入的有效实施

企业报告期安全生产费用的实际使用 134.78 万元，其中重点投入安全防护改造 30 万元，防护用品 71.17 万元，安全检测及风险评估 24.55 万元，消防设施检测充装 9.06 万元等；按规定为职工缴纳工伤保险费用。

5、单位的安全生产工作，及时消除生产安全事故隐患

报告期内组织召开了 2 次专题安全生产会议；亲自组织或参加了 3 次安全生产检查，督促分管负责人和安全管理部门定期组织开展安全生产检查和隐患治理工作；建立和执行领导干部带班制度，并当然总值班负责人；

6、组织制定并实施本单位的生产安全事故应急救援预案



组织修订了事故应急救援预案，针对重大危险源和危险目标，制订了专项预案和现场处置方案；企业事故应急预案与当地政府应急预案保持衔接，报送有关部门备案（2019.10.3 报红山区应急管理局备案）；报告期内组织生产安全事故应急救援演练 15 次，主要包含受限空间、化学品泄漏、化学品火灾、氰化物中毒、机械伤害、高处坠落、人员触电等内容的现场处置方案演练。应急救援预案演练结束后，总结分析并对救援预案进行修订完善；对所有参演人员进行了相应的培训，并告知从业人员和相关人员在紧急情况下应当采取的措施；赋予生产现场带班人员、班组长和调度人员遇到险情时第一时间下达停产撤人命令的直接决策权和指挥权；配备必要的应急装备、物资，并做好日常管理维护。

7、及时、如实报告生产安全事故

建立事故调查管理制度，对伤亡事故以及涉险、未遂事故等安全事故进行分级管理，报告期内无生产安全事故发生。

8、公司内部履职报告

1 月 15 日在公司年度总结大会上，向各部门负责人报告安全生产工作和个人履行安全生产管理职责的情况，同时接受工会、员工和股东监督。

二、有关法律法规和文件精神贯彻落实情况

1、安全生产事故隐患排查治理工作

逐级建立并落实从主要负责人到全体员工的隐患排查治理和监控机制，建立隐患排查治理责任制和隐患定期、分级检查等制度，积



极推进双防体系建设；建立隐患排查治理档案；查出的事故隐患按有关规定做到整改措施、责任、资金、时限和预案“五到位”，重大事故隐患按规定定期向安监部门报告，建立事故隐患报告和举报奖励制度。

2、重大危险源监控管理

本单位存在重大危险源，符合 GB18218-2018 的三级有 1 个，四级有 3 个，符合《危险化学品重大危险源安全监控通用技术规范》、《危险化学品重大危险源罐区现场安全监控装备设置规范》的要求，建立并落实重大危险源安全管理制度以及监控方案、监控措施，建立重大危险源安全管理档案，重大危险源及有关安全措施、应急措施按规定报当地应急管理部门备案。在报告期内公司依据《应急管理部办公厅关于印发危险化学品重大危险源安全包保责任制办法（试行）》的相关要求，明确了物流部氨水车间三级重大危险源、物流部液体罐组 3 四级重大危险源、物流部甲类库四级重大危险源、物流部氰化钠库四级重大危险源共四个重大危险源的主要负责人、技术负责人、操作负责人，并在全国危险化学品登记信息管理系统中完善了包保责任人相关信息的填报。

3、政府文件工作落实

在报告期内认真落实《赤峰市应急管理局关于化工（危险化学品）企业建立实施主要负责人安全承诺、定期报告履职及企业安全风险管控的函》文件精神，在全面风险研判的基础上，落实相关的安全风险管控措施，承诺当日所有装置、罐区是否处于安全运行状态，安全风



险是否得到有效的管控。并在公司 2 号门 LED 大屏幕公告，接受公众监督。同时每日十时前，在危险化学品安全风险检测预警系统中申报。

4、压力容器及其附件定期检测、校验相关台账的建设制定特种设备、安全设施、电气设备、仪表控制系统、安全联锁装置等日常维护保养管理制度并建立管理台帐；防雷防静电设施、安全阀、压力容器、仪器仪表等均按照有关法规和标准进行定期检测检验；制定并落实公用工程系统维修计划，定期对公用工程设施进行维护、检查；

5、接受政府及其监管部门的监督管理

报告期内接受政府相关部门监督检查 1 次，提出整改建议 4 条，整改 4 条，未受到安全生产行政处罚，未受到相关部门的安全生产约谈。

6、生产装置正常运行

报告期内 3 个合成车间 C02 车间、C06 车间处于停产状态，C01 车间生产装置正常运行；物流部氨水车间三级重大危险源、物流部液体罐组 3 四级重大危险源、物流部甲类库四级重大危险源、物流部氰化钠库四级重大危险源正常运行；生产装置制定了开、停车方案和安全操作规程。

7、工艺过程管理和作业过程管理

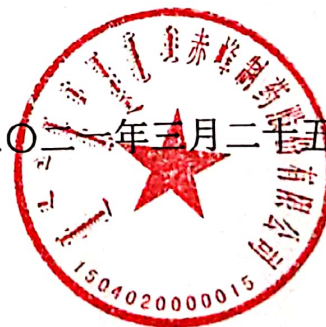
建立生产工艺装置危险有害因素辨识和风险评估制度，报告期内开展全面的危险有害因素辨识，建立事故预警机制，发现事故征兆及时发布预警信息，落实防范措施和应急处置措施；对危险性作业建立并严格实施许可管理制度，对作业过程实施监督；无生产经营项目、



场所、设备发包情况；在企业区域范围内有外来施工单位 11 个，建立承包商管理制度，并对承包商资质进行审查，对承包商作业人员进行全员安全教育和作业环境安全交底。

综上所述，公司在报告期内抓实抓牢安全生产工作，未出现一般以上生产事故，能确保安全生产，得益于上级主管领导和本公司全体员工的共同努力。我公司将继续坚持“安全第一，预防为主，综合治理”的方针，树立“以人为本”的思想，不断提高安全生产素质，着力提升安全防范意识，狠抓安全管理工作落实；加大安全生产投入，依靠科技进步，全面改善安全生产基础设施和提高管理水平，提高本质安全度；建立完善安全生产管理体系，强化执法监察力度；突出重点，专项整治，遏制重特大事故。安全管理工作争取再上一个新的台阶。安全就是效益、安全就是信誉、安全就是市场，只有不断创新和改革安全工作的思路、工作方法，努力提高安全管理水平，才能确保安全、环境目标的实现！

二〇二一年三月二十五日



扫描全能王 创建

企业安全风险管控情况报告

报 告 期： 2021 年 01 月至 03 月

报告企业名称（盖章） 赤峰制药股份有限公司

主要负责人（签字或盖章） 张 国 印

报 告 日 期： 2021 年 03 月 28 日



扫描全能王 创建

企业风险管控情况报告

在赤峰市、红山区两级应急管理部门的正确领导和大力支持下，认真贯彻《赤峰市应急管理局关于化工（危险化学品）企业建立实施主要负责人安全承诺、定期报告履职及企业安全风险管控的函》文件精神，坚持“安全第一，预防为主，综合治理”方针，紧密围绕公司安全风险管理目标开展工作，强化现场风险控制，夯实安全基础目标，确保安全风险管理各项工作有序发展。现将赤峰制药股份有限公司一至三月份风险管控情况汇报如下：

一、领导高度重视，定期进行安全风险辨识。

为能够使安全风险管理各项工作得到有效落实，公司制定了《危险源辨识与风险评价管理制度》，对风险辨识工作明确了由安全部负责组织各单位每季度进行一次，2021年1至3月份赤峰制药股份有限公司用LEC对各车间、岗位风险辨识情况如下：

辨识出风险点 134 处：其中 I 级风险点 22 处、II 级风险点 39 处、III 级风险点 23 处、IV 级风险点 50 处；其中含有 3 级危险化学品重大危险源 1 处，4 级危险化学品重大危险源 3 处。（详情见《赤峰制药股份有限公司第一季度风险辨识台账》）

二、针对风险点分级落实管控措施。

1、针对氨水车间 3 级危险化学品重大危险源管控措施情况如下：

（1）公司建立了完善的重大危险源安全管理规章制度和安全操作规程，并采取有效措施保证其得到实施。



(2) 公司氨水配制项目采用自动控制系统，液氨储罐区配备了温度、压力、液位信息的不间断采集和监测系统，并具备信息远传、连续记录、事故预警、信息存储等功能。对报警、联锁、操作指令的变化等事件及其时间作为历史数据可储存，记录至少能保存 30 天。液氨罐区、氨水配制间及液氨装卸区共 11 个氨有毒气体泄漏检测报警仪，气体检测报警信号引入液氨储罐区控制室，一旦发生报警，液氨储罐区控制室操作人员迅速采取相应措施处理。

(3) 公司每台液氨储罐均设有高、低液位报警装置，且设有储罐进、出口电动紧急切断阀及卸料紧急切断阀，可实现液氨储罐高液位报警自动联锁关闭液氨储罐进料阀，液氨储罐超低液位报警自动联锁关闭储罐出料阀。液氨储罐区设置了一套视频监控系统，共安装 4 路防爆摄像机，以便操作人员对液氨储罐区域全方位监视，公司设置的安全监测监控系统符合国家标准的规定。

(4) 公司按照国家有关规定，定期对重大危险源的安全设施和安全监测监控系统进行检测、检验，并进行经常性维护、保养，保证重大危险源的安全设施和安全监测监控系统有效、可靠运行。同时将重大危险源系统相关信息上传至国家危险化学品风险预警检测系统中，企业主要负责人定期承诺。

(5) 公司对重大危险源关键装置、重点部位设有专人负责，并制定了安全检查制度，定期对安全生产现状进行检查，制定了事故隐患整改制度，并制定了生产安全事故应急预案（包括危险化学品重大危险源事故专项应急预案）。



(6) 公司对重大危险源的管理和操作岗位人员定期进行安全操作技能培训,使其了解重大危险源的危险特性,熟悉重大危险源安全管理规章制度和安全操作规程,掌握本岗位的安全操作技能和应急措施。

(7) 公司液氨储罐区、氨水配制间等处设置了“禁止烟火”、“禁止明火”、“小心中毒”等安全警示标志,并在液氨储罐区设置了“重大危险源告知牌”,写明了紧急情况下的应急处置办法。

(8) 公司液氨储罐区与厂外西侧最近的赤峰博康药业有限公司 38m,与厂外西北侧最近的西水地村散户居民住宅的距离为 490m,公司将危害已告知相邻单位及村民。

(9) 公司制定了生产安全事故应急预案(包括危险化学品重大危险源事故专项应急预案),成立了应急救援组织,配备了应急救援人员,设立了“氨水车间气体防护站”,并在项目区内设置了应急器材库,配备了正压式空气呼吸器、重型防护服、防毒面具、急救药箱等事故应急器材、设备设施。

(10) 公司制定了重大危险源事故应急预案演练计划,并定期进行事故应急预案演练。

(11) 公司对重大危险源进行了登记建档。

2、针对物流部液体罐组 3、物流部甲类库、物流部氰化钠库三个 4 级重大危险源管控措施情况如下:

(1) 公司建立了完善的重大危险源安全管理规章制度和安全操作规程,并采取有效措施保证其得到实施。



(2) 公司根据生产特点和相关设备、设施等实际情况，对构成危险化学品重大危险源的储存设施均设置了 DCS 自动控制系统，能够实现储罐的温度、压力、流量、液位等参数的集中实时监测、计量、记录和控制，记录至少能保存 90 天以上。同时重大危险源岗位均设置了有毒或可燃气体检测报警器，报警信号均可远传至泵房 4 机柜室及公司消防控制室。公司厂区设有视频监控系统，在液体罐区、装卸区、甲类库及氰化钠库共设置摄像头 29 路，能够监视突发的危险因素或初期的火灾报警等情况，且运行状况良好。。

(3) 公司危险化学品重大危险源储罐区内的甲醇溶媒回收储罐、乙酸乙酯储罐、乙酸乙酯溶媒回收储罐的进、出口管道上均设置了紧急切断阀，且通过电气联锁可实现储罐的高液位停卸车泵，低液位停上料泵。每座氰化钠溶液储罐及地下罐进出口管道均设有紧急切断阀，与储罐高低液位报警装置形成联锁，且信号引入控制室 SIS 系统。

(4) 通过 CASSTQRA 软件计算，公司周边高敏感防护目标、重要防护目标、一般防护目标的个人风险基准可以接受，满足《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》（GB36894-2018）的有关规定；社会风险曲线落在可容许区和尽可能降低区公司对重大危险源采取了相应降低风险的措施，其社会风险可控制在可接受范围内，符合《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（原国家安监总局令第 40 号，第 79 号修正）、《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》（GB 36894-2018）的有关规定。



(5) 公司按照国家有关规定，定期对重大危险源的安全设施和安全监测监控系统进行检测、检验，并进行经常性维护、保养，保证重大危险源的安全设施和安全监测监控系统有效、可靠运行。

(6) 公司对重大危险源关键装置、重点部位设有专人负责，并制定了《安全检查和隐患整改管理制度》，隐患排查治理结合安全检查工作，通过日常检查、专项检查、综合性检查对发现的隐患以通知单形式下发，并跟踪整改情况，及时复查，形成闭环管理。

(7) 公司对重大危险源的管理和操作岗位人员定期进行安全操作技能培训，使其了解重大危险源的危险特性，熟悉重大危险源安全管理制度和安全操作规程，掌握本岗位的安全操作技能和应急措施。

(8) 公司在重大危险源岗位设置了“当心中毒”、“当心火灾”、“当心腐蚀”、“必须穿防护服”、“必须戴防毒面具”等安全警示标志，并在重大危险源储存区设置了“重大危险源告知牌”，写明了紧急情况下的应急处置办法。

(9) 公司危险化学品重大危险源储存区若发生池火火灾事故，其影响范围主要为厂内毗邻建、构筑物及设备设施，不会对厂外相邻单位及村民日常活动产生大的影响。

(10) 公司制定了生产经营单位生产安全事故应急预案（包括危险化学品重大危险源事故专项应急预案），成立了应急救援组织机构，配备了应急救援人员，并在厂区内设有应急物资库，在重大危险源储存区设置了应急器材柜，配备了正压式空气呼吸器、防毒面具、便携式可燃气体检测报警器等应急器材、设施。



(11) 公司制定了重大危险源事故应急预案演练计划,并定期进行事故应急预案演练。

(12) 公司按照《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》(原国家安监总局令第40号,第79号修正)第二十二条的规定,对辨识确认的重大危险源进行了登记建档。

3、针对公司目前使用的液氨、甲醇、二硫化碳、乙酸乙酯、甲苯、氰化钠重点监管危险化学品岗位风险管控情况如下:

(1) 设置了应急器材库,配备了正压式空气呼吸器、防毒面具、重型防护服、轻型防护服、便携式气体检测报警仪、急救药箱、堵漏工具等事故应急器材、设备设施。

(2) 设施设置了DCS自动控制系统,可实现各储罐温度、液位等参数的远传及实时监控,并在储存场所设置了气体检测报警系统,报警信号可远传至有专人值守的消防控制室。

(3) 液体储罐区、氰化钠库及甲类库设计了一套独立的安全仪表系统(SIS系统),对涉及重大危险源辨识物质的危险化学品储罐(乙酸乙酯、甲醇、丙酮、乙醇、正丁醇、甲醇钠、双氧水、二硫化碳、硝酸等)及氰化钠溶液储罐的关键点(液位、进出料总管阀门、泵的综合保护)进行控制,通过硬接线方式连接罐区安全仪表系统,运行过程中可实现触发低液位报警停出料泵、关闭出口阀门;高液位报警停进料泵、关闭进口阀门,在液位超标或DCS系统失效的情况下保证罐区的安全可靠。



(4) 液体储罐区罐组 3 内各储罐、二硫化碳储罐及双氧水储罐的进、出口管道上均设置了紧急切断阀，且与高低液位报警装置形成联锁。

(5) 设有气体检测报警系统，液体罐区，氰化钠库及甲类库气体检测报警控制器信号均引至动力车间一层消防控制室内，且在各车间控制室和现场机柜间设有现场显示报警控制器，消防控制室设有专人 24h 值守。气体检测报警系统通过监视模块将报警信号传入火灾报警控制器。在重大危险源岗位液体罐区罐组 3、装卸区及泵房，甲类库及氰化钠库共设置了防爆可燃气体和有毒气体检测报警器 46 个。室内气体检测报警器均与通风机联锁。

(6) 液体罐区罐组 3、泵房 3、甲类库及氰化钠库内共设置了 7 台复合式淋洗器，且能正常使用，保护半径小于 15m。罐区、装卸区、甲类库及泵房出入口外均设有人体静电释放器。

(7) 设置了固定式泡沫灭火系统，泡沫混合液泵、比例混合器及泡沫液等均设置于厂区泡沫站内，泡沫站内设置容积为 50m³ 的水箱一座，用于与泡沫液混合产生泡沫混合液，每个单罐容积为 200m³ 的储罐顶部均设有 1 个 PCL8 型的泡沫发生器，每个单罐容积为 50m³ 的储罐顶部均设有 1 个 PCL4 型的泡沫发生器。

(8) 二硫化碳储罐设置在甲类库半地下的池内，设有循环水冷却设施，储罐内设有水封。

(9) 液体罐区周围共设有室外泡沫消防栓 8 套和清水消防栓 14 套。储罐区及装卸区设有 8 具 MF/ABC35 推车干粉灭火器和 16 具 MF/ABC20 推车干粉灭火器；泵房内设 6 具 MF/ABC35 推车干粉灭火器和 20 具



MF/ABC5 干粉灭火器；甲类库设 4 具 MF/ABC35 推车干粉灭火器和 18 具 MF/ABC5 干粉灭火器；氰化钠库附近设 1 套室外消火栓，库内设自动干粉灭火装置 1 套。

4、针对目前公司使用的甲苯、丙酮、硫酸、盐酸四种非药品易制毒化学品岗位风险管控情况如下：

(1) 设置了应急器材库，配备了正压式空气呼吸器、防毒面具、重型防护服、轻型防护服、便携式气体检测报警仪、急救药箱、堵漏工具等事故应急器材、设备设施。

(2) 设施设置了 DCS 自动控制系统，可实现各储罐温度、液位等参数的远传及实时监控，并在储存场所设置了气体检测报警系统，报警信号可远传至有专人值守的消防控制室。

(3) 液体储罐区设计了一套独立的安全仪表系统（SIS 系统），对丙酮、甲苯储罐的关键点（液位、进出料总管阀门、泵的综合保护）进行控制，通过硬接线方式连接罐区安全仪表系统，运行过程中可实现触发低液位报警停出料泵、关闭出口阀门；高液位报警停进料泵、关闭进口阀门，在液位超标或 DCS 系统失效的情况下保证罐区的安全可靠。

(4) 设有气体检测报警系统，液体罐区气体检测报警控制器信号均引至动力车间一层消防控制室内，且在各车间控制室和现场机柜间设有现场显示报警控制器，消防控制室设有专人 24h 值守。气体检测报警系统通过监视模块将报警信号传入火灾报警控制器。室内气体检测报警器均与通风机联锁。



(5) 液体罐区内共设置了 7 台复合式淋洗器，且能正常使用，保护半径小于 15m。罐区、装卸区、甲类库及泵房出入口外均设有人体静电释放器。

(6) 设置了固定式泡沫灭火系统，泡沫混合液泵、比例混合器及泡沫液等均设置于厂区泡沫站内，泡沫站内设置容积为 50m³ 的水箱一座，用于与泡沫液混合产生泡沫混合液，每个单罐容积为 200m³ 的储罐顶部均设有 1 个 PCL8 型的泡沫发生器，每个单罐容积为 50m³ 的储罐顶部均设有 1 个 PCL4 型的泡沫发生器。

(7) 液体罐区周围共设有室外泡沫消防栓 8 套和清水消防栓 14 套。储罐区及装卸区设有 8 具 MF/ABC35 推车干粉灭火器和 16 具 MF/ABC20 推车干粉灭火器；泵房内设 6 具 MF/ABC35 推车干粉灭火器和 20 具 MF/ABC5 干粉灭火器；甲类库设 4 具 MF/ABC35 推车干粉灭火器和 18 具 MF/ABC5 干粉灭火器；氰化钠库附近设 1 套室外消防栓，库内设自动干粉灭火装置 1 套。

5、针对公司目前使用的硝酸、硼氢化钠、过氧化氢三种化学品岗位风险管控情况如下：

(1) 设置了应急器材库，配备了正压式空气呼吸器、防毒面具、重型防护服、轻型防护服、便携式气体检测报警仪、急救药箱、堵漏工具等事故应急器材、设备设施。

(2) 设施设置了 DCS 自动控制系统，可实现各储罐温度、液位等参数的远传及实时监控，并在储存场所设置了气体检测报警系统，报警信号可远传至有专人值守的消防控制室。



(3) 液体储罐区设计了一套独立的安全仪表系统 (SIS 系统), 对硝酸、过氧化氢储罐的关键点 (液位、进出料总管阀门、泵的综合保护) 进行控制, 通过硬接线方式连接罐区安全仪表系统, 运行过程中可实现触发低液位报警停出料泵、关闭出口阀门; 高液位报警停进料泵、关闭进口阀门, 在液位超标或 DCS 系统失效的情况下保证罐区的安全可靠。

(4) 硼氢化钠单独库房储存, 库房内无任何水设施, 消防应急采用干粉灭火器; 库房内设置了氢气气体检测报警系统和火灾报警系统与主控室相连接; 过氧化氢单独库房储存, 储罐设置了微正压氮气保护, 仓库内设置了氧浓度检测系统和火灾报警系统与主控室相连接。

(5) 液体罐区内共设置了 7 台复合式淋洗器, 且能正常使用, 保护半径小于 15m。罐区、装卸区、甲类库及泵房出入口外均设有人体静电释放器。

(6) 液体罐区周围共设有室外泡沫消防栓 8 套和清水消防栓 14 套。储罐区及装卸区设有 8 具 MF/ABC35 推车干粉灭火器和 16 具 MF/ABC20 推车干粉灭火器; 泵房内设 6 具 MF/ABC35 推车干粉灭火器和 20 具 MF/ABC5 干粉灭火器; 甲类库设 4 具 MF/ABC35 推车干粉灭火器和 18 具 MF/ABC5 干粉灭火器; 氰化钠库附近设 1 套室外消防栓, 库内设自动干粉灭火装置 1 套。

6、针对公司目前使用的 30% 氰化钠溶液剧毒品岗位风险管控情况如下:



(1) 设置了应急器材库，配备了正压式空气呼吸器、防毒面具、重型防护服、轻型防护服、便携式气体检测报警仪、急救药箱、堵漏工具等事故应急器材、设备设施。

(2) 氰化钠库设计了一套独立的安全仪表系统（SIS 系统），对氰化钠溶液储罐的关键点（液位、进出料总管阀门、泵的综合保护）进行控制，通过硬接线方式连接罐区安全仪表系统，运行过程中可实现触发低液位报警停出料泵、关闭出口阀门；高液位报警停进料泵、关闭进口阀门，在液位超标或 DCS 系统失效的情况下保证罐区的安全可靠。

(3) 设有气体检测报警系统，氰化钠库气体检测报警控制器信号均引至动力车间一层消防控制室内，且在各车间控制室和现场机柜间设有现场显示报警控制器，消防控制室设有专人 24h 值守。气体检测报警系统通过监视模块将报警信号传入火灾报警控制器。氰化钠库共设置了有毒气体检测报警器。室内气体检测报警器均与通风机联锁。

(4) 氰化钠库内共设置复合式淋洗器，且能正常使用，保护半径小于 15m。

(5) C01 车间氰化钠使用区独立设置，内部由单独的排风系统，保证氰化钠试用区处于微负压状态，整个区域的排气设置独立的吸收系统；使用区内设置氰化氢有毒气体检测系统通过 DCS 系统与生产设施连锁；

(6) 厂区内设置气防站并配置相应的应急设备、急救药品，并设置了专业的急救护理人员。



(7) 氰化钠库附近设 1 套室外消火栓，库内设自动干粉灭火装置 1 套。

7、针对目前公司设备安装和建筑施工风险点，组织专业人员对目前工程项目的重点部位进行汇总，围绕人员、设备、管理、现场作业等进行检查。通过深入一线，从人员、设备、管理、现场作业等方面对项目部进行检查，将各类安全风险点进行梳理分类，综合评估其风险概率、风险范围和严重程度。进一步完善安全隐患检查制度，分公司、项目部加强自查自纠力度，定期组织检查把安全隐患消除在萌芽当中。

三、明确风险重点，强化现场安全风险控制处置。

1、公司根据实际工作情况，将制定安全风险辨识及分级标准予以下发，各分公司、部门、生产车间、工程技术部根据公司安全风险辨识结果及分级管控情况，结合本单位自身特点，分别制定安全风险辨识及分级管控措施，下发到班组贯彻落实。并通过公司各级检查人员现场检查，确保各项安全措施落到实处。

2、针对高风险的化工合成车间的各风险点，公司制定了《岗位安全作业指导书》进行了定点管控。车间和部门领导通过《安全工作手册》每天对各风险点的管控情况进行检查、落实，每月定期将管控情况进行总结和汇报。

3、针对季节更替、工程特点，及时分析判别安全风险的变化，及时补充修订安全风险辨识及分级标准，时刻保持把握安全风险源的高度敏感性，确保安全风险管理及时跟进发展变化的安全形势。

五、夯实管理基础，制定规章制度。



- 1、公司针对风险管控制定了《危险源辨识与风险评价管理制度》、《生产安全风险警示和预防应急公告制度》等管理制度，把风险管控规范化制度化。
- 2、公司制定年度安全生产事故应急救援预案，在1至3月份在针对各种风险点组织了应急演练14次，涵盖了火灾爆炸、中毒窒息、高处作业、受限空间、车辆伤害等风险。

