|  |  |
| --- | --- |
| logo小 | **Hengyi Industries Sdn Bhd 恒逸实业（文莱）有限公司** |
| **HSE Monthly Work Report/****HSE月度工作汇报** |
| Record .No. | HYBN-T6-XX-0001-2021 | Page 1 of 14 |
| Department /部门 | 炼油二部 | Fill in the person/填写人 |  陆新宝 |
| Date/时间 | 5月31日 | Department Manager/部门负责人 | 杨帆 |
| 炼油二部5月HSE工作主要围绕柴油加氢石脑油脱硫剂罐D204卸剂清罐受限空间作业安全管控；加裂现场脚手架搭设拆除；下雨天装置清污分流情况检查；更换装置现场部分灭火器标识码；梳理装置现场各竖梯、斜梯和平台存在的安全隐患，提示行走安全尤其是雨天；班组安全活动讨论学习和文莱同事培训验证考试、新入职实习的文莱员工安全培训教育和应急逃生面罩配放；文莱员工在高风险作业监护方面的培训和“双盲”测试等工作开展。依据HSE部《绩效考核细则》修订本部门《绩效考核细则》；迎接文莱政府部门检查和公司HSE月度检查；确保每日高风险作业安全受控并及时上报，确保部门各项HSE工作安全有效推进。HSE工作具体从以下几个方面开展：**一、HSE综合管理工作****1、HSE设施**炼油二部HSE设施共计三大类15种，具体见明细表：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **类别** | **HSE设施名称** | **加裂装置** | **气分装置** | **煤柴油装置** | **合计** | **完好率** |
| 气防类 | 固定式可燃气报警器 | 48 | 20 | 42 | 110 | 100% |
| 固定式硫化氢报警器 | 52 | 7 | 45 | 104 | 100% |
| 固定式氢气报警器 | 12 | —— | 10 | 22 | 100% |
| 固定式氨气报警器 | 2 | —— | —— | 2 | 100% |
| 区域声光报警器 | 6 | —— | 8 | 14 | 100% |
| 火焰探测器 | 2 | —— | 6 | 8 | 100% |
| 便携式四合一检测仪 | 13 | 9 | 22 | 90.9% |
| 便携式硫化氢检测仪 | —— | —— | —— | —— |
| 便携式氢气检测仪 | 3 | 1 | 4 | 100% |
| 空气呼吸器 | 3 | 3 | 6 | 100% |
| 安全类 | 洗眼器 | 6 | —— | 4 | 10 | 100% |
| 风向标 | 7 | 3 | 6 | 16 | 100% |
| 消防蒸汽环 | 32 | —— | 31 | 63 | 100% |
| 环保类 | 污水提升泵 | 2 | 2 | 2 | 6 | 100% |
| 烟囱 | 1 | —— | 2 | 3 | 100% |

部门本月各类HSE设施存在/遗留2项问题，具体明细如下：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **设备名称** | **问题描述** | **数量** | **原因分析** | **整改情况** |
| 1 | 固定式硫化氢报警器 | 加氢装置报警1次加裂气分报警9次 | 10 | 1. 加氢双盲测试报警1次；
2. 加裂AT-0016更换探头报警2次；
3. 加裂D106界控阀检修报警1次；
4. 加裂P201定期脱水报警1次；
5. 加裂D213现场切液报警1次；
6. 加裂酸性水采样报警2次；
7. 气分因消防水管网压力低雨淋阀压力开关报警1次；
 | 各类报警均恢复正常 |
| 2 | 便携式四合一检测仪 | 仪器故障 | 4 | 传感器损坏2台电池失效1台氧传感器故障1台 | 7月24日,11月2日，3月24日回国维修共3台。5月13日返回维修好的1台 |

从存在问题来看，加裂装置现场固报本月报警次数（9次），集中在采样和切液，主要原因是酸性水采样、机泵定期脱水和液化气脱硫罐D213现场排液引起。现场固报报警真实发现泄漏的主要还是硫化氢报警，因此要求在存在有硫化氢中毒风险的作业，特别是加裂酸性水取样作业，要求各班组按要求佩戴空呼进行取样，经检查各班组均能按要求执行。加裂机泵和液化气脱硫罐D213定期脱水切液工作开始以来陆续引起现场硫化氢报警，经检查各班组人员均存在侥幸心理和麻痹大意的问题。一是在机泵脱水和D213在检查排液情况时现场阀门开度过大导致含硫液化气外放；二是在脱水和排液后未及时关闭导淋阀门；三是部分机泵现场脱水持续时间很长，人员经验和耐心都不足，频繁多次开关明排导淋查看脱水效果进而引起液化气外放，甚至在加裂四班还出现外操班长一边开着导淋排放液化气一边手机拍照的严重违章情况，充分说明班组部分人员安全意识淡薄。目前机泵定期脱水工作要求班组在脱水过程中绝对不能离人，前期在班组长带领下脱水，导淋阀门控制在较小开度，在开导淋检查脱水情况时必须佩带空呼，现场有动火作业时禁止脱水切液。佩戴空呼虽然能保护脱水排液人员安全，当开明排导淋高浓度硫化氢外放后可能对周围其他无防护的人员造成中毒伤害。另外也要求工艺和设备专业在安排工作过程中要充分辨识风险、提示风险、防范风险共同检查安全措施落实情况。本月部门所有仪器5月底的效验有效期到期，不符合目前公司半年一校验的规定但是符合国家一年一校验的规定。目前在现场配置的各报警仪都完好可以正常使用。另外标准气体六月底到货，安排6月初全部校准一次。。**2、HSE培训**炼油二部5月份培训计划见下表：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **培训时间** | **装置** | **地点** | **类型** | **培训内容** |
| 2021.05 | 煤柴油加氢装置 | 装置现场、会议室 | 班组HSE活动和综合应急演练 | 1）4月份HSE工作月报。2）航煤加氢加热炉F101连锁事件和‘3.3灵活焦化装置过滤器SR102着火事故报告’。3）视频一个：《动火作业着火爆炸案例》4）危险化学品的危害以及泄漏造成人员受伤应急处置方法。5）炼油二部HSE岗位职责和JHA小组成员职责6）原料油过滤器法兰大量泄漏环保处置演练。7) 逃生面罩配置通告 |
| 2021.05 | 加裂气分装置 |

煤柴油加氢装置：对班组在5月份的安全活动学习效果以及佩戴空呼况进行考试验证，无不合格人员。煤油加氢装置原料油过滤器SR101法兰大量泄漏综合应急演练。应急演练记录、试卷和成绩表汇总留档。依据2021年HSE培训计划对加氢四个班组10位文莱员工进行量化打分。考试成绩和点评材料翻译成中英文提交。加裂气分装置：对班组在5月份的安全活动学习效果以及佩戴空呼况进行考试验证，无不合格人员。加氢裂化装置原料油过滤器SR101法兰大量泄漏综合应急演练，应急演练记录、试卷和成绩表汇总留档。依据2021年HSE培训计划对加裂四个班组10位文莱员工进行量化打分。考试成绩和点评材料翻译成中英文提交。5月新入职实习的3位文莱籍员工经过公司级安全教育后，进行了部门级安全教育。到班组后班组安全教育，三级教育卡片填写完成存档。5月将本部门6月份安全学习计划上报HSE部。**3、HSE标识**炼油二部各类HSE标识统计表如下：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **标识类别** | **加裂** | **气分** | **煤柴油** | **合计** |
| 禁止类标识 | 40 | 11 | 58 | 109 |
| 警告类标识 | 85 | 20 | 73 | 178 |
| 提示类标识 | 56 | 11 | 50 | 117 |
| 环保标识 | 2 | 1 | 2 | 5 |
| 氮气提示 | 40 | —— | 20 | 60 |
| 洗眼器提示标识 | 6 | —— | 4 | 10 |
| 装置告示牌 | 1 | 1 | 1 | 3 |
| 职业卫生告示牌 | 1 | —— | 1 | 2 |

本月部门HSE标识存在问题共1项，具体见下表：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **标识类别** | **问题描述** | **整改情况** |
| 1 | 警告类标识 | 各装置该类标识褪色严重 | 需公司统一协调解决 |

在4月份已经更换装置现场40块库存的安全标识牌，本月计划在煤柴油加氢和加裂气分装置空冷脚手架区域设置安全警告标识牌。目前正在找HSE部协调领取计划下周完成。**4、变更管理**随着部门各装置平稳运行，根据运行工况部门作出相应操作调整，部门目前变更如下：1、设备、设施变更0项（包括设备、设施的关键部位更新、改造；设备、材料的代用；临时增加的电器设备；电力系统及公用工程的变化；设备报警联锁的改变；设备操作规程的修订）2、工艺技术变更总12项（包括生产装置新建、改建、扩建；生产工艺技术路线改变；工艺控制指标修订、报警联锁改变；首次加工原油新品种；化工原材料品种变化；工艺技术规程、岗位操作法改变）本月2项变更施工完成（煤柴油加氢装置）。2021年完成3项工艺变更，剩余0项。动态台账见下表：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 装置 | 变更类别 | 变更名称 | 实施日期 | 完成情况 | 进度更新 |
| 1 | 航煤装置 | 工艺变更 | 产品航煤调和化工轻油流程 | 2021.3.19 | 已完成 | —— |
| 2 | 柴油装置加裂装置 | 工艺变更 | 罐区焦柴至加氢裂化直供焦化蜡油线流程改造 | 2021.4.13 | 已完成 | —— |
| 3 | 煤油装置柴油装置 | 工艺变更 | 罐区焦汽至航煤加氢直供航煤流程改造 | 2021.4.9 | 已完成 | —— |

**5、隐患管理**隐患排查及治理逐渐成为运行期间重点工作，也是有效杜绝事故发生的重要手段。我部一方面积极响应公司“查隐患、保安全”活动，一方面转化完善部门隐患管理细则，明确规范了从隐患发现到整改、从隐患登记上报到申报隐患奖励的闭环管理要求。5.1 隐患排查本月炼油二部共排查各类隐患58项，经过评审及重新量化打分后已经上报HSE部，其中加氢3项、加裂55项。本月较上月45项隐患有所增加，加裂装置发现了高温高压部位、高温部位泄漏等隐患，申请了公司级奖励；本月文莱员工共上报隐患申请达到10项，文莱员工近两个月上报隐患申请积极性明显提高。经过长期的查隐患奖励机制和安全卫士评选工作的引导，班组查隐患的能力和巡检质量在不断提升。本月各类隐患中，设备类隐患仍是部门主要隐患类型，占到48/58（83%）；其中泄漏类隐患又占到设备隐患的36/48（75%）。上报的7个公司级的隐患中6个是设备类隐患，本月上报的公司级隐患增多。加裂气分装置采样器接头泄漏、阀门内漏和气分装置机泵干气密封频繁波动是本月隐患申请较多的项。采样器泄漏问题在当装置有动火作业时会造成一个很大的安全风险；气分机泵干气密封波动有设计的原因，也有雨天天气的原因，还有介质清洁的原因，当前也给装置平稳运行带来一些不确定因素，如机泵密封可能损坏；班组因干气密封波动频繁切换机泵，甚至在切换过程中可能造成机泵抽空操作大幅波动等安全风险。隐患设备的安全运行是装置安稳长运行的基础，管好设备泄漏还是目前的重点工作。查隐患活动开展一年多以来，公司已发布中英文版本的查隐患奖励申请表，也提高了对各部门申请隐患的评审要求，对日常巡检该检查的问题和查隐患保安全专项活动严格区分。本月在查隐患登记过程中登记了大量的不符合公司HSE部隐患奖励的申请，如现场保温缺失，法兰螺栓腐蚀和重复申请的问题，给整理和确认造成很大难度，目前有明显改善。5.2 隐患奖励：本月组织工艺、设备、安全各专业及部门领导隐患评审，共计申报58项隐患奖励（加氢3项、加裂55项），申报奖励金额2895文币。其中部门级51项，公司级7项，全部完成整改。公司级隐患奖励具体见下表：**6、应急管理**今年以来，各装置逐步按部门制度规范应急管理，结合综合应急演练更加强化了演练的实战性，更加贴合装置实际。组织各班组进行应急演练，重点考察人员在事故处理过程中突发意外状况，现场处理消、气防操作和应急报警、处置和自救互救的实战能力。此次应急演练也通知HSE部安全专业负责人现场观摩点评，对部门组织的应急演练提出好评。本月应急演练内容如下；

| **应急预案名称** | **计划演练时间** | **演练方式** | **演练目的** | **组织单位** | **配合单位** | **应急物资准备** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 原料油过滤器其中一组法兰大量泄漏环保应急处置 | 五月 | 现场演练 | 考察装置油品介质大量泄漏的环保应急处置、环保设备设施应急操作和清污分流操作等 | 炼油二部各班组 | - | 沙袋，防爆工具、警戒带、硫化氢报警仪等 |

加裂和加氢装置在装置紧急停工过程中外操发现原料油过滤器SR101法兰大量泄漏开始汇报处置的应急演练，考察发现人员的第一时间汇报报警能力、应急手段和其他人员到达现场时间，力争以最合理的路线，最快时间赶赴现场进行泄漏部位隔离泄压、泄漏油品清理、清污分流操作和避免无关人员受到伤害的情况。本次演习规范了警戒区域和环保封堵地点。测试综合评分见副班综合评分表。加裂演练点评：加裂一班：巡检SR101C大量泄漏后，第一时间联系汇报班长，班长汇报相关管理人员，并联系消防掩护，现场紧急停运P101，在班长指挥下，拉好警戒线，现场放置空呼备用，切断C组进出口阀，打开SR101C至地下轻污油罐手阀，使用沙子及沙袋围堵地沟周边及地漏，取用防爆设备清除泄漏蜡油，并向中控汇报现场相关处理及污染情况。整体演练符合预案内容和打分表要求，演练排名第一。加裂二班：巡检SR101C大量泄漏后，第一时间联系汇报班长，班长汇报相关管理人员，未联系消防对支援。未能及时的清楚的设置警戒线。在班长指挥下，切断C组进出口阀，打开SR101C至地下轻污油罐手阀，使用沙袋堵地漏，取用防爆设备清除泄漏蜡油，事故处理结束后未向中控汇报现场相关处理及污染情况。演练排名第四。加裂三班：巡检SR101C大量泄漏后，第一时间联系汇报班长，班长汇报相关管理人员，及时联系消防掩护。在班长指挥下，外操及时、清楚的设置警戒线，切断C组进出口阀，打开SR101C至地下轻污油罐手阀，使用垃圾桶运送沙袋围堵地漏，取用防爆设备清除泄漏蜡油，但事故处理结束后未及时向中控汇报现场相关处理及污染情况，前往应急库房拿取工具的文莱员工不认识防爆工具。演练排名第三。加裂四班**：**巡检SR101C大量泄漏后，第一时间联系汇报班长，班长汇报相关管理人员，及时联系消防现场掩护。外操清楚警戒线的设置范围，使用蒸汽掩护条件下切断C组进出口阀，打开SR101C至地下轻污油罐手阀，使用垃圾桶运送沙袋围堵地漏，取用防爆设备清除泄漏蜡油，事故处理时向中控汇报现场相关处理及污染情况。演练排名第二。加氢演练点评：加氢一班发现泄漏后发现人第一时间隔离泄漏部位，但未采取泄压排油措施，外操班长赶到泄漏点后亲自组织人员采取清污分流的措施和处置，及时向中控汇报现场相关处理及污染情况。演练排名第二。加氢二班在演练过程中拉警戒线警戒范围过近，不符合30米距离，外操对泄漏部位隔离措施比较模糊，外操人员只是口述了清污分流的措施和处置位置，基本没有实际操作。演练的整个过程节奏较慢，没有应急处置应该有的紧迫感，应急处置时间拖得过长。演练排名第四。加氢三班在演练过程总体符合应急演练预案和打分表要求，班组在班长的指挥和组织下第一时间处置泄漏和清污分流操作，演练过程中多次向中控和部门汇报现场相关处理及污染情况。演练排名第一。加氢四班第一时间联系汇报班长，班长汇报相关管理人员，及时联系消防现场掩护。外操清楚警戒线的设置范围，取用防爆设备清除泄漏油品，事故处理时向中控汇报现场相关处理及污染情况。演练排名第三。  加裂加氢八个班组好的地方是各班组对清污分流的要求，需要采取的措施和封堵位置都清楚。另外因为此次演练是安全和工艺专业综合性的应急演练，文莱员工反而没有安全单独演练时的参与深度高，后期继续加大文莱员工的参与度和应急处置能力培训。鉴于文莱员工不认识不清楚应急库房铜制防爆工具的问题一是由于语言描述上的不同和误解，二是前期没有对文莱员工开展防爆工具的介绍培训有关，计划6月份针对性指导培训。**7、事故管理**炼油二部自开工以来，运行较为平稳，总共发生2次非计划停工，无人身伤害事故、着火爆炸事故等。针对这两起非计划停工事件，部门已根据实际情况完成“四不放过登记表”，详细分析事件经过及发生原因，并根据经验教训制定防范措施，避免此类事件再次发生。2021年截止本月未发生部门级事故。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **装置** | **事故类别** | **事故级别** | **时间** | **事故名称** |
| 1 | 煤油加氢 | 非计划停工 | 运行部级 | 2019.11.12 | 作业失误造成压缩机润滑油压力低低联锁停车 |
| 2 | 加氢裂化 | 非计划停工 | 运行部级 | 2020.2.24 | 加氢裂化装置反应温升异常处理不当引发进料中断非计划停工 |

本月炼油二部问题通报:5月1日煤油加氢加热炉F101连锁停炉事件。本月应急事件：无事件级别：装置级事件名称：无本月重复发生的事件：无**二、安全管理方面****1、危险源辨识与风险评价**炼油二部根据各装置日常生产的各个重要操作节点和关键设备，统一做好风险辨识工作，将风险控制到最低，使得日常工作安全有序推进。如循环氢压缩机、反应进料泵启停等重大操作和关键设备，从安全角度出发，组织工艺、设备相关人员进行工作安全分析，明确操作步骤和结构，根据每一步骤存在的风险进行识别，制定风险管控措施。按照公司要求，接下来对部门JHA分析、SCL分析进行全员培训学习；对辨识出的危险源按照矩阵法进行风险评价，制定措施，形成统一风险辨识结果形成统一认识。1. **危险化学品管理**

炼油二部4套装置目前化学品共计44项，其中危险化学品29项，见危化品明细表：

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **装置** | **名称** | **危险类别** | **CN危规号** | **年用量** | **CAS登记号** |
| 1 | 煤油加氢 | 煤油 | 急性毒性5 | 33501 | 130万吨 | 8008-20-6 |
| 2 | 煤油加氢 | 氢 | 加压气体-2 | 21001 | 39480万方 | 1333-74-0 |
| 3 | 煤油加氢 | 石脑油 | 急性毒性4 | 32004 | 17.6万吨 | 丁烷 106-97-8戊烷 109-66-0己烷 110-54-3 |
| 4 | 煤油加氢 | 硫化氢 | 急性毒性2 | 21006 | - | 7783-06-4 |
| 5 | 煤油加氢 | 燃料气 | 压缩气体和液化气体 | 21007 | 7411吨 | 8006-14-2 |
| 6 | 柴油加氢 | 柴油 | 可燃液体 | 无 | 220万吨 | 68334-30-5 |
| 7 | 柴油加氢 | 汽油 | 皮肤腐蚀/刺激：分类2 | 31001 | 17.6万吨 | 86290-81-5 |
| 8 | 柴油加氢 | 氢 | 加压气体-2 | 21001 | 39480万标方 | 1333-74-0 |
| 9 | 柴油加氢 | 硫化氢 | 急性毒性2 | 21006 | - | 7783-06-4 |
| 10 | 柴油加氢 | 胺液MDEA | 第8.2 类碱性腐蚀品 | 82507 | 3.78万吨 | 111-42-2 |
| 11 | 柴油加氢 | 二甲基二硫（开工用） | 急性毒性3 | 32114  | 199.1吨 | 624-92-0 |
| 12 | 柴油加氢 | 燃料气 | 压缩气体和液化气体 | 21007 | 7411吨 | 8006-14-2 |
| 13 | 加氢裂化 | 蜡油 | 第三类 易燃液体,第3.3项 高闪点液体 | 无 | 220万吨/年 | 无 |
| 14 | 加氢裂化 | 柴油 | 第三类 易燃液体,第3.3项 高闪点液体 | 33501 | 14．7吨 | 68334-30-5 |
| 15 | 加氢裂化 | 氢气 | 第二类 气体,第2.1项 易燃气体 | 21003 | 8.67万吨/年 | 1333-74-0 |
| 16 | 加氢裂化 | 硫化氢 | 第二类 气体,第2.1项 易燃气体 | 21006 | 4.25万吨/年 | 7783-06-4 |
| 17 | 加氢裂化 | 液化石油气 | 第二类 气体,第2.1项 易燃气体 | 21053 | 33.68万吨/年 | 68476-85-7 |
| 18 | 加氢裂化 | 石脑油 | 第三类 易燃液体,第3.1项 低闪点液体 | 32004 | 190万吨/年 | 8030-30-6 |
| 19 | 加氢裂化 | 氨(开工用） | 第二类 气体,第2.3项 有毒气体 | 23003 | 0.29万吨/年 | 7664-41-7 |
| 20 | 加氢裂化 | 液氨(开工用） | 第二类 气体,第2.4项 有毒气体 | 23004 | 10.6吨 | 7664-41-7 |
| 21 | 加氢裂化 | 片碱、烧碱（停工用） | 第八类 腐蚀品,第8.2项 碱性腐蚀品 | 82001 | 0.5吨 | 1310-73-2 |
| 22 | 加氢裂化 | 硫化剂DMDS（开工用） | 第三类 易燃液体 第3．2项 中闪点易燃液体 | 32114 | 106吨 | 624-92-0 |
| 23 | 加氢裂化 | 胺液 | 第三类 易燃液体,第3.3易燃液体和蒸汽 | 27358 | —— | 105-59-9 |
| 24 | 加氢裂化 | 燃料气 | 压缩气体和液化气体 | 21007 | 11810吨 | 8006-14-2 |
| 25 | 气分装置 | 液化石油气 | 第二类 气体,第2.1项 易燃气体 | 21053 | 62.25万吨/年 | 68476-85-7 |
| 26 | 气分装置 | 液化石油气 | 第二类 气体,第2.1项 易燃气体 | 21053 | 35万吨/年 | 68476-85-7 |
| 27 | 气分装置 | 异丁烷 | 第二类 气体,第2.3项 易燃气体 | 21012 | 22.29万吨/年 | 72-28-5 |
| 28 | 气分装置 | 乙烷 | 第二类 气体,第2.1项 易燃气体 | 21009 | 3.16万吨/年 | 74-84-0 |
| 29 | 气分装置 | 丙烯 | 第二类 气体,第2.1项 易燃气体 | 21018 | 1.79万吨/年 | 115-07-1 |

1. **高风险作业管理**

3.1 从4月开始，HSE部要求每日高风险作业在施工结束后向HSE部反馈进度同时汇报第二天的高风险作业计划。对上报计划但今天不能执行的，当天上午10点前汇报HSE部门。3.2 高风险作业统计：本月炼油二部共开具各类高风险作业票证73张：其中特殊动火0张，一类动火25张、二类动火7张、高处作业26张、受限空间作业4张、起重吊装作业4张、临时用电7张、断路作业0张。高风险作业较上月数量有减少（4月共95张）：本月高风险作业主要集中在柴油加氢装置石脑油脱硫剂罐D204卸剂，以及加裂装置现场脚手架搭设拆除，具体见下表：

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **动火作业** | **高处作业** | **受限空间作业** | **射线探伤作业** | **起重吊装作业** | **临时用电** | **动土作业** | **断路作业** |
|  | **特殊** | **一类** | **二类** | **特殊** | **一般** |
| **煤柴油加氢** | 0 |  5 | 2 | 0 | 6 | 4 | 0 | 2 | 2 | 0 | 0 |
| **加裂气分** | 0 | 20 | 5 | 0 | 20 | 0 | 0 | 2 | 5 | 0 | 0 |
| **5月合计** | 0 | 25 | 7 | 0 | 26 | 4 | 0 | 4 | 7 | 0 | 0 |

3.3高风险作业检查为更好营造炼油二部“安全作业 安全运行”的良好氛围，杜绝“三违”问题发生，结合运行阶段隐患排查活动特点，以全员开展安全检查的形式，提高员工的安全意识，提高安全操作水平。1. 2021年4月起要求监护人携带高风险作业监护规范中英文版本和公司下发的监护人卡。

本月装置现场搭设拆除脚手架高处施工作业较多，且点多面广持续时间长。做到每项作业开始之前必定提问考试，并花费长时间在现场和监护人一起在现场进行风险辨识以及落实安全措施；柴油加氢石脑油脱硫剂罐D204卸剂清罐受限空间作业组织施工人员和作业负责人在施工现场开展安全喊话并逐项落实安全措施。**4、日周月检管理**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 检查内容 | 加裂一班 | 加裂二班 | 加裂三班 | 加裂四班 | 加氢一班 | 加氢二班 | 加氢三班 | 加氢四班 | 安全专业 | 工艺专业 | 设备专业 |
| 1 | 高风险作业管理 | 1 | 1 | 3 | 2 | 1 | 1 |  | 1 |  |  |  |
| 2 | 废水管理 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 3 | 废弃物管理 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | 废气管理 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | 检维修安全环保管理 |  |  | 1 |  | 1 |  | 2 | 1 |  |  |  |
| 6 | PPE劳动保护 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | 消防安全管理 | 1 |  | 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | 安技装备、FGS管理 | 1 |  |  |  |  | 1 |  |  |  |  |  |
| 9 | 风险辩识与隐患登记、治理管理 | 1 | 1 | 2 | 4 |  | 1 |  |  |  | 1 |  |
| 10 | 事故事件管理 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 11 | 三违管理 |  |  |  | 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 12 | 职业病危害因素管理 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 13 | 职业病预防和控制 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 14 | 医疗救护与应急药品 | 1 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |  |  |  |  |
| 15 | 消防设备、设施及器材管理 | 1 | 3 | 4 | 2 | 1 | 2 |  | 4 |  |  |  |
| 16 | 基础管理（安全培训、定期日常工作） | 3 | 3 | 2 | 3 | 4 | 3 | 4 | 1 |  |  |  |
| 17 | 安全设施设备管理 |  |  | 1 |  |  |  | 1 |  |  |  |  |
| 18 | 危险化学品管理 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 19 | 应急管理 |  |  |  |  | 1 | 1 | 1 | 1 |  |  |  |
| 20 | 环境因素识别与评价 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 21 | 职业健康监护和档案 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 22 | 职业卫生宣传教育、培训 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 23 | HSE会议执行管理 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 24 | 基础台账 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 25 | 启动前检查PSSR |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 26 | 消防、防火检查及应急救援队伍建设 |  | 1 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 27 | 门禁管理 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | 合计（落实绩效考核） | 9 | 10 | 14 | 13 | 8 | 9 | 8 | 8 | 0 | 1 | 0 |

结合上述日周月检检查情况，问题主要集中在高风险作业监护，消防设施设备、检维修安全环保方面。都是日常工作或基础工作，还需要加大管理考核力度，另外从高风险作业和检维修作业过程中也发现人员风险危害辨识意识还不足或是风险危害辨识能力较低，这既表现在班组人员也表现在专业技术管理人员中，本月开始落实属地管理职责。加裂加氢各班组考核分值的差异主要是一些定期性和临时性的工作安排造成的，整体差距不大，这也说明各班组在执行HSE工作上思想是统一的，步调是一致的，各班组同心协力完成HSE工作。1、持续提高风险辨识水平，形成岗位管理意识 目前班组操作层面还存在“被动整改”思想，将现场风险管控提至班组管理的首要任务，形成班组风险自主管控的工作模式。比如由项目负责人和班长主持作业现场安全喊话工作进行危险源识别，特别是涉及高风险的作业，形成“风险清单”。其次在具体执行工作时，逐项确认“风险清单”内容，将具体的管控措施落地执行。最后，由HSE专业管理人员监督检查执行情况。从风险辨识到措施落实，充分发挥班组管理力量，从而达到提高班组风险管控水平的目的。2、筑牢班组安全管控基础，加大工作推行力度 安全工作有效执行是装置安全生产运行的前提，任重道艰但势在必行。装置现场只要有高风险作业，就会有人员来检查提问考核，这也是HSE工作有别于其他专业的特点，现阶段HSE各项工作在各专业、各岗位积极配合专业化管理更强，通过日周月检工作，充分暴露管理层面、操作层面的短板，有的放矢，不断纠偏、完善部门安全管理思路。做好安全管理工作仍是部门的重点、难点。安全生产的“基础”则在于各班组、因此班组基础工作仍是目前、往后部门HSE工作的重中之重。1. **环保管理方面**

目前按HSE部管理要求，重新评估完成年度的《环境因素识别和评价表》，共辨识出10项环境因素，分别对不同状态的环境因素进行辨识评价，同时根据风险不同识别3项重要环境因素，提交HSE部。本月未更新。**1、水体污染管理**鉴于公司环保压力大，同时满足各装置运行期间外排污水受控，一方面对各装置内共计63口雨水井、67口含油污水井逐一清理，做好污水、雨排系统的正常投用工作，一方面做好水质监测工作，一旦发现乱排乱放情况要求责任班组进行清理，确保清污分流。HSE部要求炼油二部含油污水地漏全部封堵，避免雨水大量进入含油污水系统，安排班组执行到位，检查加裂27处，加氢14处，气分9处地漏全部封堵，气分封堵后效果明显，雨水基本不能进入含油污水系统。

|  |
| --- |
| **炼油二部含油污水各项指标总计（2021年5月）** |
| **组分** | **最大值** | **最小值** | **平均值** | **合格** | **不合格** | **合格率** |
| CODcr,≤ 800,mg/L | 39 | <10 | 15 | 10 | 0 | 100 |
| PH值,6 ～ 9, | 8.59 | 6.25 | 7.65 | 10 | 0 | 100 |
| 油含量,≤ 200,mg/L | 未分析 | 未分析 | 未分析 | 未分析 | 未分析 | 未分析 |
| 氨氮 | 0.96 | <0.10 | - | 4次分析 | 0 | 100 |

5月炼油二部四套装置共取样22次，其中柴油加氢14次、加裂8次、气分0次。公用工程部不强制要求含油污水必须分析才能外送；一方面部门针对含油污水COD、含油量超标问题采取的相应措施已见成效：首先要求各装置不得将污油乱排乱放，做好污油收集清理工作；其次每月初将含油污水表面污油抽出至地下污油系统，使含油污水正常外排，减少对下游装置的冲击；再次，环保指标异常时及时进行污油处理，并与质检联系加样，分析异常时严禁外送含油污水。公用工程部近期加强了含油污水池的管理，在大雨后安排各装置逐个适量排放，以减少对含油污水总池的冲击。本月加氢、加裂继续清理装置内青苔，每周对班组进行检查要求，通过各班组处理，目前现场面貌良好。本月加裂消耗次氯酸钠约1/4桶，加氢消耗次氯酸钠约1/3桶，未补充。**2、大气污染管理**5月20日对各加热炉进行烟气分析，各指标正常，未出现烟气超标、大气污染问题。

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | **1040-F101** | **1020-F101** | **1030-F101** |
| **环境温度℃** | - | - | - |
| **烟气温度℃** | 122.6 | 126.2 | 136.7 |
| **氧含量%** | 3.73 | 4.87 | 4.76 |
| **CO(ppm)** | 0 | 216 | 256 |
| **二氧化碳%** | 0 | 0 | 0 |
| **NO(ppm)** ＜150mg/m3 | 29 | 16 | 18 |
| **氮氧化物(ppm)** | 30 | 17 | 19 |
| **SO2(ppm)** ＜100mg/m3 | 0 | 0 | 0 |

**3、废弃物管理**炼油二部根据公司要求，定点放置工业固废、危险废弃物收集桶，做好垃圾分类工作。本月联系承包商清运装置内固废桶和危废桶内垃圾2次，同时部门对班组垃圾清理及分类情况进行检查。未发现问题。现场卫生保持整洁。加强对固体废物的检查，杜绝危废和一般固废混放。5月柴油加氢装置石脑油脱硫剂罐D204卸剂产出的废脱硫剂按照废弃物转移处置流程提交相关OA和化验分析数据后及时清运，避免长时间在装置存放。因D204卸剂导致地面脏的卫生问题也处理干净。加氢润滑油库房旁平时倒废油的桶已经移到压缩机厂房和化剂统一摆放。5月装置现场缓蚀剂、润滑油空桶共23个已清理。**四、职业健康管理方面****1、噪声管理**从2021年开始对全部门的巡检点进行噪声检测，与去年的数据对比如下表，其中加裂装置内3处噪声超指标、装置边界2处超指标。与去年相比加裂A101处由于空冷降速，A207间歇运行，噪声下降明显。装置整体符合国家标准噪声指标要求，已进行噪声监测公示提示，对噪声值较大区域设置标识牌，提醒附近操作人员做好防护。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **area采样区域** | **location 采样点** | **Project****分析项目** | **Measure单位** | **Measurements测量值** | **index指标** |
| **2020** | **2021** |  |
| Inside the hydrocracking unit加裂装置内部 | 原料区 | LAeq | dB（A） | 76.8 | 76.9 |  | ≤90dB（A） |
| 高换区 | LAeq | dB（A） | 71.2 | 72.2 |  | ≤90dB（A） |
| 炉反区 | LAeq | dB（A） | 75.7 | 74.9 |  | ≤90dB（A） |
| 加热炉一层 | LAeq | dB（A） | 74.8 | 75.2 |  | ≤90dB（A） |
| 加热炉二层 | LAeq | dB（A） | 74.0 | 74.1 |  | ≤90dB（A） |
| 分馏一区 | LAeq | dB（A） | 77.5 | 76.8 |  | ≤90dB（A） |
| 分馏二区 | LAeq | dB（A） | 83.1 | 83.5 |  | ≤90dB（A） |
| 胺液区 | LAeq | dB（A） | 75.5 | 75.2 |  | ≤90dB（A） |
| P104旁 | LAeq | dB（A） | 83.4 | 83.8 |  | ≤90dB（A） |
| K101一层 | LAeq | dB（A） | 86.7 | 85.8 |  | ≤90dB（A） |
| K101二层 | LAeq | dB（A） | 85.6 | 85.7 |  | ≤90dB（A） |
| K102A一层 | LAeq | dB（A） | 85.4 | 85.6 |  | ≤90dB（A） |
| K102A二层 | LAeq | dB（A） | 86.3 | 85.6 |  | ≤90dB（A） |
| K102C一层 | LAeq | dB（A） | 85.7 | 85.4 |  | ≤90dB（A） |
| K102C二层 | LAeq | dB（A） | 86.1 | 85.1 |  | ≤90dB（A） |
| PRA北侧 | LAeq | dB（A） | 80.8 | 79.8 |  | ≤90dB（A） |
|  PRA南侧  | LAeq | dB（A） | 83.9 | 82.5 |  | ≤90dB（A） |
| 急冷氢管线  | LAeq | dB（A） | 88.2 | 89.2 |  | ≤90dB（A） |
| P101旁 | LAeq | dB（A） | 92.5 | 92.2 |  | ≤90dB（A） |
| P102旁 | LAeq | dB（A） | 91.8 | 92.0 |  | ≤90dB（A） |
| P217旁 | LAeq | dB（A） | 93.5 | 92.3 |  | ≤90dB（A） |
| A101 | LAeq | dB（A） | 86.3 | 81.5 |  | ≤90dB（A） |
| A201 | LAeq | dB（A） | 82.8 | 82.8 |  | ≤90dB（A） |
| A202 | LAeq | dB（A） | 83.7 | 83.3 |  | ≤90dB（A） |
| A204 | LAeq | dB（A） | 83.2 | 81.8 |  | ≤90dB（A） |
| A205 | LAeq | dB（A） | 84.0 | 83.6 |  | ≤90dB（A） |
| A207 | LAeq | dB（A） | 93.1 | 80.5 |  | ≤90dB（A） |
| Hydrocracking unit boundary加裂装置边界 | 装置正北 | LAeq | dB（A） | 67.5 | 67.7 |  | ≤75dB（A） |
| 装置东北 | LAeq | dB（A） | 67.2 | 67.1 |  | ≤75dB（A） |
| 装置正东 | LAeq | dB（A） | 76.1 | 75.8 |  | ≤75dB（A） |
| 装置东南 | LAeq | dB（A） | 70.9 | 71.0 |  | ≤75dB（A） |
| 装置正南 | LAeq | dB（A） | 74.8 | 74.6 |  | ≤75dB（A） |
| 装置西南 | LAeq | dB（A） | 74.9 | 75.5 |  | ≤75dB（A） |
| 装置正西 | LAeq | dB（A） | 74.1 | 75.3 |  | ≤75dB（A） |
| 装置西北 | LAeq | dB（A） | 73.9 | 74.0 |  | ≤75dB（A） |
| Inside the LPG unit气分装置内 | P101AB旁 | LAeq | dB（A） | 85.8 | 79.2 |  | ≤90dB（A） |
| P203AB旁 | LAeq | dB（A） | 80.7 | 75.8 |  | ≤90dB（A） |
| P302AB旁 | LAeq | dB（A） | 88.9 | 81.0 |  | ≤90dB（A） |
| A101 | LAeq | dB（A） | 85.3 | 78.7 |  | ≤90dB（A） |
| A201 | LAeq | dB（A） | 83.6 | 80.4 |  | ≤90dB（A） |
| A301 | LAeq | dB（A） | 85.1 | 81.9 |  | ≤90dB（A） |
| LPG unit boundary气分装置边界 | 装置正北 | LAeq | dB（A） | 73.1 | 72.8 |  | ≤75dB（A） |
| 装置东北 | LAeq | dB（A） | 69.0 | 69.5 |  | ≤75dB（A） |
| 装置正东 | LAeq | dB（A） | 70.4 | 70.2 |  | ≤75dB（A） |
| 装置东南 | LAeq | dB（A） | 70.6 | 70.7 |  | ≤75dB（A） |
| 装置正南 | LAeq | dB（A） | 74.1 | 73.8 |  | ≤75dB（A） |
| 装置西南 | LAeq | dB（A） | 72.8 | 72.9 |  | ≤75dB（A） |
| Inside the Hydrogenation unit煤柴油加氢装置内 | 压缩机二层 | LAeq | dB（A） | 78.5 | 79.1 |  | ≤90dB（A） |
| 煤油P-101 | LAeq | dB（A） | 83.4 | 89.2 |  | ≤90dB（A） |
| 煤油分馏区顶 | LAeq | dB（A） | 79.6 | 79.5 |  | ≤90dB（A） |
| 航煤高低分 | LAeq | dB（A） | 77.1 | 73.0 |  | ≤90dB（A） |
| 加热炉区 | LAeq | dB（A） | 80.1 | 79.8 |  | ≤90dB（A） |
| 柴油反应区 | LAeq | dB（A） | 73.8 | 74.0 |  | ≤90dB（A） |
| 空冷区主管架 | LAeq | dB（A） | 77.7 | 77.2 |  | ≤90dB（A） |
| 泵区及软水站 | LAeq | dB（A） | 84.1 | 83.7 |  | ≤90dB（A） |
| 柴油高换区 | LAeq | dB（A） | 77.7 | 77.3 |  | ≤90dB（A） |
| 柴油分馏区 | LAeq | dB（A） | 79.2 | 79.5 |  | ≤90dB（A） |
| 公用工程区 | LAeq | dB（A） | 84.8 | 83.7 |  | ≤90dB（A） |
| 低分气脱硫区 | LAeq | dB（A） | 77.6 | 77.4 |  | ≤90dB（A） |
| 压缩机二层 | LAeq | dB（A） | 83.3 | 79.2 |  | ≤90dB（A） |
| 煤油P-101 | LAeq | dB（A） | 82.4 | 88.3 |  | ≤90dB（A） |
| CIS-201分馏区 | LAeq | dB（A） | 76.1 | 75.8 |  | ≤90dB（A） |
| 加热炉区 | LAeq | dB（A） | 75.3 | 75.0 |  | ≤90dB（A） |
| 柴油反应区 | LAeq | dB（A） | 75.1 | 79.4 |  | ≤90dB（A） |
| 高处空冷区 | LAeq | dB（A） | 79.8 | 79.3 |  | ≤90dB（A） |
| 冷油泵区 | LAeq | dB（A） | 87.1 | 83.8 |  | ≤90dB（A） |
| 热油泵区 | LAeq | dB（A） | 87.2 | 85.2 |  | ≤90dB（A） |
| 柴油高换区 | LAeq | dB（A） | 79.1 | 75.2 |  | ≤90dB（A） |
| 柴油分馏区 | LAeq | dB（A） | 83.2 | 82.8 |  | ≤90dB（A） |
| P-102原料区 | LAeq | dB（A） | 84.8 | 83.7 |  | ≤90dB（A） |
| 低分脱硫区 | LAeq | dB（A） | 79.7 | 77.8 |  | ≤90dB（A） |
| Hydrogenation unit boundary煤柴油加氢装置边界 | 装置东侧北角 | LAeq | dB（A） | 65.1 | 65.4 |  | ≤75dB（A） |
| 装置东侧中间 | LAeq | dB（A） | 72.4 | 72.3 |  | ≤75dB（A） |
| 装置东侧南角 | LAeq | dB（A） | 74.8 | 74.6 |  | ≤75dB（A） |
| 装置西侧北角 | LAeq | dB（A） | 71.4 | 71.4 |  | ≤75dB（A） |
| 装置西侧中间 | LAeq | dB（A） | 73.8 | 73.6 |  | ≤75dB（A） |
| 装置西侧北角 | LAeq | dB（A） | 74.0 | 73.8 |  | ≤75dB（A） |

本月质检部未对各装置进行噪声检测。1. **硫化氢检测：**各检测点未检出硫化氢

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 采样时间 | 装置 | 样品名称 | 硫化氢,mg/m3 |
|
| 2021/5/25 14:00:00 | 煤油加氢精制装置 | 4-4点 热高压分离D102 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/25 14:00:00 | 柴油加氢精制装置 | 4-1点 循环氢压缩机K101B巡检位 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/25 14:00:00 | 柴油加氢精制装置 | 4-2点 原料泵P101巡检位 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/25 14:00:00 | 柴油加氢精制装置 | 4-3点 脱硫化氢汽提塔C201巡检位 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/25 14:00:00 | 柴油加氢精制装置 | 4-5点 反应进料加热炉F101巡检位 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/25 14:00:00 | 柴油加氢精制装置 | 4-6点 加氢精制反应分离器R101巡检位 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/25 14:00:00 | 柴油加氢精制装置 | 4-7点 反应产物循环泵P104巡检位 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/25 14:00:00 | 柴油加氢精制装置 | 4-8点 油混氢原料换热器E102 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/25 14:00:00 | 柴油加氢精制装置 | 4-9点 分馏塔顶回流罐巡检位 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/25 14:00:00 | 柴油加氢精制装置 | 4-10点 低分气脱硫塔C301巡检位 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/28 10:00:00 | 加氢裂化装置 | 5-1点 反应进料泵P102巡检位 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/28 10:00:00 | 加氢裂化装置 | 5-2点 分离塔底泵P217巡检位 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/28 10:00:00 | 加氢裂化装置 | 5-3点 分馏空冷区域 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/28 10:00:00 | 加氢裂化装置 | 5-4点 分馏二区西侧石脑油分馏塔C207 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/28 10:00:00 | 加氢裂化装置 | 5-5点 新氢机K102A/B/C | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/28 10:00:00 | 加氢裂化装置 | 5-6点 循环机K101 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/28 10:00:00 | 加氢裂化装置 | 5-7点 脱硫胺液区域高压贫液泵P104 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/28 10:00:00 | 加氢裂化装置 | 5-8点 分馏一区汽提塔C201分馏塔C204 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/28 10:00:00 | 加氢裂化装置 | 5-9点 机泵一区东侧分馏塔底泵P210 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/28 10:00:00 | 加氢裂化装置 | 5-10点 加热炉F101 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/28 10:00:00 | 加氢裂化装置 | 5-11点 反应器R101/R102 | Not Detected 未检出 |
| 2021/5/28 10:00:00 | 加氢裂化装置 | 5-12点 反应高换区E101-E104 | Not Detected 未检出 |

**3、劳动防护**部门每季度按需求发放劳动防护用品，每月对安全物资库房中的应急物资和普通劳保，做好清点工作，有特殊需求及时沟通，做到安全工作有物资保障。本月为柴油D204卸剂清罐领用检修服12套，防护面罩10个，半皮手套20对。班组职工反映新劳保鞋雨天发滑的问题，已向HSE部门反馈，答复说下批次更换。本月离职2人已经回收劳保物品存放库房。

|  |
| --- |
| **炼油二部主要劳动防护用品发放汇总表（2021.5）** |
| **类别** | **发放对象** | **应发** | **实发** |
| **件数** | **合计** | **件数** | **合计** |
| 检修连体服 | D204卸剂 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| 雨鞋（普通） | D204卸剂 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| 劳保手套 | D204卸剂 | 20 | 20 | 20 | 20 |
| 防疫口罩 | D204卸剂 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| 过滤式防毒面具/滤毒盒 | D204卸剂 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| 过滤式防毒面具/滤毒盒 | 加裂外操室 | 12 | 12 | 12 | 12 |
| 过滤式防毒面具/滤毒盒 | 加氢外操室 | 8 | 8 | 12 | 12 |
| 劳保工作服 | 个人 | 4 | 4 | 4 | 4 |

**4、防疫工作和职业健康**自文莱2021年对新冠肺炎总体控制非常到位。公司目前组织中方员工全员疫苗接种，文莱籍员工也在统计梳理接种疫苗情况。按照公司和部门的要求提醒回国员工签订保证书，外出注意防范，有异常及时汇报联系。自公司开始安排休假后，按规定提交回国人员职业健康体检计划表，每批次回国人员进行健康体检，本月已经提交体检人员名单。按HSE部检查表要求制作《炼油二部体检汇总表》，明确已经体检的人数。由于公司安排回国前体检，发现体检参数异常的公司未进一步通报，请体检人员自行查阅体检报告。**五、消、气防安全管理方面**部门根据公司要求，今年更新了各装置消防档案，对装置内各类消防设备设施进行统计，明确摆放位置，根据班组区域明确责任人，每月两次定期进行检查确认完好性。安全主管人员定期进行消防检查工作，组织开展各类消防装备的培训工作，要求操作人员达到熟练操作现场各类的消防实操技能水平；组织现场应会考试及消防应急演练，考察班组人员掌握情况。将理论结合实际，提高人员实战能力，通过抽查考核结果来看，各岗位员工消防技能得到强化，处置初期事故能力得到显著提升，各装置应急水平有了较大提高。

|  |
| --- |
| **炼油二部消防器材台账** |
| 类别 | 安技装备名称 | 加裂装置 | 气分装置 | 煤柴油装置 | 合计 | 备注 | 完好率（%） |
| 消防类 | 干粉灭火器 | 910 | 152 | 288 | 1350 | —— | 100 |
| 推车灭火器 | 20 | 4 | 15 | 39 | —— | 100 |
| 消防炮 | 14 | 6 | 16 | 36 | —— | 100 |
| 消防栓 | 8 | —— | 11 | 19 | —— | 100 |
| 消防栓箱 | 8 | —— | 11 | 19 | —— | 100 |
| 消防软管卷盘 | 24 | 3 | 22 | 49 | —— | 100 |
| 消防竖管箱 | 24 | —— | 29 | 53 | —— | 100 |
| 雨淋阀组 | —— | 4 | —— | 4 | —— | 100 |
| 手动火灾报警器 | 12 | 3 | 9 | 24 | —— | 100 |

5月主要消防工作：本月更换装置内部分灭火器上已经发黑无法辨认的标识码，组织现场消防栓和消防炮抹油保养加裂加氢装置消防检查各类问题：主要是签名检查不到位问题，都落实考核并责令整改。 |
| **意见及建议 ：无** |
| **下一步HSE工作计划：**1. 整改并反馈HSE部对炼油二部的月检问题。
2. 下月现场有D204装剂人员进入受限空间任务，另外按HSE部高风险监护要求，合理控制高风险作业数量，安排监护人员，督促班组提高监护质量。
3. 全面开展已经取得上岗证和监护证的文莱籍人员监护高风险作业任务，对已经取得上岗证的文莱籍人员报HSE部尽快培训拿取监护证。

 4、按《炼油二部2021年应急演练计划》组织综合应急演练，气分装置单独组织文莱员工开展液化气大量泄漏的安全应急演练。5、制定2021年6月的安全学习计划，学习公司培训内容。由班组自行组织学习，副班期间验证学习效果。按2021年度制定的HSE工作计划和目标开展全年安全工作。 |