|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 | 毛奕清 陆新宝 |
| Date/时间 | 4月29日 | | Department Manager/部门负责人 | 杨仕海 |
| 炼油二部4月HSE工作主要围绕柴油加氢装置焦柴、焦汽技改施工；柴油加氢装置短停，气分、加氢复合空冷侧板开孔；消防阀门井抽水和消防炮/栓加注润滑脂保养；班组安全活动讨论学习和文莱同事培训验证考试等工作开展。公司HSE月度检查表出台实施，本部门分解为日周月检，开始按新表格实施检查，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设施存在问题4项，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6次  加裂气分报警8次 | 14 | 1. 加氢P104退油反吹报警2次； 2. 加裂、加氢、气分仪表半年校表4次； 3. 发现仪表00116故障，校准1次；加氢0007更换表头报警2次； 4. 加裂酸性水采样报警3次；校C102液位计报警2次；P202排水报警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月初标准气到货，全部效验一次。 | | 3 | 便携式硫化氢检测仪 | 3月24日HSE部回收13台 | —— | —— | —— | | 4 | 便携式氢气检测仪 | 3月24日HSE部回收4台 | —— | —— | —— |   从存在问题来看，加裂装置现场固报本月报警次数（14次），其他集中在采样和排液，校表2次，比上月（13次）有所上升，去掉半年度校表4次记录后略有下降。加氢装置本月报警次数（5次）比上月（3次）上升，主要由于短停期间排液引起。加裂装置本月报警次数（9次）比上月（10次）下降，主要由于酸性水和其他排液引起。本月加裂加氢都发现仪表故障，联系分析仪表及时修复。  现场固报报警真实发现泄漏的主要在于硫化氢报警，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。  本月加裂9号便携式四合一发现氧含量显示为0，部门所有仪器5月15日效验有效期到期，目前公司标准气体六月初到货，安排6月初全部校准一次。公司周例会已汇报。进行了数量核对，数量正常。  **2、HSE培训**  炼油二部4月份培训计划见下表：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **培训时间** | **装置** | **地点** | **类型** | **培训内容** | | 2021.4.5-2021.4.8 | 煤柴油加氢装置 | 装置现场、  会议室 | 班组HSE活动 | 1）3.25机械伤害事故初步报告表。  2）炼油二部绩效考核细则（安全部分修订）。  3）视频一个：《高处作业风险》  4）事故快报：认真吸取事故教训，有效管控危化品安全风险。  5）反应高压系统泄漏着火演习。  6) 逃生面罩配置通告 | | 2021.4.9-2021.4.15 | 加裂气分装置 |   煤柴油加氢装置：煤柴油加氢装置：第二周开始对班组4月份的安全活动学习效果以及佩戴安全带况进行考试验证，无不合格人员。柴油加氢装置P-104法兰泄漏着火工艺安全综合应急演练。应急演练点评、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，4月20日至3月31日对加氢四个班组对对各岗位文莱员工进行验证量化打分，其中，验证优秀人员2人，不及格 0 人，通过率 100 %、优秀率 20%。按培训方案奖励本人，师傅，班组。考试点评做成文件翻译成中英文提交。  加裂气分装置：第三周开始对班组4月份的安全活动学习效果以及佩戴安全带情况进行抽查，进入斋月，副班时间拖得比较长，本月安全带每班组全体人员进行佩戴，成绩见下表。应急演练点评、试卷和成绩表汇总留档1619595727(1)。  1619421394(1)4月5日至4月 30日对加裂四个班组共计 17名文莱员工进行HSE 专业培训验证，本月由于培训题目与上月相同，没有表现突出的文莱员工，也没有问题回答不出的员工，对各岗位文莱员工进行验证量化打分，验证优秀人员 0 人，不及格0人，通过率100 %。内操FGS操作水平比上月反而有所下降，给了一定时间回忆才顺利通过考试，与平时操作FGS系统太少有关系。文莱外操同事在高处监护技能方面进步明显，各个监护要点都能顺利回答。本月安全技能培训五点式安全带使用，全体人员合格。考试完成后做成文件翻译成英文提交。  4月1日新员工经过公司级安全教育后，新宝3日进行了部门级安全教育。下班组后班组安全教育完成，三级教育卡片填写完成存档。  4月8日将本部门季度安全学习计划报给HSE部门。  **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 |   本月在加裂急冷氢管线附近安排贴噪声牌 1块；班组发现气分C204三层直梯不合适，报隐患，安装“严禁攀爬”警示牌；航煤加氢炉东北角联系保温人员更新整体（四块一组）警示牌一组；加裂、加氢更新40块黄色警示牌，替换下来的丢弃。  **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46项，经过评审及重新量化打分后，共计申报40项隐患奖励，其中加氢14项、加裂32项。  本月较上月33项隐患有所增加，加氢发现隐患数量明显上升，由上月的5项上升为本月的14项，加裂发现隐患数量略有上升，由上月的29项上升为本月的32项，主要原因是加氢班组经历了短期停工，发现高温高压部位、高温部位泄漏共5项，申请了公司级奖励；加裂发现隐患数量和质量有所下降，气分发现隐患数量比2月3月的3项明显增加，达到12项。说明文莱同事接管气分装置后以全新的角度审视了气分装置，找到了以前被忽略的很多问题。经过长期的查隐患奖励机制和安全卫士评选工作的引导，装置内不容易被发现的隐患不断被发掘并或者整改，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36/40（90%）；其中泄漏类隐患又占到设备隐患的25/36（69%）。上报的7个公司级的隐患全部是设备类隐患，本月上报的公司级隐患增多，主要是加氢短停发现的问题占据5个。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。本月安全类问题加裂发现3处，其中FGS仪表问题首次被写入隐患。  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，3月开始外操安全试题增加了发现隐患的要求，加裂有7名文莱同事发现装置隐患，其中法扎娜Farzanah一人发现两起隐患，其中“气分装置脱乙烷塔1回流泵P104B干气密封故障”申报了公司级隐患。  本月公司对9月到1月的奖金进行集中发放，加裂加氢在交接班时对各班组奖金前两名获得者进行表扬，并对发现部门级隐患的奖励金额适当增加，获得良好效果，各位工程师要继续鼓励班员特别是文莱同事发现隐患。另外各装置应继续加强内外操联系配合，加大工艺、设备参数对照力度，消除仪表类隐患。  本月在查隐患登记过程中也发现不好的现象，表现为加裂装置在17-20日几天把保存在自己班组的隐患申请表突击登记到公用文件夹，给整理和确认造成很大难度。目前查看外操室电脑，有明显改善。其次，经过班组的隐患负责人，当月的隐患整理人，还有HSE工程师的把关后，还出现了文件名中搞错设备位号，申请表内容表达不清等低级错误，说明查隐患整理工作还要继续培养班组中的熟练工。  5.2 隐患奖励：  本月23日组织工艺、设备、安全各专业及部门领导隐患评审，共计申报40项隐患奖励（加氢10项、加裂30项），申报奖励金额2120文币。其中部门级33项，公司级7项，其中40项完成整改。公司级隐患奖励具体见下表：   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **序号** | **隐患名称** | **S** | **L** | **D** | **R** | **级别** | | 1 | 柴油加氢E-204A/B高温法兰油气泄漏 | 3 | 2 | 1 | 6 | 公司级 | | 2 | 柴油加氢R102液控阀LV12001两处高压法兰泄漏 | 3 | 3 | 0.8 | 4.8 | 公司级 | | 3 | 柴油加氢反应循环泵P104入口电动阀前后法兰泄漏 | 3 | 3 | 0.8 | 4.8 | 公司级 | | 4 | 柴油加氢反应循环泵P104出口孔板流量计法兰泄漏 | 3 | 2 | 1 | 6 | 公司级 | | 5 | 柴油加氢装置反应循环泵P104出口电动阀后法兰泄漏 | 3 | 3 | 0.8 | 4.8 | 公司级 | | 6 | 气分P301B驱动端干气密封泄漏液化气 | 4 | 2 | 0.8 | 4.8 | 公司级 | | 7 | 气分装置脱乙烷塔1回流泵P104B干气密封故障 | 3 | 3 | 0.8 | 4.8 | 公司级 |   **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，结合工艺演习更加强化了应急演练的实战性，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、处置的实战能力，部门提供压力足够的灭火器让班组成员实战使用。  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** | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 反应高压系统泄漏着火应急处置 | 四月 | 现场演练 | 考察反应系统高压部位介质泄漏的应急处置、火灾初期消防设备设施的使用及装置应急操作等 | 炼油二部各班组 | - | 消防设施、空呼、防爆工具、警戒带、硫化氢报警仪等 |   加裂装置巡检人员在巡检过程中发现R101底法兰泄漏开始汇报处置的应急演练，考察发现人员的第一时间急救手段和其他班组人员到达现场时间，力争以最合理的路线，最快时间赶赴现场进行补救初期火灾以及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。  加氢装置在工艺处置P104联锁跳停后处理工艺事故过程中发现泄漏着火，及时开始扑救初起火灾，并继续进行工艺演练。  演习点评：  加裂演练由于上月刚进行同题目的演习和点评，所以总体情况良好，达到在较短时间启动应急响应机制，扑灭初起火灾的演习目的。  演习亮点：四个班组都都按演习方案经过了预先分配，内操、外操、班长各司其职，现场报警后其他人员携带空呼最快1分32秒，最慢2分10秒到达现场，协助处理着火事件。三班外操佩戴空呼对着火部位进行全方位扑救。二班内操英华在未明确现场情况下，主动追问报警人现场情况，报警内容清晰。四个班组对警戒区域进行了统一规定，一个人使用三盘警戒带直接封堵了纬四路和纬五路，减少了工作量。同时明确了环保封堵口只有一个雨水井和通知公用工程部派人关闭雨水闸阀。  不足之处：  加裂一、二、四班发现火警后，发现人汇报内操时没有介绍现场情况，会导致救援力量误判。下月开始在演习内容里明确添加汇报条目。三班在演习时考虑到消防蒸汽环离泄漏着火地点近，安排人员佩戴空呼关闭消防蒸汽阀，延误约两分钟。演习点评时有争议。一、二、四班未从西侧围堵火势蔓延。四个班组在点评时全部不能回答演习时风向问题，有疏漏，下月演习内容里突出标注。下月开始，HSE部门要求所有演习使用统一的记录表：《HYBN-T7-08-1016-2018-1 Template of Emergency Drill Record应急演练记录模板》  加氢一班整体演练符合预案内容和打分表要求，但存在提前准备空呼，提前准备消防蒸汽带的情况，不能准确考察应急处置时间。  加氢二班在演练过程中没有拉警戒线，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。  加氢三班在演练过程中没有佩戴空呼到现场，班组根据以往P-104泄漏着火的经验认为P-104泄漏的油没有高浓度的H2S，所有未考虑空呼。班组对不可控因素辨识不足，没有考虑到液相压空后含高硫化氢的气相会进入P-104的情况，也没有辨识到着火可能产生的浓烟会中毒窒息。  加氢四班刚开始的演练过程中节奏较乱，演练时内操通知外操FGS报警需要现场查看，此时外操没有任何反应还在做重新启动P-104和其他工艺处置的演练，一段时间后班长提醒P-104法兰泄漏着火，外操才意识到安全演练部分未进行，现场重新补充P-104法兰泄漏着火的处置步骤，还有内操没有演练向消防队报警的过程，而是将报警交给外操负责，这不符合现场的实际（外操在装置现场除了对讲机没有能向消防队报警的通讯工具）。  另外因为此次演练是安全和工艺专业综合性的应急演练，且加氢班组目前基本都是一位文莱员工在CCR，一位在外操，文莱员工基本都是在配合处理工艺演练部分的操作，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应急处置能力培训。在3月份全员因为已经实操培训使用过灭火器，本月使用灭火器只是模拟，根据杨部长要求后期在应急演练过程中要真打灭火器且消防蒸汽要见汽，使得每次演练更符合实战。  **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:  无。  本月应急事件：2件  事件级别：公司级。  事件名称：4月27起热电部#1 CFB 锅炉检修，全厂应急。  事件级别：装置级  事件名称：4月12日柴油加氢停工，14日开工，15日再次开工  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。  2021年度，按照公司要求，新宝3月31日开始组织评价小组，对班组发布评审计划，4月5日班组提交部门审核，针对50项常规、非常规工作进行工作安全分析（JHA），对13类设备编制设备检查表（SCL），由部门组织评审，按照矩阵法对风险进行打分，形成部门统一风险辨识结果。4与15日前将最终结果上报HSE主管人员，在部门网站发布。  按照公司要求，接下来还要对部门内的4套关键装置、27处重点部位进行风险评价，其中加裂装置10处重点部位、气分装置9处重点部位、煤柴油加氢装置8处重点部位进行SCL分析、HAZOP分析；对辨识出的危险源按照矩阵法进行风险评价，制定措施，形成部门统一风险辨识结果并将最终结果上报公司主管人员。  9日开始焦化柴油改去加裂、焦化汽油改去航煤技改施工，线上线下同时开始工作，紧急编制《罐区焦汽至航煤加氢直供航煤流程改造施工HSE管控方案》《罐区焦柴至加氢裂化直供焦化蜡油线流程改造施工HSE管控方案》，HSE部审核通过，走OA流程批复，流程归档。《柴油加氢装置D-204A卸剂、装剂方案》HSE部审核通过，走OA流程批复，流程归档。  杨部收集了Additional documents\_领结图风险评估现场验证外审相关的文件，添加英文后提交给HSE部门。  本月梳理了装置内的服务站缺少的75根蒸汽皮管问题，设备已报计划采购胶皮管，第一批购买50根，加裂摄像头有7处不合理，寻找合适机会移位。   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，新宝每天上报。对上报计划但今天不能执行的，第一时间汇报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97张：其中特殊动火0张，一类动火37张、二类动火0张、高处作业43张、受限空间作业0张、起重吊装作业5张、临时用电12张、断路作业0张。高风险作业较上月数量有增加（3月共71张）：本月高风险作业主要集中在柴油加氢装置两个技改施工，以及空冷防腐检查和侧板开孔，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 | 16 | 0 | 0 | 20 | 0 | 0 | 4 | 0 | 0 | 0 | | **加裂气分** | 0 | 21 | 0 | 0 | 23 | 0 | 0 | 1 | 12 | 0 | 0 | | **3月合计** | 0 | 37 | 0 | 0 | 43 | 0 | 0 | 5 | 12 | 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。  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。本月加氢加裂自查高风险作业问题共4项，被HSE部考核1项。  加裂加氢装置高风险作业存在问题主要为：  1、加裂A203D侧板开孔，监护人提问正常，但动火作业区域未放置灭火器。（加裂三班）  2、加氢E204拆脚手架，焦柴技改线拆脚手架。监护人未携带公司规定的监护人卡，现场未放置灭火器。（加氢一班）  3、加氢焦柴技改施工监护安全措施中本无加盲板的要求，但在回答HSE部提问是答“不知道”，误导检查人员，后有纠正解释。（加氢一班）   1. 加裂界区焦柴技改施工作业票证风险辨识不充分，未辨识出动火作业区域处在火灾爆炸的风险。（加裂三班）（公司级）   本月动火和高处施工作业较多，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，技改工作组织施工人员和作业负责人在施工现场开展安全喊话。  **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 |  | 2 |  |  |  | 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 | 2 | 2 | 1 |  | 1 |  |  |  |  |  | | 10 | 事故事件管理 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | 11 | 三违管理 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | 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 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | 15 | 消防设备、设施及器材管理 | 3 | 3 | 2 | 6 | 1 | 2 |  | 4 |  |  |  | | 16 | 基础管理（安全培训、定期日常工作） | 2 | 2 | 3 | 3 | 3 | 2 | 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、培训、防火检查及应急救援队伍建设 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | 27 | 门禁管理 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | |  | 合计（落实绩效考核） | 13 | 7 | 11 | 10 | 8 | 7 | 8 | 7 | 1 | 0 | 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，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。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  避免操作层面“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，对遗漏的部分进行提示。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**   **3**月按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4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 |   4月炼油二部四套装置共取样10次，其中柴油加氢4次、加裂6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。  本月雨水较少，加氢、加裂装置内青苔减少，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**  4月26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℃** | 127.1 | 129.7 | 129.1 | | **氧含量%** | 3.69 | 4.65 | 3.62 | | **CO(ppm)** | 1 | 336 | 718 | | **二氧化碳%** | - | - | - | | **NO(ppm)** ＜150mg/m3 | 27 | 17 | 16 | | **氮氧化物(ppm)** | 28 | 18 | 17 | | **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。  本月部门对班组垃圾清理及分类情况进行检查。未发现问题。  4月装置现场缓蚀剂、润滑油空桶共5个。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。  **四、职业健康管理方面**  **1、噪声管理**  从2021年3月12日从质检部借噪声监测仪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，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 | 降速 | ≤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 | 停运 | ≤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） |   1、本月质检部未对各装置进行噪声检测。  2、2月份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，本月提交4月20日，5月4日体检人员名单。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。   1. **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。本月为预期的检修领用检修服10套，防护面罩8个，半皮手套72对，放入仓库备用。新人到岗发放一套劳保。安全帽到期后换新完成，4月15日旧帽全部回收去1号堆场，公司开始检查装置内戴过期帽子问题。班组职工反映新劳保鞋雨天发滑的问题，已向HSE部门反馈，答复说厂家下批次更换鞋底，目前职工上下楼梯请注意防滑。   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **炼油二部主要劳动防护用品发放汇总表（2021.4）** | | | | | | | **类别** | **人数** | **应发** | | **实发** | | | **件数** | **合计** | **件数** | **合计** | | 安全帽（白色） | 115 | 115 | 115 | 115 | 115 | | 劳保服（套） | 个人 | 6 | 6 | 6 | 6 | | 安全帽（红色） | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | | 警戒带 | 班组 | 2 | 2 | 2 | 2 | | 安全带 | 班组 | 2 | 2 | 2 | 2 | | 防护面罩 | 班组 | 4 | 4 | 4 | 4 | | 劳保鞋 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | 双防飞溅眼镜 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | 防强光眼镜 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | 耳塞 | 1 | 4 | 4 | 4 | 4 |  1. **防疫工作和心理健康**   自文莱2021年对新冠肺炎总体控制非常到位。本公司目前未出台更多的政策，随着全世界范围疫苗接种，国外疫情普遍好转，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。  **五、消防安全管理方面**  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 |   4月主要消防工作：  本月新宝和娜吉拉一起给消防队员培训介绍部门四套装置的工艺特点，装置危害因素等消防应急知识。  加裂加氢装置消防检查各类问题：主要是消防栓链子未扣，防尘盖脱落和丢失，签名检查不到位问题，都落实考核并责令整改。说明基础工作还是不够扎实。  本月调度和消防队组织一次消防阀门井检查，主要是查消防管线乱接和泄漏问题，本部门未发生上述现象。部门内组织了阀门井专项抽水工作，抽查打开阀门井里面存水很少，获得消防队点赞。 | | | | |
| **意见及建议 ：无** | | | | |
| **下一步HSE工作计划：**   1. 迎接HSE部对炼油二部的月检工作。   2、下月现场有卸剂任务和清洗过滤器等任务，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、按《炼油二部2021年应急演练计划》组织应急演练“航煤加氢装置反应进料中断事故预案桌面推演并点评、加裂装置3.5MPa蒸汽中断事故预案推演并点评；穿插原料过滤器大量泄漏油品应急处置”。  4、制定文莱员工和中方员工培训计划，督促各班组继续做好文莱员工安全基础知识培训并考试。确保培训有计划、有目标、有效果。  5、制定2021年5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。 | | | | |