



标题: 国务院安委会办公室关于今年以来铝加工（深井铸造）企业生产安全事故有关情况的通报

索引号: 2/2024-00005

发文字号: 安委办函〔2024〕131号

发文单位: 国务院安全生产委员会办公室

所属机构: 安全生产执法和工贸安全监督管理局

主题分类: 安全执法和工贸监管

公文种类: 通报

成文日期: 2024年9月22日

发布日期: 2024年9月27日

国务院安委会办公室关于今年以来 铝加工（深井铸造）企业生产安全事故 有关情况的通报

安委办函〔2024〕131号

各省、自治区、直辖市安全生产委员会，新疆生产建设兵团安全生产委员会，有关中央企业：

今年以来，铝加工（深井铸造）企业（以下简称企业）生产安全事故呈多发态势，已发生4起爆炸事故，造成15人死亡、38人受伤，安全生产形势十分严峻。8月31日，山西省吕梁市山西东南精工科技有限公司（以下简称东南精工）熔铸车间发生铝液遇水爆炸事故，造成3人死亡、10人受伤；7月26日，河南省商丘市河南中瑞有色金属材料有限公司（以下简称中瑞有色）深井铸造车间发生铝液遇水爆炸事故，造成5人死亡、14人受伤；7月9日，福建省福州市奋安铝业股份有限公司（以下简称奋安铝业）熔铸车间发生铝液遇水爆炸事故，造成2人死亡、1人受伤；2月18日，江苏省南通市亚太轻合金（南通）科技有限公司（以下简称亚太轻合金）熔炼车间发生铝液遇水爆炸事故，造成5人死亡、13人受伤。这些事故社会影响大，伤亡人数多，险些酿成重大事故，教训十分深刻，集中暴露出企业安全管理和政府部门安全监管方面存在以下突出问题：

一是安全发展理念树得不牢，重生产轻安全。有的企业安全生产意识淡薄，在发现设备出现异常，未彻底排查和完全修复的情况下，继续带病运行、冒险蛮干，导致事故发生。东南精工“8·31”事故发生前，冷却水泵继电器多次断电跳闸，企业没有彻底查明跳闸原因、消除故障，继续组织生产，导致冷却水断流，大量铝液未冷却结晶流入铸造井，遇水发生爆炸。

二是企业主要负责人履职不到位，存在重大事故隐患。2020年以来应急管理部持续开展铝加工（深井铸造）行业专项整治，反复强调企业主要负责人要亲自组织学习、定期排查重大事故隐患，但仍有部分企业主要负责人不重视、不落实，排查治理走过场，重大事故隐患依然存在。中瑞有色“7·26”事故是由于企业没有及时排查发现钢丝绳不合格的重大事故隐患，铸造过程中钢丝绳断裂导致引锭盘失稳倾斜，铝液进入铸造井发生爆炸。东南精工“8·31”事故暴露出企业存在铸造过程冷却水温度、压力监测报警失效，以及快速切断阀、倾动式保温炉回倾控制未联锁等重大事故隐患。

三是企业违规、员工违章问题突出，作业现场管理混乱。有的违章表面看是员工的问题，实际是企业领导不重视安全、存在侥幸和麻痹心理，默许员工违规作业，甚至是违章指挥的后果。亚太轻合金“2·18”事故中，员工违规使用金属棒插入引锭盘与模盘之间撬动辅助分离，当引锭盘与模盘瞬间脱离后，失去支撑的引锭盘快速下降，模盘内大量铝液来不及冷却结晶就进入深井中，至事故发生时违章作业已长达数月、多达上百次；奋安铝业“7·9”事故是由于企业违反作业规程，铸造工擅自加快铸造速度，造成铝液冷却不及时，遇水发生爆炸。

四是工艺布局不合理，扩大事故伤亡。不少企业为方便生产，铸造车间除铸造工序外，布设了锯切、热处理、检化验等多个工序，现场同时作业人数多达十余人。因铝液遇水爆炸威力巨大，往往波及铸造核心区域外其他工序员工。亚太轻合金、中瑞有色、东南精工事故均造成铸造工序外的大量人员受伤。

五是监管执法不精准，隐患整改未闭环。上述企业均接受过多轮次监管执法但仍发生事故，暴露出执法人员存在对重大事故隐患判定标准把握不准、执法检查未严格闭环等问题。同时还存在基层监管部门对工贸重点行业领域企业安全生产风险监测预警系统应用推动力度不够、效果不明显等问题。

为深刻吸取事故教训，防范化解重大安全风险，坚决遏制事故多发势头，现提出以下要求：

一要树牢安全发展理念。统筹好发展和安全，严格安全准入，产业发展、招商引资要高度重视铝加工（深井铸造）工艺安全风险，在制定产业规划、布局时，严格企业准入门槛，统一建设的工业厂房须满足先进装备安装和使用要求。严格金属冶炼企业安全设施设计审查，要求企业委托有相应资质的设计单位对新（改、扩）建项目编制安全设施设计，对不符合要求的安全设施设计，坚决不予批准。严禁新（改、扩）建项目使用固定式浇铸炉和钢丝绳提升铸造机。督促企业在新工艺、新装备投入使用前，以及新产品量产前，充分辨识安全风险，制定有效管控措施，先小批量生产，设备、工艺成熟稳定后再规模化量产，切实做到不安全不生产，隐患不整改不生产，关键设备不确认不生产。

二要提高企业本质安全水平。督促企业优化工艺布置，单独设置铸造车间或在铸造区域采取防爆墙等硬隔离措施；加强源头管控，确保采购质量合格、满足安全条件的浇铸炉、铸造机等生产设备；充分评估论证设备生产能力，不得盲目追求大模盘、多支数。鼓励使用本质安全水平高、自动化程度高、现场作业人数少的先进工艺技术和设备设施。督促使用钢丝绳提升铸造机的企业，钢芯钢丝绳安全系数不得低于5.6，卷扬系统设置抱闸装置，并具备机械自锁功能。使用液压缸提升铸造机的企业，确保浇铸过程中液压顶板与引锭盘支架硬连接完好有效。督促企业严格保障铸造冷却需求，科学设定冷却水池容量并保证清洁水质；增加结晶器冷却水进水压力、进水流量监测报警信号与铸造机升降平台下降联锁，确保铸造作业异常时自动停止铸造。

三要强化落实企业主要负责人责任。企业主要负责人必须具备相应的安全生产知识和管理能力，并经应急管理部门考核合格。督促企业主要负责人担负起安全第一责任，建立健全全员安全生产责任制，强化全员安全教育培训，将重大事故隐患判定标准、安全风险辨识管控作为全员安全培训的重点，突出抓好铸造岗位员工专门的安全教育培训，使其熟悉熔铸作业安全风险，掌握冷却水异常处置等应急技能。督促企业主要负责人学习研究重大事故隐患判定标准，对标对表开展排查整治；通过现场抽查、查看监控等方式，掌握铸造作业实际情况，及时发现并纠正员工“三违”问题；建立和完善事故隐患内部报告奖励制度，公开举报渠道，鼓励从业人员发现问题隐患，加强自我保护。

四要加强铸造作业现场管理。督促企业确保关键设备设施合格有效，各项联锁装置可靠运行；加强对冷却水流量和温度、铸造速度、铝液温度等关键参数的监测监控；合理设置应急水源，确保满足应急水压力、流量和时间等要求。督促企业结合生产实际，确定铸造岗位员工数量、责任分工并严格落实；加强对熔炼和铸造过程中员工在班在岗情况的执法检查，规范作业行为，严禁脱岗、睡岗、串岗，严禁铸造期间无关人员进入车间。

五要确保监测监控有效可用。及时部署工贸重点行业领域企业安全生产风险监测预警系统建设应用，推动企业尽快具备数据接入条件，按时间要求上线入网。督促企业每次铸造作业前必须试验安全联锁装置，确保流量计、液位计、快速切断阀、紧急排放阀等完好有效；监测报警和安全联锁数据存储应不少于一个月，严禁关闭或者通过设置不合理报警参数值、延迟动作时间等方式变相屏蔽监测报警和安全联锁。

六要强化现场处置和应急演练。督促企业编制符合实际的应急预案和现场处置方案，提升从业人员现场应急处置、避险逃生能力，每半年开展一次疏散逃生演练，并做好演练评估和整改。督促企业突出抓好现场异常情况处置，发现漏铝、冷却水断流、铝液烫伤钢丝绳、引锭盘与模盘不能自然分离等异常工况，必须果断停止生产，无法处置时，及时撤人。

请各地迅速将以上要求通知到辖区所有相关类型企业，并强化安全监管执法，督促企业对照自查、落实到位。对本行政区域内铝产业集中地区和企业进行摸底，掌握规模、设备水平、产品类型、人员数量等基本信息，做到底数清、情况明。要按照安全生产治本攻坚三年行动要求，持续推进重大事故隐患动态清零。针对企业主要负责人履职尽责情况、典型事故暴露出的问题，以及大模盘、多支数、长铸棒重点企业，开展重点执法检查；通过现场执法检查、回看铸造作业录像、开展风险监测预警系统线上巡查等方式，推动企业规范作业行为、排查风险隐患，严厉打击违法违规行为。对发生的典型事故挂牌督办和提级调查；已经发生生产安全事故的地区，要严格按照“四不放过”原则，抓紧完成事故调查，及时通报警示，推动全行业吸取事故教训。

国务院安委会办公室

2024年9月22日

[【下载】](#) [【打印】](#) [【关闭】](#)

[网站地图](#) | [联系我们](#)

主办单位：应急管理部

京ICP备18056520号-2 网站标识码bm34000001

 京公网安备11040102700086号



官方微信



官方微博