



## 应急管理部有关负责人解读《危险化学品企业安全分类整治目录（2020年）》和《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第一批）》

2020-11-27 18:42

来源：危险化学品安全监督管理局

字体：【大中小】

打印

日前，应急管理部组织制定印发了《危险化学品企业安全分类整治目录（2020年）》（应急〔2020〕84号）和《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第一批）》（应急厅〔2020〕38号）（以下简称两个目录）。记者就两个目录采访了应急管理部有关负责人。

### 一、问：制定出台两个目录的背景是什么？

答：进入二十一世纪以来，我国化工行业实现飞速发展，化工产值占全世界的比重从2005年的9%上升至2019年的40%，超过了美国和日本化工产值之和。但化工产业整体发展不平衡，既有拥有先进安全管理理念的大型企业，又有安全基础薄弱的中小企业，且整体仍以中小企业为主，存在的突出问题是：一是安全起点不高，设计水平参差不齐；二是安全意识差，法治意识淡薄；三是安全管理能力不足，从业人员学历和技能偏低；四是小化工、小医药比例高，自动化程度低；五是部分化工园区外的小企业混杂于城镇、村庄之中，周边环境复杂，外部安全防护距离不足。近年来，化工（危险化学品）重特重大事故时有发生，造成重大人员伤亡和财产损失，直接影响了当前经济社会发展的质量，严重冲击了人民群众的安全感、幸福感、获得感。

中共中央办公厅、国务院办公厅《关于全面加强危险化学品安全生产工作的意见》提出对危险化学品企业实施精准化排查评估，按照“一企一策”实施最严格的治理整顿；依法淘汰不符合安全生产国家标准、行业标准条件的产能，有效防控风险；及时修订公布淘汰落后安全技术工艺、设备目录。国务院安委会《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》从项目准入、外部安全防护距离、自动化控制、精细化工反应风险评估、从业人员素质能力、企业主体责任等方面对危险化学品企业提出了严格要求，同时明确要求“依法淘汰达不到安全生产条件的产能”“经整改仍达不到安全生产条件的，依法予以关闭，实现规范达标一批、改造提升一批、依法淘汰一批”。

为认真贯彻落实党中央、国务院决策部署，深入推进危险化学品安全专项整治三年行动，应急管理部借鉴河北、山东、江苏、广东等地区经验做法，将分散在《安全生产法》《危险化学品安全管理条例》等法律法规、标准规范以及配套的规范性文件中涉及危险化学品安全的违法行为和重大隐患进行梳理归纳，同时提取了《危险化学品安全专项整治三年行动计划方案》中的最新要求，编制形成了《危险化学品企业安全分类整治目录（2020年）》，在向社会公开征求意见完善后予以印发；组织向重点企业、行业协会和地方应急管理部门征集了淘汰落后危险化学品安全技术工艺设备，在向社会公开广泛征求意见基础上，又进行了专家评审、公示等程序，形成了《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术装备目录（第一批）》。

### 二、问：两个目录的主要内容是什么？

《危险化学品企业安全分类整治目录（2020）》是定性评价标准，用于对危险化学品企业安全生产条件进行评估，其内容分三类，一是暂扣或吊销安全生产许可证类，共4条。经评估属于此类的，依法暂扣其安全生产许可证1-6个月，经整改仍不具备安全生产条件的，暂扣期满后依法吊销其安全生产许可证。二是停产停业整顿或暂时停产停业、停止使用相关设施设备类，共17条。经评估属于此类的，须停产停业整顿或暂时停产停业、停止使用相关设施设备，经整改仍不具备安全生产条件的，依法吊销其有关安全许可或给予其他行政处罚。三是限期改正类，共14条。经评估属于该类的，依法责令其限期改正，逾期未改正的，责令其停产停业整顿。

《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术装备目录（第一批）》包括亟需淘汰的落后工艺技术和设备12项，其中工艺技术4项，主要包括使用氨冷冻盐水的氯气液化工艺、用明火加热的涂料用树脂生产工艺等；设备8项，主要包括敞开式离心机、多节钟罩的氯乙烯气柜等。这些工艺和设备以往引发过多起事故，一些装备甚至发生过重大事故，且目前均有替代的工艺和设备，具备淘汰条件。

### 三、问：制定出台两个目录对防范遏制重特大事故具有什么作用？

答：两个目录预期将对防范遏制危险化学品重特大事故发挥三个方面作用：一是推动危险化学品安全监管工作精准化。按照《危险化学品企业安全分类整治目录（2020）》的要求，对安全生产条件不符合要求的企业进行安全分类整治，推进与《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》相衔接，逐步形成精细化企业评级评价办法，与相应的行政处罚手段配合实施，能够实现差异化的精准监管。二是倒逼企业提升安全生产水平。通过分类整治，对安全生产条件达不到要求的企业实现“三个一批”，即关闭退出一批、停业整顿一批、限期整改一批，倒逼企业严格落实安全生产主体责任，排查治理安全风险隐患，提升行业整体安全生产水平和安全保障能力。三是淘汰退出一批高危工艺技术和设备。《安全生产法》第三十五条规定：“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”。部分落后工艺技术、设备在使用过程中事故多发、频发，亟需予以淘汰或限制其在高危场所的使用范围。

### 四、问：两个目录发布后，如何做好贯彻落实相关工作？

对安全生产条件不符合要求的企业安全分类整治，是一项综合性、政策性很强的工作，在工作推进中要注重把握四点：一是坚持依法依规。各地区要在国家出台目录的基础上，研究制定本地目录和实施办法。在政策制定过程中，要严格按照法律、法规、规章、标准的有关具体规定，区分规范达标、改造提升、依法退出三类情况，明确分类内容、违法依据和处理依据。二是坚持分类处置。在对危险化学品企业全面排查评估的基础上，对安全生产条件不符合要求的企业科学分类、精准施策，实现“三个一批”，全面提升安全发展水平。三是坚持政策引导。各地要研究制定配套政策措施，如出台鼓励搬迁入园和转型升级的土地、金融、财税、职工安置等方面政策，支持上市公司等优势企业整合、兼并小型企业等。四是坚持分级实施。要按照省级统筹、市县级抓落实的原则，综合运用安全、环保、质量、节能、土地等政策措施，研究制定配套政策，加强与相关部门协调配合，形成工作合力。

《危险化学品企业安全分类整治目录（2020年）》“一、暂扣或吊销安全生产许可证类”第2条规定“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”，《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第一批）》为第2条实施提供了具体依据。各地区要将《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第一批）》纳入危险化学品企业安全分类整治工作中统筹考虑、一体推进。需要特别说明的是，《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第一批）》中淘汰类别为“禁止”的，则自文件公布之日起不得继续使用；淘汰类别为“限制”类的，则按照有关条目的具体限制性规定执行。

## 一、危险化学品企业安全分类整治目录（2020年）

### （一）暂扣或吊销安全生产许可证类

#### 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。

本条全文引用了《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第九条第二款，属于危险化学品安全生产许可证的发证条件之一，同时《安全生产法》第三十五条也有明确规定。国家明令淘汰落后安全技术工艺、设备目录指近年来应急管理部及原国家安全监管总局公布的多批落后安全技术工艺、设备目录，包括《关于印发淘汰落后安全技术装备目录（2015年第一批）的通知》（安监总科技〔2015〕75号）、《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）的危险化学品部分以及《淘汰落后危险化学品安全工艺技术设备目录（第一批）》（应急厅〔2020〕38号）等。

### （二）停产停业整顿或暂时停产停业、停止使用相关设施设备类

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。

本条全文引用了《石油化工企业设计防火标准》（GB 50160）5.2.16，为强制性条款，主要适用于石油化工企业。但从防控风险与本质安全角度考虑，为减少人员集中，非石油化工企业的控制室、化验室、办公室也应按照上述标准设计运行，机柜间、变配电所应按照此要求逐步整改。

### （三）限期改正类

#### 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）。

本条关于组织开展HAZOP的要求是指：《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）规定“对涉及重点监管危险化学品、重点监管危险化工工艺和危险化学品重大危险源（以下统称“两重点一重大”）的生产储存装置进行风险辨识分析，要采用危险与可操作性分析（HAZOP）技术，一般每3年进行一次”。《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）规定了涉及“两重点一重大”的建设项目，必须在基础设计阶段开展HAZOP分析，生产工艺选择的安全措施应在开展HAZOP分析的基础上进行确定，尤其是重点监管的危险工艺的控制方式及控制措施的选择应根据工艺特点，按照设计阶段开展HAZOP分析后确定的控制方案进行配置。

#### 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。

在十八种重点监管危险化工工艺中，硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化工艺因涉及爆炸性化学品、剧毒化学品等，不仅涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化工艺的反应装置本身安全风险高，而且其上下游工序，如硝化装置下游的溶剂萃取、蒸馏；氯化装置的液氯气化、氯气吸收等也更容易发生事故，也要实现自动化控制，最大程度地减少作业现场人员数量。因此，《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》规定了“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。”

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。

在作业现场可能发生危险化学品泄漏的场所设置可燃及有毒气体检测器，是保证及时发现危险化学品泄漏，及时处置以避免事态的进一步扩大的有效措施。但部分企业的可燃和有毒气体检测报警只在现场有声光报警，报警信号未发送至有人值守的现场控制室、中心控制室，一旦现场巡检发现不及时，易导致事故后果升级扩大。未设计建造现场控制室、中心控制室的企业，应将报警信号传输至有人值守的值班室，确保泄漏报警及时发现及时处置。

## 二、淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录（第一批）

### （一）淘汰落后的工艺技术

#### 3. 常压固定床间歇煤气化工艺

多数使用常压固定床间歇煤气化工艺的企业一般自动化程度相对较低，人工加煤、下灰时现场作业人员多，一旦发生火灾、爆炸、灼烫等事故易造出群死群伤。但该技术目前在国内企业使用较为广泛，且部分企业已经开始自动化控制改造。因此将常压固定床间歇煤气化工艺列入淘汰工艺中的“限制类”，明确新、扩建项目禁止采用常压固定床间歇煤气化工艺，鼓励对现有采用常压固定床间歇煤气化工艺的生产装置进行升级改造，促进煤气化工艺转型升级，不断提高本质安全水平。

#### 4. 常压中和法硝酸铵生产工艺

目前硝酸铵的生产工艺主要有常压中和法工艺、加压中和法工艺和管式反应器工艺。常压中和法的反应釜内物料量大、反应效率低、尾气逸出量大，目前只有少数硝酸铵生产企业仍在使用。另据统计，国内硝酸铵市场整体供大于求，产能严重过剩，且硝酸铵具有遇火、遇热辐射易分解爆炸的危险特性，储存和运输环节安全风险巨大，为降低安全风险、调整硝酸铵产品结构，有必要淘汰落后的硝酸铵生产工艺。

### （二）淘汰落后的设备

#### 2. 多节钟罩的氯乙烯气柜

氯乙烯气柜作为调节氯乙烯生产装置上下游工作压力稳定的一种储存设施，广泛应用于氯乙烯生产企业。但因气柜设计原因，多节钟罩的氯乙烯气柜的钟罩容易卡顿导致氯乙烯泄漏，近年来已多次发生氯乙烯泄漏爆炸事故。如河北盛华化工公司“11·28”事故和内蒙古乌兰察布东兴化工“4·24”爆燃事故。

中国氯碱工业协会制定出台了《氯乙烯气柜安全运行规程》和《氯乙烯气柜安全保护措施改进方案》，提出了将多节钟罩的气柜改造成单节钟罩气柜使用的要求。《危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》提出了“聚氯乙烯生产企业要按照《氯乙烯气柜安全运行规程》和《氯乙烯气柜安全保护措施改进方案》，进一步完善氯乙烯气柜安全管理措施，提升本质安全水平”的要求，因此将其列入了淘汰落后的设备进行限制。

#### 3. 煤制甲醇装置气体净化工序三元换热器

三元换热器是内部有三种流体进行热交换的设备，其结构是在板式换热器外再包裹一个“壳”构成另一种物流的换热空间。该型换热器所用材质多为铝合金，由于强度不够加之应力、腐蚀性物料介质等作用，易在三元换热器外壳焊缝处造成腐蚀。近年来煤化工企业已发生多起因三元换热器泄漏引发的火灾事故，如2015年内蒙古伊东集团九鼎化工有限责任公司净化工段脱硫脱碳工序使用的一台三元换热器因泄漏引发爆炸事故。

#### 4. 未设置密闭及自动吸收系统的液氯储存仓库

液氯是剧毒危险化学品，其储存场所往往是重大危险源，安全风险高，易发生泄漏中毒事故。此类场所应严格按照有关标准规范进行密闭，设置与报警联锁的自动吸收装置等事故处理设施。近期在督导检查时发现部分企业液氯罐区、储存仓库未实现全密闭，也未设置与报警联锁的自动吸收系统，事故情况下会造成毒气向外扩散，易引发更严重的中毒事故。

## 7. 无火焰监测和熄火保护系统的燃气加热炉、导热油炉

本条的加热炉和导热油炉均指使用煤气、天然气等燃气作为燃料的加热炉和导热油炉。当加热炉、导热油炉发生燃气供应中断再次恢复燃烧时，若没有火焰监测和熄火保护系统，可能导致炉膛爆炸。因此，须配置火焰监测和熄火保护系统。



扫一扫在手机打开当前页面

责任编辑：李静

### 相关链接

[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](#)

[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