安全评价报告公开信息表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目名称 | 上饶市永联贸易有限公司化学品仓库建设项目安全验收评价报告 | | |
| 完成时间 | 2025年4月 | | |
| 评价人员 | | | |
|  | 姓名 | 资格证书号 | 从业号 |
| 项目负责人 | 徐顺星 | S011041000110192002229 | 018803 |
| 项目组成员 | 吴红玉 | 1200000000300398 | 025175 |
| 张晋慧 | 1100000000302946 | 020045 |
| 舒斌 | 0800000000205889 | 013031 |
| 岳强 | 0800000000102212 | 002352 |
| 技术专家 | / | | |
| 现场勘察人员及时间 | 徐顺星、吴红玉2024.11.29 | | |
| 现场核查的人员和时间 | 徐顺星、吴红玉2024.12.18 | | |
| 项目简介 | 上饶市永联贸易有限公司成立于2018年08月08日，是一家专门从事危险化学品仓储经营的企业，公司地址为江西省上饶市广信区枫岭头镇坑口村101号永吉煤矿，注册资本100万人民币，法定代表人程甫忠，经营范围为硝酸、硫酸、盐酸、氢氟酸、磷酸、氟硅酸、乙酸【含量＞80%】（醋酸）、氢氧化钠、次氯酸钠溶液【含有效氯＞5%】（以上所有产品带仓储经营）批发、零售；工业盐加工、销售（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。  因业务扩展需要，该公司投资建设了“化学品仓库建设项目”。该公司委托吉林省安晟安全科技有限责任公司编制了《上饶市永联贸易有限公司化学品仓库建设项目安全条件评价报告》（2023年3月27日），并取得由上饶市应急管理局下发的《危险化学品建设项目安全条件备案告知意见书》（饶应急危化项目安条审字[2023]BA02号）；委托海湾工程有限公司编制了《上饶市永联贸易有限公司化学品仓库建设项目安全设施设计》（2023年06月），并取得由上饶市应急管理局下发的《危险化学品建设项目安全设施设计审查意见书》（饶危化项目安设审字[2023]34号）；因施工与原设计部分不一致，海湾工程有限公司出具了《安全设施设计修改通知单》和《安全设施变更设计》，该项目现已建设完成。  对照《危险化学品目录》（2015版）应急管理部等十部门2022年第8号公告修改，该项目仓储经营的物料中属于危险化学品的有油漆稀释剂、环己酮、碳酸二甲酯、甲苯、氯酸钠、三氧化铬[无水]、乙醚、乙酸[含量＞80%] 、三氯化铝[无水]、次氯酸钠[含有效氯＞5%] 、1,1-二氯乙烷、1,3-二氯丙烷、乙酸甲酯、乙酸乙酯、甲醇、乙醇[按体积含乙醇大于24%]、乙酸正丁酯、乙酸正戊酯、双氧水[20%≤含量＜60%]、氨水[含氨＞10%]、丙酮、二氯甲烷、氢氧化钠溶液[含量≥30%]、氢氧化钠、氟化钠、氟化氢铵、氟化铵、硫酸、盐酸、磷酸、氟硅酸、硝酸、发烟硝酸、20%～40%氢氟酸、硼酸、甲基三氯硅烷、柴油。  该项目不涉及监控化学品，不涉及剧毒化学品，涉及的易制毒化学品有乙醚、甲苯、丙酮、硫酸、盐酸，涉及的高毒化学品有氢氟酸、三氧化铬[无水]、氟化钠、氟化氢铵、氟化铵，涉及的易制爆化学品有硝酸、发烟硝酸、氯酸钠、双氧水，涉及的特别管控危险化学品有氯酸钠、甲醇，涉及的重点监管的危险化学品有甲醇、氢氟酸、甲苯、乙酸乙酯、氯酸钠、乙醚。  该项目不涉及重点监管的危险化工工艺，生产单元和储存单元均未构成危险化学品重大危险源。  该项目存在的危险因素有火灾、爆炸、中毒和窒息、触电、灼烫、高处坠落、物体打击、机械伤害、起重伤害、淹溺、车辆伤害、容器爆炸、坍塌、其他伤害。其中，火灾、爆炸、中毒和窒息、灼烫为主要危险因素，其余危险因素为一般危险因素。 | | |
| 工艺流程 | 生产工艺流程简述：  该项目仅为化学品分装、稀释、储存及销售，不涉及生产、加工工艺。  **一、储罐区物料工艺流程概述**  1、槽车卸车流程  硝酸、发烟硝酸、硫酸、盐酸、氟硅酸、氢氟酸、甲苯、乙酸甲酯、乙酸乙酯、乙酸正丁酯、乙酸正戊酯、1,1-二氯乙烷、1,3-二氯丙烷、丙酮、甲醇、乙醇分别通过槽车运入厂区，经输送泵输入各贮罐内。柴油经重力自流输入各贮罐内。  （1）卸车人员卸车前，记录好物料液位，防止液位联锁仪表失效等意外情况导致储罐超液位冒罐。卸车人员穿戴好防护面罩、防酸橡胶手套、防酸围裙、防静电手套等防护用品，检查应急用品是否完整可用，如干净棉布、铁锹、冲洗水等。检查卸车管线连接处是否有渗漏现象。  （2）引导车辆到达指定的卸车地点，熄火下车并交出车钥匙，垫上止滑木块。操作人员连接好车辆与输送泵、管道接口的连接并确认连接准确牢固，密封良好。氢氟酸槽车与输送泵间通过装卸鹤管连接，操作人员将三者的连接好并确认连接准确牢固，密封良好。卸车人员记录好储罐初始液位，确认无误后开启输送泵，打开阀门，待输送泵压力表压力升起后缓慢开启出口阀，初始阀门开度为1/3。输送泵压力平稳后可将出口阀门略微开大但不超过2/3。  （3）卸车过程中操作人员应密切注意输送泵压力情况，防止上量不好或车内抽空。即将卸完时应先将泵出口阀门缓慢关小，直至泵压力表不显示压力停泵。硝酸、发烟硝酸、氢氟酸储罐（含应急罐）、硫酸、盐酸、氟硅酸、甲苯、乙酸甲酯、乙酸乙酯、乙酸正丁酯、乙酸正戊酯、1,1-二氯乙烷、1,3-二氯丙烷、丙酮、甲醇、乙醇、柴油贮罐上设置远传液位检测仪表，当液位达到高位报警，达到高高位联锁关闭卸车泵。  （4）关闭输送泵、车辆卸车阀门，取下卸车软管，确认和车辆无任何工艺连接后将车钥匙交由司机，车辆驶离卸车现场。收拾现场并记录好贮罐液位。  2、槽车装车流程  氢氟酸、甲苯、乙酸乙酯、甲醇通过物料泵经管道流量计计量，装入汽车外运；氢氟酸通过物料泵经管道流量计计量、装卸鹤管装入汽车外运；硫酸、盐酸、氟硅酸、乙酸甲酯、乙酸正丁酯、乙酸正戊酯、1,1-二氯乙烷、1,3-二氯丙烷、丙酮、乙醇、柴油分别通过物料泵装入汽车外运。  （1）作业人员穿戴好防护用品（防护面罩、防酸橡胶手套、防酸围裙、防静电手套等），确认阀门处于完好关闭状态，核实贮罐液位，是否满足装车物料数量。  （2）在车轮前后放置防滑三角木，设置禁行锥型桶标识。  （3）氢氟酸装车前操作人员系好安全带，再确定软管插入槽罐顶部排气口并固定好。  （4）装车前操作人员连接好车辆与装卸鹤管、输送泵的连接并确认连接准确牢固，密封良好。  （5）装车过程中密切关注槽罐液位，严禁超载装车。氢氟酸储罐（含应急罐）、硫酸、盐酸、氟硅酸、甲苯、乙酸甲酯、乙酸乙酯、乙酸正丁酯、乙酸正戊酯、1,1-二氯乙烷、1,3-二氯丙烷、丙酮、甲醇、乙醇、柴油贮罐上设置液位检测仪表，当液位达到低位报警，达到低低位联锁关闭装车泵。  （6）装车完毕取下卸车软管，拆除鹤管，鹤管归位。拆除车底防滑三角木、移开禁行标识。  3、去车间分装流程  氢氟酸  贮罐内的发烟硝酸、硝酸、硫酸、盐酸、氢氟酸分别通过输送泵泵入对应缓冲罐（位于101分装车间内），缓冲罐设置远传液位检测仪表，当液位达到高位报警，达到高高位联锁关闭输送泵，后通过管道重力自流至机械磅秤计量后入包装桶内，包装桶密封好入库等待外售。机械磅秤设置远传重量检测仪表，当重量达到高位报警，达到高高位联锁关闭切断阀。  （1）作业人员穿戴好防护用品（防护面罩、防酸橡胶手套、防酸围裙、防静电衣物等），核实缓冲罐液位，是否需要由罐区泵入物料到缓冲罐，确认缓冲罐底部分装阀处于完好关闭状态。  （2）放置好包装桶，开启废气收集净化装置，打开分装阀门，物料经管线自流入包装桶。  （3）密切关注物品液位，严禁超装溢出。  （4）装料完毕进行包装处理，直接外售或储存于仓库指定区域，分装区不暂存。  （5）分装完毕后，清洁分装场所和劳保用品。  4、倒罐工艺流程  氢氟酸贮罐（V20601AB）发生泄漏时，对贮罐内剩余物料进行倒罐操作。发生泄漏时，关停氢氟酸输送泵，关闭物料进出口阀门，打开氢氟酸应急罐（V20601C）进料口阀门，再打开泄漏罐出料口阀门，启动氢氟酸输送泵，将泄漏罐内剩余的氢氟酸送入应急罐内。  5、稀释工艺流程  来自206乙类罐区的氢氟酸经管道输送至102调配装置区氢氟酸配酸槽。配酸槽设置远传液位检测仪表，当液位达到高位报警，达到高高位联锁关闭进料切断阀，加入适量水，待浓度稳定后取样检测，达到要求后通过装卸鹤管装入汽车外售或输送至206乙类罐区氢氟酸贮罐储存。混配过程温度控制在40～50℃，产生的热量经配酸槽内自带的石墨盘管（循环水）移除。  外购不同浓度的氟硅酸通过槽车运入厂区，经输送泵输入至102调配装置区氟硅酸配酸槽，或来自206乙类罐区的氟硅酸经管道输送至102调配装置区氟硅酸配酸槽。配酸槽设置远传液位检测仪表，当液位达到高位报警，达到高高位联锁关闭进料切断阀，加入适量水，待浓度稳定后取样检测，达到要求后装车外售或输送至206乙类罐区氟硅酸贮罐储存。混配过程温度控制在40～50℃，产生的热量经配酸槽内自带的石墨盘管（循环水）移除。  稀释过程中产生的尾气经两级水洗吸收后高空排放，水洗后的酸液回用至配酸槽继续混配。  **二、仓库内物料工艺流程概述**  1、桶装或袋装化学品直接从生产单位购进，储存于仓库中，可直接装车外售。  2、氢氟酸、硝酸、发烟硝酸、盐酸、硫酸、磷酸、氨水、二氯甲烷、次氯酸钠、双氧水等物料客户有小包装需求时，在机械磅秤上放置好包装桶，将分装物料运送至分装车间分装平台上通过管道自流装入包装桶内，分装成小包装后装车外售。  （1）作业人员穿戴好防护用品。  （2）采用叉车将要分装的大包装物品运输至分装车间分装平台上。  （3）在机械磅称上放置好包装铁桶，机械磅称接入静电线，开启废气收集净化装置，打开分装阀门，物料经管线自流入包装桶。  （4）密切关注物品液位，严禁超装溢出。  （5）装料完毕进行包装处理，直接装车输送客户或运输回原处储存，分装区不暂存，未分装完的包装桶运回原处。  （6）清洁分装场所和劳保用品。 | | |
| 被评价单位信息反馈情况 | 满意 | | |









