江西贝特利新材料有限公司
在役危险化学品生产装置
安全现状评价报告

被评价单位法定代表人：颜献东

被评价单位主要负责人：颜献东

被评价单位　经 办 人：朱红星

被评价单位联系电话：13672252907

（公章）

二零二六年十月十九日

江西贝特利新材料有限公司
在役危险化学品生产装置
安全现状评价报告

评价机构名称：江西赣安安全生产科学技术咨询服务中心

资质证书编号：APJ-（赣）-002

法定代表人：应　宏

技术负责人：周红波

评价负责人：王　冠

评价报告完成时间：2026 年 10 月

江西贝特利新材料有限公司
在役危险化学品生产装置

安全现状评价技术服务承诺书

一、在本项目安全评价活动过程中，我单位严格遵守《中华人民共和国安全生产法》及相关法律法规和标准的要求。

二、在本项目安全评价活动过程中，我单位作为第三方，未受到任何组织和个人的干预和影响，依法独立开展工作，保证了技术服务活动的客观公正性。

三、我单位按照实事求是的原则，对本项目进行安全评价，确保出具的报告均真实有效，报告所提出的措施具有针对性、有效性和可行性。

四、我单位对本项目安全评价报告中结论性内容承担法律责任。

江西赣安安全生产科学技术咨询服务中心

2026 年 10 月 19 日

评 价 人 员

	姓　名	职业资格证书编号	从业信息识别卡编号	从事专业	签 字
项目负责人	王　冠	20140333603320143607 34000408	36190212636	化工工艺	
项目组成员	郑　强	0138957	36110112733	安全	
	朱世斌	03320241036000000156	36250423318	化工工艺	
	黄伯扬	20170333603320173607 33000088	36190212639	化工机械	
	谢寒梅	20130333603300000033 1236008	36140160899	电气	
	王书杰	20231004636000000428	36250406361	自动化	
报告编制人	王　冠	20140333603320143607 34000408	36190212636	化工工艺	
	朱世斌	03320241036000000156	36250423318	化工工艺	
报告审核人	王　波	20221004636000000216	36250406368	化工工艺	
过程控制负责人	黄香港	201810033360000032	19210262067	化学工程	
技术负责人	周红波	0107199	11100094846	化工工艺	

前　言

江西贝特利新材料有限公司（以下称：“该公司”）注册成立于 2017 年 8 月 27 日，企业性质为其他有限责任公司，主要致力于化工新材料（危险品除外）的生产、销售；货物进出口；技术进出口。（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）。该公司位于江西彭泽工业园区矶山化工园湖牛线 68 号，江西彭泽工业园区矶山化工园内，根据《关于公布全省化工园区名单（第一批）的通知》（赣工信石化字〔2021〕92 号），该化工园列入了第一批化工园区名单。

该公司于 2020 年 12 月 1 日首次取得安全生产许可证，2023 年 12 月进行许可证延期换证，2026 年 2 月 4 日最新变更安全生产许可证，证书号：（赣）WH 安许证书〔2020〕1107 号），许可范围：苯基硅树脂（3kt/a）、乙烯基硅烷（182.5t/a）、特种涂料及油墨（6kt/a）、二苯基二甲氧基硅烷（1900t/a）、八苯基环四硅氧烷（400t/a）、二苯基二羟基硅烷（400t/a）、三防胶（1000t/a）、苯基硅油（2500t/a）、苯基含氢硅油（1000t/a）、聚苯基硅氧烷（2000t/a）、正银银粉（942.5t/a）、铂金催化剂（300t/a）、硝酸银（500t/a）、四甲基二乙烯基二硅氮烷（187.5t/a）、苯基三甲氧基硅烷（250t/a）、甲基苯基二乙氧基硅烷（200t/a）、六甲基环三硅氮烷（100t/a）、六甲基二硅氮烷（450t/a），副产品：乙醇（590.2t/a）、甲醇（2021.32t/a）、乙酸乙酯（248t/a）、乙酸甲酯（909.04t/a）、氨水（25%，102.47t/a）***。有效期：2023 年 12 月 2 日至 2026 年 12 月 1 日。

该公司 2023 年 12 月 1 日换发安全生产许可证至今，未发生过职工死亡和一般以上安全生产事故。外部环境发生变化，主要为该公司西南侧园区管理委员会已搬迁，相关建筑已拆除，该公司南侧道路对面新建企业九江正都能源化工有限公司。该公司换发生产许可证至今，内部装置发生了变化，变化内容如下：1、该公司年产水性涂料油墨、特种导电材料及有机硅材料 85110 吨二期项目（1260t／a 特种导电材料、1500t/a 苯基硅烷系列、

5500t/a 特种硅油系列、1800t/a 苯基硅氧烷系列、12000t/a 混凝土早强剂、300t/a 铂金催化剂）已于 2024 年通过安全设施竣工验收，并换发安全生产许可证。2、该公司一期技改项目（一期）（850t/a 苯基硅烷系列、550t/a 甲基硅氮烷系列）于 2025 年 11 月完成安全设施竣工验收，并换发安全生产许可证。3、该公司自动化升级改造情况：该公司年产特种涂料油墨、特种导电材料及有机硅树脂等 22650 吨建设项目（一期）及一期技改项目安全设施变更（含全流程自动化控制改造）于 2025 年 11 月完成竣工验收。4、该公司年产水性涂料油墨特种导电材料及有机硅材料 85110 吨二期项目变更（300t/a 改性硅油、400t/a 八苯基环四硅氧烷装置变更）已完成安全条件审查、安全设施设计审查（九应急危化项目安设审字[2026] 25 号，2026 年 7 月 10 日），目前处于设备安装阶段。5、该公司江西贝特利彭泽县年产乳液型粘接剂及有机硅材料 800 吨改扩建项目（一期）已完成三同时前期手续，目前处于试生产阶段（分期试生产：彭危化项目备字[2026]02 号，2026.3.24~2027.3.23；彭危化项目备字[2026] 06 号 2026.6.12~2027.6.11）。6、该公司彭泽县年产特种导电材料及贵金属催化剂 1303 吨改扩建项目已完成三同时前期手续，目前处于试生产阶段（分期试生产：彭危化项目备字[2026]01 号，2026.1.16~2027.1.15；彭危化项目备字[2026]10 号，2026.07.25-2027.07.24）。7、该公司彭泽县年产 3700 吨有机硅树脂及导电材料建设项目已完成安全条件审查、安全设施设计审查（九应急危化项目安设审字[2026] 32 号，2026 年 8 月 12 日），现场勘察时设备暂未进行安装。8、该公司于 2026 年 8 月进行全厂在役生产装置安全设施变更设计（三类变更），已通过专家评审，并报送属地应急管理局。9、受市场环境影响，取消 101 导电材料、催化剂车间 15t/a 的 TP 银粉、107 硅烷车间/综合利用车间 450t/a 六甲基二硅氮烷、108 乙烯基硅烷车间乙烯基硅烷（182.5t/a）系列中的 40t/a 二甲基乙烯基乙氧基硅烷上述三个产品生产。

该公司涉及到主要原辅料、产品、中间产品中属于危险化学品的有甲

苯、异丙醇、浓硫酸（98%）、正硅酸乙酯、乙酸、乙酸酐、正庚烷、硝酸、氯铂酸、四甲基二乙烯基硅氧烷、乙醇、硝酸银、氨水（25%）、甲基异丁基酮、乙酸乙酯、丁酮、叔丁基过氧化物、乙酸正丁酯、环己酮、正丁醇、120＃溶剂油、乙酸仲丁酯、乙酸异丁酯、乙二醇丁醚、乙二醇乙醚、乙二醇甲醚、异丁醇、二甲苯、二甲基异丁酮、丙酮、D65 航空煤油、氢氧化钠、液氨、二甲基二乙氧基硅烷、钠、二甲基二氯硅烷、三甲基氯硅烷、盐酸、乙酸甲酯、乙醇钠、天然气、一氧化氮、柴油、氮气（加压的）、聚氨酯涂料、塑胶喷涂涂料、UV 涂料（避光）、稀释剂、元素有机涂料、环氧树脂涂料、聚酯树脂涂料、凹版油墨、平板油墨、网孔板油墨、环氧漆固化剂、特种油墨、特种导电油墨、环氧类树脂粘接剂、聚氨酯类树脂粘接剂、聚酯类树脂粘接剂、甲醇、甲醇钠、苯基三氯硅烷、甲基三氯硅烷、甲基三乙氧基硅烷、六甲基二硅氧烷、氯苯、正硅酸甲酯、甲基丁炔醇、六甲基环三硅氮烷、苯基三甲氧基硅烷、甲基三甲氧基硅烷（闪点 11℃）、四甲基二乙烯基二硅氮烷（闪点 34℃）、四甲基二乙烯基二硅氧烷（闪点 21.7℃）、二甲基乙烯基乙氧基硅烷（闪点 4℃）、氢氧化锂、二氧化氮（尾气）、四甲基氢氧化铵、双氧水、三乙胺、三甲胺（尾气）、丁酮肟、三防胶、四甲基二硅氧烷、二甲基环硅氧烷、钛酸四丁酯、三氟甲磺酸、氧化银、丙二醇甲醚、磷酸、氯化氢（尾气）、八甲基三硅氧烷等。在役装置涉及重点监管危险化学品金属钠、甲苯、甲醇、乙酸乙酯、氨、天然气、氯苯，不涉及重点监管危险化工工艺，生产、储单元均不构成危险化学品重大危险源。

为了贯彻“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，根据根据《中华人民共和国安全生产法》《中华人民共和国危险化学品安全法》《危险化学品安全管理条例》（中华人民共和国国务院令第 591 号，第 645 号令修订）、《安全生产许可证条例》（中华人民共和国国务院令第 397 号，第 653 号修改）、《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安全生

产监督管理总局第 41 号令发布，第 79 号令修订）、《江西省危险化学品生产企业安全生产许可证实施细则》等有关规定等法律、法规、规章要求，提高设备设施本质安全程度，江西贝特利新材料有限公司委托江西赣安安全生产科学技术咨询服务中心（以下称：赣安中心）对该公司安全生产许可证延期进行安全现状评价。

赣安中心接到委托后，立即成立了安全现状评价工作组，并组织有关专家展开前期准备工作，并对生产装置现场进行了详细勘察，按照《危险化学品生产企业安全评价导则（试行）》要求的内容和评价程序，在对该企业有关技术资料以及企业危险有害因素认真分析的基础上，采取定性、定量评价方法，并在此基础上提出了需要整改的内容及要求，最后依据对整改情况的复查，编制完成了《江西贝特利新材料有限公司在役危险化学品生产装置安全现状评价报告》。

本报告所提出的安全对策措施及建议，企业应根据危险化学品生产、储存场所的实际情况及法律法规、规章和标准要求进行落实。企业应对提供资料的真实性负责，评价单位对评价结论负责。

该公司的安全现状评价工作，得到了江西贝特利新材料有限公司有关领导以及相关人员的积极配合，在此表示衷心感谢！

目　　录

前　　言 IV
目　　录 VIII
第一部分 1
1、编制说明 1
1.1 编制说明 1
1.2 评价目的 1
1.3 评价原则 2
1.4　评价依据 2
1.4.1 法律法规 2
1.4.2 行政性规章、规范性文件 5
1.4.3 相关标准、规范 10
1.4.4 行业标准 13
1.4.4 技术文件 14
1.5 前期准备情况 15
1.6 附加说明 15
2、企业概况 16
2.1 企业基本情况 16
2.1.1 企业简介 16
2.1.2 企业涉及危险化学品生产的装置情况 18
2.2 厂址基本情况 22
2.2.1 周边基本情况 22
2.2.2 周边环境 22
2.2.3 自然条件 24
2.2.4 三年来危险化学品生产工艺、装置变化情况 26
2.3 总图布置 30
2.3.1 平面布置 30
2.3.2 主要建（构）筑物 31
2.3.3 主要建筑防火间距 34
2.4 产品及主要原辅材料 41
2.5 生产工艺 54
2.5.1 一期及一期技改项目装置生产工艺 54
2.5.2 二期项目装置生产工艺 131

2.6 主要装置（设备）和设施 175
2.6.1 主要生产设备 175
2.6.2 主要特种设备及安全附件 224
2.7 公用工程和辅助设施 228
2.7.1 供配电 228
2.7.2 给排水 235
2.7.3 仪表及自动控制 237
2.7.4 空压、制氮 288
2.7.5 供热 289
2.7.6 制冷 290
2.7.7 电讯 290
2.7.8 尾气处理 291
2.7.9 分析化验 292
2.7.10 机修 292
2.8 消防 292
2.9 安全防护设施 297
2.9.1 安全生产设施 297
2.9.2 职工劳动保护用品 302
2.10 安全管理 302
2.10.1 企业安全管理机构及人员配置 302
2.10.2 安全管理制度 304
2.10.3 工伤保险的缴纳 315
2.10.4 安全教育培训 315
2.10.5 特殊作业管理和人员定位情况 316
2.11 事故应急救援 316
2.12 年度安全生产投入情况 319
2.13 近三年的安全生产状况 320
3、评价对象及范围 322
4、安全评价程序 324
5、危险、有害因素分析结果 325
5.1 主要危险化学品物质情况 325
5.1.1 该企业涉及的危险化学品及危险特性 325
5.1.2 危险化学品辨识 341
5.2 危险源场所辨识 342
5.3 危险、有害因素分布 343

6、评价单元划分与评价方法 345
6.1 评价单元的划分原则 345
6.2 评价单元的划分 345
6.3 评价方法简介 345
7、定性、定量评价结果 346
7.1 定性评价结果 346
7.2 重大危险源辨识结果 348
7.3 存在的事故隐患 348
8、可能发生的危险化学品事故的预测后果 349
9、安全条件和安全生产条件的分析结果 352
9.1 评价单位的安全条件 352
9.2 安全生产条件的分析 356
9.2.1 管理层 356
9.2.2 生产层 359
9.3 企业风险源风险分级 361
9.4 重大事故隐患检查 366
9.5 危险化学品企业安全分类整治目录符合性分析 370
9.6 安全生产条件符合性评价 375
10、安全对策措施与建议 380
10.1 对不能满足安全生产条件要求的对策措施 380
10.2 对存在的事故隐患的对策措施 380
10.3 安全对策措施建议 380
11、评价结论 390
11.1 安全现状综述 390
11.2 安全评价结论 392
12 与建设单位交换意见情况 394
第二部分安全评价报告资料 395
附录 1：危险、有害因素分析 395
1.1 物料的危险、有害因素分析 395
1.1.1 危险物料辨识 395
1.1.2 物料的固有危险、有害因素 395
1.2 有特殊要求的辨识 396
1.3 重大危险源辨识 398
1.3.1 重大危险源定义和术语 398
1.3.2 危险化学品重大危险源辨识及分级 401

1.3.3 重大危险源的辨识结果 417
1.4 外部安全防护距离 418
1.4.1 外部安全防护距离情况 418
1.4.2 危险化学品生产装置与“九类场所”的距离情况 420
1.5 危险、有害因素分析 421
1.5.1 工艺过程中危险因素分析 421
1.5.2 储运过程中的危险有害因素 437
1.5.3 主要设备、设施危险性分析 443
1.5.4 公用辅助工程危险性分析 445
1.5.5 公用工程及辅助设施异常的影响 448
1.5.6 设备检修时的危险性分析 450
1.5.7 生产系统和辅助系统中有害因素的辨识及分析 451
1.5.9 人的因素和管理因素危险有害因素辨识 453
1.6 事故案例 455
附录 2：安全评价方法的确定说明和安全评价方法简介 466
附录 3：定性、定量分析过程 468
3.1 厂址及周边环境安全检查 468
3.2 工厂布置及建（构）筑物安全检查 472
3.3 生产工艺装置单元 486
3.3.1 设备、设施及工艺控制单元 486
3.3.2“两重点一重大”安全措施评价 495
3.4 储运单元 501
3.5 公用工程及辅助单元 505
3.5.1 公用工程设施安全评价 505
3.5.2 公用工程配套符合性评价 514
3.5.3 可燃、有毒气体检测系统评价 516
3.5.4 电气选型及安装 519
3.6 安全管理检查 521
附录 4：现场照片 530
附录 5：附件 531

江西贝特利新材料有限公司
在役危险化学品生产装置
安全现状评价报告

第一部分

1、编制说明

1.1 编制说明

江西贝特利新材料有限公司公司位于江西彭泽工业园区矶山化工园湖牛线 68 号，江西彭泽工业园区矶山化工园内，根据《关于公布全省化工园区名单（第一批）的通知》（赣工信石化字〔2021〕92 号），该化工园列入了第一批化工园区名单。

该公司于 2020 年 12 月 1 日首次取得安全生产许可证，2023 年 12 月进行许可证延期换证，2026 年 2 月 4 日最新变更安全生产许可证，证书号：（赣）WH 安许证书〔2020〕1107 号），有效期：2023 年 12 月 2 日至 2026 年 12 月 1 日。

根据《中华人民共和国安全生产法》（主席令〔2021〕第八十八号），《中华人民共和国危险化学品安全法》（主席令〔2025〕第六十四号）《危险化学品安全管理条例》（国务院第 591 号令，645 号修改），《安全生产许可证条例》（国务院令第 397 号、653 号修订）及《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安全生产监督管理总局令第 41 号、第 79 号修订）的规定，安全生产许可证有效期为 3 年。安全生产许可证有效期满需要延期的，企业应当于期满前 3 个月向原安全生产许可证颁发管理机关办理延期手续。

1.2 评价目的

1、根据《中华人民共和国安全生产法》《中华人民共和国危险化学品安全法》《危险化学品安全管理条例》《安全生产条件许可条例》及《危险

化学品生产企业许可证实施办法》的要求，为加强危险化学品安全管理，保障安全，规范危险化学品生产经营活动，配合国家对危险化学品生产单位资质的行政许可工作。

2、以实现系统安全为目的，针对系统、工程（某一个生产经营单位的总体或局部生产经营活动）的安全状况进行评价。通过安全评价查找其存在的危险、有害因素，确定其危险、危害程度，提出合理可行的安全对策措施及建议。在对系统存在的危险因素进行全面、深入分析的基础上，重点考核、评价公司为保障安全运行所采取的安全技术措施和管理措施的完备性、科学性、有效性，以判定其是否具备国家规定的危险化学品生产单位的各项安全条件。

3、安全评价报告是应急管理机构对项目安全状况进行审查的依据，也是应急管理部门对项目依法延期许可的重要技术依据。

1.3 评价原则

安全评价基本原则是具备国家规定资质的安全评价机构科学、公正和合法地自主开展安全评价。同时遵循下列具体原则：

（1）认真贯彻国家现行安全生产法律法规，严格执行国家标准与规范，力求评价的科学性与公正性。

（2）采用科学、适用的评价技术方法，力求使评价结论客观，符合建设项目的生产实际。

（3）深入现场，深入实际，充分发挥评价人员和有关专家的专业技术优势，在全面分析危险、有害因素的基础上，提出较为有效的安全对策措施。

（4）诚信、负责，为企业服务。

1.4 评价依据

1.4.1 法律法规

1.《中华人民共和国安全生产法》（主席令〔2021〕88 号修订，2021 年 6 月 10 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第二十九次会议通过，

2021 年 9 月 1 日起实施）；

2.《中华人民共和国危险化学品安全法》（主席令第 64 号，自 2026 年 5 月 1 日起施行）

3.《中华人民共和国劳动法》（主席令〔2018〕24 号修正，2018 年 12 月 29 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第七次会议通过修正）；

4.《中华人民共和国长江保护法》（主席令〔2020〕65 号，2020 年 12 月 26 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第二十四次会议通过，自 2021 年 3 月 1 日起施行）；

5.《中华人民共和国消防法》（主席令〔2021〕81 号修订，2021 年 4 月 29 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第二十八次会议通过修改）；

6.《中华人民共和国职业病防治法》（主席令〔2001〕60 号，2018 年 12 月 29 日第十三届全国人民代表大会常务委员会第七次会议《关于修改等七部法律的决定》第四次修正，即主席令〔2018〕24 号）；

7.《中华人民共和国特种设备安全法》（主席令〔2013〕4 号，2013 年 6 月 29 日第十二届全国人民代表大会常务委员会第三次会议通过，2014 年 1 月 1 日起实施）；

8.《中华人民共和国生态环境法典》（2026 年 3 月 12 日第十四届全国人民代表大会第四次会议通过，2026 年 8 月 15 日起施行）；

9.《中华人民共和国防洪法》（国家主席令〔1997〕88 号，根据 2016 年 7 月 2 日第十二届全国人民代表大会常务委员会第二十一次会议《全国人民代表大会常务委员会关于修改〈中华人民共和国节约能源法〉等六部法律的决定》第三次修正）；

10. 《中华人民共和国突发事件应对法》（国家主席令〔2024〕25 号，2007 年 8 月 30 日第十届全国人民代表大会常务委员会第二十九次会议通过；2024 年 6 月 28 日第十四届全国人民代表大会常务委员会第十次会议修订）；

11. 《危险化学品安全管理条例》（国务院令第 591 号，2011 年 12

月 1 日起施行，2013 年国务院令第 645 号修改）；

12. 《工伤保险条例》（国务院令第 586 号，2011 年 1 月 1 日起施行）；

13. 《劳动保障监察条例》（国务院令第 423 号，2004 年 12 月 1 日起施行）；

14. 《使用有毒物品作业场所劳动保护条例》（2002 年 5 月 12 日中华人民共和国国务院令第 352 号公布，根据 2024 年 12 月 6 日《国务院关于修改和废止部分行政法规的决定》修订）；

15. 《中华人民共和国监控化学品管理条例》（国务院令第 190 号，1995 年 12 月 27 日起施行，2011 年 588 号令修订）；

16. 《易制毒化学品管理条例》（国务院令第 445 号，2005 年 11 月 1 日起施行，2018 年国务院令第 703 号修改）；

17. 《安全生产许可证条例》（国务院令第 397 号，2004 年 1 月 7 日起实施，2014 年 7 月 9 日国务院令第 653 号进行修改）；

18. 《公路安全保护条例》（国务院令第 593 号，2011 年 7 月 1 日起施行）；

19. 《关于特大安全事故行政责任追究的规定》（国务院令第 302 号，2001 年 4 月 21 日起实施）；

20. 《生产安全事故应急条例》（国务院令第 708 号，2018 年 12 月 5 日国务院第 33 次常务会议通过，自 2019 年 4 月 1 日起施行）；

21. 《女职工劳动保护特别规定》（国务院令〔2012〕619 号，经 2012 年 4 月 18 日国务院第 200 次常务会议通过，自公布之日起施行）；

22. 《特种设备安全监察条例》（国务院令第 549 号，2009 年 5 月 1 日起施行）

23. 《江西省安全生产条例》（2007 年 3 月 29 日江西省第十届人民代表大会常务委员会第二十八次会议通过，2007 年 5 月 1 日起实施，2023 年 7 月 26 日江西省第十四届人民代表大会常务委员会第三次会议第二次修订）；

24. 《江西省消防条例》（江西省人大常委会公告第 57 号，2010 年 11 月 9 日起实施，2020 年 11 月 25 日江西省第十三届人民代表大会常务委员会第二十五次会议修正）；

25. 《江西省特种设备安全条例》（2017 年 11 月 30 日江西省第十二届人大常委会第三十六次会议通过，2018 年 3 月 1 日起施行）。

26. 《江西省人民政府办公厅关于严格高耗能高排放项目准入管理的实施意见》 赣府厅〔2021〕33 号

27. 《江西省消防安全责任制实施办法》（江西省人民政府令第 252 号）

28. 《江西省生产安全事故隐患排查治理办法》（2018 年 10 月 10 日省人民政府令第 238 号发布，2021 年 6 月 9 日省人民政府令第 250 号第一次修正）

29. 《江西省安全生产治本攻坚三年行动工作方案》（2024-2026 年）

30. 其他

1.4.2 行政性规章、规范性文件

1.《国务院关于进一步加强企业安全生产工作的通知》（国发〔2010〕23 号）

2.《国务院关于坚持科学发展安全发展促进安全生产形势持续稳定好转的意见》（国发〔2011〕40 号）

3.《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（安监总局令第 41 号，79 号令修改）

4.《危险化学品建设项目安全监督管理办法》（安监总局令 45 号，79 号令修改）

5.《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（安监总局 40 号令，79 号令修改）

6.《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》（安监总局令第 30 号，80 号令修改）

7.《国家安全监管总局关于废止和修改危险化学品等领域七部规章的决定》（安监总局令 79 号）

8.《国家安全监管总局关于废止和修改劳动防护用品和安全培训等领域十部规章的决定》（安监总局令 80 号）

9.《生产安全事故应急预案管理办法》（国家安全生产监督管理总局令 2016 年第 88 号，根据 2019 年 7 月 11 日应急管理部令第 2 号《应急管理部关于修改〈生产安全事故应急预案管理办法〉的决定》修正）

10. 《国家安全监管总局关于加强精细化工反应安全风险评估工作的指导意见》（安监总管三〔2017〕1 号）

11. 《国家安全监管总局关于修改和废止部分规章及规范性文件的决定》（国家安监总局令 89 号）

12. 《国家安全监管总局关于印发危险化学品企业事故隐患排查治理实施导则的通知》（安监总管三〔2012〕103 号）

13. 《国家安全监管总局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）

14. 《危险化学品目录》（2015 版）（十部门 2015 年第 5 号，2022 年第 8 号、2026 年第 3 号调整）

15. 《危险化学品登记管理办法》 （安监总局令第 53 号）

16. 《易制爆危险化学品目录》（2017 年版）（公安部 2017 年 5 月 11 日）

17. 《高毒物品目录》 （卫生部卫法监发〔2003〕142 号）

18. 《易制毒化学品的分类和品种目录（2025 年版）》

19. 《国家安全监管总局关于进一步加强企业安全生产规范化建设严格落实企业安全生产主体责任的指导意见》 （安监总办〔2010〕139 号）

20. 《关于危险化学品企业贯彻落实《国务院关于进一步加强企业安全生产工作的通知》的实施意见》 （安监总管三〔2010〕186 号）

21. 《国家安全监管总局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）

22. 《国家安全监管总局关于加强化工安全仪表系统管理的指导意见》（安监总管三〔2014〕116 号）

23. 《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）

24. 《国家安全监管总局关于公布首批重点监管的危险化学品目录的通知》（安监总管三〔2011〕95 号）

25. 《国家安全监管总局关于公布第二批重点监管的危险化学品目录的通知》（安监总管三〔2013〕12 号）

26. 《首批重点监管的危险化学品安全措施和事故应急处置原则》（安监总管三〔2011〕142 号）

27. 《国务院安委会办公室关于进一步加强危险化学品安全生产工作的指导意见》（安委办〔2008〕26 号）

28. 《国家安全监管总局关于公布首批重点监管的危险化工工艺目录的通知》（安监总管三〔2009〕116 号）

29. 《国家安全监管总局关于公布第二批重点监管危险化工工艺目录和调整首批重点监管危险化工工艺中部分典型工艺的通知》（安监总管三〔2013〕3 号）

30. 《关于加强长江经济带工业绿色发展的指导意见》（工信部联节〔2017〕178 号）

31. 《企业安全生产费用提取和使用管理办法》（财资〔2022〕136 号）

32. 《产业结构调整指导目录（2024 年本）》（国家发展和改革委员会令第 7 号）

33. 《国家安全监管总局办公厅关于印发淘汰落后与推广先进安全技

术装备目录管理办法的通知》（安监总厅科技〔2015〕43 号）

34. 《国家安全监管总局关于印发淘汰落后安全技术装备目录（2015 年第一批）的通知》（安监总厅科技〔2015〕75 号）

35. 《国家安全监管总局关于印发淘汰落后安全技术工艺、设备目录（2016 年）的通知》（安监总厅科技〔2016〕137 号）

36. 《特别管控危险化学品目录（第一版）》（应急管理部等四部门公告〔2020〕3 号）

37. 《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》（应急厅〔2020〕38 号）

38. 《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（第二批）》的通知》（应急厅〔2024〕86 号）

39. 《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〔2020〕84 号）

40. 《应急管理部办公厅关于印发危险化学品企业重大危险源安全包保责任制办法（试行）的通知》（应急厅〔2021〕12 号）

41. 《危险化学品企业重大危险源安全包保责任人隐患排查任务清单》应急管理部危化监管一司 应急管理部危化监管二司 2023-04-26

42. 《各类监控化学品名录》 （工业和信息化部令第 52 号）

43. 《部分第四类监控化学品名录（2019 版）》（国家禁化武办）

44. 《消防监督检查规定》 （公安部令第 120 号）

45. 《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》（应急管理部令第 19 号）

46. 《江西省人民政府办公厅关于切实加强危险化学品安全生产工作的意见》（江西省人民政府办公厅赣府厅发〔2010〕3 号）

47. 《江西省人民政府关于进一步加强企业安全生产工作的实施意见》（赣府发〔2010〕32 号）

48. 《江西省安委会办公室关于印发江西省安全风险分级管控体系建设通用指南的通知》（江西省安全生产委员会办公室、赣安办字〔2016〕55 号）

49. 《江西省化工企业安全生产五十条禁令》（赣安监管二字〔2013〕号）

50. 《江西省生产安全事故隐患排查治理办法》（2018 年 10 月 10 日省人民政府令第 238 号发布，2021 年 6 月 9 日省人民政府令第 250 号第一次修正）

51. 《中共江西省委办公厅 江西省人民政府办公厅印发《关于全面加强危险化学品安全生产工作的实施意见》的通知》（赣办发〔2020〕6 号）

52. 国务院安委会办公室关于印发《安全生产治本攻坚三年行动方案（2024-2026 年）》子方案的通知 安委办〔2024〕1 号

53. 《江西省应急管理厅关于印发江西省应急救援能力巩固提升行动实施方案的通知》（赣应急字〔2023〕29 号）

54. 《关于印发〈危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）〉的通知》应急〔2022〕52 号

55. 《江西省应急管理厅关于印发《江西省危险化学品建设项目安全监督管理实施细则》（试行）的通知》（赣应急字〔2021〕100 号）

56. 《江西省化工企业自动化提升实施方案（试行）》赣应急字（2021）190 号

57. 《江西省危险化学品建设项目（在役装置）安全设施变更分类实施指南（试行）》赣应急办字〔2025〕45 号

58. 《江西省人民政府办公厅关于印发《江西省生产经营单位安全生产主体责任规定》的通知》赣府厅发〔2024〕20 号

59. 《应急管理部关于印发〈化工企业生产过程异常工况安全处置准则（试行）〉的通知》应急厅〔2024〕17 号

60. 《江西省应急管理厅 江西省发展改革委 江西省工业和信息化厅

江西省市场监管局关于进一步贯彻落实危险化学品生产建设项目安全风险防控指南（试行）要求的通知》赣应急字〔2025〕6 号

61. 江西省应急管理厅关于规范危险化学品生产建设项目安全审查及竣工验收管理的通知》（赣应急字〔2025〕71 号）

62. 《江西省发展改革委江西省工业和信息化厅江西省应急管理厅关于加强化工投资项目和涉及两重点一重大危险化学品建设项目监督管理的通知》（赣发改产业〔2020〕1096 号）

63. 《国家安全生产监督管理局关于印发《危险化学品生产企业安全评价导则（试行）》的通知》（安监管危化字〔2004〕127 号）

64. 国家规定的其他规章及规范性文件。

1.4.3 相关标准、规范

1.《精细化工企业工程设计防火标准》 GB51283-2020

2.《建筑设计防火规范》（2018 年版） GB50016-2014

3.《建筑防火通用规范》 GB55037-2022

4.《化工企业总图运输设计规范》 GB50489-2009

5.《工业企业总平面设计规范》 GB50187-2012

6.《储罐区防火堤设计规范》 GB50351-2014

7.《生产设备安全卫生设计总则》 GB5083-2023

8.《生产过程安全基本要求》 GB12801-2025

9.《涂料生产企业安全技术规范》 GB46769-2025

10.《工业企业设计卫生标准》 GBZ1-2010

11.《工作场所有害因素职业接触限值第一部分：化学有害因素》GBZ2.1-2019 及 GBZ2.1-2019/XG1-2022、GBZ2.1-2019/XG2-2024

12.《工作场所有害因素职业接触限值第二部分：物理因素》GBZ2.2-2007

13.《工业企业厂内铁路、道路运输安全规程》 GB4387-2008

14.《工业建筑防腐蚀设计标准》 GB/T50046-2018

15.《工业企业噪声控制设计规范》 GB/T50087-2013

16.《工作场所职业病危害警示标志》 GBZ158-2003

17.《建筑物防雷设计规范》 GB50057-2010

18.《建筑抗震设计标准》（2024 年版） GB/T50011-2010

19.《构筑物抗震设计规范》 GB50191-2012

20.《建筑照明设计标准》 GB/T50034-2024

21.《建筑采光设计标准》 GB50033-2013

22.《20kV 及以下变电所设计规范》 GB 50053-2013

23.《供配电系统设计规范》 GB50052-2009

24.《通用用电设备配电设计规范》 GB50055-2011

25.《低压配电设计规范》 GB50054-2011

26.《防止静电事故通用要求》 GB12158-2024

27.《系统接地的型式及安全技术要求》 GB14050-2008

28.《工业电视系统工程设计标准》 GB/T50115-2019

29.《爆炸危险环境电力装置设计规范》 GB50058-2014

30.《粉尘防爆安全规程》 GB15577-2018

31.《消防设施通用规范》 GB55036-2022

32.《火灾自动报警系统设计规范》 GB50116-2013

33.《消防给水及消火栓系统技术规范》 GB 50974-2014

34.《建筑灭火器配置设计规范》 GB50140-2005

35.《危险化学品企业特殊作业安全规范》 GB 30871-2022

36.《机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离》 GB/T23821-2022

37.《机械安全 防护装置 固定式和活动式防护装置的设计与制造一般要求》 GB/T8196-2018

38.《压力容器 第 1 部分：通用要求》 GB150.1-2024

39.《固定式金属梯及平台安全要求第 1 部分：直梯》GB4053.1-2025

40.《固定式金属梯及平台安全要求第 2 部分：斜梯》GB4053.2-2025

41.《固定式金属梯及平台安全要求第 3 部分：工业防护栏杆及平台》GB4053.3-2025

42.《石油化工安全仪表系统设计规范》 GB/T 50770-2013

43.《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》GB/T50493-2019

44.《危险化学品重大危险源辨识》 GB18218-2018

45.《危险化学品生产装置和储存设施风险基准》 GB36894-2018

46.《危险化学品生产装置和储存设施外部安全防护距离确定方法》GB/T 37243-2019

47.《危险化学品重大危险源安全监控技术规范》 GB17681-2024

48.《危险货物品名表》 GB12268-2025

49.《化学品分类和标签规范》（2~29 部分） GB30000-2013

50.《化学品分类和标签规范 第 1 部分：通则》 GB30000.1-2024

51.《危险化学品仓库储存通则》 GB15603-2022

52.《生产过程危险和有害因素分类与代码》 GB/T 13861-2022

53.《生产安全事故分类与编码》 GB6441-2025

54.《工作场所毒物危害程度分级标准》 GBZ230-2025

55.《个体防护装备配备规范 第 2 部分：石油、化工、天然气》 GB39800.2-2020

56.《易燃易爆性商品储存养护技术条件》 GB17914-2013

57.《毒害性商品储存养护技术条件》 GB17916-2013

58.《腐蚀性商品储存养护技术条件》 GB17915-2013

59.《职业病危害作业分级标准 第 1 部分：生产性粉尘》GBZ/T 229.1-2025

60.《职业病危害作业分级标准 第 2 部分：化学物》GBZ/T 229.2-2025

61.《职业病危害作业分级标准 第 3 部分：高温作业》GBZ/T 229.3-2025

62.《工作场所职业病危害作业分级 第 4 部分：噪声》GBZ/T 229.4-2012

63.《安全色和安全标志》 GB2894-2025

64.《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》GB/T29639-2020

65.《危险化学品单位应急救援物资配备要求》 GB30077-2023

66.《国民经济行业分类》 GB/T 4754-2017/XG1-2019

67.《石油化工建筑物抗爆设计标准》 GB/T50779-2022

68.《精细化工反应安全风险评估规范》 GB/T42300-2022

69.《化工设备安全管理规范》 GB/T44958-2024

70.《危险化学品安全生产风险分级管控技术规范》 GB/T45420-2025

71.《危险化学品企业安全生产标准化通用规范》 GB45673-2025

1.4.4 行业标准

1.《安全评价通则》 AQ8001-2007

2.《精细化工企业安全管理规范》 AQ3062-2025

3.《化工和危险化学品生产经营企业重大生产安全事故隐患判定准则》AQ3067-2026

4.《危险场所电气防爆安全规范》 AQ3009-2007

5.《危险化学品重大危险源 罐区现场安全监控装备设置规范》 AQ 3036-2010

6.《危险化学品重大危险源安全监控通用技术规范》 AQ 3035-2010

7.《化工过程安全管理导则》 AQ/T3034-2022

8.《化工企业定量风险评价导则》 AQ/T3046-2013

9.《涂料生产企业安全技术规程》 AQ5204-2008

10.《生产安全事故应急演练基本规范》 YJ/T 9007-2019

11.《生产安全事故应急演练评估规范》 YJ/T 9009-2015

12.《化工企业安全卫生设计规范》 HG20571-2014

13.《压力容器中化学介质毒性危害和爆炸危险程度分类标准》HG/T20660-2017

14.《控制室设计规范》 HG/T20508-2014

15.《仪表供电设计规范》 HG/T20509-2014

16.《仪表供气设计规范》 HG/T20510-2014

17.《信号报警及联锁系统设计规范》 HG/T20511-2014

18.《自动化仪表选型设计规范》 HG/T20507-2014

19.《分散型控制系统工程设计规范》 HG/T20573-2012

20.《化工企业安全卫生设计规范》 HG20571-2014

21.《石油化工静电接地设计规范》 SH/T3097-2017

22.《特种设备使用管理规则》 TSG 08-2026

23.《工业管道安全技术规程》 TSG31-2025

24.《场（厂）内专用机动车辆安全技术规程》 TSG81-2022

25.《固定式压力容器安全技术监察规程》 TSG21-2016/XG1-2020

26.《固定式压力容器安全技术监察规程》行业标准第 1 号修改单 TSG21-2016/XG1-2020

27.《气瓶安全技术规程》 TSG23-2021

28.《场（厂）内专用机动车辆安全技术规程》 TSG81-2022

29.《易制爆危险化学品储存场所治安防范要求》 GA1511-2018

30.《剧毒化学品、放射源存放场所治安防范要求》 GA1002-2012

其他相关的专业性国家技术标准和行业标准。

1.4.4 技术文件

1）江西贝特利新材料有限公司提供的技术资料、图纸、有关证照、检测资料、安全管理制度、岗位操作规程、事故应急救援预案等。

2）其他资料

1.5 前期准备情况

受江西贝特利新材料有限公司的委托，江西赣安安全生产科学技术咨询服务中心立即成立了安全现状评价工作组，并组织有关专家展开前期准备工作，对该公司在役生产装置及配套的公辅设施进行了实地调研，对其安全生产条件的符合性进行了评价。评价项目组充分调查研究安全评价对象和范围相关情况，收集、整理安全评价所需要的各种文件、资料和数据，进行了周边情况和设施的调查，对生产装置及配套公辅设施进行了现场检查，对安全设施、安全管理制度及人员的培训情况进行了检查，与企业进行了交流和沟通，针对在检查过程中发现的安全隐患项出具了整改建议书；最终编制出具本报告。

1.6 附加说明

本评价涉及的有关资料由江西贝特利新材料有限公司提供，并对其真实性负责。

本评价是就江西贝特利新材料有限公司在役危险化学品生产装置安全现状做出的安全评价，本评价报告具有很强的时效性，本报告通过后因各种原因超过时效，项目周边环境发生了变化，本报告不承担相关责任。

2、企业概况

2.1 企业基本情况

2.1.1 企业简介

江西贝特利新材料有限公司是由苏州市贝特利高分子材料股份有限公司在江西彭泽工业园区矶山化工园投资设立的全资子公司，成立于 2017 年 8 月 27 日。主要致力于电子化学品材料的专业研发、生产和销售。主营：特种涂料、油墨（紫外光固化油墨、特种油墨、铂金催化剂、导电银浆等）特种硅橡胶材料等。产品广泛应用于各类 3C 电子、触摸屏、物联网、新能源、半导体、印刷包装、医疗美容行业等。该公司位于江西彭泽工业园区矶山化工园湖牛线 68 号，占地面积 249144.80m^2（约 373.72 亩），法人代表颜献东，注册资本 8000 万元人民币。

该公司厂区所在位置位于江西彭泽工业园区矶山化工园，根据《关于公布全省化工园区名单（第一批）的通知》（赣工信石化字〔2021〕92 号），该化工园列入了第一批化工园区名单。

该公司目前一期项目建设年产特种涂料油墨、特种导电材料及有机硅树脂等 22650 吨建设项目（一期），均已通过验收且取得安全生产许可证。其中苯基硅树脂系列、乙烯基硅烷系列、贵金属催化剂、特种导电材料、特种涂料油墨生产装置于 2020 年 10 月通过安全验收，2022 年 9 月对乙烯基硅烷系列中一次验收 250t/a 的四甲基二乙烯基二硅氮烷的剩下的 187.5t/a 产能的生产装置进行验收。企业于 2021 年 10 月进行了《江西贝特利新材料有限公司一期技改项目（一期）安全设施设计》，并于 2023 年 5 月通过安全验收（由于一期技改验收的产品当时未进行自动化提升改造，本项目验收后未取证，2025 年自动化升级改造后重新进行了安全验收）。

该公司年产水性涂料油墨、特种导电材料及有机硅材料 85110 吨二期项目（1260t／a 特种导电材料、1500t/a 苯基硅烷系列、5500t/a 特种硅油系列、1800t/a 苯基硅氧烷系列、12000t/a 混凝土早强剂、300t/a 铂金催化剂）于 2024

年 12 月通过安全验收。

该公司于 2020 年 12 月 1 日首次取得安全生产许可证，2023 年 12 月进行许可证延期换证，2026 年 2 月 4 日最新变更安全生产许可证，证书号：（赣）WH 安许证书〔2020〕1107 号），许可范围：苯基硅树脂（3kt/a）、乙烯基硅烷（182.5t/a）、特种涂料及油墨（6kt/a）、二苯基二甲氧基硅烷（1900t/a）、八苯基环四硅氧烷（400t/a）、二苯基二羟基硅烷（400t/a）、三防胶（1000t/a）、苯基硅油（2500t/a）、苯基含氢硅油（1000t/a）、聚苯基硅氧烷（2000t/a）、正银银粉（942.5t/a）、铂金催化剂（300t/a）、硝酸银（500t/a）、四甲基二乙烯基二硅氮烷（187.5t/a）、苯基三甲氧基硅烷（250t/a）、甲基苯基二乙氧基硅烷（200t/a）、六甲基环三硅氮烷（100t/a）、六甲基二硅氮烷（450t/a），副产品：乙醇（590.2t/a）、甲醇（2021.32t/a）、乙酸乙酯（248t/a）、乙酸甲酯（909.04t/a）、氨水（25%，102.47t/a）***。有效期：2023 年 12 月 2 日至 2026 年 12 月 1 日。

公司设置了人事行政部、制造部、设备部、技术部、HSE 管理部、营销部、采购部、仓储部、财务部、品质部等。公司现有员工 256 人，设有安全生产管理组织机构并任命 7 名专职安全管理员，并聘任 2 名注册安全工程师。

该公司主要负责人颜献东（总经理）和专职安全管理人员取得了应急管理部门颁发的安全生产知识和管理能力的考核合格证或取得化工类注册安全工程师证书。

该公司于 2026 年 8 月 24 日取得生产经营单位生产安全事故应急预案（第七版）备案登记表，备案编号：3604002026134。

该公司于 2026 年 7 月 28 日取得了危险化学品登记证，证书编号为 36042600165，有效期为 2026 年 7 月 28 日至 2029 年 7 月 27 日。

该公司于 2022 年 6 月 1 日取得了江西省应急管理厅颁发的二级安全标准化证书：赣 AQBWⅡ【2022】008，有效期至 2025 年 6 月。该公司 2025 年 7 月安标化复评已通过考评组考评。

该公司现有员工 256 人，其中管理人员 41 人，该公司成立 HSE 管理部，任命 7 名专职安全生产管理人员，负责该公司安全生产管理工作。该公司主要负责人颜献东和专职安全管理人员参加了安全生产知识和管理能力的考核，并取得安全生产知识和管理能力的考核合格证。

该公司生产及辅助岗位采用四班三运转制，年工作天数 300 天，每天 3 班，每班 8 小时，管理部门可采用间断工作制，每天 1 班，每班 8 小时。

2.1.2 企业涉及危险化学品生产的装置情况

公司现在运行的在役生产装置情况见表 2.1-1。

表 2.1-1 主要生产装置一览表

序号	产品名称	生产规模（t/a）	产品方案	装置规模(t/a)	主要生产场所	验收时间
一	一期及一期技改					
1	苯基硅树脂	3000	苯基氢硅树脂	1000	106有机硅树脂车间	2020年10月
			苯基乙烯基硅树脂	1500	105一期油墨及硅树脂车间	
			苯基甲基硅油	500	106有机硅树脂车间	
2	乙烯基硅烷	182.5（现有产能142.5）	二甲基乙烯基乙氧基硅烷（已停产，不在本次评价范围）	40	108乙烯基硅烷车间	2020年10月
			四甲基二乙烯基硅氧烷	80	108乙烯基硅烷车间	
			四甲基二乙烯基二硅氮烷	62.5	107硅烷车间/综合利用车间	
3	四甲基二乙烯基二硅氮烷	187.5	四甲基二乙烯基二硅氮烷	187.5	107硅烷车间/综合利用车间	2022年9月
4	铂金催化剂	500	铂金催化剂	500	101导电材料、催化剂车间	2020年10月
5	特种导电材料	300（现有产能285）	正银银粉	240		
			TP银粉（已停产，不在本次评价范围）	15		
			片状导电银粉	45		
6	特种涂料、油墨	6000	甲基乙烯基硅树脂	600	106有机硅树脂车间	2020年10月
			有机硅胶粘剂	300		

			聚氨酯树脂涂料	180	103一期涂料油墨车间2、104一期涂料油墨车间3	
			丙烯酸脂类树脂涂料（又称塑胶喷涂涂料）	400		
			稀释剂	1500	104一期涂料油墨车间3	
			UV涂料	300	103一期涂料油墨车间2、104一期涂料油墨车间3	
			元素有机硅涂料	900	102一期涂料油墨车间1	
			丙烯酸酯聚合物类胶黏剂	300	106有机硅树脂车间	
			环氧类树脂粘接剂	50	102一期涂料油墨车间1	
			聚氨酯类树脂粘接剂	50		
			聚酯类树脂粘接剂	50		
			特种油墨	240	103一期涂料油墨车间2	2020年10月
			导电油墨	250		
			凹版油墨	140		
			平板油墨	150		
			网孔板油墨	200		
			环氧树脂涂料	90		
			聚酯树脂涂料	140		
			环氧固化剂	160		
7	苯基硅烷系列	850	二苯基二甲氧基硅烷	400	108乙烯基硅烷车间	2025年11月
			苯基三甲氧基硅烷	250		
			甲基苯基二乙氧基硅烷	200		
8	甲基硅氮烷系列	550（现有产能100）	六甲基二硅氮烷（已停产，不在本次评价范围）	450	107硅烷车间/综合利用车间	2025年11月
			六甲基环三硅氮烷	100		
9	副产品		乙醇	116.81	107硅烷车间/综合利用车间	2020年10月
			甲醇	1386.52		
			乙酸乙酯	248		
			乙酸甲酯	478.805		
			氨水	102.47		
			工业氯化铵	735.25	105一期油墨及硅树脂车间	2020年10月 2023年5月

			氯化钠	2128.14	105一期油墨及硅树脂车间	2020年10月 2023年5月
二	二期					
1	苯基硅烷系列	1500	二苯基二甲氧基硅烷	1500	2105苯基硅烷车间、2106精馏车间	2024年12月
2	特种硅油系列	5500	苯基硅油	2500	2104硅油车间	2024年12月
			苯基含氢硅油	1000	106有机硅树脂车间	
			聚苯基硅氧烷	2000	2104硅油车间	
3	苯基硅氧烷系列	1800	八苯基环四硅氧烷	400	2104硅油车间	2024年12月
			二苯基二羟基硅烷	400	2104硅油车间	2024年12月
			三防胶	1000	2104硅油车间	2024年12月
4	正银银粉			1260	2101银粉合成车间、2102银粉清洗车间	2024年12月
5	铂金催化剂			300	101导电材料催化剂车间	2024年12月
6	混凝土早强剂			12000	105一期油墨及硅树脂车间	2024年12月
7	副产品		乙酸甲酯	430.24	106有机硅树脂车间产生，在107车间精馏	2024年12月
			甲醇	634.8	106有机硅树脂车间、2104硅油车间产生，在107车间精馏	
			乙醇	473.39	2104 硅油车间产生，在 107 车间精馏	
8	中间产品		硝酸银	外售 500	2107 硝酸银车间	2025年8月变更

以下已验收装置不在本次评价范围。

表 2.1-2 非本次评价范围装置一览表

序号	产品名称	装置规模（t/a）	主要生产场所	验收时间
1	二甲基乙烯基乙氧基硅烷	40	108乙烯基硅烷车间	2020年10月
2	TP银粉（已停产，不在本次评价范围）	15	101导电材料、催化剂车间	2020年10月
3	六甲基二硅氮烷	450	107硅烷车间/综合利用车间	2025年11月

企业拟建、在建、试生产（未验收）装置不在本次评价范围。

表 2.1-3 该公司拟建、在建、试生产项目一览表

序号	项目名称	产品方案	主要生产场所	三同时情况
1	江西贝特利彭泽县年产乳液型粘接剂及有机硅材料800吨改扩建项目（一期）	300t/a四甲基环四硅氧烷生产装置	2106精馏车间	安全条件评价、安全设施设计、2026年3月取得试生产回执
		500t/a贵金属催化剂生产装置	101导电材料催化剂车间及107硅烷车间/综合利用车间	2026年6月取得试生产回执
		500t/a乳液型粘接剂生产装置	104一期涂料油墨车间3预留位置	安全条件评价、安全设施设计
2	江西贝特利新材料有限公司彭泽县年产特种导电材料及贵金属催化剂1303吨改扩建项目	1000t/a硝酸银、3t/a氯铂酸生产装置	2107硝酸银车间	安全条件评价、安全设施设计、2026年1月取得试生产回执
		150t/a银包铜生产装置	101导电材料、催化剂车间	
		150t/a银包铜生产装置		2026年7月取得试生产回执
3	江西贝特利新材料有限公司彭泽县年产3700吨有机硅树脂及导电材料建设项目	烷氧基硅树脂（1200t/a）、溶剂型硅树脂（600t/a）、甲基苯基硅树脂（400t/a）、铜粉（150t/a）、苯基片状树脂（1200t/a）生产装置	105一期油墨及硅树脂车间、2105苯基硅烷车间、102一期涂料油墨车间1、精馏在107硅烷车间/综合利用车间	安全条件评价、安全设施设计、
		铜粉（150t/a）生产装置	102一期涂料油墨车间1	2026年9月取得试生产回执
4	江西贝特利新材料有限公司贵金属材料及铂金催化剂建设项目	1500t/a正银银粉，300t/a银包铜粉及300t/a铂金催化剂产品的后部拼混和包装工序	2115车间	2026.06.01 完成县局备案
5	江西贝特利新材料有限公司有机硅材料中试车间建设项目	80t/a5-己烯基三甲氧基硅烷及40t/a有机硅增韧剂生产装置	210中试车间（原210甲类仓库）	2026.10.19 完成县局备案
		10t/a有机硅树脂、10t/a聚氨酯丙烯酸树脂、10t/a三甲基硅醇、20t/a锚固剂、30t/a增粘剂、烯烃基三甲氧基硅烷系列(10t/a烯丙基三甲氧基硅烷、10t/a7-辛烯基三甲氧基硅烷、)、20t/a六甲基环三硅氧烷、10t/a单端硅油、80t/a二甲基乙烯基氯硅烷及10t/a四甲基二乙烯基二硅氮烷生产装置	210 中试车间（原 210 甲类仓库）	立项

2.2 厂址基本情况

2.2.1 周边基本情况

江西贝特利新材料有限公司位于江西彭泽工业园区矶山化工园湖牛线68 号，根据《关于公布全省化工园区名单（第一批）的通知》赣工信石化字〔2021〕92 号，该公司所在位置列入全省化工园区名单（第一批）。

彭泽县位于江西省最北部，九江市东北角上，北濒长江，县境东邻安徽东至县，南与鄱阳、都昌毗邻，西连湖口县，北与安徽宿松、望江隔江相望，东西最宽处约 48km，南北最长处约 57km。总面积 1544km^2，人口约 36 万。

彭泽县矶山工业园，位于九江市彭泽县县城东部约 10km 处，距九江市中心城区约 80km。彭泽县北临长江黄金水道与安徽省隔江相望，拥有约60km 的长江岸线，沿江可上溯武汉、重庆，下达南京、上海。



图 2.3-1　　江西贝特利新材料有限公司地理位置图

2.2.2 周边环境

该公司厂区西面为富业大道、110kV 架空电力线（杆高约 24m）和江西兄弟医药有限公司；北面为排水渠、3 条 10kV 架空电力线路（杆高约 15m）、1 条 110kV 架空电力线路（杆高约 45m）、园区预留空地；东面为园区公路、江西科苑生物股份有限公司；南面为九江正都能源化工有限公司（非精细化

工企业）、田家村、湖牛公路（南侧园区管委会已搬迁）。

厂址周边除空地外均为工业企业，周边800m范围内无其他居住区、重要公共建筑、商业中心、学校、医院、车站、客运码头、水厂及水源保护区、基本农田保护区、风景名胜区和自然保护区等《中华人民共和国危险化学品安全法》规定的区域或场所。周边详细情况见本报告表2.2-2。

表 2.2-2 建筑物和设施与周边建筑设施防火间距

方位	厂外相对建筑或设施	公司最近建构筑物	实际距离 m	规范要求距离 m	引用的规范条款	备注
东	园区公路	2107 硝酸银车间（乙类）	65	15	《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020 第 4.1.5 条	
	科苑生物公司甲乙类建筑物（精细化工企业）	2107 硝酸银车间（乙类）	>100	30	《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020 第 4.1.6 条	
		312RTO 装置	>100	30	《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020 第 4.1.6 条	
南	湖牛公路（园区主干道）（1）	101 导电材料、催化剂车间（甲类）	75	15	《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020 第 4.1.5 条	
		203 乙类仓库	64	20	《建筑设计防火规范》GB50016-2014（2018 年版）第 3.5.2 条备注 3	
	九江正都能源化工有限公司（非精细化工企业）	101 导电材料、催化剂车间（甲类）	>100	30	《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020 第 4.1.5 条	
	田家村（一类防护目标）	2101 银粉合成车间（乙类）	>900	50	《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020 第 4.1.5 条	
西	富业大道	201、202 甲类仓库	55.7	15	《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020 第 4.1.5 条	

方位	厂外相对建筑或设施	公司最近建构筑物	实际距离 m	规范要求距离 m	引用的规范条款	备注
	110kV 架空电力线（杆高约 24m）		53	36（1.5 倍杆高）	《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020 第 4.1.5 条	
	江西兄弟医药有限公司（精细化工企业）		85	30	《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020 第 4.1.6 条	
北	10kV 架空电力线路（杆高 15m）	208 金属钠仓库	46	22.5（1.5 倍杆高）	《建筑设计防火规范》GB50016-2014（2018 年版）第 10.2.1 条	
	110kV 架空电力线路（杆高 45m）	208 金属钠仓库	81	67.5（1.5 倍杆高）	《建筑设计防火规范》GB50016-2014（2018 年版）第 10.2.1 条	
	长江	208 金属钠仓库	1010.4	1000	《中华人民共和国长江保护法》第二十六条	

2.2.3 自然条件

1.气象条件

彭泽县属中亚热带向北亚热带过渡地带，全年四季分明，气候温和，无霜期长，雨量充沛，日照充足，光、热、水等自然资源丰富。最冷为 1 月。最热为 7 月份，全年主导风向为东北风。

根据当地气象站实测资料：

累年平均气温：16.8℃

累年极端最高气温：40.2℃

累年极端最低气温：﹣12.2℃

多年平均最高气温：18.1℃

多年平均最低气温：15.6℃

多年平均相对温度：79%

累年最小相对湿度：6%

累年平均气压：1013hpa

累年平均风速：2.6m/s

历年自记最大风速：17.9m/s

累年最大降雨量：2263mm

累年最小降雨量：792.2mm

历年的最大一日降雨量：216.46mm

累年平均蒸发量：1033mm

年平均雷暴日数：52.7 天（多雷区）

2.地形、地貌、地震

该公司场地无岩溶、滑坡、泥石流、采空区、地面塌陷等不良地质作用。

3.水文条件

该公司厂址整体标高 40.0m。50 年一遇洪水水位情况（历史统计资料为准）：按照吴淞高程，1954 年还原洪水水位 21.72m，1998 年最高洪水位 21.60m（县城），湖口水位 22.50m（县城），考虑高程系换算后，厂址区域自然高程仍高于长江相应河段 50 年一遇设计洪水位。因此，厂址区域不受长江 50 年一遇洪水位的影响，但需考虑周围冲沟、坡地 50 年一遇洪水的影响。

4.地震烈度

根据《中国地震参数区划图》GB18306-2015 附录 A《中国地震动峰值加速度区划图》及附录 D《关于地震基本烈度向地震参数过渡的说明》中地震动峰值加速度分区与地震基本烈度对照表，该公司区域地震烈度为VI度。根据《建筑抗震设计规范》（GB50011-2010）（2016 年版），本地区抗震烈度为 6 度，设计地震分组为第一组，设计基本地震加速度值为 0.05g。

5.矶山工业园可依托的资源

1）供电条件

电源由当地供电部门提供一路 10kV 电源作为供电电源。10kV 供电电源采用架空敷设方式，引至该公司围墙边界，高压电源下杆后采用电力电缆埋地敷设至 302 动力车间高压室和 2302 配电间。302 动力车间配备有 2 台型号

为 SCB13-1250/10 的干式变压器和 1 台型号为 SCB13-500/10 的干式变压器。302 动力车间发电房配备有 1 台 456kVA/365kW 的柴油发电机组。2302 配电间内置有 1 台 2000kVA 干式变压器，2302 一层发电机房内设置 1 台 550kW 的柴油发电机组。

2）供热

厂区蒸汽来源于园区兄弟医药供应，蒸汽压力为 1.0MPa，蒸汽温度为 185℃，通过减温减压阀降至 0.6MPa、165℃蒸汽。

3）给排水

（1）供水：江西彭泽工业园区矶山化工园铺设管网可满足园区化工用水的需要，长江水为化工园区生产、生活的供水水源。

（2）排水：厂区排水采取清污分流方式，生活污水经化粪池处理后排入园区排水管网；屋面与地面雨水经厂区雨水管网收集后排入园区排水管网；生产废水、污水经厂内污水处理系统处理达标后排入园区排水管网。

4）消防依托

该公司位于江西彭泽工业园区矶山化工园，工业园区设有消防站。

2.2.4 三年来危险化学品生产工艺、装置变化情况

一、外部环境变化情况

该公司自 2023 年 12 月换取安全生产许可证以来，外部环境发生部分变化，主要为该公司西南侧园区管理委员会已搬迁，相关建筑已拆除。该公司南侧道路对面新建企业九江正都能源化工有限公司，两公司建构筑物间的间距满足相关标准规范要求。

二、产品规模变化情况

该公司自 2023 年 12 月换取安全生产许可证以来，产品规模发生变化。①该公司年产水性涂料油墨、特种导电材料及有机硅材料 85110 吨二期项目（1260t／a 特种导电材料、1500t/a 苯基硅烷系列、5500t/a 特种硅油系列、1800t/a 苯基硅氧烷系列、12000t/a 混凝土早强剂、300t/a 铂金催化剂）已于

2024 年通过安全设施竣工验收，并换发安全生产许可证。②该公司一期技改项目（一期）（850t/a 苯基硅烷系列、550t/a 甲基硅氮烷系列）于 2025 年 11 月完成安全设施竣工验收，并换发安全生产许可证。③受市场环境影响，取消 101 导电材料、催化剂车间 15t/a 的 TP 银粉、107 硅烷车间/综合利用车间 450t/a 六甲基二硅氮烷、108 乙烯基硅烷车间乙烯基硅烷（182.5t/a）系列中的 40t/a 二甲基乙烯基乙氧基硅烷上述三个产品生产。

三、自动化提升改造变化情况

该公司一期自动化升级改造情况：该公司委托山东富海石化工程有限公司编制了《年产特种涂料油墨、特种导电材料及有机硅树脂等 22650 吨建设项目（一期）及一期技改项目安全设施变更设计（含全流程自动化控制改造设计方案）》（2024 年 9 月）已经审查并于 2024 年 10 月 22 日取得建设项目安全设施设计审查意见书（九应急危化项目安设审字〔2024〕31 号），于 2025 年 11 月完成竣工验收，并由江西赣安安全生产科学技术咨询服务中心编制了《江西贝特利新材料有限公司年产特种涂料油墨、特种导电材料及有机硅树脂等 22650 吨建设项目（一期）及一期技改项目安全设施变更（含全流程自动化控制改造）竣工验收评价报告》（2025 年 11 月）。

该公司二期项目建设时已根据江西省 190 号文相关要求进行设计，安全设施竣工验收涵盖自动化验收内容。

四、变更情况

公司安全生产许可证变更后，发生部分变更。具体变更如下：

①该公司于 2026 年 1 月 4 日委托山东富海石化工程有限公司编制了《江西贝特利新材料有限公司在役生产装置（1500t/a 苯基乙烯基硅树脂、450t/a 六甲基二硅氮烷、80t/a 四甲基二乙烯基硅氧烷、2000t/a 聚苯基硅氧烷、400t/a 八苯基环四硅氧烷、400t/a 二苯基二羟基硅烷）安全设施变更设计》，属于三类变更，已向县、市应急局报备。

②该公司于 2026 年 3 月 10 日委托山东富海石化工程有限公司编制了《江

西贝特利新材料有限公司900t/a元素有机硅涂料在役生产装置安全设施变更设计》，属于三类变更，已组织专家评审，并报送县市应急管理局。于2026年6月组织专家进行了现场验收。

③该公司于2026年8月26日委托山东富海石化工程有限公司编制了《江西贝特利新材料有限公司全厂在役生产装置安全设施变更设计》，属于三类变更，已组织专家评审，并报送县市应急管理局。于2026年10月组织专家进行了现场验收。

五、企业拟建、在建、试生产项目情况

该公司拟建、在建、试生产项目情况见下表（不在本次评价范围内）：

表 2.2-3 公司三同时项目情况一览表

序号	项目阶段	项目名称	立项批复	安评批复	安设范围	安设批复	试生产范围	试生产批复
1	设施设备安装、调试	年产水性涂料油墨特种导电材料及有机硅材料85110吨二期项目变更（300t/a改性硅油、400t/a八苯基环四硅氧烷装置变更）	依托原项目	九应急危化项目安条审字[2026]7号（2026.5.22）	山东富海石化工程有限公司（26JX1005）2104硅油车间 1、20000t/a特种硅油系列（300t/a改性硅油）：50t/a乙烯基三甲氧基硅油、50t/a甲基三甲氧基硅油、50t/a甲基羟基硅油、50t/a甲基-缩水甘油醚氧基丙基二甲氧基硅油、50t/a甲基-（甲基丙烯酰氧）丙基二甲氧基硅油、50t/a正丁基甲基丙烯酰氧基封端硅油； 2、3200t/a苯基硅氧烷系列：400t/a八苯基环四硅氧烷	九应急危化项目安设审字[2026] 25号（2026.07.10）	/	

2	试生产	江西贝特利彭泽县年产乳液型粘接剂及有机硅材料 800 吨改扩建项目（一期）	2509-360430-04-01-111905（2025.9.17）	九应急危化项目安条审字〔2025〕42 号（2025.12.18）	1、2106 精馏车间（300t/a 四甲基环四硅氧烷生产装置） 2、104 一期涂料油墨车间 3（500t/a 乳液型粘接剂生产装置 ） 3、101 导电材料催化剂车间及 107 硅烷车间/综合利用车间（500t/a 贵金属催化剂生产装置）（铂金催化剂）	九应急危化项目安设审字〔2026〕9 号（2026.1.29）	2106 精馏车间（300t/a 四甲基环四硅氧烷生产装置）；	2026.3.24 取得批复（彭危化项目备字[2026]02 号 2026.3.24~2027.3.23）
							101 车间（500t/a 贵金属催化剂生产装置）	2026.6.12 取得批复（彭危化项目备字[2026] 06 号 2026.6.12~2027.6.11）
							104 车间（500t/a 乳液型粘接剂生产装置 ）	暂无计划
3	试生产	江西贝特利新材料有限公司彭泽县年产特种导电材料及贵金属催化剂 1303 吨改扩建项目	2412-360430-04-01-465359（2025.4.25）	九应急危化项目安条审字[2025]29 号（2025.08.22）	101 车间：300t/a 银包铜生产装置；2107 硝酸银车间：1000t/a 硝酸银、3t/a 氯铂酸；101 车间。	九应急危化项目安设审字〔2025〕44 号（2025.10.31）	101 车间：150t/a 银包铜生产装置；2107 硝酸银车间：1000t/a 硝酸银、3t/a 氯铂酸；	2026.1.16 取得批复（彭危化项目备字[2026]01 号 2026.1.16~2027.1.15）
							101 车间：150t/a 银包铜生产装置	2026.07.23 取得批复（危化项目备字[2026]10 号（2026.07.25-2027.07.24）
4	安全设施设计	江西贝特利新材料有限公司彭泽县年产 3700 吨有机硅树脂及导电材料建设项目	2512-360430-04-01-589690（2025.12.31）	九应急危化项目安条审字[2026]11 号 2026.06.12	烷氧基硅树脂（1200t/a）、溶剂型硅树脂（600t/a）、甲基苯基硅树脂（400t/a）、铜粉（150t/a）、苯基片状树脂（1200t/a）生产装置 铜粉（150t/a）生产装置	九应急危化项目安设审字[2026] 32 号，2026 年 8 月 12 日	102 车间:150t/a 铜粉生产装置:	彭危化项目备字[2026]13 号 2026.09.23-2027.09.22
5	条件评价	江西贝特利新材料有限公司贵金属材料及铂金催化剂建设项目	2604-360430-04-01-882444（2026.04.30）	2026.06.01 完成县局备案				
6	条件评价	江西贝特利新材料有限公司有机硅材料中试车间建设项目	2604-360430-04-01-255067（2026.04.30）	2026.10.19 完成县局备案				

2.3 总图布置

2.3.1 平面布置

该公司厂址位于九江市彭泽县矶山工业园，江西兄弟医药有限公司的东面，厂区大体呈长方形。

厂区办公生活区与生产装置区分开布置，办公生活区布置于厂区南面，生产装置区布置于厂区北面，且生产装置区与办公区采用围栏分隔。

厂区办公生活区从西往东布置 401 研发楼 1（预留）、402 研发楼 2、2301 控制室及机柜间 1、403 研发楼 3，西南面布置 405A 门卫一。

生产装置区整体布局从东到西分五列。西面第一列由北至南依次布置 308 污水处理站、307 初期雨水（事故）池、306 五金机修车间、305 循环（消防）水泵房、304 循环（消防）水池、303 锅炉房、302 动力车间、301 辅材仓库、201 甲类仓库一、202 甲类仓库二、203 乙类仓库、204 丙类仓库；

西面第二列由北至南依次布置 108 乙烯基硅烷车间、205 钠仓库、207 甲类仓库四、107 硅烷车间/综合利用车间、106 有机硅树脂车间、105 一期油墨及硅树脂车间、104 一期涂料油墨车间 3、103 一期涂料油墨车间 2、102 一期涂料油墨车间 1、101 导电材料催化剂车间。

中间一列由北至南布置 208 金属钠仓库、310 循环水池、311 循环水泵房、2106 精馏车间、2105 苯基硅烷车间、2104 硅油车间、2303 机柜间 2、2302 配电间、2304 锅炉房二、2103 水性涂料油墨车间、2102 银粉清洗车间及 2101 银粉合成车间。

东面第二列由北至南依次布置 2202 甲类罐区、209 甲类仓库五、210 甲类仓库六、2109 甲类车间二（预留）、2110 甲类车间三（预留）、2111 甲类车间四（预留）、2112 甲类车间五（预留）、2113 甲类车间六（预留）、2114 丙类车间一（预留）、2115 丙类车间二（预留）。

最东面北至南依次布置 309 初期雨水池、2108 甲类车间一（预留）、废

水装置区、2107 硝酸银车间、312RTO 装置区、211 丙类仓库二（预留）、212 甲类仓库七（预留）、213 甲类仓库八（预留）、214 甲类仓库九（预留）、2116 甲类车间七（预留）、2117 甲类车间八（预留）及 215 丙类仓库三（预留）。

厂区在西南侧设置有人流出入口，与厂外湖牛公路相连；西面设置有物流出入口，与厂外富业大道相连；东面设置有物流出入口，与厂外园区道路相连。

厂内道路呈方格网状布置，由主干道、次干道、消防道路组成完善的道路系统，连接厂内的各个功能区。生产区布置在厂区中间区域，各公用工程设施围绕主装置布置。

厂区采用围墙与外界隔开。办公和生活区与生产区采用格栅进行分隔。厂区功能分区合理，整个厂区设置有环形消防车道，交通便利。

具体布置详见总平面布置图。

2.3.2 主要建（构）筑物

表 2.3-1 主要建构筑物一览表

序号	主要建（构）筑物名称	火灾危险类别	耐火等级	建筑面积（m^2）	层数	结构形式	卸压比	通风	抗震设防烈度	抗震等级	抗震设防类别	备注
1	101导电材料、催化剂车间	甲	二级	1755.42	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
2	102一期涂料油墨车间1	甲	二级	1755.42	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
3	103一期涂料油墨车间2	甲	二级	1755.42	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
4	104一期涂料油墨车间3	甲	二级	1755.42	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
5	105一期油墨及硅树脂车间	甲	二级	1755.42	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	

6	106有机硅树脂车间	甲	二级	1755.42	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
7	107硅烷车间/综合利用车间	甲	二级	1645.98	1（部分4）	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
8	108乙烯基硅烷车间	甲	二级	978.96	2	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
9	2101 银粉合成车间	乙	二级	1755.42	1	框架	—	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
10	2102 银粉清洗车间	甲	一级	分区一：1798.34 分区二：1712.5 总面积 3550.19	2	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
11	2104 硅油车间	甲	二级	1755.42	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
12	2105 苯基硅烷车间	甲	二级	755.42	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
13	2106 精馏车间	甲	二级	分区一：2724.32 分区二：2546.24 总面积 5341.02	4	框架	0.11	自然通风	6 度	三级	乙类	
14	201甲类仓库	甲	一级	1317.66	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
15	202甲类仓库	甲	一级	1317.66	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
16	203乙类仓库	乙	一级	1317.66	1	框架	-	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
17	204丙类仓库	丙	二级	1462.14	1	框架	-	自然通风、机械通风	6 度	四级	丙类	
18	205钠仓库	甲	一级	57.7	1	框架	-	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
19	207甲类仓库四	甲	一级	76.38	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
20	208金属钠仓库	甲	一级	171.30	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
21	209 甲类仓库五	甲	一级	1463.58	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	
22	210 甲类仓库六	甲	一级	1463.58	1	框架	0.11	自然通风、机械通风	6 度	三级	乙类	

23	2202 甲类罐区	甲	-	-	-	-	-	-	6 度	三级	乙类	
24	301 辅材仓库	丙	二级	3952.98	3	框架	-	-	6 度	三级	乙类	
25	302动力车间	丙	二级	1317.66	二	框架	-	自然通风、机械通风	6 度	四级	丙类	
26	303锅炉房	丁	二级	198.78	一	框架	-	自然通风、机械通风	6 度	四级	丙类	
27	304 循环（消防）水池	-	-	-	-	框架	-	-	6 度	-	-	
28	305循环（消防）泵房	丁	二级	163.74	一	框架	-	-	6 度	四级	丙类	
29	306 五金、机修间	丁	二级	369.18	1	框架	-	自然通风	6 度	四级	丙类	
30	307 初期雨水池、事故池	-	-	-	-	框架	-	-	6 度	-	-	
31	308 污水处理站	-	-	-	-	框架	-	-	6 度	四级	丙类	
32	309 初期雨水池	-	-	-	-	砼	-	-	6 度	-	-	
33	310 循环水池	-	-	-	-	砼	-	-	6 度	-	-	
34	循环水泵房	丁	一级	-	1	砖混	-	-	6 度	四级	丙类	
35	312RTO 装置	丙	二级	-	-	砼	-	露天装置	6 度	四级	丙类	
36	2304 锅炉房二	丁	二级	396.06	1	框架	-	自然通风、机械通风	6 度	四级	丙类	
37	2302 配电间	丙	二级	1103.16	2	框架	-	自然通风、机械通风	6 度	四级	丙类	
38	2301 控制室及机柜间	丁	一级	309.00	1	框架	-	自然通风、机械通风	6 度	四级	丙类	
39	2303 机柜间 2	丁	一级	369.56	1	框架	-	自然通风、机械通风	6 度	四级	丙类	
40	402 研发楼 2	-	二级	2980.27	3	框架	-	自然通风、机械通风	6 度	四级	丙类	
41	405A 门卫一	-	二级	90.25	1	框架	-	自然通风	6 度	四级	丙类	
42	405B 门卫二	-	二级	46.94	1	框架	-	自然通风	6 度	四级	丙类	
43	405C 门卫三	-	二级	53.28	1	框架	-	自然通风	6 度	四级	丙类	

2.3.3 主要建筑防火间距

该公司主要建筑物之间的防火间距，见表 2.3-2。

表 2.3-2 公司主要生产、储存装置筑防火间距一览表

序号	建筑装置	方位	相对建筑装置	实际距离（m）	规范距离（m）	依据条款	备注
1、	101 导电材料催化剂车间（甲类，原有利用）	东	2101 银粉合成车间（乙类）	26.4	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			主要道路	10	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		西	204 丙类仓库	31	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			主要道路	11	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		南	402 研发楼 2	30.5	25	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	10	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	102 一期涂料油墨车间 1（甲类）	16.2	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	9	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
2、	102 一期涂料油墨车间 1（甲类）	东	2102 银粉清洗车间（乙类）	26.5	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		南	101 导电材料、催化剂车间（甲类）	12.2	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		西	203 乙类仓库（乙类）	31	15	GB50016-2014（2018 年版）第 3.4.1 条	
			厂区主要道路	11	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	103 一期涂料油墨车间 2（甲类）	16.9	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
3、	103 一期涂料油墨车间 2（甲类）	东	2103 水性涂料油墨车间（丙类）	26.5	12	GB50016-2014（2018 年版）第 3.4.1 条	
		南	102 一期涂料油墨车间 1（甲类）	16.9	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		西	202 甲类仓库二（储存第 1，2，5，6 项，储量＞10t）	31	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区主要道路	11	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	104 一期涂料油墨车间 3（甲类）	18.7	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
4、	104 一期涂料油墨车间 3（甲类）	东	2303 机柜间 2（抗爆）	27	25	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		南	103 一期涂料油墨车间 2（甲类）	18.7	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		西	201 甲类仓库一（储存第 1，2，5，6 项，储量＞10t）	31	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	

			厂区主要道路	11	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	105 一期油墨及硅树脂车间（甲类）	21.6	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区主要道路	10	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
5、	105 一期油墨及硅树脂车间（甲类）	东	2104 硅油车间（甲类）	26.5	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		南	104 一期涂料油墨车间 3（甲类）	21.6	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区主要道路	10	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		西	301A/B 生产管理中心、辅料仓库（丙类）	31	25	GB50016-2014（2018 年版）第 3.4.1 条	
			厂区主要道路	11	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	106 有机硅树脂车间（甲类）	12	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
6、	106 有机硅树脂车间（甲类）	东	2105 苯基硅烷车间（甲类）	26.5	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		南	105 一期油墨及硅树脂车间（甲类）	12	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		西	302 动力车间（丙类）	31	12	GB50016-2014（2018 年版）第 3.4.1 条	
			厂区主要道路	11	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	107 硅烷车间/综合利用车间（甲类）	13.9	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
7、	107 硅烷车间/综合利用车间（甲类，原有利用）	东	2106 精馏车间	32.4	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			主要道路	16	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		西	303 锅炉房	31	30	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			主要道路	11	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		南	106 有机硅树脂车间（甲类）	13.9	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	6	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	205 钠仓库（甲 4 项，储量≤5t）	18.1	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	7.5	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
8、	108 乙烯基硅烷车间（甲类）	东	205 钠仓库（甲类，储存第 3，4 项，储量≤5t）	26.5	15	GB50016-2014（2018 年版）第 3.5.1 条	
		南	107 硅烷车间/综合利用车间罐组（甲类）	16.2	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		西	308 污水处理站 IC 塔	21.7	12	GB50016-2014（2018 年版）第 3.4.1 条	

			厂区主要道路	11	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	厂区围墙	12.4	5	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
9、	2101 银粉合成车间（乙类）	东	2111 甲类车间四（预留）	27	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	10.4	5	GB50016-2014 第 7.1.8 条	
		西	101 导电材料、催化剂车间（甲类）	26.5	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			主要道路	10.4	10	GB50016-2014 第 7.1.8 条	
		北	2102 银粉清洗车间（甲类）	13.2	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	9	5	GB50016-2014 第 7.1.8 条	
10、	2102 银粉清洗车间（甲类）	东	2110 甲类车间三（预留）	27	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	10.4	5	GB50016-2014 第 7.1.8 条	
		南	2101 银粉合成车间（乙类）	13.2	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	5.9	5	GB50016-2014 第 7.1.8 条	
		西	102 一期涂料油墨车间 1（甲类）	29.5	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			主要道路	10.4	10	GB50016-2014 第 7.1.8 条	
		北	2103 水性涂料油墨车间（丙类）	16.8	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	5.9	5	GB50016-2014 第 7.1.8 条	
11、	2104 硅油车间(甲类)	东	209 甲类仓库五（甲类、二级）	26.8	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			主要道路	10.4	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		西	105 一期油墨及硅树脂车间（甲类、二级）	26.4	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			主要道路	10.4	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		南	2303 机柜间 2（抗爆）	25.3（从车间外设备边缘算起）	25	GB50160-2008（2018 年版）第 4.2.12 条	
			2302 配电间（丙类）	30	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			2304 锅炉房二(丙类、二级，明火点)	30.1	30	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			主要道路	10.4	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	2105 苯基硅烷车间（甲类、二级）	15.8（从车间外设备边缘算起）	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	

			次要道路	10.4	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
12、	2105 苯基硅烷车间（甲类）	东	2202 甲类罐区	27.2	25	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	10.4	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		西	106 有机硅树脂车间（甲类）	26.4	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			主要道路	10.4	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		南	2104 硅油车间（甲类）	15.8	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	8.9	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	2106 精馏车间（甲类）	15	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	5.9	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
13、	2106 精馏车间（甲类）	东	2202 甲类罐区（油层罐 V=8m³，固定顶，有氮封）	31.9	25	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	14.2	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		西	107 硅烷车间/综合利用车间（甲类）	32.4	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			主要道路	10.4	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		南	2105 苯基硅烷车间（甲类）	15.1	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	5.9	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	208 金属钠仓库（甲 4 项，大于 5t，一级）	22.9	20	GB51283-2020 表 4.2.9 条注 8	
			311 循环水泵房（丁类，一级）	20.2	15	GB50016-2014 第 3.4.1 条	
			次要道路	8.9	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		西	210 甲类仓库六	26.8	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		南	211 丙类仓库二（预留）	23.8	10	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		北	2108 甲类车间一（预留）	13.4	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
14、	201 甲类仓库一	东	104 一期涂料油墨车间 3（甲类）	31	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区次要道路	11	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		南	202 甲类仓库二	21	20	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区次要道路	6	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	

		西	厂区次要道路	8	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	301A 辅助仓库、301B 仓库办公室	29.5	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区主要道路	10	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
15、	202 甲类仓库二	东	103 一期涂料油墨车间 2（甲类）	31	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区次要道路	11	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		南	203 乙类仓库	21	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区次要道路	6	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		西	厂区次要道路	8	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	201 甲类仓库一	21	20	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区次要道路	9	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
16、	203 乙类仓库	东	102 一期涂料油墨车间 1（甲类）	31	12	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区次要道路	11	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		南	204 丙类仓库	21	10	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区次要道路	6	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		西	厂区次要道路	8	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	202 甲类仓库二	21	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区次要道路	9	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
17、	204 丙类仓库（丙类）	东	101 导电材料、催化剂车间（甲类）	31	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		南	405A 门卫一	32	25	GB50016-2014（2018 年版）第 3.5.2 条	
		东南	401 研发楼 1（预留）	28.5	25	GB50016-2014（2018 年版）第 3.5.2 条	
		西	厂区围墙	23	5	GB50016-2014（2018 年版）第 3.5.5 条	

		北	203 乙类仓库（乙类）	21	10	GB50016-2014（2018 年版）第 3.5.2 条	
18、	205 钠仓库（甲类，储存第 3,4 项，储量＜5t）	东	207 甲类仓库四（甲类，储存第 2 项，储量＜10t）	22.5	20	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		南	107 硅烷车间/综合利用车间罐组（甲类）	18.1	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		西	108 乙烯基硅烷车间（甲类）	26.5	15	GB50016-2014（2018 年版）第 3.5.1 条	
		北	厂区围墙	16.8	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
19、	207 甲类仓库四（甲类，储存第 2 项，储量＜10t）	北	围墙	21.9	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		南	107 硅烷车间/综合利用车间（甲类）	18.7	15	GB50016-2014（2018 年版）第 3.5.1 条	
		西	205 钠仓库（甲类，储存第 3，4 项，储量＜5t）	22.5	20	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		北	厂区围墙	17.2	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
20、	208 金属钠仓库（甲类，储存第 3,4 项，储量＞5t）	东	预留 311 循环水泵房空地		/		
		西	207 甲类仓库四（甲类、一级）	26.4	20	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		东南	主要道路	10.4	10	GB51283-2020 第 3.4.2 条	
		南	2106 精馏车间（甲类、二级）	22.9	20	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		北	次要道路	8	5	GB51283-2020 第 3.4.2 条	
21、	209 甲类仓库五	东	2108 甲类车间一（预留）	27	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区主要道路	10.4	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		南	210 甲类仓库六	21.8	20	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区次要道路	5.5	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		西	2104 硅油车间（甲类）	26.8	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区主要道路	10.4	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	2202 甲类罐区泵区	33.4	20	GB51283-2020 第 4.2.9 条	

			厂区主要道路	13.5	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
22、	210 甲类仓库六	东	2107 硝酸银车间（乙类）	26.8	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区主要道路	10.4	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		南	2109 甲类车间二（预留）	19.9	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区次要道路	8.9	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		西	2304 锅炉房二	34.1	30	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区主要道路	17.2	10	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
		北	209 甲类仓库五	21.8	20	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			厂区次要道路	13.5	5	GB51283-2020 第 4.3.2 条	
23、	2202 甲类罐区（储罐、甲类）	西	2105 苯基硅烷车间	27.3	25	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	11.1	10	GB51283-2020 第 3.4.2 条	
		南	209 甲类仓库五	32.4	25	GB50016-2014 第 4.2.1 条	
			主要道路	15.4	15	GB51283-2020 第 3.4.2 条	
		北	围墙	28.5	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
			次要道路	10	10	GB51283-2020 第 3.4.2 条	
	2202 甲类罐区（泵区、甲类）	东	甲醇鹤管	20	10	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		西	2202 甲类罐区（甲类储罐）	12.9	10	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		南	209 甲类仓库五	33.2	20	GB51283-2020 第 4.2.9 条	
		北	围墙	23.2	15	GB51283-2020 第 4.2.9 条	

注 1：上表防火间距的取值来源于《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020（2020 年版）及《建筑设计防火规范》GB50016-2014（2018 年版）。

注 2：由于历史遗留原因，本项目 108 乙烯基硅烷车间（甲类，《精细化工企业工程设计防火标准》实施前已建设完成）与厂区围墙间距不足 15m，满足《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020（2020 年版）第 4.2.9 条注释 12 的要求。

2.4 产品及主要原辅材料

该公司危险化学品装置涉及的原辅材料和产品年用量及最大储存量见下表：

表 2.4-1 仓库原辅材料及产品储存量情况表

序号	名称	规格	相态	年产量或年用量 t/a	最大储存量 t	CAS 号	包装	运输方式	备注	储存地点	备注
一	原料										
1	二甲基氯硅烷	≥99%	液	34.14	5	1066-35-9	桶装	汽车	原料	201 甲类 A	
2	甲基三（甲基乙基酮肟）硅烷	≥99%	液	29.12	8	/	桶装	汽车	原料	201 甲类 A	
3	DMF	≥99%	液	1	0.5	68-12-2	桶装	汽车	原料	202 甲类 C	
4	二甲基乙烯基硅醇	≥95%	液	1.64	1	5906-75-2	桶装	汽车	原料	201 甲类 A	
5	甲基丙烯酸	≥99%	液	57.74	5	79-41-4	桶装	汽车	原料	201 甲类 A	
6	水性芳香族胺	≥45%	液	180	20	/	桶装	汽车	原料	201 甲类 A	
7	水性脂肪族胺	≥35%	液	450	30	/	桶装	汽车	原料	201 甲类 A	
8	甲基丙烯酸烯丙酯	≥98%	液	37.86	3	96-05-9	桶装	汽车	原料	201 甲类 A	
9	甲基乙烯基环硅氧烷	≥98%	液	33.2	3	/	桶装	汽车	原料	201 甲类 A	
10	六甲基环三硅氧烷	≥99%	液	151.11	10	541-05-9	桶装	汽车	原料	201 甲类 A	试生产项目涉及
11	七甲基三硅氧烷	≥97%	液	88	10	1873-88-7	桶装	汽车	原料	201 甲类 A	
12	异丁醇	≥99%	液	64	3	78-83-1	桶装	汽车	原料	201 甲类 D	
13	三甲基硅醇	≥95%	液	5.27	1	1066-40-6	桶装	汽车	原料	202 甲类 D	试生产项目涉及
14	四氢呋喃	≥99%	液	45.97	10	109-99-9	桶装	汽车	原料	201 甲类 A	

2.5 生产工艺

2.5.1 一期及一期技改项目装置生产工艺

2.5.1.1 苯基硅烷系列生产工艺

苯基硅烷主要包括二苯基二甲氧基硅烷、苯基三甲氧基硅烷和甲基苯基二乙氧基硅烷，该苯基硅烷系列转化，中和和过滤等工序设在108车间，精馏工序设在107车间。

2.5.1.1.1 苯基三甲氧基硅烷

1、苯基三甲基氧基硅烷生产工艺

（1）转化：按照配比将氯苯、二甲苯（作为溶剂）泵入计量滴加罐PV8852~PV8862，自然混合均匀备用。打开管道阀门，在氮气保护下，往2000L 转化釜 FR8850~FR8860 中泵入正硅酸甲酯和二甲苯，再人工投入金属钠，投金属钠之前，需要检测物料中的水分和醇类含量，严禁有水分和乙醇的含量超过 1%，夹套通入导热油升温至 103-105℃熔融金属钠,0.5Hr 后尝试开搅拌，金属钠熔融后（关闭反应釜热油系统阀门）打开计量滴加罐阀门，滴加速度 150～200kg/h，控制氯苯混合物 2～4h 内滴加完毕，设置控温温度值 106℃，控制反应液温度在 103-110℃之间，常压反应 3～5h 结束；为了预防放空干燥罐堵塞，设置压力 0.05MPa 连锁放空开关阀进行紧急放空，结束后，反应液含苯基三甲氧基硅烷、二苯基二甲氧基硅烷、氯化钠、甲醇钠、二甲苯及过量正硅酸甲酯、氯苯。

（2）中和：转化反应结束，夹套通冷油进行降温，打开苯基三氯硅烷滴加罐管道阀门，开启称重与滴加调节阀的控制，滴加速度 50～100kg/h，通过管道缓慢加入苯基三氯硅烷，中和甲醇钠，因该中和反应放热，因此中和反应期间，设置60℃温度联接控制冷油调节阀，控制反应液温度低于70℃，在常压下，中和反应 1～3h 结束。

（3）过滤：中和反应结束，物料温度继续冷却到低于 40℃温度，打开

2.6 主要装置（设备）和设施

2.6.1 主要生产设备

该公司生产装置涉及的主要设备见表 2.6-1。

表 2.6-1 主要生产设备一览表

序号	名 称	规 格 材 质	操作条件		数量（台）	备注
			温度 ℃	压力 MPa		
一	**101 导电材料、催化剂车间**					
1	PF1303$AgNO_3$ 溶解釜	V=0.5m³,带夹套，防爆电机 N=4KW，防爆等级 ExdIIBT4 Gb 搪玻璃	5-10 ℃	常压	1	
2	PF1306 溶解釜	V=0.5m³,带夹套，防爆电机 N=4KW，防爆等级 ExdIIBT4 Gb 搪玻璃	5-10 ℃	常压	1	
3	PF1312A-D 反应釜	V=0.1m³,带夹套，防爆电机 N=1KW，防爆等级 ExdIIBT4 Gb 玻璃	5-10 ℃	常压	4	
4	PV1301 纯水计量槽	V=0.6m³,带夹套 304	常温	常压	1	
5	PV1310 氨水计量槽	V=0.3m³ 304	常温	常压	1	
6	PV1311A-DAgNO3 计量槽	V=0.05m³ 304	常温	常压	4	
7	PV1314A-D 沉降槽	V=0.5m³,带搅拌，防爆电机 N=1KW，防爆等级 ExdIIBT4 Gb 304	常温	常压	4	
8	PV1316A-D 水洗/醇洗槽	V=0.1m³,带搅拌，防爆电机 N=1KW，防爆等级 ExdIIBT4 Gb 304	常温	常压	4	
9	PX1315A-B 过滤槽	V=0.1m³ 304	常温	常压	2	
10	PX1317A-B 过滤槽	V=0.1m³ 304	常温	常压	2	
12	PV1323A/B 废水槽	V=1.0m³ PP	常温	常压	2	
13	PV1321A/B 废乙醇	V=1.0m³ 304	常温	常压	2	
14	PX1328 震动筛	防爆电机 N=0.37kW，防爆等级 ExdIIBT4 Gb 组合件	常温	常压	1	
15	PB1302 气动隔膜泵	DN25 组合件	常温	0.3	1	
16	PB1309 气动隔膜泵	DN25 组合件	常温	0.3	1	
17	PB1313 气动隔膜泵	DN25 组合件	常温	0.3	1	
18	PB1322 气动隔膜泵	DN25 组合件	常温	0.3	1	

	2.	曳引驱动载货电梯	3120102452019DD029	JXDT-2026000754	302 仓库	2027/1/19
	3.	曳引驱动载货电梯	3120102452019DD030	JXDT-2026000865	301 仓库	2027/1/19
	4.	曳引驱动载货电梯	3120102452019DD031	JXDT-2026000725	402 办公楼	2027/1/19
	5.	曳引驱动载货电梯	312010318202309644	JXDT-2026000734	2101 电梯	2027/1/19
机动工业车辆	1.	叉车	511010204201909116	车 11 赣 G00592（19）	1#	2027/6/30
	2.	叉车	511010656202390077	车 11 赣 GK00141(23)	2#	2027/6/30
工业管道	1.	工业管道	/	管 32 赣 G00004(20)	全厂工业管道	2027/9/26
	2.	动力管道	/	管 31 赣 GK00121(24)	全厂工业管道	2027/4/8
	3.	工艺管道	/	管 31 赣 GK00120(24)	全厂工业管道	2027/4/8
	4.	动力管道	/	管 31 赣 GK00119(24)	全厂工业管道	2027/4/8

3、安全附件

厂区在役生产装置涉及的压力表经彭泽县检验检测中心检定合格，并有相应的校验报告，符合要求，检测报告复印件见附录。

厂区在役生产装置涉及的安全阀经九江昌润特种设备检验检测有限公司检测合格，并有相应部门的检测报告，符合要求；检测报告复印件见附录。

厂区在役生产装置涉及的爆破片定期进行更换，符合要求；更换记录见附录。

2.7 公用工程和辅助设施

2.7.1 供配电

1.供电电源

该公司电源由当地供电部门提供一路 10kV 电源作为供电电源。10kV 供

电电源采用架空敷设方式，引至该公司围墙边界，高压电源下杆后采用电力电缆埋地敷设至 302 动力车间高压室和 2302 配电间。302 动力车间配备有 2 台型号为 SCB13-1250/10 的干式变压器和 1 台型号为 SCB13-500/10（停用）的干式变压器。302 动力车间发电房配备有 1 台 456kVA/365kW 的柴油发电机组。2302 配电间内置有 1 台 2000kVA 干式变压器，2302 一层发电机房内设置 1 台 550kW 的柴油发电机组。2101 银粉合成车间专用配电间内置有 1 台 1250kVA 干式变压器。

2、用电负荷

302 动力车间的 1#号 1250kVA 干式变压器供厂区的 101、103、105、107 车间，用电负荷率约为 74.41%。2#号 1250kVA 干式变压器供厂区 102、104、106 车间及仓储等设施，用电负荷率约为 71.1%。

2302 配电间的 2000kVA 干式变压器供 2106 精馏车间、2107 硝酸银车间、2105 苯基硅烷车间、2104 车间及二期仓库等使用，用电负荷率约为 80.8%。

2101 银粉合成车间专用配电间的 1250kVA 干式变压器供 2101 银粉合成车间及 2102 银粉清洗车间使用，用电负荷率约为 69.3%。

3.负荷等级

该公司 DCS 控制系统用电、SIS 安全仪表系统用电、GDS 气体报警系统用电、火灾报警系统用电、应急照明用电等按一级负荷中特别重要负荷。该公司在 2301 控制室设置一台 10KVA 的不间断电源（供 DCS 使用，持续时间不低于 30min）、一台 6KVA 的不间断电源（供 SIS 使用，持续时间不低于 30min）和一台 3KVA 的不间断电源（供 GDS 使用，持续时间不低于 60min）。火灾报警系统设置 12V 安保电源，应急照明采用自带蓄电池的应急照明灯。

该公司二级用电负荷包括：消防泵（单台 55kW，一用一备）、消防喷淋泵（单台 75kW，一用一备）、生产车间尾气处理装置（约 85kW）、仓

库事故风机（约 45kW）、一期循环水泵（单台 45kW，三用一备）、循环水泵（单台 75kw，两用一备）、RTO 装置（250kW），总用电负荷约 795kW，该公司302动力车间发电房配备有1台456kVA/365kW的柴油发电机组、2302配电间内设置 1 台 550kW 的柴油发电机组，可满足全厂二级用电负荷需求。

该公司其他用电按三类用电负荷考虑。

4、敷设方式

（1）厂区内从配电间至各负荷用电点为低压配电，且设置低压配电柜若干，配电方式为放射式，配电电压为 380/220V。

（2）车间内电缆沿桥架敷设，出桥架后穿金属管引下至用电设备并用挠性连接管与设备电气接口连接。照明线路穿钢管明敷。在爆炸环境内管线转角处施工时设置防爆过线盒，管线各分、接线处设置防爆分、接线盒。室外电缆在有管架处沿管架上的电缆桥架敷设，无管架处穿焊接钢管埋地敷设，埋深不少于 0.7m。

5、主要设备选型

变压器：SCB13-1250-10/0.4kV-NX2　2 台

SCB15-2000　10/0.4kV　1 台；

SCB15-1250　10/0.4kV　1 台。

柴油发电机组：额定输出功率 365kW 1 台

额定输出功率 550kW 1 台

低压配电柜：GGD 型

照明配电箱：BXM 型

电缆：ZR-YJV-0.6/1kV、ZR-KVV-450/750V 等

电线：ZR-BV-450/750V、NH-BV-450/750V 等

灯具：LED 灯、防爆 LED 灯、荧光灯。

6、爆炸危险区域划分等级

根据《爆炸危险环境电力装置设计规范》（GB50058-2014），该公司在

役装置涉及的甲乙类生产车间、甲乙类仓库、罐区涉及多种易燃易爆物质，按爆炸性气体危险环境划分，详见下表。

表 2.2.6-2 爆炸危险区域划分一览表

场所或装置	区域	类别	危险介质	防爆级别、组别
101 导电材料、催化剂车间（甲类）	涉及易燃易爆物质的容器内的上部空间。	0 区	甲苯、乙醇、四甲基二乙烯基二硅氧烷等	ExdIIBT4
	在爆炸危险下室外的坑、沟。	1 区		
	以泄漏源（包括管道阀门、密闭容器的开闭、排放阀等）距 地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区		
102 一期涂料油墨车间 1（甲类）	涉及易燃易爆物质的容器内的上部空间。	0 区	120#溶剂汽油、乙酸丁酯、乙酸乙酯、甲基异丁基酮等	ExdIIBT4
	在爆炸危险下室外的坑、沟。	1 区		
	以泄漏源（包括管道阀门、密闭容器的开闭、排放阀等）距 地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区		
103 一期涂料油墨车间 2（甲类）	涉及易燃易爆物质的容器内的上部空间。	0 区	甲苯、丁酮、乙酸乙酯、甲基异丁基酮、乙酸丁酯等	ExdIIBT4
	在爆炸危险下室外的坑、沟。	1 区		
	以泄漏源（包括管道阀门、密闭容器的开闭、排放阀等）距 地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区		
104 一期涂料油墨车间 3（甲类）	涉及易燃易爆物质的容器内的上部空间。	0 区	环己酮、正丁醇、甲苯、丁酮、乙酸乙酯、乙酸丁酯、异丙醇、异丁醇、二甲苯等	ExdIIBT4
	在爆炸危险下室外的坑、沟。	1 区		
	以泄漏源（包括管道阀门、密闭容器的开闭、排放阀等）距 地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区		
105 一期油墨及硅树脂车间（甲类）	涉及易燃易爆物质的容器内的上部空间。	0 区	甲醇、乙醇、甲苯、二甲苯、六甲基二硅氧烷、正庚烷等	ExdIIBT4
	在爆炸危险下室外的坑、沟。	1 区		
	以泄漏源（包括管道阀门、密闭容器的开闭、排放阀等）距 地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区		
106 有机硅树脂车间（甲类）	涉及易燃易爆物质的容器内的上部空间。	0 区	甲苯、甲醇、乙醇、乙酸甲酯、四甲基二乙烯基硅氧烷等	ExdIIBT4
	在爆炸危险下室外的坑、沟。	1 区		
	以泄漏源（包括管道阀门、密闭容器的开闭、排放阀等）距 地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区		
107 硅烷	涉及易燃易爆物质的容器内的上部空间。	0 区	甲苯、二甲苯、	ExdIIBT4

场所或装置	区域	类别	危险介质	防爆级别、组别
车间/综合利用车间（甲类）	在爆炸危险下室外的坑、沟。	1 区	乙醇、乙酸、正庚烷、氯苯、正硅酸甲酯、二甲基二乙氧基硅烷、二甲基乙氧基硅烷等	
	以泄漏源（包括管道阀门、密闭容器的开闭、排放阀等）距　地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区		
	以释放源为中心，半径 4.5m，顶部与释放源的距离为 7.5m 及释放源至地坪以上的范围内划为 2 区。（氨气）	2 区	氨气	ExdIIBT4
108 乙烯基硅烷车间（甲类）	涉及易燃易爆物质的容器内的上部空间。	0 区	二甲苯、氯苯、乙醇、氯硅烷、二甲基乙烯基乙氧基硅烷、二甲基二乙氧基硅烷、二甲基二氯硅烷等	ExdIIBT4
	在爆炸危险下室外的坑、沟。	1 区		
	以泄漏源（包括管道阀门、密闭容器的开闭、排放阀等）距　地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区		
2102 银粉清洗车间（甲类）	涉及易燃易爆物质的容器内的上部空间。	0 区	乙醇	ExdIIBT4
	在爆炸危险下室外的坑、沟。	1 区		
	以泄漏源（包括管道阀门、密闭容器的开闭、排放阀等）距　地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区		
2104 硅油车间（甲类）	涉及易燃易爆物质的容器内的上部空间。	0 区	甲苯、甲醇、乙腈、异丙醇、正庚烷、正丁基锂溶液等	ExdIIBT4
	在爆炸危险下室外的坑、沟。	1 区		
	以泄漏源（包括管道阀门、密闭容器的开闭、排放阀等）距　地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区		
2105 苯基硅烷车间（甲类）	涉及易燃易爆物质的容器内的上部空间。	0 区	二甲苯、氯苯、苯基三甲氧基硅烷等	ExdIIBT4
	在爆炸危险下室外的坑、沟。	1 区		
	以泄漏源（包括管道阀门、密闭容器的开闭、排放阀等）距　地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区		
2106 精馏车间（甲类）	涉及易燃易爆物质的容器内的上部空间。	0 区	二甲苯、氯苯、甲基三乙氧基硅烷等	ExdIIBT4
	在爆炸危险下室外的坑、沟。	1 区		
	以泄漏源（包括管道阀门、密闭容器的开闭、排放阀等）距　地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区		
201甲类仓库	以泄漏源（桶装易燃液体的开闭）距地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区	异丁醇、四氢呋喃、丁酮、丙酮、甲苯、环己酮、乙酸异丁酯、乙酸正丁酯、乙酸仲丁酯、二甲	ExdIIBT4

场所或装置	区域	类别	危险介质	防爆级别、组别
			苯、乙醇、异丙醇、乙酸乙酯、三乙胺等	
202甲类仓库	以泄漏源（桶装易燃液体的开闭）距地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。	2 区	DMF、三甲基硅醇、乙腈、胺类偶联剂、二甲基二氯硅烷、四甲基二乙烯基二硅氧烷、二甲基二乙氧基硅烷、甲基三甲氧基硅烷、特种油墨、导电油墨、网孔版油墨、环氧固化剂、凹版油墨、平板油墨、聚酯树脂涂料、环氧树脂涂料、乙酸甲酯、三防胶等	ExdIIBT4
203乙类仓库	以泄漏源（桶装易燃液体的开闭）距地坪的高度不超过 7.5m 时，以释放源为中心，半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m。		正硅酸甲酯、八甲基三硅氧烷（MDM）、二甲环硅氧烷（DMC）、钛酸丁酯、六甲基环三硅氮烷、钛酸四丁酯等	ExdIIBT4
205钠仓库	以释放源为中心，半径 4.5m，顶部与释放源的距离为 7.5m 及释放源至地坪以上的范围内。	2 区	金属钠（按氢气考虑）	ExdIICT4
207甲类仓库四	以释放源为中心，半径 4.5m，顶部与释放源的距离为 7.5m 及释放源至地坪以上的范围内划为 2 区。（氨气）	2 区	液氨	ExdIIBT4
208金属钠仓库	以释放源口为中心，地坪上的高度为 7.5m 及半径为 15m，顶部与释放源的距离为 7.5m 及半径 7.5m 的范围内。	2 区	正丁基锂溶液（其他项目）	ExdIICT4
	以释放源为中心，半径 4.5m，顶部与释放源的距离为 7.5m 及释放源至地坪以上的范围内。	2 区	金属钠（按氢气考虑）	
2202 甲类罐区	储罐放空口为中心，半径为 1.5m 的空间和储罐区地坪下的坑、沟。	1 区	甲醇、乙醇、二甲苯、甲苯、正硅酸甲酯等	ExdIIBT4
	储罐的外壁和顶部 3m 的范围内。	2 区		
	储罐外壁至防火堤，其高度为堤顶高度的范围内。	2 区		

7、电气设备的防爆及防护等级

根据爆炸危险区域的分区，按电气设备的种类和防爆结构的要求选择相应的电气设备。该公司的生产车间、仓库爆炸危险环境内电气设备均采用防爆型（205 钠仓库、208 金属钠仓库等可能产生氢气场所爆炸危险区域内防爆等级不低于 ExdIICT4，其他防爆等级不低于 ExdIIBT4）。

爆炸危险区域内的电缆全部采用阻燃电缆，应急照明采用耐火电缆，在电缆易受损坏的场所，电缆敷设在电缆桥架内或穿钢管敷设。在爆炸危险区域内的电缆无中间接头。在进入电机、开关、按钮、灯具、插座的进口处设防爆密封装置，进电机段穿防爆挠线管引入，在进入不同阶区、墙壁、楼板处孔洞采用不燃材料严密封堵。

安装在爆炸危险环境的仪表、仪表线路、电气设备及材料的防爆设备具有铭牌和防爆标志，并在铭牌上标明国家授权的部门所发给的防爆合格证编号。

8、防雷、防静电接地

该公司涉及的甲、乙类生产车间、仓库按第二类防雷建筑物，采用接闪带防直击雷。屋面接闪带网格不大于 10×10（m）或 12×8（m）。框架建筑采用构造柱内四对角主筋（直径不小于 10）作为防雷引下线，引下线上与接闪带焊接下与接地扁钢连通。屋顶上所有凸起的金属构筑物或管道等，均与接闪带焊连接。

其他丙类建筑及办公生活建筑按第三类防雷建筑，利用屋面接闪带防直击雷，屋面接闪带网格不大于 20×20（m）或 24×16（m）。接地极采用热镀锌角钢 L50×50×5，接地极水平间距不小于 5m。水平连接条采用热镀锌扁钢-40×4，水平连接条距外墙 3m，埋深-0.8m。接闪引下线采用构造柱内四对角主筋（不小于Φ10），引下线上与接闪带焊接下与接地扁钢连通。

在甲、乙类生产车间、仓库内距地+0.3m 明敷-40×4 镀锌扁钢，作为防静电接地干线。所有金属设备，管道及钢平台扶手均与防静电接地干线作可靠焊接。

保护方式采用 TN-S 接地保护方式。采用-40×4 热镀锌扁钢作水平连接条，水平连接条距外墙 3m，埋深-0.8m。采用 L50×50×5 热镀锌角钢作接地极，接地极水平间距应大于 5m。所有设备上的电机均利用专用 PE 线作接地线。室外设备的金属外壳均与室外接地干线作可靠连接。

该公司防雷防静电、电气保护系统接地、仪表系统接地及火灾报警系统接地，均接入厂区现有的接地网。

该公司一期项目涉及的 101 导电材料催化剂车间、102 一期涂料油墨车间 1、103 一期涂料油墨车间 2、104 一期涂料油墨车间 3、105 一期涂料油墨及硅树脂车间、106 有机硅树脂车间、107 硅烷车间、综合利用车间、108 乙烯基硅烷车间、201 甲类仓库、202 甲类仓库、203 乙类仓库、205 钠仓库、207 甲类仓库四按第二类防雷建筑物，经九江市蓝天科技有限公司检测合格，检测日期：2026 年 7 月 29 日，报告有效期至：2027 年 1 月 31 日。该公司二期项目涉及的 208 金属钠仓库、2106 精馏车间、2105 苯基硅烷车间、2104 硅油车间、2102 银粉清洗车间、2101 银粉合成车间、2202 甲类罐区、209 甲类仓库五、210 甲类仓库六、2107 硝酸银车间、312RTO 装置按第二类防雷建筑物，经九江市蓝天科技有限公司检测合格，检测日期：2026 年 6 月 1 日，报告有效期至：2026 年 12 月 2 日。

该公司 204 丙类仓库、301 生产管理中心检测分析辅材仓库、302 动力车间、303 锅炉房、304 循环水泵房、306 五金机修车间、308A 废水处理车间、402 研发楼 2、403 研发楼 3、405B 门卫、405 门卫、RTO 尾气焚烧装置、2301 控制室及机柜间 1、2303 机柜间 2 按第三类防雷建筑物，经九江市蓝天科技有限公司检测合格，有效期至 2027 年 7 月 31 日。具体见附件。

2.7.2 给排水

1.给水

该公司给水水源来自园区供水管网，供水管网采用DN200管道引入，供

水压力不低于0.3Mpa；该公司接入管管径为DN150，供水量及供水压力均能满足厂区生产用水和生活用水的需求。

2）给水系统

该公司给水系统划分为生产、生活给水系统、循环给水系统和消防给水系统。

（1）生产、生活给水系统

该公司生产用水主要为设备清洗地面冲洗用水、工艺用水。生活用水主要为本工程厂区内生产工人及管理人员淋洗、洗涤及生活用水。

（2）循环给水系统

该公司一期设置容积1240m^3的循环（消防）水池，配套4台45kW循环水泵（三用一备），单台200m^3/h，三台冷却水塔（冷却风机11.5KW），总循环水量为600m^3/h，供水水温32℃，回水水温37℃，供水水压力0.50MPa，回水余压0.30MPa。一期项目装置循环水需求量为520m^3/h。

该公司二期在厂区东北角已设置1座1020m^3的循环水池，2台流量为KFNW-200型600m^3/h的冷却水塔，配有2台7.5kW的冷却风机。配套3台75kW循环水泵（二用一备），单台流量350m^3/h，总循环水量700m^3/h，二期项目生产用循环冷却水量为640m^3/h。

（3）纯水系统

该公司纯水制备系统为 2 套 30t/h 的 RO 反渗透纯水系统（单套制纯水能力为 30m^3/h），2 套 15t/hEDI 电子超纯水系统（制纯水能力为 15m^3/h），去离子水总产能力为 90m^3/h。纯水通过二级反渗透获得电导率为 5us/cm 以下的纯水，部分纯水再经过 EDI 电子超纯水设备制得 5us/cm 以下 0.002us/cm 以下的超纯水。

（4）消防给水系统

该公司设有容积 1240m^3 的循环（消防）水池（消防水储量≥864m^3），设有消火栓泵二台，一用一备，Q=50L/s，P=0.60MPa，泡沫喷淋泵二台，

一用一备，Q=60L/s，H=75m；最高建筑物屋面设有 18m^3 消防水箱一个。

2.排水

该公司生产污水，经厂区污水处理站处理，达标后排入园区污水管网；厂区中后期雨水经道路雨水口收集后，经雨水支管、雨水干管最终排入工业园市镇雨水管，初期雨水收集后送入污水处理站处理，处理达标后排入园区污水管网；生活污水经化粪池排入厂区污水处理池处理后排入工业园区污水管道。

2.7.3 仪表及自动控制

2.7.3.1 控制系统概述

1、概述

根据工艺控制特点，该公司部分生产装置、涉及重点监管的危险化学品采用DCS控制系统，对重点部位生产装置和重点危险源管理实施DCS控制模式和程控模式，数据发送偏离时信息远传至控制室并及时报警提醒或切断相关操作；该公司2202罐区、1107硅烷车间/综合利用车间氨解釜、108乙烯基硅烷车间合成釜已设SIS系统。DCS自动控制系统、SIS安全仪表系统、视频监控系统、气体报警控制系统均设置在2301中心控制室（采用抗爆设计）内，机柜设置在2303机柜间2（采用抗爆设计）、2301中心控制室（采用抗爆设计），控制系统配备UPS不间断电源，并实现信息远传、连续记录、事故预警、信息存储等功能，记录的电子数据的保存时间均大于30天。

2、控制室设置

该公司设置一座 2301 控制室及机柜间，2301 控制室及机柜间位于生产管理区，单层布置，占地面积为 309m^2。按抗爆建筑物标准设计，耐火等级为一级，门通向既无爆炸又无火灾危险的场所。

该公司设置一座 2303 机柜间 2，2303 机柜间 2 位于生产区，单层布置，占地面积为 369.56m^2。按抗爆建筑物标准设计，耐火等级为一级。

该公司 2301 中心控制室内设置冷暖空调，室温保持在冬天 20±2℃，夏天 26±2℃，变化率小于 5℃/h，相对湿度宜保持在 50%±10%，变化率小于 6%/h。控制室地面采用防静电活动地板。控制室的照明采用人工照明，照度满足规范要求，设置事故照明。设置 HFC-227ea 型柜式七氟丙烷气体灭火装置灭火剂瓶组 4 套。

2.7.2.2 主要控制系统

1、DCS 控制系统

表 2.7.3-1 101 车间 DCS 主要控制一览表

序号	仪表安装位置	控制方式	控制措施	工艺控制指标			
				低低	低	高	高高
1	恒温纯水罐 PV1500	液位就地指示、远传显示、报警、联锁	高限时报警，高高限时联锁关闭进料切断阀 HV-PV1500	/	500mm	1700mm	1800mm
2	乙醇计量槽 PV1509	重量就地指示、远传显示、报警、联锁	高限时报警，高高限时联锁停乙醇输送泵 PB1508	/	/	1050kg	1115kg
3	废乙醇槽 PV1526	液位就地指示、远传显示、报警、联锁	高低限时报警，低低限时联锁停乙醇泵 PB1528	100mm	150mm	1600mm	/
4	废水槽 PV1523A	液位就地指示、远传显示、报警、联锁	高、低限时报警，低低限时联锁停泵 PB1529	10mm	100mm	3000mm	/
5	纯水计量槽 PV1501	温度就地指示、远传显示、报警	高限时报警	/	/	100℃	/
6	纯水槽 PV1501C	温度就地指示、远传显示、报警	高限时报警	/	/	80℃	/
7	硝酸银溶解釜 PF1503	温度就地指示、远传显示、报警	高限时报警	/	/	40℃	/
8	还原溶解釜 PF1514B	温度就地指示、远传显示、报警	高限时报警	/	/	40℃	/
9	PVP 溶解釜 PF1514C	温度就地指示、远传显示、报警	高限时报警	/	/	40℃	/
10	中间槽 PV1533AB	重量就地指示、远传显示、报警	高限时报警	/	/	350kg	/
11	中间槽 PV1532AB	重量就地指示、远传显示、报警	高限时报警	/	/	350kg	/
12	中间槽 PV1534AB	重量就地指示、远传显示、报警	高限时报警	/	/	350kg	/
13	恒温水槽 PV3001	温度就地指示、远传显示、报警	高限时报警	/	/	80℃	/
14	接受槽 PV1110A	液位就地指示、远传显示、报警	高限时报警	/	/	500mm	/
15	接受槽	液位就地指示、远	高限时报警	/	/	600mm	/

2.7.3.3 现场仪表选型

1）温度测量仪表。对于就地仪表选用双金属温度计；远传仪表选用一体化温度变送器。对于爆炸危险区域选用隔爆型测温仪表。

2）压力测量仪表。对于就地一般选用不锈钢压力表，远传仪表选用智能压力变送器。对于爆炸危险场所均采用精度较高的隔爆型智能压力变送器。

3）流量测量仪表。对于一般液体或均匀的液固两相介质流量，选用电磁流量计、涡街流量计等。对于爆炸危险场所均采用了隔爆型流量仪表。

4）液位测量仪表。对于就地液位仪表选用磁翻板液位计；远传仪表选用带远传变送器的磁翻板液位计。对于爆炸危险场所均采用了隔爆型液位仪表。

5）阀门。

调节阀选用精小型气动薄膜单座调节阀。附件：电气阀门定位器（爆炸危险场所选用隔爆型）；空气过滤减压器等。

切断阀选用气动 O 型切断球阀。附件：选用气动单作用执行机构；24VD.C 供电两位五通电磁阀（危险爆炸场所选用隔爆型）；行程开关（爆炸危险场所选用隔爆型）；气源球阀、手轮等。

6）成分分析仪表

检测泄漏的可燃气体或有毒气体的浓度并及时报警以预防火灾与爆炸或人身事故的发生。在含有可燃气体车间内设置的检测器为固定式可燃气体检测探头，在含有有毒气体的释放源附近设置的检测器为固定式有毒气体检测探头。

2.7.3.4 动力供应

1、紧急备用电源

该公司 DCS 系统由一台 10kVA 的 UPS 不间断电源装置供电，原有利用的 GDS 系统由一台 3kVA 的 UPS 不间断电源装置供电,UPS 电源为 220VAC、50Hz，蓄电池容量能保证电源故障时持续 30 分钟供电，切换时间≤2ms。UPS 电源装置设置于厂区控制室内。

2、紧急备用气源：

该公司仪表供气系统的负荷包括电气阀门定位器（控制阀）、电磁阀（开关阀）等气动阀门。该公司一期项目已建成 302 动力车间有两台 UDT75A-8VPN 螺杆空气压缩机，排气量 15m³/min，产气压力 P=0.75Mpa，功率 75KW，配套三台空气储气罐容积为 5m³，一台空气储气罐容积为 2m³。

2.7.3.5 可燃及有毒气体检测和报警设施

该公司按照《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》（GB/T50493-2019）规定，在各生产车间、仓库、罐区已经安装了可燃/有毒气体检测报警器，且在现有的 2301 控制室及机柜间设置了 GDS 气体报警控制器，二级报警值与火灾报警系统联动。

表 2.7.3-4 气体检测报警选型一览表

序号	设置位置	可燃气体探测器数量（个）	可燃气体	有毒气体探测器数量（个）	有毒气体	现场区域警报器（个）
1	101 导电材料、催化剂车间	50	乙醇	10	氨气	9
2	102 一期涂料油墨车间 1	12	120#溶剂汽油、元素有机硅涂料等	/	/	3
3	103 一期涂料油墨车间 2	20	甲苯、丁酮、乙酸乙酯、乙酸丁酯等	/	/	4
4	104 一期涂料油墨车间 3	22	甲苯、丁酮、乙酸乙酯、乙酸丁酯、甲基异丁基酮等	/	/	4
5	105 一期油墨及硅树脂车间	21	甲苯、二甲苯	/	/	6
6	106 有机硅树脂车间	29	甲醇、甲苯、乙酸等	/	/	11
7	107 硅烷车间/综合利用车间	61	甲苯、氯苯等	17	氨气、正硅酸甲酯	13
8	108 乙烯基硅烷车间	19	二甲苯、氯苯等	/	/	4
9	2102 银粉清洗车间	15	乙醇	/	/	4

10	2104 硅油车间	39	甲苯、乙醇等	1	氧气	6
11	2105 苯基硅烷车间	56	甲醇、甲苯、乙醇、邻二甲苯等	17	正硅酸甲酯	8
12	2106 精馏车间	35	甲醇、二甲苯、氯苯等	/	/	16
13	201 甲类仓库一	34	氯苯、二甲苯、异丁醇等	/	/	4
14	202 甲类仓库二	34	乙腈、二甲基二乙氧基硅烷、三甲基硅醇等	/	/	4
15	203 乙类仓库	24	乙二醇乙醚、乙二醇甲醚、四甲基二乙烯基二硅氮烷	1	正硅酸甲酯	4
16	205 金属钠仓库	3	氢气	/	/	1
17	207 甲类仓库四	/	/	2	氨气	/
18	208 钠仓库	4	氢气	/	/	1
19	209 甲类仓库五	30	釜残、废油墨、废溶剂、废化学品	/	/	6
20	2202 甲类罐区	14	氯苯、二甲苯、乙醇等	2	正硅酸甲酯	/
21	2304 锅炉房二	2	甲烷	/	/	/
22	312RTO 装置区	1	甲烷	1	一氧化碳	/
23	2301 控制室及机柜间 1	1	甲醇、氯苯、乙酸、二甲苯等	1	氨气	/
24	2303 机柜间 2	1	甲醇、氯苯、乙酸、二甲苯等	1	氨气	/

该公司气体报警探测器于 2026 年 7 月 15 日进行校验，校验结论为合格，下次校验日期 2027 年 7 月 14 日。

该公司配置便携式可燃、有毒气体检测报警仪三台（型号 GASTiger2000-5MJ-J 复合式气体检测报警器）。用于操作人员巡回检查或检修时操作环境中的可燃（有毒）气体浓度的检测。

2.7.4 空压、制氮

一、压缩空气

该公司空压机及储气罐详见下表：

序号	设备名称	型号及参数要求	单位	数量	设置位置	备注
1	螺杆空气压缩机	UDT75A-8VPN，排气量 15m³/min，功率 75KW	台	2	302 动力车间	
2	空气储气罐	5m³	个	2	302 动力车间	
3	空气储气罐	2m³	个	1	302 动力车间	
4	空压机	制气量 34m³/min，额定排气压力 1.3MPa，功率 110KW	台	2	2101 银粉合成车间	
5	压缩空气储罐	5m³	个	2	2101 银粉合成车间	
6	压缩空气储罐	3m³	个	2	2101 银粉合成车间	
7	空压机	制气量 14m³/min，额定排气压力 1.3MPa，功率 90KW	台	1	302 动力车间	停用
8	压缩空气储罐	2m³	个	1	302 动力车间	
9	压缩空气储罐	5m³	个	1	302 动力车间	

厂区所有的空压机都连接干燥除油装置。

该公司压缩空气用量约为 15.5m³/min，仪表用气约为 8.5m³/min。

厂区设置的空压机能够满足要求。

2、制氮系统

该公司 302 动力车间设有 2 台型号 HBFD-39-60 的制氮机，制氮所需压缩空气由螺杆式空气压缩机供给，氮气压力 0.6MPa，制氮机产气量算换成标准状态时为 6Nm³/min，两台氮气缓冲罐均为 5m³。

序号	设备名称	型号及参数要求	单位	数量	设置位置	备注
1	制氮机	HBFD-39-60	台	2	302 动力车间	一期
2	氮气缓冲罐	5m³	个	2	302 动力车间	一期

该公司装置氮气用气量为 Q=5.4Nm³/min。厂区的制氮系统能够满足要求。

2.7.5 供热

1、该公司厂区蒸汽来源于园区兄弟医药供应，蒸汽压力为1.0MPa，蒸汽温度为185℃，通过减温减压阀降至0.6MPa、165℃蒸汽。企业在2304锅炉房二设有1台5t/h燃气蒸汽锅炉作为备用。

该公司在役及试生产项目蒸汽使用量约为10.5t/h，园区的蒸汽量能够满

足需求。

2、企业在303锅炉房配备1台120万大卡燃气导热油锅炉，在2304锅炉房二设有1台360万kcal/h燃气导热油锅炉。该公司在役及试生产项目供热需求量约为283万kcal/h（来源2304锅炉房），厂区的导热油能够满足需求。

2.7.6 制冷

该公司在302动力车间设置有1台型号为ZFMCW430冷冻机组（制冷剂：R22，制冷量为30万kcal/h，电机功率：76.6kW，冷冻水流量为70.6t/h）、1台型号为ZFMCW670冷冻机组（制冷剂：R22，制冷量为50万kcal/h，电机功率：118.9kW，冷冻水流量为109.8t/h），同时配备有2台冷冻机组循环泵、6台冷冻水泵和2台110m^{3}冷冻水箱。二期项目设置2台制冷量为60万kcal/h的冷水机，出水温度5-7℃，合计120万kcal/h，同时配备有3台冷冻机组循环泵、2台冷冻水泵和2台110m^{3}冷冻水箱。

2107车间配备2台30万kcal/h的专用制冷机，出水温度5℃，合计60万kcal/h，同时配备有2台冷冻机组循环泵、2台冷冻水泵和2台10m^{3}冷冻水箱。

该公司在役装置及试生产项目用冷量约为222万kcal/h，厂区供冷量能够满足需求。

2.7.7 电讯

（1）电话通讯系统：企业与当地电信部门设置中继通信线路以构成对内、外的通信网，在值班室及重要岗位设调度电话机以保证通信联络畅通。

（2）火灾报警系统：该项目生产装置、储存设施等均利用原有建构筑物，前期已进行火灾自动报警设计并通过安全验收、消防验收，该项目利旧场所未新增火灾报警设施。该公司各车间配电间、仓库、控制室等场所根据原设计要求设置有感烟探测器、手动报警按钮、声光报警器等，消防控制室位于2301控制室及机柜间，内设火灾火灾报警控制器（联动型）、119火警电话等。

（3）视频监控系统

该公司设置视频监控系统，视频监控系统均采用工业监控探头，防爆区域电气接线均按照要求设置防爆接线管，系统终端设置在 2301 控制室及机柜间 1。

2.7.8 尾气处理

该公司有机尾气经过管道输送至 312RTO 装置区进行处理，本套废气净化设备采用先进的“沸石转轮吸附+脱附浓缩+蓄热氧化”组合工艺；RTO 主风机采用变频控制，与前端压力变送器检测值联锁控制。

在低温条件（≤40℃，≤70%RH）下，大风量低浓度的无组织有机废气，经过颗粒物的过滤后进入沸石分子筛转轮，VOC 分子被吸附在沸石分子筛孔道表面，经过沸石转轮的废气可达标排放。吸附有大风量 VOC 的沸石转轮在转动电机的作用下进入高温脱附区，利用小风量的高温气体将沸石转轮上吸附的 VOC 分子脱附出来，形成高浓度废气，脱附后的高浓度废气收集的高浓度废气一起进入后端的废气氧化焚烧系统 RTO 进行热氧化处理，净化后的废气可达标排放。

高浓度的有组织收集废气与转轮脱附产生的高浓度废气合并，进入 RTO 系统进行处理，净化后的气体进入烟囱排放。

过滤系统：沸石分子筛对废气的颗粒物的含量及粒径有严格的要求，因此沸石转轮之前设置四级高效过滤器：初效过滤器+中高效过滤器。过滤材料采用四级初中效过滤器组成，过滤等级分别为 G4、F5、F7、F9，将气体中 0.5um 以上的尘净化率≧99%。

沸石转轮浓缩单元：废气经过滤后，进入到沸石转轮吸附。沸石转轮分成三个区域：①吸附区：占沸石转轮整个面积的 10/12，有机气体被吸附在沸石分子筛孔道表面，洁净气体排放至烟囱；②脱附区：占沸石转轮面积的 1/12，该区域通过高温气体加热，将沸石转轮中吸附的 VOC 在高温下脱附出来；冷却区：另外占转轮 1/12 的区域为冷却区域，将常温废气通过转过来的高温区域进行冷却，产生的气体通过与高温烟气换热至 200℃进入脱附

区域，脱附出口的高浓度气体，进入 RTO 系统进行蓄热氧化处理。

蓄热氧化炉单元：经预处理的气体为较高浓度的有机气体，通过 RTO 进行热氧化后形成二氧化碳和水，达标排放。RTO 炉运行过程中会产生二氧化硅残渣，设备自带清灰系统，定期进行清灰收集，作为固废处理。

2.7.9 分析化验

该公司在 402 研发楼 2 设有化验室，负责测定生产中的原材料、中间体和最终产品的各项理化指标。通过分析、检测等手段控制各工序的工艺参数，对整个生产工艺过程进行监测，以确保产品质量，确保生产正常进行。

2.7.10 机修

厂区内已设置机电仪维修班，负责全厂的机械、化工设备及管道的维修、保养工作，公司无法检修时，可外委相应资质的单位承修。

2.8 消防

1.企业消防水设施

公司现有循环（消防）水池一座，消防储水量 V≥864m^3，消火栓泵两台，一用一备，Q=50L/s，P=0.60MPa，泡沫喷淋泵两台，一用一备，Q=60L/s，H=75m，最高建筑物屋面设有 18m^3 消防水箱一个。室外消火栓管道及泡沫喷淋管管径均为 DN200，并连成环状管网。消防水池补水管利用工业园市政供水管，管径为 DN100，补水时间不超过 48 小时。

2.主要单元消防用水系统

1）消防给水设施和灭火设施

a）该公司 2102 银粉清洗车间火灾危险最大，一次火灾最大消防用水量计算如下：

室外消火栓用水量为 25L/s，室内消火栓用水量为 20L/s，火灾延续时间为 3h。

b）201 甲类仓库一等甲类仓库为满足建筑增加防火分区要求本工程设置

自动灭火系统，因储存可燃液体，设计采用泡沫-水雨淋系统，系统前期喷泡沫灭火，后期喷水冷却防止复燃。设计参数：前期泡沫混合液供给时间 t=10min，供给强度 q=6.5L/（min.m^2），后期水供给时间 t=50min。仓库共分三个区，每个区设 2 套置雨淋阀，同时启动灭火。每套雨淋阀保护面积为 220m，设计泡沫混合液流量为 30L/s，总用量为 60L/s。本项目厂区循环（消防）水池满足消防用水要求。

c）该公司消防用水由消防泵供水至消防管网供水，设消防水泵两台（一用一备），泵规格参数：流量 Q=50L/s，扬程 H=0.60MPa；自动喷淋泵两台，一用一备，Q=60L/s，H=0.75MP。

厂区最高处（401 综合办公楼屋顶）设本建筑屋顶消防水箱一个，消防水箱有效容积 18m^3，并设消防增压稳压装置，满足初期火灾灭火要求。

d）该公司消防泵自动启动，通过压力开关和流量开关联锁，当发生火灾时，消防水管的压力低于设定值或流量大于设定值，消防泵将自动启动。

2）系统组成

a） 该公司室外消防管网布置成环状，消防主管道管径为 DN200。室外环状消防管网设置 SS100/65-1.0 型地上式消火栓 28 座，间距不大于 60m，保护半径不应大于 150m，并采用阀门分成若干独立段，每段内室外消火栓的数量不超过 5 个。每个室外消火栓的出流量按 10L/s~15L/s 计算，沿建筑周围均匀布置，且不集中布置在建筑物一侧；建筑消防扑救面一侧的室外消火栓数量不少于 2 个。室外埋地消防管采用钢丝网骨架塑料双色复合管（PN=1.6MPa），电熔连接。

b） 室内消火栓系统：本项目根据各建筑平面布局，火灾危险类别，在明显易于取用，便于火灾扑救的位置设单出口消火栓箱若干，布置间距不应大于 30.0m，保证两支消防水枪的两股充实水柱同时到达室内任意部位；消火栓栓口动压不应小于 0.35MPa，且消防水枪充实水柱应按 13m 计算。室内消火栓系统管网布置成环状，当室外消火栓设计流量不大于 20L/s，且室内

消火栓不超过 10 个时。

c）消火栓箱内配置：1.消火栓：栓口直径 65mm，麻质衬胶水带长度 25m，直流-喷雾两用水枪喷嘴口径 19mm。2 .消火栓报警按钮。

d）消防系统阀门均为常开阀门，且应有明显启闭标志。

3、移动灭火器材的配置

根据《建筑灭火器配置设计规范》，在各场所设置了手提式或者推车式磷酸铵盐干粉灭火器等消防器材，以扑灭初期火灾。

消防器材的配备情况见表 2.8-1。

表 2.8-1 消防设施一览表

序号	位置	型号	单位	数量	管理责任人、联系电话
1	101 车间	复式消火箱	组	10	欧阳震东：15170991698
		MFZ/ABC5 型	个	16	
		MT/7	个	6	
		MFTZ\ABC35A	个	2	
2	102 车间	复式消火箱	组	8	申刚民：13538455674
		MFZ/ABC5 型	个	8	
		MT/7	个	2	
		MFTZ\ABC35A	个	4	
3	103 车间	复式消火箱	组	8	
		MFZ/ABC5 型	个	4	
		MT/7	个	2	
		MFTZ\ABC35A	个	4	
4	104 车间	复式消火箱	组	8	
		MFZ/ABC5 型	个	8	
		MT/7	个	2	
		MFTZ\ABC35A	个	2	
5	105 车间	复式消火箱	组	12	王国庆：15995422134
		MFZ/ABC5 型	个	14	
		MT/7	个	4	
		MFTZ\ABC35A	个	2	
6	106 车间	复式消火箱	组	16	
		MFZ/ABC5 型	个	30	
		MT/7	个	4	
		MFTZ\ABC35A	个	2	
7	107 车间	复式消火箱	组	19	

		MFZ/ABC5 型	个	12	
		MT/7	个	4	
		MFTZ\ABC35A	个	2	
8	108 车间	复式消火箱	组	1	
		MFZ/ABC5 型	个	16	
		MFZ-D6-ZA 型	个	26	
		MFTZ\ABC35A	个	2	
9	201 仓库	复式消火箱	组	6	商立：18655018745 陶金正：18770200157 伍凯平：18915605685
		MFZ/ABC5 型	个	8	
		MFTZ\ABC35A	个	4	
10	202 仓库	复式消火箱	组	8	
		MFZ/ABC5 型	个	8	
		MFTZ\ABC35A	个	4	
11	203 仓库	复式消火箱	组	6	
		MFZ/ABC5 型	个	6	
		MFTZ\ABC35A	个	3	
12	204 仓库	复式消火箱	组	9	
		MFTZ\ABC35A	个	2	
13	205 仓库	MFZ/ABC5 型	个	2	
		MFZ-D6-ZA 型	个	2	
14	207 仓库	MFZ/ABC5 型	个	8	
15	301 辅助	复式消火箱	组	18	
		MFZ/ABC5 型	个	10	
		MT/7	个	12	
16	302 公辅	复式消火箱	组	12	梁贵：15812815090
		MFZ/ABC5 型	个	8	
		MT/7	个	6	
		MT/5	个	4	
17	303 公辅	MFZ/ABC5 型	个	2	
		MFTZ\ABC35A	个	1	
18	305VOC 控制室	MFZ/ABC5 型	个	2	石禄：18779255256
		MT/7	个	2	
19	306 公辅	复式消火箱	组	1	梁贵：15812815090
		MFZ/ABC5 型	个	2	
20	308 水处理	复式消火箱	组	3	朱红元：18050592826
		MFZ/ABC5 型	个	6	
21	402 研发楼	复式消火箱	组	9	王强：18262120729 许文龙：15179131098 伍凯平：18915605685
		MFZ/ABC5 型	个	32	
		MT/7	个	2	
		MT/5	个	10	

22	403 研发楼	复式消火箱	组	3	王强：18262120729
		MFZ/ABC5 型	个	12	
23	门卫室	MFZ/ABC5 型	个	8	陶金正：18770200157
24	2101 车间	复式消火箱	组	14	欧阳震东：15170991698
		MFZ/ABC5 型	个	68	
		MT/7	个	4	
		MFTZ\ABC35A	个	2	
25	2102 车间	复式消火箱	组	17	
		MFZ/ABC5 型	个	100	
26	2104 车间	复式消火箱	组	25	王国庆：15995422134
		MFZ/ABC5 型	个	92	
		MFTZ\ABC35A	个	4	
27	2105 车间	复式消火箱	组	16	
		MFZ/ABC5 型	个	86	
		MFTZ\ABC35A	个	6	
28	2106 车间	复式消火箱	组	25	
		MFZ/ABC5 型	个	152	
29	2107 车间	复式消火箱	组	13	胡飞飞：15170961973
		MFZ/ABC5 型	个	68	
		MT/7	个	2	
		MFTZ\ABC35A	个	2	
30	208 仓库	MFZ-D6-ZA 型	个	10	商立：18655018745
31	209 仓库	复式消火箱	组	6	
		MFZ/ABC6 型	个	24	
32	210 仓库	复式消火箱	组	6	
		MFZ/ABC6 型	个	24	
33	锅炉房 2	复式消火箱	组	2	梁贵：15812815090
		MFZ/ABC4 型	个	16	
		MT/7	个	2	
34	配电房	MFZ/ABC6 型	个	2	
		MT/7	个	12	
35	罐区	MFZ/ABC8 型	个	64	王国庆：15995422134
		MFTZ\ABC35A	个	2	
36	循环水泵房	MF/ABC2	个	2	梁贵：15812815090

5、消防验收

该公司建构筑物由彭泽县住房和城乡建设局进行了消防验收，综合判定该工程消防验收合格，并出具了建设工程消防验收意见书（住建消验[2019]第 001 号、彭住建消备[2022]3 号、彭住建消防[2023]15 号），具体附录。

2.9 安全防护设施

2.9.1 安全生产设施

1.厂址、总平面布置及建（构）筑物

1）该公司生产装置与周边民居、工厂、道路、公共设施的距离满足《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020、《建筑防火设计规范》GB50016-2014（2018 年版）的要求。

2）该公司生产装置与厂内各建构筑物之间的安全间距满足《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020、《建筑防火设计规范》GB50016-2014（2018 年版）、《化工企业总图运输设计规范》GB50489-2009 的要求。

3）厂区内主要道路路宽不小于 6m，次要道路及消防道路路宽不小于 5m，主要道路与其他道路交叉口的道路转弯半径 12m，其他道路的转弯半径 9m。

4）该公司各生产车间、仓库均利用原有，已经安全验收合格；

5）该公司在生产过程中存在的腐蚀性物质，楼地面将按防腐蚀要求进行设计。对钢结构有气相腐蚀的梁、板、柱及部分墙面刷防腐涂料，外露铁件、钢平台、钢栏杆也要刷防腐漆进行处理。

6）在建筑物内设有灭火器和室内消火栓，便于灭火。

7）危险路段、转变路段设计要求设置限速标牌和警示标牌。在道路旁设置了完好的照明设施。

2.工艺、设备

1）该公司生产过程均采用密封、间歇性操作，预防安全生产事故发生。

2）该公司各反应釜均采用密封操作，并经尾气管道送至尾气处理系统，防止有害物料加热后蒸发泄漏后形成爆炸性混合气体，进而发生爆炸。

3）生产过程中严格按照操作规程，严格监测和控制设备内的温度、物料组成、投料顺序等，防止反应失控。

4）该公司已设置 DCS 控制系统、SIS 安全仪表系统，并根据江西省 190

号文要求新增 DCS 自动控制系统，对生产过程中的部分工艺参数进行监控，可及时判断出事故隐患，并采取联锁控制设施，防止事故的发生及扩大。

5）该公司在生产投料过程中采用分批投料生产，有效防止事故发生。

6）针对涉及易燃易爆挥发气体，金属钠仓库仪表及电气设备采用级别的 ExdIICT4 防爆型；其他生产、储存场所涉及易燃易爆物质爆炸危险区域范围内的仪表及电气设备采用级别不低于 ExdIIBT4 的防爆型。

7）该公司车间所有金属设备及管道均作防静电接地，防止因易燃易爆物料因静电发生火灾爆炸事故。

8）在涉及甲、乙类易燃物质场所设置了可燃气体检测报警装置，在涉及有毒气体氨气场所设置了有毒气体检测报警装置。可燃、有毒气体报警设两级报警，二级报警信号与风机联锁。

9）密闭压力设备、特种设备及其安全附件如安全阀、压力表、温度计等定期检验、检测，发现问题及时更换处理，避免可能造成超温、超压、泄漏、爆炸、火灾等事故。

3.防泄漏

1）该公司各反应过程均采用密封操作，有效防止物料泄漏。设置了尾气管就近连接至各车间的尾气处理系统。

2）输送易燃液体的泵采用密封性较好的隔膜泵，物料采用管道输送，管道连接采用焊接，与设备连接部位采用法兰连接，并根据物料性质及操作条件选择合适的垫片。

3）管道材质根据输送的物料特性选用碳钢、不锈钢等材质。设备安全保护设施如温度计、压力计、液位计等安全设施配置齐全。

4）针对物料的输送管道及其它工艺管道、阀门等处，为了避免腐蚀的危害，除有针对性地采取防腐设备外，还要选择防腐蚀管材和配件，以减少腐蚀带来的泄漏。

4.防毒、防腐蚀

1）该公司危险物料在贮存、运输、使用过程中有泄漏，容易造成局部高毒环境，生产装置采用密闭操作，人员配备相应的防护用具等，以减少人员接触的可能性。

2）设备检修时，设备要清洗置换合格，进入设备前或在作业期间按规定进行取样分析。

3）生产场所配备了劳动防护器材及用品，配备泄漏事故应急处理器材，设置洗眼器、应急事故冲洗设施。

4）对于腐蚀性的介质，选用耐腐蚀的材料、涂层、对设备及管道进行保护，并对设备、管道进行定期检查、更换，确保生产能够安全进行。

5）该公司涉腐蚀性物质，按照《石油化工设备和管道涂料防腐蚀设计标准》（SH/T3022-2019）要求，对钢制设备及管道进行表面处理，表面处理按照钢材表面腐蚀等级进行除锈，除锈后将设备及管道涂刷油漆。

5.消防设施

1）该公司消防设施依托公司现有设施。该公司利用前期已设置的容积1240m^{3}的循环（消防）水池（消防水储量≥864m^3），设有消火栓泵二台，一用一备，Q=50L/s，P=0.60MPa，泡沫喷淋泵二台，一用一备，Q=60L/s，H=75m，最高建筑物屋面设有 18m^3 消防水箱一个。室外消火栓管道及泡沫喷淋管主管管径均为 DN200，并连成环状管网。消防水池补水管利用工业园市政供水管，管径为 DN100。

2）该公司厂区原有用地范围内已设置有DN200的消防管网系统，设置了SS100/65-1.0型地上式消火栓。各生产车间及仓库均设置SA65-1.0室内消火栓。消防管道管材：采用球墨铸铁管，卡箍或法兰连接口。

3）该公司按《建筑灭火器配置设计规范》GB50140-2005 的要求配置移动式消防设施。

6.防雷、防静电

该公司涉及的甲、乙类生产车间、仓库按第二类防雷建筑物，采用接闪

带防直击雷。屋面接闪带网格不大于 10×10（m）或 12×8（m）。框架建筑采用构造柱内四对角主筋（直径不小于 10）作为防雷引下线，引下线上与接闪带焊接下与接地扁钢连通。屋顶上所有凸起的金属构筑物或管道等，均与接闪带焊连接。

其他丙类建筑及办公生活建筑按第三类防雷建筑，利用屋面接闪带防直击雷，屋面接闪带网格不大于 20×20（m）或 24×16（m）。接地极采用热镀锌角钢 L50×50×5，接地极水平间距不小于 5m。水平连接条采用热镀锌扁钢-40×4，水平连接条距外墙 3m，埋深-0.8m。接闪引下线采用构造柱内四对角主筋（不小于Φ10），引下线上与接闪带焊接下与接地扁钢连通。

在甲、乙类生产车间、仓库内距地+0.3m 明敷-40×4 镀锌扁钢，作为防静电接地干线。所有金属设备，管道及钢平台扶手均与防静电接地干线作可靠焊接。

保护方式采用 TN-S 接地保护方式。采用-40×4 热镀锌扁钢作水平连接条，水平连接条距外墙 3m，埋深-0.8m。采用 L50×50×5 热镀锌角钢作接地极，接地极水平间距应大于 5m。所有设备上的电机均利用专用 PE 线作接地线。室外设备的金属外壳均与室外接地干线作可靠连接。

该公司防雷防静电、电气保护系统接地、仪表系统接地及火灾报警系统接地，均接入厂区现有的接地网。

该公司一期项目涉及的 101 导电材料催化剂车间、102 一期涂料油墨车间 1、103 一期涂料油墨车间 2、104 一期涂料油墨车间 3、105 一期涂料油墨及硅树脂车间、106 有机硅树脂车间、107 硅烷车间、综合利用车间、108 乙烯基硅烷车间、201 甲类仓库、202 甲类仓库、203 乙类仓库、205 钠仓库、207 甲类仓库四按第二类防雷建筑物，经九江市蓝天科技有限公司检测合格，检测日期：2026 年 7 月 29 日，报告有效期至：2027 年 1 月 31 日。该公司二期项目涉及的 208 金属钠仓库、2106 精馏车间、2105 苯基硅烷车间、2104 硅油车间、2102 银粉清洗车间、2101 银粉合成车间、2202 甲类罐区、209

甲类仓库五、210 甲类仓库六、2107 硝酸银车间、312RTO 装置按第二类防雷建筑物，经九江市蓝天科技有限公司检测合格，检测日期：2026 年 6 月 1 日，报告有效期至：2026 年 12 月 2 日。

该公司 204 丙类仓库、301 生产管理中心检测分析辅材仓库、302 动力车间、303 锅炉房、304 循环水泵房、306 五金机修车间、308A 废水处理车间、402 研发楼 2、403 研发楼 3、405B 门卫、405 门卫、RTO 尾气焚烧装置、2301 控制室及机柜间 1、2303 机柜间 2 按第三类防雷建筑物，经九江市蓝天科技有限公司检测合格，有效期至 2027 年 7 月 31 日。具体见附件。

7.电气安全

1）该公司 DCS 控制系统用电、SIS 安全仪表系统用电、GDS 气体报警系统用电、火灾报警系统用电、应急照明用电等按一级负荷中特别重要负荷。该公司在 2301 控制室设置一台 10KVA 的不间断电源（供 DCS 使用，持续时间不低于 30min）、一台 6KVA 的不间断电源（供 SIS 使用，持续时间不低于 30min）和一台 3KVA 的不间断电源（供 GDS 使用，持续时间不低于 60min）。火灾报警系统设置 12V 安保电源，应急照明采用自带蓄电池的应急照明灯。

该公司二级用电负荷包括：消防泵（单台 55kW，一用一备）、消防喷淋泵（单台 75kW，一用一备）、生产车间尾气处理装置（约 85kW）、仓库事故风机（约 45kW）、一期循环水泵（单台 45kW，三用一备）、循环水泵（单台 75kw，两用一备）、RTO 装置（250kW），总用电负荷约 795kW，该公司 302 动力车间发电房配备有 1 台 456kVA/365kW 的柴油发电机组、2302 配电间内设置 1 台 550kW 的柴油发电机组，可满足全厂二级用电负荷需求。

2）该公司变压器采取了电流速断保护、过电流保护、单相接地保护、温度保护、中性点零序过电流保护。

3）该公司电缆沟单独设置，不布置在热管道、油管道内，且不穿越上述管道。

4）动力及控制电缆，均采用阻燃铜芯电缆。

5）低压系统采用中性点接地系统，正常非带电的电气设备金属外壳设可靠接地。电气接地采用 TN-S 系统。

6）对一旦发生漏电切断电源时，会造成重大经济损失的装置和场所，均安装报警式漏电保护器。对危及人身安全的场所，均安装快速切断型漏电保护器。

7）正常不带电的电气设备金属外壳可靠接地。

8）在生产厂房、变配电室、控制室和疏散通道设有事故照明。

8.其他

1）控制室位置布置在非爆炸、无火灾的区域内，在中控室设置了空调机；生产车间采用自然通风和机械通风相结合的方式。

2）该公司所有运转设备裸露部分或在运转中操作者可能接近的可动的零部件，装置防护罩或防护网；

3）装置区、仓库设置有工业电视监视系统。

4）作业现场按要求配置了安全标志及安全告知牌。

5）劳动防护用品和装备。

岗位配备了防腐蚀防护用品，防酸手套、眼镜等。

2.9.2 职工劳动保护用品

江西贝特利新材料有限公司根据要求，对不同岗位的员工配发有相应的劳动保护用品，同时在不同岗位配置有一定的劳动保护用品。

2.10 安全管理

2.10.1 企业安全管理机构及人员配置

1、公司依法成立江西贝特利新材料有限公司安全生产委员会，并以公司文件形式下发（江贝 APD[2025]49 号），管理委员会由公司领导、公司各相关职能负责人组成，由公司总经理担任主任，HSE 管理部副经理任副主任，

各相关职能负责人为成员，管理委员会下设办公室，由 HSE 管理部负责人兼任办公室主任。

2、安全生产主要责任人的划分：公司任命颜献东（总经理）、朱金路是公司安全生产的第主要负责人，全面管理公司运营。

公司主要负责人经过应急管理部门培训、考核，并取得相应的合格证书。

专职安全员：公司任命专职安全管理人员 7 名，并以文件下发（《关于江西贝特利专职安全管理人员任命的通知》江贝 HSE[2026]18 号），专职安全管理人员经过应急管理部门培训、考核，并取得相应的安全生产管理人员考试合格证书，并聘任 2 名注册安全工程师。

相关证书详见附件内容。

表 2.10-1 江西贝特利新材料有限公司安全管理人员取证一览表

序号	人员名单	入职时间	学历	专业	岗位/职务	发证机关	证件号	发证时间	有效期限	状态
1	颜献东	2019.12	专科	应用化工技术	主要负责人	江西省应急管理厅		2026-9-16	2029-9-15	
2	朱红星	2021.6	本科	应用化学	专职安全管理人员	九江市应急管理局		2025-5-12	2028-5-11	已参加 9 月 23 日复审培训
3	彭英杰	2025.07	本科	化学工程与工艺		九江市应急管理局		2025-11-7	2028-11-6	已参加 8 月 12 日复审培训
4	陈剑	2025.07	本科	化学工程与工艺		九江市应急管理局		2025-11-7	2028-11-6	已参加 9 月 23 日复审培训
5	朱敏	2026.03	本科	安全工程		九江市应急管理局		2023-12-11	2026-12-10	已参加 9 月 23 日换证培训
6	刘世锋	2026.01	硕士	化学工程		九江市应急管理局		2026-4-13	2029-4-12	
7	廖重欢	2026.04	本科	航海技术		九江市应急管理局		2026-9-3	2029-9-2	注安
8	陶金正	2022.08	本科	应用化学		九江市应急管理局		2026-9-3	2029-9-2	

3、公司“十类”人员配置情况

根据该公司提供的资料，该公司“十类人员”名单如下。

表 2.7-2 “十类”人员配置情况清单

序号	类别	姓名	专业	学历	职称	入职时间	是否符合要求
1	主要负责人	颜献东	应用化工技术	大专	无	2019/12/1	是
2	主管生产负责人	王国庆	环境科学	本科	高级工程师（精细化工）	2015/7/6	是
3	主管设备负责人	梁贵	机电一体化技术	专科	无	2014/3/31	是
4	主管技术负责人	王强	化工工程与工艺	本科	无	2013/12/1	是
5	主管安全负责人	朱红星	应用化学	本科	中级注册安全工程师（化工类）	2021/06/17	是
6	安全生产管理人员	廖重欢	航海技术	本科	中级注册安全工程师（化工类）	2026/4/7	是
		彭英杰	应用化工技术	本科	/	2025/7/1	是
		陈剑	应用化学	本科	/	2025/6/10	是
		朱敏	化学工程与工艺	本科	/	2026/3/11	是
		刘世锋	化学工程与工艺	硕士	/	2026/1/19	是
		陶金正	化学工程	本科	/	2022/8/19	是
7	涉及重大危险源操作人员	未涉及危险化学品重大危险源					-
8	涉及重点监管化工工艺操作人员	未涉及重点监管化工工艺					-
9	涉及爆炸危险性化学品操作人员	未涉及爆炸性化学品					-
10	注册安全工程师	已配备 2 名中级注册安全工程师					是

4、专职安全保卫管理人员

为贯彻落实《中华人民共和国安全生产法》和《易制毒化学品管理条例》《易制爆危险化学品治安管理办法》等要求，更好的抓好安全生产工作，落实各项安全生产规章制度，结合公司实际情况，经公司配备专职安全保卫人员，负责公司易制毒、易致爆化学品的全面管理工作。

2.10.2 安全管理制度

1.安全生产责任制

为了加强公司生产安全工作，不断提高全员安全管理意识和技能，防止

和减少生产安全事故，依据《中华人民共和国安全生产法》等安全生产相关法律法规及标准的指导精神，江西贝特利新材料有限公司制定了公司全员安全生产责任制，明确全员生产安全职责。

表 2.10-2 公司安全生产责任制汇总表

序号	安全生产责任制名称	
1.	公司安全生产主体责任	主要负责人安全职责
2.	HSE 管理委员会（安委会）安全职责	HSE 管理委员会主任职责
3.		HSE 管理委员会副主任职责
4.		HSE 管理委员会办公室职责
5.		HSE 管理委员会办公室主任职责
6.		HSE 管理委员会委员职责
7.	运营办公室安全职责	运营总监安全职责
8.		运营副总监安全职责
9.		制造副总安全职责
10.		技术副总安全职责
11.		HSE 总监安全职责
12.		高级政务顾问安全职责
13.		统计计划科安全职责
14.		物料计划员安全职责
15.		生产文员安全职责
16.		中控调度中心安全职责
17.		中控调度中心（副）经理安全职责
18.		中控调度中心（助理）工程师安全职责
19.		中控调度中心中控作业员安全职责
20.	HSE 管理部安全职责	HSE（副）经理安全职责
21.		安全工程师安全职责
22.		职卫助理工程师安全职责
23.		环保工程师安全职责
24.		保安队长安全职责
25.		保安员安全职责
26.		污水操作班长安全职责
27.		污水操作工安全职责
28.	人事行政部安全职责	人事行政部经理安全职责
29.		行政专员安全职责
30.		招聘专员安全职责
31.		行政助理安全职责
32.		食堂人员安全职责
33.		保洁员安全职责

34.	制造一部安全职责	制造一部办公室安全职责
35.		制造一部（副）经理安全职责
36.		制造一部车间（副）主任安全职责
37.		制造一部兼职安全员安全职责
38.		制造一部车间组长安全职责
39.		制造一部 101 银粉贵金属车间安全职责
40.		制造一部 101 银粉贵金属车间班长安全职责
41.		制造一部 101 银粉贵金属车间主操安全职责
42.		制造一部 101 银粉贵金属车间作业员安全职责
43.		制造一部 101 铂金贵金属车间安全职责
44.		制造一部 101 铂金贵金属车间班长安全职责
45.		制造一部 101 铂金贵金属车间作业员安全职责
46.		制造一部 2101 银粉合成车间安全职责
47.		制造一部 2101 银粉合成车间班长安全职责
48.		制造一部 2101 银粉合成车间主操安全职责
49.		制造一部 2101 银粉合成车间作业员安全职责
50.		制造一部 2102 银粉合成车间安全职责
51.		制造一部 2102 银粉合成车间班长安全职责
52.		制造一部 2102 银粉合成车间主操安全职责
53.		制造一部 2102 银粉合成车间作业员安全职责
54.		贵金属工艺科安全职责
55.		贵金属工艺科助理工程师安全职责
56.		贵金属工艺科工艺员安全职责
57.	制造二部安全职责	制造二部办公室安全职责
58.		制造二部车间主任安全职责
59.		制造二部兼职安全员安全职责
60.		制造二部 102 油墨涂料车间安全职责
61.		制造二部 102 车间组长安全职责
62.		制造二部 102 车间班长安全职责
63.		制造二部 102 车间主操安全职责
64.		制造二部 102 车间作业员安全职责
65.		制造二部 102 车间调色技术员安全职责
66.		制造二部 103 车间安全职责
67.		制造二部 103 车间班长安全职责
68.		制造二部 103 车间主操安全职责
69.		制造二部 103 车间作业员安全职责
70.		制造二部 103 车间调色工程师安全职责
71.		制造二部 103 车间调色技术员安全职责
72.		制造二部 104 车间安全职责
73.		制造二部 104 车间班长安全职责
74.		制造二部 104 车间主操安全职责
75.		制造二部 104 车间作业员安全职责

76.		涂覆材料工艺科安全职责
77.		涂覆材料工艺科工艺工程师安全职责
78.	制造三部安全职责	制造三部办公室安全职责
79.		制造三部（副）经理安全职责
80.		制造三部兼职安全员安全职责
81.		制造三部车间主任安全职责
82.		制造三部 2107 硝酸银车间安全职责
83.		制造三部 2107 硝酸银车间班长安全职责
84.		制造三部 2107 硝酸银车间主操安全职责
85.		制造三部 2107 硝酸银车间作业员安全职责
86.		硝酸银工艺科安全职责
87.		硝酸银工艺科工艺员安全职责
88.	制造四部安全职责	制造四部办公室安全职责
89.		制造四部兼职安全员安全职责
90.		制造四部一组安全职责
91.		制造四部一组办公室安全职责
92.		制造四部车间（副）主任安全职责
93.		制造四部一组 105 车间安全职责
94.		制造四部一组 105 车间班长安全职责
95.		制造四部一组 105 车间主操安全职责
96.		制造四部一组 105 车间作业员安全职责
97.		制造四部一组 106 车间安全职责
98.		制造四部一组 106 车间班长安全职责
99.		制造四部一组 106 车间主操安全职责
100.		制造四部一组 106 车间作业员安全职责
101.		制造四部一组 107 东 LED 车间安全职责
102.		制造四部一组 107 东 LED 车间主操安全职责
103.		制造四部一组 107 东 LED 车间作业员安全职责
104.		制造四部二组安全职责
105.		制造四部二组办公室安全职责
106.		制造四部车间（副）主任安全职责
107.		制造四部二组 107 有机合成车间安全职责
108.		制造四部二组 107 有机合成车间主操安全职责
109.		制造四部二组 107 有机合成车间作业员安全职责
110.		制造四部二组 108 乙烯基硅烷车间安全职责
111.		制造四部二组 108 乙烯基硅烷车间班长安全职责
112.		制造四部二组 108 乙烯基硅烷车间作业员安全职责
113.		制造四部二组 2104 硅油车间安全职责
114.		制造四部二组 2104 硅油车间班长安全职责
115.		制造四部二组 2104 硅油车间作业员安全职责
116.		制造四部二组 2105 苯基硅烷车间安全职责
117.		制造四部二组 2105 苯基硅烷车间作业员安全职责

118.		制造四部二组 2106 苯基硅烷车间安全职责
119.		制造四部二组 2106 苯基硅烷车间作业员安全职责
120.		有机硅工艺科安全职责
121.		有机硅工艺科工艺员安全职责
122.	设备部安全职责	设备部办公室安全职责
123.		设备部经理安全职责
124.		设备部（副）主任安全职责
125.		设备部设备工程师安全职责
126.		设备部仪表工程师安全职责
127.		设备部文员安全职责
128.		设备部维修班组安全职责
129.		设备部维修班组焊工安全职责
130.		设备部维修班组电工安全职责
131.		设备部维修班组维修工安全职责
132.		设备部锅炉水汽组安全职责
133.		设备部锅炉水汽组锅炉工安全职责
134.		设备部锅炉水气组作业员安全职责
135.		设备部特种设备管理人员安全职责
136.		设备部兼职安全员安全职责
137.		设备部设备电仪组安全职责
138.		设备电仪组仪表工程师安全职责
139.		设备电仪组电工安全职责
140.		设备部基建项目组安全职责
141.	仓储部安全职责	仓储部（副）经理安全职责
142.		仓储部仓库专员安全职责
143.		仓储部班（组）长安全职责
144.		仓储部成品仓管员安全职责
145.		仓储部原料仓管员安全职责
146.		仓储部五金仓管员安全职责
147.		仓储部叉车工安全职责
148.		仓储部兼职安全员安全职责
149.	品质部安全职责	品质部办公室安全职责
150.		品质部经理安全职责
151.		品质部（副）主任安全职责
152.		品质部兼职安全员安全职责
153.		QA 工程师安全职责
154.		检测技术员安全职责
155.		品质部体系科安全职责
156.		体系科体系工程师安全职责
157.		体系科体系文员安全职责
158.		品质部品质保证科安全职责
159.		品质部品质保证科 QE 工程师安全职责

160.		品质部品质控制科安全职责
161.		品质部品质控制科检测工程师安全职责
162.		品质部品质控制科出货管理员安全职责
163.		品质控制科检测技术员安全职责
164.		品质控制科涂料油墨检测组安全职责
165.		品质控制科涂料油墨检测组检测助理工程师安全职责
166.		品质控制科涂料油墨检测组检测技术员安全职责
167.		品质控制科涂料油墨检测组品检员安全职责
168.		品质控制科贵金属检测组安全职责
169.		品质控制科贵金属检测组检测助理工程师安全职责
170.		品质控制科贵金属检测组检测技术员安全职责
171.		品质控制科贵金属检测组品检员安全职责
172.		品质控制科化学分析组安全职责
173.		品质控制科化学分析组检测助理工程师安全职责
174.		品质控制科化学分析组检测技术员安全职责
175.		品质控制科化学分析组品检员安全职责
176.	技术部安全职责	技术办公室安全职责
177.		技术（副）经理安全职责
178.		技术办公室行政专员安全职责
179.		技术办公室文员安全职责
180.		技术办公室顾问安全职责
181.		技术部兼职安全员安全职责
182.		技术部 KB 涂覆材料技术组安全职责
183.		KB 涂覆材料技术组组长安全职责
184.		KB 涂覆材料技术组工程师安全职责
185.		KB 涂覆材料技术组助理工程师安全职责
186.		KB 涂覆材料技术组技术员安全职责
187.		3C 涂覆材料技术组安全职责
188.		3C 涂覆材料技术组组长安全职责
189.		3C 涂覆材料技术组工程师安全职责
190.		3C 涂覆材料技术组技服工程师安全职责
191.		3C 涂覆材料技术组助理工程师安全职责
192.		技术部贵金属技术组（银粉）安全职责
193.		贵金属技术组（银粉）组长安全职责
194.		贵金属技术组（银粉）助理工程师安全职责
195.		贵金属技术组（银粉）技术员安全职责
196.		贵金属技术组（银粉）实验员安全职责
197.		技术部贵金属技术组（铂催化剂）安全职责
198.		贵金属技术组（铂催化剂）组长安全职责
199.		贵金属技术组（铂催化剂）技术员安全职责
200.		贵金属技术组（铂催化剂）实验员安全职责
201.		技术部硅烷技术组安全职责

202.		硅烷技术组组长安全职责
203.		硅烷技术组助理工程师安全职责
204.		硅烷技术组技术员安全职责
205.		硅烷技术组实验员安全职责
206.		技术部聚硅氧烷技术组安全职责
207.		聚硅氧烷技术组组长安全职责
208.		聚硅氧烷技术组助理工程师安全职责
209.		聚硅氧烷技术组技术员安全职责
210.		聚硅氧烷技术组实验员安全职责
211.		技术部涂料油墨技术组安全职责
212.		涂料油墨技术组组长安全职责
213.		涂料油墨技术组工程师安全职责
214.		涂料油墨技术组技术员安全职责
215.		光固化产品开发组安全职责
216.		光固化产品开发组组长安全职责
217.		光固化产品开发组助理工程师安全职责
218.		光固化产品开发组技术员安全职责
219.	销售跟单部安全职责	销售跟单部主任安全职责
220.		销售跟单部业务助理安全职责
221.		销售跟单部司机安全职责
222.	财务部安全职责	财务部（副）经理安全职责
223.		财务部总账会计安全职责
224.		财务部应收会计安全职责
225.		财务部应付会计安全职责
226.		财务部成本会计安全职责
227.	驻地采购部安全职责	驻地采购部经理安全职责
228.		驻地采购部工程师安全职责
229.		驻地采购部采购员安全职责
230.	工会安全职责	工会主席安全职责
231.		工会成员安全职责

2.安全管理制度

江西贝特利新材料有限公司根据生产装置的特点制定了一整套安全生产管理制度。

表 2.10-3 公司安全管理制度汇总表

序号	文件名称	文件编号	版本	页数	生效日期
1	HSE 管理部组织架构及职位说明书	BTLJ-I-HSE-001	A/1	14	2024.12.19
2	全员 HSE 责任制	BTLJ-I-HSE-002	B/4	223	2026.5.22
3	法律法规及其他要求识别与评价制度	BTLJ-I-HSE-003	A/3	6	2025.02.26
4	领导干部带班、值班管理制度	BTLJ-I-HSE-004	A/2	4	2024.12.18
5	安全生产会议管理制度	BTLJ-I-HSE-005	A/2	3	2024.12.18
6	HSE 考核及奖惩管理制度	BTLJ-I-HSE-006	A/2	4	2026.7.27
7	风险评价管理制度	BTLJ-I-HSE-007	A/2	14	2024.12.19
8	安全风险研判和承诺公告制度	BTLJ-I-HSE-008	A/2	3	2024.12.19
9	安全风险分区分级管理制度	BTLJ-I-HSE-009	A/2	12	2024.12.18
10	安全生产标准化管理制度	BTLJ-I-HSE-010	A/2	3	2024.12.18
11	隐患排查治理管理制度	BTLJ-I-HSE-011	A/3	7	2026.7.27
12	变更管理制度	BTLJ-I-HSE-012	A/2	9	2025.03.16
13	防火防爆及禁烟禁火安全管理制度	BTLJ-I-HSE-013	A/2	5	2024.12.18
14	消防安全管理制度	BTLJ-I-HSE-014	A/2	7	2024.12.18
15	安全生产信息管理制度	BTLJ-I-HSE-015	A/2	4	2024.12.18
16	安全生产预警管理制度	BTLJ-I-HSE-016	A/2	5	2024.12.18
17	厂区交通安全管理制度	BTLJ-I-HSE-017	A/4	4	2026.8.3
18	建（构）筑物管理制度	BTLJ-I-HSE-018	A/2	3	2024.12.18
19	管理部门和班组安全活动管理制度	BTLJ-I-HSE-019	A/2	3	2024.12.18
20	三同时管理制度	BTLJ-I-HSE-020	A/3	4	2025.02.26
21	安全设施管理制度	BTLJ-I-HSE-021	A/2	5	2024.12.19
22	防雷防静电管理制度	BTLJ-I-HSE-022	A/3	3	2025.02.26
23	HSE 监视与测量设备管理制度	BTLJ-I-HSE-023	A/2	3	2024.12.18
24	四新管理制度	BTLJ-I-HSE-024	A/2	4	2024.12.18
25	开停车安全管理制度	BTLJ-I-HSE-025	A/2	4	2024.12.18
26	关键装置、重点部位管理制度	BTLJ-I-HSE-026	A/3	4	2025.05.16
27	动火作业安全管理制度	BTLJ-I-HSE-027	A/5	15	2026.6.3

28	临时用电安全管理制度	BTLJ-I-HSE-028	A/3	14	2024.12.18
29	受限空间作业安全管理制度	BTLJ-I-HSE-029	A/4	11	2026.6.3
30	高处作业安全管理制度	BTLJ-I-HSE-030	A/3	11	2024.12.18
31	动土作业安全管理制度	BTLJ-I-HSE-031	A/3	8	2024.12.18
32	盲板抽堵作业安全管理制度	BTLJ-I-HSE-032	A/3	8	2024.12.18
33	吊装作业安全管理制度	BTLJ-I-HSE-033	A/3	9	2024.12.18
34	断路作业安全管理制度	BTLJ-I-HSE-034	A/3	7	2024.12.18
35	安全标志管理制度	BTLJ-I-HSE-035	A/3	8	2026.8.3
36	“二道门”管理制度	BTLJ-I-HSE-036	A/2	3	2024.12.18
37	承包商安全管理制度	BTLJ-I-HSE-037	A/2	5	2024.12.18
38	职业卫生管理制度	BTLJ-I-HSE-038	A/2	5	2024.12.18
39	职业病防护设施管理制度	BTLJ-I-HSE-039	A/2	4	2024.12.18
40	职业危害告知、警示管理制度	BTLJ-I-HSE-040	A/2	6	2024.12.18
41	职业健康监护管理制度	BTLJ-I-HSE-041	A/2	3	2024.12.18
42	劳动防护用品管理制度	BTLJ-I-HSE-042	A/3	14	2026-5-14
43	危险化学品安全管理制度	BTLJ-I-HSE-043	A/3	8	2025.02.26
44	危险化学品存储及出入库管理制度	BTLJ-I-HSE-044	A/3	7	2025.02.26
45	危险化学品运输、装卸管理制度	BTLJ-I-HSE-045	A/3	7	2025.02.26
46	易制毒（爆）化学品安全管理制度	BTLJ-I-HSE-046	A/2	5	2024.12.19
47	应急管理制度	BTLJ-I-HSE-047	A/2	8	2024.12.18
48	生产安全事故报告和调查处理管理制度	BTLJ-I-HSE-048	A/2	7	2024.12.17
49	安全检查管理制度	BTLJ-I-HSE-049	A/3	7	2025.05.16
50	自评管理制度	BTLJ-I-HSE-050	A/3	3	2025.02.26
51	管理制度和操作规程评审修订制度	BTLJ-I-HSE-051	A/3	4	2024.12.19
52	重大危险源管理制度	BTLJ-I-HSE-052	A/2	6	2024.12.18
53	企业负责人履职报告制度	BTLJ-I-HSE-053	A/2	4	2024.12.17
54	安全培训教育管理制度	BTLJ-I-HSE-054	A/2	14	2024.12.17
55	设备检维修作业安全管理规定	BTLJ-I-HSE-055	A/2	5	2025.05.16
56	防爆对讲机使用管理制度	BTLJ-I-HSE-056	A/1	6	2024.12.18
57	安全生产费用提取使用及投入保障管理制度	BTLJ-I-HSE-057	A/1	8	2024.12.17
58	设备安全管理制度	BTLJ-I-HSE-058	A/1	6	2024.12.18
59	电气仪表安全管理制度	BTLJ-I-HSE-059	A/1	9	2024.12.17
60	公用工程安全管理制度	BTLJ-I-HSE-060	A/1	4	2024.12.17
61	职业病危害防治责任制度	BTLJ-I-HSE-061	A/1	8	2024.12.18

62	事故隐患内部报告奖励制度	BTLJ-I-HSE-062	A/0	6	2025.04.11
63	职业病危害项目申报制度	BTLJ-I-HSE-063	A/1	3	2024.12.18
64	职业病防治宣传教育培训制度	BTLJ-I-HSE-064	A/1	5	2024.12.17
65	职业病防护设施维护检修制度	BTLJ-I-HSE-065	A/1	3	2024.12.17
66	剧毒化学品安全管理制度	BTLJ-I-HSE-066	A/0	5	2025.04.25
67	职业病危害监测及检测评价管理制度	BTLJ-I-HSE-067	A/1	4	2024.12.17
68	建设项目职业卫生“三同时”管理制度	BTLJ-I-HSE-068	A/1	5	2024.12.17
69	反“三违”管理制度	BTLJ-I-HSE-069	A/0	5	2025.05.16
70	职业病危害事故处理与告知制度	BTLJ-I-HSE-070	A/1	4	2024.12.18
71	职业病危害应急救援与管理制度	BTLJ-I-HSE-071	A/2	3	2025.02.26
72	岗位职业卫生操作规程	BTLJ-I-HSE-072	A/1	7	2024.12.18
73	职业病防治专项经费投入制度	BTLJ-I-HSE-073	A/1	2	2024.12.17
74	职业病诊断与职业病病人保障制度	BTLJ-I-HSE-074	A/1	3	2024.12.17
75	人员定位系统管理制度	BTLJ-I-HSE-075	A/2	4	2026.2.26
76	应急器材管理与维护保养制度	BTLJ-I-HSE-076	A/1	10	2024.12.17
77	特种设备及特种作业人员管理制度	BTLJ-I-HSE-077	A/2	10	2025.05.16
78	工艺安全管理制度	BTLJ-I-HSE-078	A/2	9	2025.02.26
79	操作规程及工艺卡管理规定	BTLJ-I-HSE-079	A/2	4	2025.02.26
80	包装桶处置管理制度	BTLJ-I-HSE-080	A/0	4	2024.12.11
81	线上培训管理制度	BTLJ-I-HSE-081	A/0	4	2025.08.19
82	危险废弃物处理作业指导书	BTLJ-I-HSE-082	A/1	3	2024.07.17
83	特殊作业线上审批管理制度	BTLJ-I-HSE-083	A/0	24	2025.08.28
84	门岗管理制度及考核细则	BTLJ-I-HSE-084	A/0	20	2024.6.15
85	废水管控作业指导书	BTLJ-I-HSE-085	A/2	10	2026.4.22
86	异常工况处置管理制度	BTLJ-I-HSE-086	A/1	8	2025.02.26
87	危险化学品输送管道定期巡线制度	BTLJ-I-HSE-087	A/0	4	2025.06.06
88	三废在线预警处置管理制度	BTLJ-I-HSE-088	A/0	10	2026.3.4

3.安全操作规程

江西贝特利新材料有限公司根据各岗位的工艺技术情况，分别制定了各岗位操作规程，主要制定有车间安全操作规程、车间操作工岗位安全规程、特殊作业安全规程等各项操作规程。

表2.10-4 公司安全操作规程汇总表

序号	文件名称	文件编号	版本	生效日期
1	催化剂安全操作规程	BTLJ-I-PRO1-013	A/2	2026-6-11
2	制造一部正银银粉清洗工序安全生产操作规程	BTLJ-I-PRO1-017	A/1	2025.07.22
3	制造一部正银银粉合成安全生产操作规程	BTLJ-I-PRO1-018	A/1	2025.07.22
4	制造一部安全操作指导书	BTLJ-I-PRO1-020	A/0	2024.05.11
5	终止液溶解釜安全操作规程	BTLJ-I-PRO1-027	A/0	2026-2-26
6	剪切醇洗安全操作规程	BTLJ-I-PRO1-028	A/0	2026-2-26
7	制造二部涂料油墨投料工序安全操作规程	BTLJ-I-PRO2-016	A/0	2024.02.01
8	制造二部涂料油墨研磨工序安全操作规程	BTLJ-I-PRO2-017	A/0	2024.02.01
9	制造二部涂料油墨分散工序安全操作规程	BTLJ-I-PRO2-018	A/0	2024.02.01
10	制造二部包装工序安全操作规程	BTLJ-I-PRO2-019	A/0	2024.02.01
11	制造二部稀释剂全工序安全操作规程	BTLJ-I-PRO2-020	A/0	2024.02.01
12	制造二部光固化投料工序安全操作规程	BTLJ-I-PRO2-021	A/0	2024.02.01
13	制造二部安全操作指导书	BTLJ-I-PRO2-022	A/0	2024.07.15
14	硝酸银除杂工序安全操作规程	BTLJ-I-PRO3-005	A/1	2025.01.06
15	硝酸银固液分离工序安全操作规程	BTLJ-I-PRO3-006	A/1	2025.01.06
16	硝酸银结晶工序安全操作规程	BTLJ-I-PRO3-007	A/1	2025.01.06
17	硝酸银溶解工序安全操作规程	BTLJ-I-PRO3-008	A/2	2025.07.30
18	硝酸银中和工序安全操作规程	BTLJ-I-PRO3-009	A/1	2025.01.06
19	硝酸银蒸发浓缩工序安全操作规程	BTLJ-I-PRO3-010	A/1	2025.01.06
20	混凝土早强剂生产安全操作规程	BTLJ-I-PRO4-028	A/0	2024.02.03
21	苯基含氢硅油安全操作规程	BTLJ-I-PRO4-029	A/0	2024.02.03
22	八苯基环四硅氧烷安全操作规程	BTLJ-I-PRO4-030	A/2	2025.10.16
23	二苯基二羟基硅烷安全操作规程	BTLJ-I-PRO4-031	A/1	2025.04.28
24	苯基硅油安全操作规程	BTLJ-I-PRO4-032	A/2	2025.09.10
25	片状树脂制片安全操作规程	BTLJ-I-PRO4-033	A/0	2026-5-7
26	四甲基环四硅氧烷安全操作规程	BTLJ-I-PRO4-037	A/0	2026-4-3
27	二苯基二甲氧基硅烷连续精馏安全生产操作规程	BTLJ-I-PRO4-042	A/0	2024.08.21
28	罐区安全操作规程	BTLJ-I-PRO4-043	A/0	2024.08.29
29	甲基三甲氧基硅油安全操作规程	BTLJ-I-PRO4-045	A/0	2025.03.17
30	自产乙醇安全操作规程	BTLJ-I-PRO4-047	A/0	2026-1-6
31	聚苯基硅氧烷安全操作规程	BTLJ-I-PRO4-048	A/0	2025.04.28
32	乙烯基硅油碱胶制备工序安全操作规程	BTLJ-I-PRO4-051	A/0	2024.02.01
33	膜设备安全操作规程	BTLJ-I-PRO4-052	A/0	2024.02.07

4、日常管理

江西贝特利新材料有限公司根据厂区的不同生产装置情况制定了相应的日常管理制度，如检修、动火、巡检等制度。

2.10.3 工伤保险的缴纳

根据《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（总局令第 41 号，第 79 号修订）第十八条规定，该公司依法参加了工伤保险，已为从业人员缴纳工伤保险费，并为员工投保安全生产责任险。

缴费证明文件见附件。

2.10.4 安全教育培训

根据相关管理规定的要求，该公司每年均组织相关人员进行安全培训，培训对象主要为员工的安全培训、外包单位的安全培训以及对全厂特定人员的安全标准化及危险化学品知识讲座、新安全生产法宣贯等，企业进厂员工经三级安全教育，考核后上岗。

该公司特种作业人员均持证上岗。

表 2.10-5 企业特种作业人员取证情况一览表

类别	资格证名称	人员名单	发证机关	证件号	发证时间	有效期限	复审记录
电工作业	低压电工证	欧阳学勇	鄱阳县应急管理局		2020-5-29	2026/4/21-2032/4/20	每 3 年复审一次
电工作业	低压电工证	梁贵	东莞市应急管理局		2007-9-10	2021-03-26 至 2027-03-25	
电工作业	低压电工证	胡泰文	九江市行政审批局		2022-6-6	2022/6/6-2028/6/5	每 3 年复审一次
电工作业	低压电工证	夏悦	宜春市应急管理局		2022-1-21	2028-1-20	下次换证
电工作业	高压电工证	胡泰文	江西省应急管理厅		2023-7-5	2023/7/5至2029/7/4	每 3 年复审一次
电工作业	高压电工证	欧阳学勇	九江市行政审批局		2023-1-12	2029-1-11	
高处作业	高处作业证	高艳林	鹰潭市应急管理局		2020-7-6	2020/07/06-2029/07/05	
电工作业	焊接与热切割作业	王敏	九江市应急管理局		2020-9-18	2026-9-17	
电工作业	焊接与热切割作业	周晓华	丰城市应急管理局		2021-8-19	2027-8-18	

电工作业	焊接与热切割作业	韩银喜	江西省应急管理厅		2026-1-19	2026/01/19-2032/01/18	
电工作业	焊接与热切割作业	高艳林	九江市行政审批局		2023-9-23	2029-9-22	
危险化学品安全作业	化工自动化控制仪表作业	洪结华	九江市应急管理局		2019-12-6	2029-3-6	
危险化学品安全作业	化工自动化控制仪表作业	朱婷玉	江西省应急管理厅		2023-8-9	2029-8-8	
危险化学品安全作业	化工自动化控制仪表作业	欧阳卫霞	江西省应急管理厅		2023-9-28	2029-9-27	
危险化学品安全作业	化工自动化控制仪表作业	邹吉琴	江西省应急管理厅		2024-10-17	2030-10-16	

2.10.5 特殊作业管理和人员定位情况

根据《化工和危险化学品安全生产治本攻坚三年行动方案（2024—2026年）》（安委〔2024〕1 号）《“工业互联网+危化安全生产”建设规范 第 2 部分：特殊作业审批与作业过程管理》（AQ 3064.2-2025）、《“工业互联网十危化安全生产”建设规范 第 3 部分:人员定位》（AQ 3064.3-2025）规定，重大危险源企业 2024 年底前全部建设应用特殊作业审批与作业管理场景功能及应用人员定位场景功能（包含人员聚集风险监测预警功能）。该公司在役装置不涉及危险化学品重大危险源，不涉及重点监管的危险化工工艺，该公司厂区未建设应用人员定位场景功能，已建设应用特殊作业在线审批场景功能。企业制定了特殊作业管理制度，严格执行特殊作业线上审批作业票管理。

2.11 事故应急救援

1.应急救援组织机构

公司成立应急救援组织机构，总经理任应急总指挥，安全负责人任副组长。应急指挥领导小组办公室设在公司 HSE 管理部。公司应急响应小组设立有抢险救灾组、治安警戒组、后勤保障组、通讯联络组、医疗救护组、善后处理组、设备电仪保障组、环境监测组、应急处置技术组等九个小组。

2.应急救援物资

表 2.11-1 应急救援器材配备表

安全设备设施	名称	规格	单位	数量	库存量	需求量	是否满足配备要求
气防柜	自给开路式压缩空气呼吸器	技术性能符合 GB/T 18664 要求	套	1	2	15	满足
	自吸过滤式防毒面具		套	2	10	30	满足
	长管防毒面具（全面罩）		套	1	10	15	满足
	防尘口罩（带滤纸）		个	5	50	75	满足
	滤纸		张	20	100	300	满足
	化学防护服	技术性能符合 AQ/T6107 要求		1	2	15	满足
应急物资仓库	应急救援车辆		辆	1	1	/	满足
	消防个人防护装备（头盔、水鞋、防火服）		套	2	2	2	满足
	二级化学防护服		套	2	2	2	满足
	防静电服		套	2	2	2	满足
	防静电靴		双	2	2	2	满足
	防化手套		双	2	2	2	满足
	安全腰带		根	2	2	2	满足
	安全绳	50m/盘	盘	2	2	2	满足
	救生绳	50m/盘	盘	2	2	2	满足
	佩戴式防爆照明灯		个	2	2	2	满足
	自给开路式压缩空气呼吸器		套	2	2	2	满足
	逃生面罩		个	4	2	4	满足
	手动破拆工具		套	1	1	1	满足
	救生软梯		副	1	1	1	满足
	折叠式担架		副	2	2	2	满足
	救援三角架		副	1	1	1	满足
	电工梯	3m	副	1	1	1	满足
	警戒标志杆	反光	根	10	2	10	满足
	锥形事故标志柱	反光	根	10	2	10	满足
	出入口标志牌	反光	组	2	2	2	满足

	危险警示牌（有毒、易燃、爆炸、泄露、危险五种）	反光，无火花	组	5	2	5	满足
	隔离警示带	双面反光，50m/盘	盘	4	2	4	满足
	闪光警示灯	频闪型	个	5	2	5	满足
	警报式手持扩音器	功率大于10W	台	1	1	1	满足
	吸附棉		箱	5	2	5	满足
	防爆液下泵	1.5″	台	1	1	1	满足
	耐酸胶管	1.5″	米	30	10	30	满足
	三芯电缆线		米	100	100	100	满足
	配电箱		个	1	1	1	满足
	生石灰		吨	5	2	5	满足
	消石灰		吨	1	1	1	满足
医药箱	碘伏消毒液		100g/瓶	0	36	20	满足
	藿香正气水		10 支/盒	0	37	20	满足
	云南白药胶囊		16 粒/盒	0	38	20	满足
	烫伤膏		30g/盒	0	39	20	满足
	2%碳酸氢钠		瓶	1	20	1	满足
	3%硼酸		瓶	1	20	1	满足
	活血跌打丸		36g/瓶	0	40	20	满足
	万通筋骨喷剂		60ml/瓶	0	41	20	满足
	人丹		1.725g/瓶	0	42	20	满足
	清凉油		3g/盒	0	43	20	满足
	十滴水		10 支/盒	0	44	20	满足
	棉签		/	0	45	20	满足
	棉纱		卷	0	46	20	满足
	创可贴		/	0	47	20	满足
	剪子		/	0	48	20	满足

3.应急预案备案

该公司编制的《.江西贝特利新材料有限公司应急救援预案（第七版）》（JXBTLYA-07）、《生产安全事故综合应急预案》、《生产安全事故专项应急预案》、《生产安全事故现场处置方案》等应急预案等材料于 2026 年 8 月 24 日取得生产经营单位生产安全事故应急预案（第七版）备案登记表，备案编号：3604002026134。

4.事故应急演练

该公司依据生产作业情况，定期对预案进行修订，不断对预案的内容进行完善，保证预案的实际可操作性。该公司采用多种形式对应急预案进行演练，并对演练结果做了记录，并根据演练过程中存在的问题，不断修订和完善应急救援预案。如 2026 年 6 月该公司组织了危化品泄漏火灾爆炸综合演练、2026 年 5 月该公司组织了液氨泄露事故专项应急演练，应急演练对演练结果做了记录，并根据演练过程中存在的问题进行了总结和改进措施，不断修订和完善预案完善应急救援预案。

2.12 年度安全生产投入情况

依据《中华人民共和国安全生产法》《企业安全生产费用提取和使用管理办法》（财资（2022）136 号）文件，该公司属于危险化学品行业，提取比例为：1000W 以内：4.5%；1000W-1 亿：2.25%；1 亿以上：0.55%；该公司自 2024 年至 2026 年度，总共提取约 1985.58 万元，截至实际投入使用 1860.65 万元。该公司各年度营收和提取金额结余情况详见下表。

表 2.12-1 公司安全生产费用提取情况表

年度	上年营收（元）	提取总额（元）	实际使用（元）	结余（元）	备注
2024 年	31819119	940930	910012	30918	
2025 年	2,192,966,489.34	9812136.48	9336770.58	475365.9	
2026 年	3,355,992,440.14	9102738.96	8359803.49	-	截止 2026 年 9 月

2.13 近三年的安全生产状况

1、该公司于 2020 年 12 月 1 日首次取得安全生产许可证，2023 年 12 月进行许可证延期换证，2026 年 2 月 4 日最新变更安全生产许可证，证书号：（赣）WH 安许证书〔2020〕1107 号），许可范围：苯基硅树脂（3kt/a）、乙烯基硅烷（182.5t/a）、特种涂料及油墨（6kt/a）、二苯基二甲氧基硅烷（1900t/a）、八苯基环四硅氧烷（400t/a）、二苯基二羟基硅烷（400t/a）、三防胶（1000t/a）、苯基硅油（2500t/a）、苯基含氢硅油（1000t/a）、聚苯基硅氧烷（2000t/a）、正银银粉（942.5t/a）、铂金催化剂（300t/a）、硝酸银（500t/a）、四甲基二乙烯基二硅氮烷（187.5t/a）、苯基三甲氧基硅烷（250t/a）、甲基苯基二乙氧基硅烷（200t/a）、六甲基环三硅氮烷（100t/a）、六甲基二硅氮烷（450t/a），副产品：乙醇（590.2t/a）、甲醇（2021.32t/a）、乙酸乙酯（248t/a）、乙酸甲酯（909.04t/a）、氨水（25%，102.47t/a）***。有效期：2023 年 12 月 2 日至 2026 年 12 月 1 日。

2、该公司于 2026 年 7 月 28 日取得了危险化学品登记证，证书编号为 36042600165，有效期为 2026 年 7 月 28 日至 2029 年 7 月 27 日。

3、该公司于 2026 年 8 月 24 日取得生产经营单位生产安全事故应急预案（第七版）备案登记表，备案编号：3604002026134。

5、该公司委托山东富海石化工程有限公司江西分公司于2026年8月编制了《江西贝特利新材料有限公司全厂在役生产装置HAZOP分析报告》，企业对HAZOP分析报告中提出的对策措施进行了采纳。

6、该公司不涉及重点监管危险化工工艺、不构成重大危险源，涉及重点监管的危险化学品，该公司已委托山东富海石化工程有限公司江西分公司于 2026 年 8 月编制了《江西贝特利新材料有限公司全厂在役生产装置安全完整性等级评估报告（SIL 定级报告）》。

8、该公司一期自动化升级改造情况：该公司委托山东富海石化工程有

限公司编制了《年产特种涂料油墨、特种导电材料及有机硅树脂等 22650 吨建设项目（一期）及一期技改项目安全设施变更设计（含全流程自动化控制改造设计方案）》（2024 年 9 月）已经审查并于 2024 年 10 月 22 日取得建设项目安全设施设计审查意见书（九应急危化项目安设审字〔2024〕31 号），于 2025 年 11 月完成竣工验收，并由江西赣安安全生产科学技术咨询服务中心编制了《江西贝特利新材料有限公司年产特种涂料油墨、特种导电材料及有机硅树脂等 22650 吨建设项目（一期）及一期技改项目安全设施变更（含全流程自动化控制改造）竣工验收评价报告》（2025 年 11 月）。

该公司二期项目建设时已根据江西省 190 号文相关要求进行设计，安全设施竣工验收涵盖自动化验收内容。

9、该公司已构建安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防机制，明确了各车间、工段的风险级别和责任人。建立了安全风险公告制度，实行公司（厂）、车间（班组）、岗位三级公告，并绘制完成企业“红橙黄蓝”四色安全风险空间分布图；根据风险评估结果，在醒目位置设置公告栏，要在醒目位置和重点区域分别设置安全风险公告栏，制作岗位安全风险告知卡，标明主要安全风险、可能引发事故隐患类别、事故后果、管控措施、应急措施及报告方式等内容。

10、该公司积极开展安全隐患自查自纠工作，以确保工艺、设备及安全设施正常安全运行，对检查出的安全隐患进行了整改；针对近三年来省、市、县组织的检查组检查出来的安全隐患进行了整改和回复。

11、根据该公司提供的安全生产情况说明，该公司于 2023 年 12 月取得《危险化学品安全生产许可证》至今，安全生产状况良好，未发生火灾、爆炸及人员伤亡等生产安全事故。

3、评价对象及范围

根据《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安全生产监督管理局令第 41 号令，第 79 号令修订）以及国家安全生产监督管理总局《危险化学品生产企业安全评价导则》（试行）的规定及要求，并与江西贝特利新材料有限公司协商，确定本评价范围为：江西贝特利新材料有限公司在役生产装置及配套的公用、辅助设施，具体如下：

1）厂址：企业周边环境、水源、电源、交通运输、地质条件、自然条件等。

2）总平面布置：企业在役危险化学品生产装置涉及建（构）筑物的总体布局、道路和出入口设置、厂区内管道敷设等。

3）主要生产装置：101 导电材料、催化剂车间、102 一期涂料油墨车间 1、103 一期涂料油墨车间 2、104 一期涂料油墨车间 3、105 一期油墨及硅树脂车间、106 有机硅树脂车间、107 硅烷车间/综合利用车间、108 乙烯基硅烷车间、2101 银粉合成车间、2102 银粉清洗车间、2104 硅油车间、2105 苯基硅烷车间、2106 精馏车间。涉及的产品及能见表 2.1-1。

4）储存、装卸设施：201 甲类仓库、202 甲类仓库、203 乙类仓库、204 丙类仓库、205 钠仓库、207 甲类仓库四、208 金属钠仓库、209 甲类仓库五（危废仓库）、2202 甲类罐区。

5）公用辅助设施：供配电、给排水及消防、空压制氮、仪表自控等公辅工程。

6）安全生产管理机构的设置、人员配备、安全生产规章制度等合规性。

7）该公司 101 导电材料、催化剂车间 15t/a 的 TP 银粉、107 硅烷车间/综合利用车间 450t/a 六甲基二硅氮烷、108 乙烯基硅烷车间 40t/a 二甲基乙烯基乙氧基硅烷已停止生产，不在本次评价范围内。

210 甲类仓库六已闲置，后期拟作为中试车间，不在本次评价范围。

凡涉及消防、环保、职业病危害、产品质量、厂外运输等方面的内容，以当地消防部门、环保部门、职业病防治部门和交通运输部门等的审核意见

为准，不包含在本次评价范围之内。本报告引用的法定检验检测报告结论和数据，只负责引用的适当性，不对其结果正确性负责。

本评价报告是在江西贝特利新材料有限公司提供的资料基础上完成的，如提供的资料有虚假内容，并由此导致的经济和法律责任及其它后果均由委托方自行承担。如委托方在项目评价组对现场检查完毕后，对现有的工艺、设备、设施、地点、规模、范围、原辅材料等自行进行改造，造成系统的安全程度也随之发生变化，本报告将失去有效性。

4、安全评价程序

1、与江西贝特利新材料有限公司协商，确定本次评价的范围；

2、根据双方协商的评价范围和《危险化学品生产企业安全评价导则》（试行）附录 1 的要求，双方共同收集、整理安全评价所需的资料；

3、根据工艺、设备及危险化学品的性质，编制安全检查表；

4、根据工艺、设备及危险化学品的性质，确定采用的安全评价方法；

5、根据检查表对现场进行检查；

6、现场检查过程中和现场工作结束后与江西贝特利新材料有限公司相关人员交换意见；

7、对危险、有害因素进行分析辨识；

8、定性、定量分析安全评价内容；

9、对重大危险源进行安全评估；

10、整理、归纳安全评价结果；

11、对评价结果与江西贝特利新材料有限公司相关人员再次交换意见；

12、编制安全评价报告。

5、危险、有害因素分析结果

危险是指特定危险事件发生可能性与后果的结果。危险因素是指能对人造成伤亡或对物造成突发性损坏的因素，强调突发性和瞬间性作用。从其发生的种类形式看，主要有火灾、爆炸等。

危害是指可能造成人员伤害，职业病、财产损失，作业环境破坏的根源或状态。危害因素是指能影响人的身体健康，导致疾病，或对物造成慢性损坏的因素，强调在一定范围内的积累作用。主要有毒物、噪声与振动、辐射、高温、低温等。

能量、有害物质的存在是危险、有害因素产生的根源，系统所有的能量越大，存在的有害物质的数量越多，系统的潜在危险性和危害性越大。能量、有害物质的失控是危险、有害因素产生的条件。失控主要体现在设备故障、人的失误、管理缺陷、环境因素四个方面。

5.1 主要危险化学品物质情况

5.1.1 该企业涉及的危险化学品及危险特性

根据《危险化学品目录》（2015 年版，2022 年、2026 年调整），该公司涉及的危险化学品的物质包括甲苯、异丙醇、浓硫酸（98%）、正硅酸乙酯、乙酸、乙酸酐、正庚烷、硝酸、氯铂酸、四甲基二乙烯基硅氧烷、乙醇、硝酸银、氨水（25%）、甲基异丁基酮、乙酸乙酯、丁酮、叔丁基过氧化物、乙酸正丁酯、环己酮、正丁醇、120＃溶剂油、乙酸仲丁酯、乙酸异丁酯、乙二醇丁醚、乙二醇乙醚、乙二醇甲醚、异丁醇、二甲苯、二甲基异丁酮、丙酮、D65 航空煤油、氢氧化钠、液氨、二甲基二乙氧基硅烷、钠、二甲基二氯硅烷、三甲基氯硅烷、盐酸、乙酸甲酯、乙醇钠、天然气、一氧化氮、柴油、氮气（加压的）、聚氨酯涂料、塑胶喷涂涂料、UV 涂料（避光）、稀释剂、元素有机涂料、环氧树脂涂料、聚酯树脂涂料、凹版油墨、平板油墨、网孔板油墨、环氧漆固化剂、特种油墨、特种导电油墨、环氧类树脂粘

接剂、聚氨酯类树脂粘接剂、聚酯类树脂粘接剂、甲醇、甲醇钠、苯基三氯硅烷、甲基三氯硅烷、甲基三乙氧基硅烷、六甲基二硅氧烷、氯苯、正硅酸甲酯、甲基丁炔醇、六甲基环三硅氮烷、苯基三甲氧基硅烷、甲基三甲氧基硅烷（闪点 11℃）、四甲基二乙烯基二硅氮烷（闪点 34℃）、四甲基二乙烯基二硅氧烷（闪点 21.7℃）、二甲基乙烯基乙氧基硅烷（闪点 4℃）、氢氧化锂、二氧化氮（尾气）、四甲基氢氧化铵、双氧水、三乙胺、三甲胺（尾气）、丁酮肟、三防胶、四甲基二硅氧烷、二甲基环硅氧烷、钛酸四丁酯、三氟甲磺酸、氧化银、丙二醇甲醚、磷酸、氯化氢（尾气）、八甲基三硅氧烷等。

主要涉及的危险化学品物质及特性，见表 5.1-1。

表 5.1-1 危险化学品理化及危险特性表

序号	名 称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m^3)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
1.	甲苯	108-88-3	液	0.87	110.6	4.4	353	-94.9	1.2-7.0	甲	-	50	100	中度	易燃液体,类别 2 皮肤腐蚀/刺激,类别 2 生殖毒性,类别 2 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（麻醉效应） 特异性靶器官毒性－反复接触,类别 2* 吸入危害,类别 1 危害水生环境－急性危害,类别 2 危害水生环境－长期危害,类别 3
2.	异丙醇	67-73-0	液	0.79	80.3	12℃闭杯；18℃开杯	399	-89.5	2.0-12.7	甲	-	350	700	轻度	易燃液体,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 2 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（麻醉效应）
3.	浓硫酸	7664-93-9	液	1.83	330.3	/	/	10	/	丁	-	1	2	极度	皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1
4.	正硅酸乙酯	78-10-4	液	0.93	165.5	46	/	-77	/	乙	无资料	无资料	无资料	中度	易燃液体,类别 3 严重眼损伤/眼刺激,类别 2 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（呼吸道刺激）

序号	名　称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m³)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
5.	乙酸	64-19-7	液	1.05	118.1	39	463	16.7	4.0-17.0	乙	-	10	20	中度	易燃液体,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1
6.	乙酸酐	108-24-7	液	1.08	138.6	49	316	-73.1	2.0-10.3	乙	-	16	-	轻度	易燃液体,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（呼吸道刺激）
7.	正庚烷	142-82-5	液	0.68	98.5	-4	204	-90.5	1.1-6.7	甲	-	500	1000	中度	易燃液体,类别 2 皮肤腐蚀/刺激,类别 2 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（麻醉效应） 吸入危害,类别 1 危害水生环境－急性危害,类别 1 危害水生环境－长期危害,类别 1
8.	硝酸	7697-37-2	液	1.50	86	/	/	-42（无水）	/	乙	无资料	无资料	无资料	中度	氧化性液体,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1
9.	氯铂酸	16941-12-1	固	2.43	/	/	/	60	/	戊	无资料	无资料	无资料	高度	急性毒性－经口,类别 3* 皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 呼吸道致敏物,类别 1 皮肤致敏物,类别 1

序号	名 称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m³)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
10.	四甲基二乙烯基硅氧烷	2627-95-4	液	0.81	139	33.3	/	-99	/	乙	无资料	无资料	无资料	中度	易燃液体，类别 3
11.	乙醇	64-17-5	液	0.79	78.3	12	363	-114	3.3-19	甲	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃液体,类别 2
12.	硝酸银	7761-88-8	固	4.35	/	/	/	212	/	乙	无资料	无资料	无资料	高度	氧化性固体,类别 2 皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 危害水生环境－急性危害,类别 1 危害水生环境－长期危害,类别 1
13.	氨水（25%）	1336-21-6	液	0.91	37.7	/	/	-77	/	丁	无资料	无资料	无资料	中度	皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（呼吸道刺激） 危害水生环境－急性危害,类别 1
14.	甲基异丁基酮	108-10-1	液	0.8	115.8	15.6	459	-84	7.5-1.35	甲	无资料	无资料	无资料	轻微	易燃液体,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 2 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（呼吸道刺激）
15.	乙酸乙酯	141-78-6	液	0.90	77.2	-4	426	-84	2.0-11.5	甲	-	200	300	中度	易燃液体,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 2 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（麻醉效应）
16.	丁酮	78-93-3	液	0.81	79.6	-9	404	-87	1.7-11.4	甲	-	300	600	中度	易燃液体,类别 2

序号	名　称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m³)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
															严重眼损伤/眼刺激,类别 2 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（麻醉效应）
17.	叔丁基过氧化物	110-05-4	液	0.794	111	/	/	-30	/	甲	无资料	无资料	无资料	轻度	有机过氧化物,E/F 型
18.	乙酸正丁酯	123-86-4	液	0.88	126.1	22	370	-78	1.2-7.5	甲	-	200	300	轻度	易燃液体,类别 3 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（麻醉效应）
19.	环己酮	108-94-1	液	0.95	115.6	43	420	-47	1.1-9.4	乙	-	50	-	中度	易燃液体,类别 3
20.	正丁醇	71-36-3	液	0.81	117.5	29	340	-89	1.4-11.2	乙	-	100	-	轻度	易燃液体,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（呼吸道刺激、麻醉效应）
21.	120#溶剂油	-	液	0.68	180	-4	/	-13	1.1-6.7	甲	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃液体,类别 2* 生殖细胞致突变性,类别 1B 吸入危害,类别 1 危害水生环境－急性危害,类别 2 危害水生环境－长期危害,类别 2
22.	乙酸仲丁酯	105-46-4	液	0.86	112.3	19	/	-99	1.5-15.0	甲	无资料	无资料	无资料	轻微	易燃液体,类别 2

序号	名　称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m³)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
23.	乙酸异丁酯	110-19-0	液	0.87	118.0	18	420	-99	1.3-10.5	甲	无资料	无资料	无资料	轻微	易燃液体,类别 2
24.	乙二醇丁醚	111-76-2	液	0.90	170.2	71	244	-70	1.1-10.6	丙	-	97	-	轻微	急性毒性－经皮,类别 3 急性毒性－吸入,类别 2 皮肤腐蚀/刺激,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 2
25.	乙二醇乙醚	110-80-5	液	0.94	135.1	43	335	-100	1.7-15.6	乙	-	18	36	轻度	易燃液体,类别 3 急性毒性－吸入,类别 3 生殖毒性,类别 1B
26.	乙二醇甲醚	109-86-4	液	0.97	124.5	39	285	-85	2.3-24.5	乙	-	15	-	轻度	易燃液体,类别 3 生殖毒性,类别 1B
27.	异丁醇	78-83-1	液	0.81	107.9	27	415	-108	1.7-10.6	甲	-	100	-	中度	易燃液体,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（呼吸道刺激、麻醉效应）
28.	二甲苯	1330-20-7	液	0.88	137-140	25	463	-34	7%	甲	-	50	100	中度	易燃液体,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 2 危害水生环境－急性危害,类别 2
29.	二甲基异丁酮	108-10-1	液	0.80	115.8	15.6	459	-83.5	1.35-1.5	甲	无资料	无资料	无资料	轻微	易燃液体,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 2 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（呼吸道刺激）
30.	丙酮	67-64-1	液	0.80	56.5	-20	465	-94.6	2.5-13.0	甲	-	300	450	轻度	易燃液体,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 2

序号	名　称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m³)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
															特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（麻醉效应）
31.	D65 航空煤油	8008-20-6	液	0.80-1.0	175-325	43-72	210	/	0.7-5	乙	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃液体,类别 3* 吸入危害,类别 1 危害水生环境－急性危害,类别 2 危害水生环境－长期危害,类别 2
32.	氢氧化钠	1310-58-3	固	2.04	1320	/	/	360.4	/	戊	2	-	-	中度	皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1
33.	液氨	7664-41-7	液	0.82	33.5	/	651	-78	15.7-27.4	乙	-	20	30	中度	易燃气体,类别 2 加压气体 急性毒性－吸入,类别 3* 皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 危害水生环境－急性危害,类别 1
34.	二甲基二乙氧基硅烷	78-62-6	液	0.86	114	11.7	/	-97	/	甲	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃液体,类别 2 危害水生环境－急性危害,类别 2
35.	钠	7440-23-5	固	0.97	892	/	121	97.8	/	甲	无资料	无资料	无资料	轻度	遇水放出易燃气体的物质和混合物,类别 1 皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1
36.	二甲基二氯硅烷	75-78-5	液	1.07	70.5	-16	375	-76	3.4-9.5	甲	2	-	-	中度	易燃液体,类别 2 皮肤腐蚀/刺激,类别 2

序号	名　称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m³)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
															严重眼损伤/眼刺激,类别 2 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（呼吸道刺激）
37.	甲基三氯硅烷	75-79-6	液	1.28	66.5	-9	404	-90	7.2~11.9	甲	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃液体,类别2 皮肤腐蚀/刺激,类别2 严重眼损伤/眼刺激,类别2 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（呼吸道刺激）
38.	甲基三乙氧基硅烷	2031-67-6	液	0.89	141	23	无资料	-46.5	无资料	甲	无资料	无资料	无资料	中度	易燃液体,类别 3 急性毒性－经口,类别 2 急性毒性－经皮,类别 3 危害水生环境－急性危害,类别 1 危害水生环境－长期危害,类别 1
39.	三甲基氯硅烷	75-77-4	液	0.85	57.6	-28	/	-40	1.8	甲	无资料	无资料	无资料	中度	易燃液体,类别 2 急性毒性－经口,类别 3 急性毒性－吸入,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 1 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 2
40.	盐酸	7647-01-0	液	1.20	108.6	/	/	-27.32	/	戊	7.5	-	-	高度	皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（呼吸道刺激） 危害水生环境－急性危害,

序号	名 称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m³)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
															类别 2
41.	乙酸甲酯	79-20-9	液	0.92	57.8	-10	454	-98	3.1-16.0	甲	-	200	500	轻度	易燃液体,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 2 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 3（麻醉效应）
42.	乙醇钠		固	0.868	260	/	/	324	/	/	无资料	无资料	无资料	轻度	自热物质和混合物,类别 1 皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1
43.	天然气	8006-14-2	气	0.45	160	/	482-632	/	5-14	甲	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃气体,类别 1 加压气体
44.	一氧化氮	10102-43-9	气	1.27(-151℃)	151	/	/	-163.6	/	乙	-	5	10	高度	氧化性气体,类别 1 加压气体 急性毒性－吸入,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 1 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 1
45.	柴油	/	液	0.87-0.9	282-338	38	257	/	/	乙	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃液体,类别 3
46.	氮气（压缩的）	7727-37-9	气	0.81	-196	/	/	-209.8	/	戊	无资料	无资料	无资料	轻度	加压气体
47.	甲醇	67-56-1	液	0.79	64.8	11	385	-98	5.5-44.0	甲	-	25	50	轻微	易燃液体,类别 2

序号	名　称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m³)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
															急性毒性－经口,类别 3* 急性毒性－经皮,类别 3* 急性毒性－吸入,类别 3* 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 1
48.	甲醇钠	124-41-4	液	1.3	450	24	70	127	/	甲	无资料	无资料	无资料	轻度	自热物质和混合物,类别 1 皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1
49.	苯基三氯硅烷	98-13-5	液	1.32	201	91	/	-127	/	丙	无资料	无资料	无资料	轻度	皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1
50.	甲基三甲氧基硅烷	1185-55-3	液	0.95	102	11	/	<-70	/	甲	无资料	无资料	无资料	中度	易燃液体，类别 2
51.	六甲基二硅氧烷	107-46-0	液	0.764	101	-2	/	-59	/	甲	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃液体,类别 2 危害水生环境－急性危害,类别 1 危害水生环境－长期危害,类别 1
52.	氯苯	108-90-7	液	1.1	132.2	28	590	-45	1.3-9.6	甲	-	50	-	轻度	易燃液体,类别 3 危害水生环境－急性危害,类别 2 危害水生环境－长期危害,类别 2
53.	正硅酸甲酯	681-84-5	液	1.02	121	28.9	/	-4	/	乙	无资料	无资料	无资料	中度	易燃液体,类别 2 急性毒性－吸入,类别 1 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性－一次接触,类别 2

序号	名　称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m³)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
															特异性靶器官毒性－反复接触,类别 1
54.	甲基丁炔醇	115-19-5	液	0.868	104	36	无资料	2.6	1.8-16.6	甲	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃液体,类别 3 严重眼损伤/眼刺激,类别 1
55.	六甲基环三硅氮烷	1009-93-4	液	0.92	188	59	/	-10	/	乙	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃液体,类别 3
56.	苯基三甲氧基硅烷	2996-92-1	液	1.062	185	29	/	-25	/	乙	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃液体,类别 3
57.	四甲基二乙烯基二硅氮烷	7691-02-3	液	0.819	160	34	/	<0	/	乙	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃液体，类别 3
58.	四甲基二乙烯基二硅氧烷	2627-95-4	液	0.813	130	21.7	/	-99	/	甲	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃液体，类别 2
59.	二甲基乙烯基乙氧基硅烷	5356-83-2	液	/	99	4	/	/	/	甲	无资料	无资料	无资料	轻度	易燃液体，类别 2
60.	氢氧化锂	1310-65-2	固	1.43	925	-	-	471.2	-	戊	-	-	-	轻度	急性毒性-吸入,类别 3 皮肤腐蚀/刺激,类别 1 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 生殖毒性,类别 1A 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 1
61.	二氧化氮	10102-	气	1.45	22.4	-	-	-9.3	-	甲	-	5	10	高度	氧化性气体,类别 1；加压气

序号	名　称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m³)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
		44-0													体；急性毒性-吸入,类别 2* 皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3（呼吸道刺激）
62.	四甲基氢氧化铵	75-59-2	固	0.88	120	-	-	63	1.5-12.4	戊	-	-	-	中度	急性毒性-经口,类别 2；急性毒性-经皮,类别 2；皮肤腐蚀/刺激,类别 1；严重眼损伤/眼刺激,类别 1；特异性靶器官毒性-一次接触,类别 1 特异性靶器官毒性-反复接触,类别 1；危害水生环境-急性危害,类别 2
63.	双氧水	7722-84-1	液	1.46	158	-	-	-2	-	乙	-	-	-	中度	20%≤含量＜60% 氧化性液体,类别 2 皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3（呼吸道刺激）
64.	三乙胺	121-44-	液	0.7	89.5	-9	249	-114.	1.2-8.0	甲	10	-	-	轻度	易燃液体,类别 2

序号	名 称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m³)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
		8						8							皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3（呼吸道刺激）
65.	三甲胺	75-50-3	气	0.66	3	-6.7	190	-117.1	2.0-11.6	甲	5	-	-	中度	易燃气体,类别 1；加压气体 皮肤腐蚀/刺激,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 特异性靶器官毒性-一次接触,类别 3（呼吸道刺激）
66.	丁酮肟	96-29-7	液	0.92	152	60	-	-29.5	-	丙	10	-	-	中度	严重眼损伤/眼刺激,类别 1 皮肤致敏物,类别 1
67.	三防胶	-	液	1.02	-	18	-	-	-	甲	-	-	-	轻度	易燃液体,类别 2
68.	四甲基二硅氧烷	3277-26-7	液	0.87	70.3	-10	245	-78	-	甲	-	-	-	轻度	易燃液体,类别 2
69.	二甲基环硅氧烷	-	液	0.95	175	57.8	-	-	-	乙	-	-	-	中度	易燃液体,类别 3
70.	钛酸四丁酯	5593-70-4	液	1.0	206	42	-	-55	-	乙	-	-	-	轻度	易燃液体,类别 3
71.	三氟甲磺酸	1493-13-6	液	1.696	162	-	-	-40	-	戊	-	-	-	轻度	急性毒性，经口（类别 4）； 急性毒性，经皮 (类别 4) ；

序号	名 称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m³)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
															皮肤腐蚀 (类别 1A) ；严重的眼损伤 (类别 1)
72.	氧化银	20667-12-3	固	7.14	-	-	-	300	-	戊	-	-	-	-	氧化性固体,类别 2 严重眼损伤/眼刺激,类别 1
73.	丙二醇甲醚	107-98-2	液	0.92	120	31.1	-	-97	-	乙	-	-	-	-	易燃液体，类别 3
74.	磷酸	7664-38-2	液	1.87	260	-	-	42.4（纯品）	-	戊	-				皮肤腐蚀/刺激,类别 1B 严重眼损伤/眼刺激,类别 1
75.	氯化氢（尾气）	7647-01-0	气	1.19		37	-85	-30	-	无	7.5	-	-	-	加压气体 急性毒性-吸入,类别 3* 皮肤腐蚀/刺激,类别 1A 严重眼损伤/眼刺激,类别 1 危害水生环境-急性危害,类别 1
76.	八甲基三硅氧烷	107-51-7	液	0.82	153	37	-	-82	-	乙	-	-	-	-	易燃液体，类别 3
77.	塑胶喷涂涂料	/	液	/	/	17	/	/	/	甲	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 2
78.	UV 涂料（避光）	/	液	/	/	18	/	/	/	甲	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 2

序号	名 称	CAS	相态	密度/水	沸点/℃	闪点/℃	自燃点/℃	溶点	爆炸极限/%	火险类别	职业接触限值 PC-TWA (mg/m³)			职业性接触毒物危害分级	危险性类别
											MAC	PC-TWA	PC-STEL		
79.	稀释剂	/	液	/	/	8	/	/	/	甲	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 2
80.	元素有机涂料	/	液	/	/	28	/	/	/	乙	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 3
81.	环氧树脂涂料	/	液	/	/	32	/	/	/	乙	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 3
82.	聚酯树脂涂料	/	液	/	/	28	/	/	/	乙	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 3
83.	凹版油墨	/	液	/	/	17	/	/	/	甲	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 2
84.	平版油墨	/	液	/	/	19	/	/	/	甲	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 2
85.	网孔版油墨	/	液	/	/	16	/	/	/	甲	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 2
86.	环氧漆固化剂	/	液	/	/	20	/	/	/	甲	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 2
87.	特种油墨	/	液	/	/	16	/	/	/	甲	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 2
88.	特种导电油墨	/	液	/	/	17	/	/	/	甲	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 2
89.	环氧类树脂粘接剂	/	液	/	/	15	/	/	/	甲	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 2
90.	聚氨酯类树脂粘接剂	/	液	/	/	21	/	/	/	甲	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 2
91.	聚酯类树脂粘接剂	/	液	/	/	34	/	/	/	乙	无资料	无资料	无资料	/	易燃液体，类别 3

5.1.2 危险化学品辨识

1、监控化学品辨识

根据《中华人民共和国监控化学品管理条例》（国务院令第 190 号）及《各类监控化学品名录》（中华人民共和国工业和信息化部令〔2020〕52 号）的规定，该公司涉及的三乙醇胺属于第三类监控化学品。

2、易制毒化学品辨识

根据《易制毒化学品管理条例（2018 年修订）》附表、《易制毒化学品名录（2025 版）》可知，该公司涉及的原料乙酸酐属于第二类易制毒化学品，原料甲苯、丙酮、丁酮、硫酸、盐酸属于第三类易制毒化学品。

3、易制爆化学品辨识

根据《易制爆危险化学品名录》（2017 年版），该公司涉及的硝酸、硝酸银、钠、双氧水属于易制爆危险化学品。

4、剧毒化学品辨识

经查《危险化学品目录》，该公司不涉及剧毒化学品。

5、高度物品辨识

根据《高毒物品目录》（卫法监发〔2003]142 号）判定，该公司使用的原料氨、二氧化氮（尾气）属于高毒物品。

6、特变管控危险化学品辨识

根据《特别管控危险化学品目录（第一版）》国家应急部等四部委公告（2020）第 3 号辨识，该公司涉及的氨、甲醇、乙醇属于特别管控危险化学品。

7、重点监管危险化学品辨识

根据《国家安全监管总局关于公布首批重点监管的危险化学品名录的通知》（安监总管三〔2011〕95 号）、《国家安全监管总局关于公布第二批重点监管的危险化学品名录的通知》（安监总管三〔2013〕12 号）的规定，该

公司涉及的金属钠、甲苯、甲醇、乙酸乙酯、氨、天然气、氯苯属于重点监管危险化学品。

5.2 危险源场所辨识

1、危险化工工艺

根据国家安全监管总局办公厅《关于公布首批重点监管的危险化工工艺目录的通知》（安监总管三〔2009〕116 号）和《国家安全监管总局关于公布第二批重点监管危险化工工艺目录和调整首批重点监管危险化工工艺中部分典型工艺的通知》（安监总管三〔2013〕3 号）及企业提供的前期安全评价、安全设施设计、变更设计资料，该公司不涉及重点监管的危险化工工艺。该公司四甲基二乙烯基二硅氮烷氨解工艺及类似反应属于有机硅卤硅烷氨解的典型反应，由江西省石油和化学工业协会出具了技术论证，不属于重点监管的危险化工工艺胺基化工艺；该公司四甲基二乙烯基二硅氮烷合成工艺，由江西省石油和化学工业协会出具了技术论证，不属于重点监管的危险化工工艺氯化工艺。

2、危险化学品重大危险源

通过附录 1.3.2 节重大危险源辨识及分级过程，根据《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018）的定义和《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》（2015)（40 号令，第 79 号令修改）得出结论如下：根据《危险化学品重大危险源辨识》GB18218-2018 辨识结果，该公司危险化学品生产、储存单元均不构成重大危险源。

3、外部安全防护距离

根据《危险化学品生产装置和储存设施外部安全防护距离确定方法》（GBT37243-2019）的规定，分析该公司危险化学品生产装置和储存设施实际情况，对照 GB/T37243-2019图1的要求，该公司的装置和设施未涉及爆炸物，不涉及构成危险化学品重大危险源的毒性气体或易燃气体，不适用标准第4.2条和第4.3条所规定的要求，根据第4.4条的要求，该公司的危险化学品

生产装置和储存设施的外部防护距离要求应满足相关标准规范的距离要求，故应根据国家标准《精细化工企业工程设计防火标准》（GB51283-2020）、《建筑设计防火规范（2018年版）》（GB50016-2014）等标准、规范要求来进行确认，该公司甲乙类生产装置、仓库与外部防护目标的间距要求50m，甲类罐区外部防护目标的间距要求60m。该公司与周边企业的间距执行标准规范，经检查，符合要求。检查情况详见附录1.4。

5.3 危险、有害因素分布

通过分析，可以明确该公司在役装置的危险、有害因素有泄漏、火灾、可燃液体蒸气爆炸、可燃气体爆炸、容器爆炸、管道爆炸、中毒、窒息、灼烫、触电、机械致害、车辆致害、物体打击、起重致害、高处坠落、淹溺、坍塌及其它等。最主要的危险因素是泄漏、火灾、可燃液体蒸气爆炸、可燃气体爆炸、容器爆炸、管道爆炸、中毒等。

在役装置可能造成火灾、爆炸、中毒和窒息事故的危险、有害因素的分布见表 5.3-1。

表 5.3-1 可能造成爆炸、火灾、中毒、灼烫事故的危险、有害因素的分布一览表

序号	危险有害因素	存在工段（序）
1	泄漏、火灾	101 导电材料、催化剂车间、102 一期涂料油墨车间 1、103 一期涂料油墨车间 2、104 一期涂料油墨车间 3、105 一期油墨及硅树脂车间、106 有机硅树脂车间、107 硅烷车间/综合利用车间、108 乙烯基硅烷车间、2101 银粉合成车间、2102 银粉清洗车间、2104 硅油车间、2105 苯基硅烷车间、2106 精馏车间、201 甲类仓库、202 甲类仓库、203 乙类仓库、204 丙类仓库、205 钠仓库、207 甲类仓库四、208 金属钠仓库、209 甲类仓库五、210 甲类仓库六、2202 甲类罐区、301 辅材仓库、302 动力车间、303 锅炉房、306 五金、机修间、308 污水处理站、312RTO 装置、2304 锅炉房二、2302 配电间、2301 控制室及机柜间、2303 机柜间 2、402 研发楼 2、405A 门卫一、405B 门卫二、405C 门卫三等场所
2	爆炸（可燃液体蒸气爆炸、可燃气体爆炸、容器爆炸、管道爆炸）	101 导电材料、催化剂车间、102 一期涂料油墨车间 1、103 一期涂料油墨车间 2、104 一期涂料油墨车间 3、105 一期油墨及硅树脂车间、106 有机硅树脂车间、107 硅烷车间/综合利用车间、108 乙烯基硅烷车间、2101 银粉合成车间、2102 银粉清洗车间、2104 硅油车间、2105 苯基硅烷车间、2106 精馏车间、201 甲类仓库、202 甲类仓库、203 乙类仓库、205 钠仓库、207 甲类仓库四、208 金属钠仓库、209 甲类仓库五、210 甲类仓库六、2202 甲类罐区、303 锅炉房、2304 锅炉房二

序号	危险有害因素	存在工段（序）
3	中毒	101 导电材料、催化剂车间、102 一期涂料油墨车间 1、103 一期涂料油墨车间 2、104 一期涂料油墨车间 3、105 一期油墨及硅树脂车间、106 有机硅树脂车间、107 硅烷车间/综合利用车间、108 乙烯基硅烷车间、2101 银粉合成车间、2102 银粉清洗车间、2104 硅油车间、2105 苯基硅烷车间、2106 精馏车间、201 甲类仓库、202 甲类仓库、203 乙类仓库、207 甲类仓库四、209 甲类仓库五、210 甲类仓库六、2202 甲类罐区、308 污水处理站、312RTO 装置

在役装置可能造成人员伤亡事故的其他危险、有害因素的分布见表 5.3-2。

表 5.3-2 可能造成作业人员伤亡的其他危险有害因素的分布一览表

序号	危险有害因素	存在工段（序）
1.	触电	作业现场的电机、变配电设备、照明灯具、电缆及变电所、配电室等有电气设备设施的场所。
2.	灼烫	车间、仓库、罐区、公用工程（如 302 动力车间、303 锅炉房、306 五金、机修间、308 污水处理站、312RTO 装置、2304 锅炉房二）等场所
3.	起重致害	使用电动葫芦等起重设备吊装、维修等工作的作业场所。
4.	机械致害	使用电动机械设备，存在有机械设备与电动机的传动联结等传动设备的转动部件位置。
5.	高处坠落	在高于地面或操作平台 2m 以上的设备、平台、框架、房顶、罐顶、杆上等作业场所
6.	物体打击	在有高处作业的设备、平台、框架、房顶、罐顶、杆上等场所的下方。
7.	车辆致害	有车辆行驶的道路及仓库、停车场等相关场所。
8.	淹溺	循环水池、事故池、污水收集池等储存液体的场所。
9.	毒物	101 导电材料、催化剂车间、102 一期涂料油墨车间 1、103 一期涂料油墨车间 2、104 一期涂料油墨车间 3、105 一期油墨及硅树脂车间、106 有机硅树脂车间、107 硅烷车间/综合利用车间、108 乙烯基硅烷车间、2101 银粉合成车间、2102 银粉清洗车间、2104 硅油车间、2105 苯基硅烷车间、2106 精馏车间、201 甲类仓库、202 甲类仓库、203 乙类仓库、207 甲类仓库四、209 甲类仓库五、210 甲类仓库六、2202 甲类罐区、308 污水处理站、312RTO 装置等涉及毒性物料的场所
10.	粉尘	涉及到固体粉尘物料等场所，如仓库、固体物料添加等场所
11.	噪声与振动	有电动机械设备，如压缩机、各种泵类等及各种流体等作业场所。
12.	高温	存在高温物料及换热介质的装置附近作业；存在高温物料及换热介质的装置附近作业或夏季长时间的室外作业。

6、评价单元划分与评价方法

6.1 评价单元的划分原则

评价单元一般以生产工艺、工艺装置、物料的特点特征与危险、有害因素的类别、分布进行划分，常见的评价单元划分原则和方法有：

1、以危险、有害因素的类别为主划分评价单元

2、以装置和物质特征划分评价单元

3、依据评价方法的有关具体规定划分评价单元

6.2 评价单元的划分

根据评价单元划分的原则，结合江西贝特利新材料有限公司在役生产装置自身的工艺特点，进行评价单元划分：

评价单元划分见表 6-1。

表 6-1 评价单元划分表

单元名称	安全检查表法	重大事故后果分析法
外部环境（厂址）单元	√	
总平面布置及建筑结构单元	√	
工艺装置单元	√	√
储运单元	√	√
公用工程及辅助设施单元	√	
安全生产管理单元	√	

6.3 评价方法简介

根据企业的危险、有害因素及其类型，以及相关法规、标准的要求，对本企业采用安全检查表、事故后果模拟分析法，见附录 2：安全评价方法介绍。

7、定性、定量评价结果

7.1 定性评价结果

根据《安全评价通则》（AQ8001-2007）及参照《危险化学品生产企业安全评价导则》（试行）的规定，采用安全检查表方法，对该厂在役装置涉及危险化学品生产的场所进行现场检查和分析评价。依据相关法律法规、规章、标准、规范，分别对厂址及周边环境单元、总平面布置及建构筑物单元、工艺安全及设备设施单元、作业场所单元及安全生产管理等方面编制安全检查表进行检查评价。

各单元定性分析结果见表 7-1。

表 7-1 各单元定性分析结果一览表

评价单元		评价结果
厂址与周边环境单元		评价组依据《精细化工企业工程设计防火标准》《工业企业总平面设计规范》《化工企业总图运输设计规范》等标准、标准对该公司的厂址是否符合当地政府的行政规划，其周边环境等情况是否符合规程标准的要求进行检查。得出以下结论： 1）江西贝特利新材料有限公司选址、规划等建厂时已进行论证，并取得土地相关证明，与国家和当地政府规划布局相符合。 2）该公司安全防护距离范围内，无商业中心、公园等人口密集区域和学校、医院、影剧院、体育场（馆）等公共设施； 3）该公司与水源保护地及公路、铁路的距离满足相关条例的要求。 4）该公司选址无不良地质情况，周边无自然保护区、文物保护区等情况。 5）对该单元采用安全检查表法分析，共进行了 25 项内容的检查分析，均符合要求。
总平面布置、建构筑物单元		1.通过安全检查表检查得出以下结论： 1）该公司在役生产装置及储场所按工艺流程分区域布置，生产装置区内设备设施的布置紧凑、合理；建构筑物外形规整；总体布局符合《精细化工企业工程设计防火标准》《化工企业总图运输设计规范》《建筑设计防火规范》等要求。 2）该公司生产车间、仓库耐火等级达到二级，符合规范要求。厂房、仓库每个防火分区的建筑面积小于最大允许建筑面积。 3）该公司办公室、休息室、控制室、化验室等未在甲、乙类厂房。 4）该公司变配电所未设在甲乙类场所或与甲乙类场所贴邻建设。 5）通过安全检查表检查，总平面布置及建筑结构单元共检查 52 项，均符合要求。
生产工艺及设备、设施	设备、设施及工艺控制	评价组根据该公司所提供的资料和现场检查情况，对该公司设备设施单元情况评价小结如下： 1）生产设备及其零部件的安全使用期限小于其材料在使用条件下的老化或疲劳期限。易被腐蚀或空蚀的生产设备及其零部件选用耐腐蚀或耐空蚀材料制造，并采取防蚀措施。 2）该公司未使用国家明令淘汰、禁止使用的工艺、设备。 3）该公司设备均经有资质厂家设计制造安装，并设有 DCS、SIS、GDS 系统。 3）该公司根据生产工艺要求、作业环境特点和物料的性质采取相应的雷电防护措施。 4）本安全检查表共有检查项目 75 项，符合要求 72 项，3 项不符合。 不符合项为：现场勘查时 107 硅烷车间/综合利用车间北侧罐区泵进口管道拆除后缺少盲板封堵；201 甲类仓库洗眼器破损，漏水；现场勘查时 107 硅烷车间/综合利用车间 PF7105b 釜温度显示仪松脱。针对上述问题，企业已进行了整改，评价组认为经整改后，该单元符合安全生产要求。

	“两重点一重大”安全措施评价	该公司在役装置不涉及重点监管危险化工工艺。 该公司生产、储存单元均不构成危险化学品重大危险源。 该公司在役装置涉及重点监管危险化学品金属钠、甲苯、甲醇、乙酸乙酯、氨、天然气（燃料）、氯苯。该公司在役装置涉及的重点监控危险化学品采用的安全控制措施和应急处置措施满足《首批重点监管的危险化学品名录》（安监总管三[2011]95 号）、《首批重点监管的危险化学品安全措施和应急处置原则》（安监总厅管三〔2011〕142 号）和《国家安全监管总局关于公布第二批重点监管危险化学品名录的通知》（安监总管三[2013]12 号）的要求。
危险化学品储运		根据《危险化学品安全管理条例》《易燃易爆性商品储存养护技术条件》《危险化学品储存通则》《精细化工企业工程设计防火标准》等制定检查表，对该公司危险化学品储运设施是否符合规范、标准的要求进行检查。得出以下结论： 1）该公司设置专用仓库，并由专人负责管理；仓库配备有专业知识的技术人员，其库房设专人管理，配备可靠的个人安全防护用品； 2）该公司化学危险品仓库设相应的防火、防爆、防腐、泄压、通风、调节温度、防潮、防雨等设施，并配备通讯报警装置和工作人员防护物品。 3）该公司化学危险品场所输配电线路、灯具、火灾事故照明和疏散指示标志，都符合安全要求。 4）通过安全检查表检查，企业储运单元共检查 31 项，均符合要求。
公用工程	公用工程设施	评价组利用安全检查表对该公司的供配电、防雷、防静电设施及消防设施等进行了安全检查表检查，共检查 69 项，其中符合项 68 项，1 项不符合要求。 不符合项为：现场勘查时 102 一期涂料油墨车间 1 中部消火栓未及时点检。针对上述不符合项企业已进行整改，整改后符合要求。
	公用工程配套	评价组根据企业提供的资料及现场勘查，对该公司现有的供配电、给排水、空压、氮气、供热、供冷等公辅工程的配套能力进行了评价，经评价，现有公辅工程供应能力能够满足在役装置的需求。
	可燃、有毒气体检测系统	根据《石油化工可燃气体和有毒气体检测报警设计标准》GB/T50493-2019，该公司在车间、仓库、罐区设置有可燃、有毒气体探测器，气体探测报警均采用一级报警和二级报警。设置可燃气体探测器信号引入 307 中控室内。通过检查表进行评价，得出以下结论： GDS 气体报警探测器信号均引入气体报警控制器，并设两级报警，在系统中记录气体报警探测器信息不少于 30 天。 另外，该公司配备便携式气体检测仪；用于应急救援时的可燃有毒气体浓度的检测。 利用安全检查表对该公司的可燃、有毒气体报警系统进行了安全检查表检查，共检查 14 项，均符合要求。
	电气选型及安装	依据《爆炸危险环境电力装置设计规范》GB50058-2014、《化工企业安全卫生设计规定》HG20571-2014、《安全设施设计》的要求对企业的防爆设备进行检查。得出以下结论： 1）该公司《安全设施设计》已进行爆炸危险区域划分及防爆设计，文件有爆炸危险区域说明。 2）该公司爆炸危险区域内采用防爆电气设备，防爆设备由具有资质的单位供应并提供防爆合格证及产品合格证。 本单元共检查 11 项，符合要求 9 项，2 项不符合要求，不符合项为：现场勘查时，101 导电材料催化剂车间铂催区域室外电线裸露，2102 银粉清洗车间工具间内防爆电箱未封堵；101 导电材料催化剂车间废乙醇储罐法兰缺少静电跨接。针对上述问题，企业已进行了整改，评价组认为经整改后，该单元符合安全生产要求。
安全管理单元		1）该公司总经理是公司安全生产的第一责任人，全面管理公司运营。主要负责人均具有化工类大专以上相关学历，且已取得主要负责人考试合格证书。 2）公司依法成立江西贝特利新材料有限公司安全管理部作为安全生产管理机构，设专职安全管理人员 7 名，专职安全管理人员具有相关学历，已取得安全管理人员考试合格证书或持有化工类注册安全工程师证书。 3）公司聘请注册安全工程师，持有注册安全工程师资格证书。 4）为了加强公司生产安全工作，不断增强全员安全管理意识和技能，防止和减少生产安全事故，依据《中华人民共和国安全生产法》《危险化学品安全管理条例》等安全生产相关法律法规及标准的指导精神，江西贝特利新材料有限公司修订江西贝特利新材料有限公司相关从业人员安全生产责任制，明确各级干部员工生产安全职责，制定了不同岗位、不同人员的安全生产责任制；公司根据生产装置的特点制定了一整套安全生产管理制度；根据各岗位的工艺技术情况，分别制定了各岗位操作规程、特殊作

	业操作规程。 5）根据《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（总局令第 41 号，第 79 号修订）第十八条规定，该公司依法参加了工伤保险、雇主责任险，已为从业人员缴纳工伤保险费、雇主责任险，并为员工投保安全生产责任险。 6）根据相关管理规定的要求，该公司每年均组织相关人员进行安全培训，培训对象主要为新员工的安全培训、外包单位的安全培训以及对全厂特定人员的安全标准化及危险化学品知识讲座、新安全生产法宣贯等，企业进厂员工经三级安全教育，考核后持证上岗。 7）该公司编制的《.江西贝特利新材料有限公司应急救援预案（第七版）》（JXBTLYA-07）、《生产安全事故综合应急预案》、《生产安全事故专项应急预案》、《生产安全事故现场处置方案》等应急预案等材料于 2026 年 8 月 24 日取得生产经营单位生产安全事故应急预案（第七版）备案登记表，备案编号：3604002026134。 8）对该单元进行了 56 项现场检查，均符合要求。

7.2 重大危险源辨识结果

根据《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018）的定义得出结论如下：该公司生产单元和储存单元均不构成重大危险源。

7.3 存在的事故隐患

根据江西赣安安全生产科学技术咨询服务中心评价小组对江西贝特利新材料有限公司安全生产现状进行了现场检查。现将检查中发现的安全不合格项如下：

表 7-2 安全不合格项和整改措施及建议

序号	现场不符合项	对策措施及建议	标准依据
1.	107 硅烷车间/综合利用车间北侧罐区泵进口管道拆除后缺少盲板封堵。	采用盲板进行封堵。	《国家安全监管总局关于加强化工企业泄漏管理的指导意见》（安监总管三〔2014〕94 号）第 5 条
2.	201 甲类仓库洗眼器破损，漏水。	及时修复。	《化工企业安全卫生设计规范》HG20571-2014 第 5.1.6 条
3.	107 硅烷车间/综合利用车间 PF7105b 釜温度显示仪松脱。	及时修复。	《精细化工企业工程设计防火标准》GB51283-2020 第 5.8.1 条
4.	102 一期涂料油墨车间 1 中部消火栓未及时点检。	定期进行点检。	《消防设施通用规范》GB55036-2022 第 10.0.6 条
5.	101 导电材料催化剂车间铂催区域室外电线裸露，2102 银粉清洗车间工具间内防爆电箱未封堵。	线路加装套管，电箱及时进行封堵。	《爆炸危险环境电力装置设计规范》GB50058-2014 第 5.4.1 条
6.	101 导电材料催化剂车间废乙醇储罐法兰缺少静电跨接。	进行跨接。	《爆炸危险环境电力装置设计规范》GB50058-2014 5.5.5

8、可能发生的危险化学品事故的预测后果

该公司可能发生的重大事故，主要是工艺过程中涉及易燃易爆物质等泄漏引发的火灾、爆炸等。

一、事故发生的可能性

1、易燃爆物泄漏或压力超标发生的火灾爆炸事故，可能导致人员伤亡或财产损失；

2、受限空间场所有毒物达到致死浓度，可能导致人员伤亡。

二、事故引发的原因

1、阀门、法兰发生泄漏。

2、压力超标。

3、储罐、设备、管道等因材质或腐蚀等原因发生破裂，造成大量泄漏。

4、检修过程中，对储罐、设备、管道未彻底置换。

5、物料装卸过程中发生泄漏。

6、物料未进行计量造成憋压。

7、操作不符合安全规程，致使装置或管道内压力不稳定，控制联锁失灵，超压或剧烈振动，造成其损坏而发生泄漏。

8、自然不可抗力，如强台风、地质灾害等。

三、事故预测模拟结果

根据重大危险区域定量风险评价软件进行定量风险评价，可能发生的危险化学品事故的预测后果见表 8-1。

表 8-1 事故后果一览表

危险源	泄漏模式	灾害模式	死亡半径（m）	重伤半径（m）	轻伤半径（m）
207 仓库 液氨钢瓶	容器整体破裂	中毒扩散：静风,E 类	242	300	352
107 车间 气化区液氨钢瓶	容器整体破裂	中毒扩散：静风,E 类	242	300	352
207 仓库 液氨钢瓶	容器整体破裂	中毒扩散：2.4m/s,D 类	144	172	210
107 车间 气化区液氨钢瓶	容器整体破裂	中毒扩散：2.4m/s,D 类	144	172	210

207 仓库 液氨钢瓶	容器整体破裂	中毒扩散：5.6m/s,C 类	126	158	188
107 车间 气化区液氨钢瓶	容器整体破裂	中毒扩散：5.6m/s,C 类	126	158	188
207 仓库 液氨钢瓶	容器整体破裂	中毒扩散：1.8m/s,D 类	30	43	58
107 车间 气化区液氨钢瓶	容器整体破裂	中毒扩散：1.8m/s,D 类	30	43	58
2202 罐区 三甲基氯硅烷储罐	容器整体破裂	池火	15	18	25
2202 罐区 三甲基氯硅烷储罐	管道完全破裂	池火	15	18	25
107 车间 二甲苯接受槽	容器整体破裂	池火	14	16	22
107 车间 二甲苯接受槽	管道完全破裂	池火	14	16	22
107 车间 二甲苯接受槽	阀门大孔泄漏	池火	14	16	22
107 车间 回用二甲苯储罐	容器整体破裂	池火	14	16	22
107 车间 回用二甲苯储罐	阀门大孔泄漏	池火	14	16	22
2202 罐区 二甲苯储罐	管道完全破裂	池火	14	16	22
2202 罐区 二甲苯储罐	容器整体破裂	池火	14	16	22
107 车间 回用二甲苯储罐	管道完全破裂	池火	14	16	22
2202 罐区 乙醇储罐	管道完全破裂	池火	14	16	22
2202 罐区 乙醇储罐	容器整体破裂	池火	14	16	22
2202 罐区 三甲基氯硅烷储罐	容器中孔泄漏	池火	14	16	23
2202 罐区 三甲基氯硅烷储罐	阀门中孔泄漏	池火	14	16	23
2202 罐区 甲醇储罐	管道完全破裂	池火	11	15	21
2202 罐区 甲醇储罐	容器整体破裂	池火	11	15	21
2202 罐区 二甲苯储罐	容器中孔泄漏	池火	10	14	20
2202 罐区 乙醇储罐	阀门中孔泄漏	池火	10	15	20
2202 罐区 甲醇储罐	容器中孔泄漏	池火	10	13	19
2202 罐区 乙醇储罐	容器中孔泄漏	池火	10	15	20
2202 罐区 甲醇储罐	阀门中孔泄漏	池火	10	13	19
2202 罐区 二甲苯储罐	阀门中孔泄漏	池火	10	14	20
107 车间 回用二甲苯储罐	阀门中孔泄漏	池火	9	13	18
107 车间 回用二甲苯储罐	容器中孔泄漏	池火	9	13	18
107 车间 二甲苯接受槽	阀门中孔泄漏	池火	8	12	16
107 车间 二甲苯接受槽	容器中孔泄漏	池火	8	12	16
107 车间 气化区液氨钢瓶	容器物理爆炸	物理爆炸	4	8	13
207 仓库 液氨钢瓶	容器物理爆炸	物理爆炸	4	8	13
2202 罐区 三甲基氯硅烷储罐	阀门小孔泄漏	池火	2	/	4
2202 罐区 三甲基氯硅烷储罐	管道小孔泄漏	池火	2	/	4

四、多米诺效应

多米诺效应主要识别企业间多米诺效应；该公司如发生火灾、爆炸、物理爆炸等事故，其爆炸的冲击波和引起飞体的破坏作用涉及的范围比较大，除可造成事故邻近的设施设备损坏外，还可造成较远的设备设施损坏，从而引发新的事故。

本评价使用中国安全生产科学研究院研发的 CASST-QRA 评价软件对该公司装置可能发生的危险化学品事故的多米诺效应影响范围进行模拟计算，计算结果见表8-2。

表 8-2 多米诺效应表

危险源	泄漏模式	灾害模式	多米诺半径（m）	影响范围
107 车间 气化区液氨钢瓶	容器物理爆炸	物理爆炸	6	厂区内
207 仓库 液氨钢瓶	容器物理爆炸	物理爆炸	6	厂区内

根据多米诺计算结果可知，该公司涉及的液氨钢瓶等容器发生容器整体破裂、容器物理爆炸会产生多米诺效应，该公司发生多米诺效应的影响区域主要为厂区内，不会对厂区外产生影响。该公司应加强多米诺影响范围内的设备加强管理，防止二次事故的发生。

9、安全条件和安全生产条件的分析结果

9.1 评价单位的安全条件

1、根据本报告 5.4 节的分析结果表明：

（1）江西贝特利新材料有限公司位于江西彭泽工业园区矶山化工园湖牛线 68 号，江西彭泽工业园区矶山化工园内，根据《关于公布全省化工园区名单（第一批）的通知》（赣工信石化字〔2021〕92 号），该化工园列入了第一批化工园区名单。

（2）该公司建构筑物与周边企业建构筑物的防火间距符合《精细化工企业工程设计防火标准》和《建筑设计防火规范》的相关规范要求。

（3）企业发生突发火灾、爆炸、中毒事故，对其他企业可能产生一定的影响。建议与其他企业之间加强沟通，定期组织联合突发事故模拟演练，建立联动事故应急救援预案，让每个员工熟悉各种危险物料的理化特性，制定有效防范及应急救援措施。并确保现场安全疏散通道畅通。

2、周边居民、企业和公共设施与公司生产装置、设施的相互影响

1）周边居民、企业和公共设施对公司生产装置、设施的相互影响

从该公司区域的位置上看，该公司与之相邻的企业单位等均留相应的防火安全间距，避免火灾爆炸事故造成的不良影响。该公司厂界距最近居民点距离大于 500m。该公司对进行厂区的人员及车辆管理严格，进出厂需通过门卫，均需登记检查，无关人员禁止入内。

周边区域 24h 内均有人员活动，居民的生产经营活动一般不会对该公司的生产产生影响，但是如果没有健全的安全管理制度和措施，致使外部闲散人员能够随意进入该厂，也可能对正常的生产经营活动造成不良影响。

该公司与周边企业的防火距离满足相关标准规范的要求，在正常生产情况下，该公司周边生产、经营单位及居民对该公司的生产、经营活动没有影响。

2）生产装置、设施对生产单位周边社区的影响

该公司在役危险化学品装置外部安全防护距离范围内无居住区、商业中心、公园等人员密集场所及重要公共设施，符合要求。

该公司厂址周边外部安全防护距离范围内未涉及《危险化学品安全管理条例》中规定的八种场所、区域，符合安全卫生、防火的规定，选址符合规划要求。

该公司在役危险化学品装置距离最近的企业主要建构筑物间的防火间距符合《精细化工企业工程设计防火标准》《建筑防火设计规范》的要求。

该公司根据消防总用水量设置相应容量的事故污水收集池，以免污染周围水体环境。

因此，该公司在役危险化学品装置正常运行时不会对周围环境产生较大影响。

3、自然条件的影响

（1）地震和不良地质构造

地质灾害主要包括不良地质结构，造成建筑、基础下沉等，影响安全运行。如发生地震灾害，则可能损坏设备，造成人员伤亡，甚至引发火灾、爆炸事故，造成严重事故。

公司所在地无不良地质构造，建筑、设备的基础布置在持力层上，地震烈度为 6 级，地震灾害的危险较小。

（2）雷击

公司地处南方多雷地带，易受雷电袭击，雷击可能造成人员伤害、设备损坏，同时雷击可使电气出现故障或损坏电气设备。雷电产生感应电、使 DCS、SIS 系统电源过大造成故障，也可能因电磁感应使 DCS、SIS 系统控制回路出现错误信号，造成误动作等，雷击同样对易燃液体的装卸造成极大的影响。

（3）冰冻和风雨

公司所在地属南方亚热带气候，春夏季多雨水，夏季常有大风天气，雨

水和大风能加大生产装置的巡检和检修的危险性，加大设备腐蚀，同时造成泄漏的有毒气体扩散到较远的范围，另一方面，大风可加快有毒气体的扩散，不易达到危害浓度。该公司所在地无冰冻危害。

（4）暴雨、洪水

江西贝特利新材料有限公司厂址位于丘陵地带，厂址标高高于当地最高洪水位，厂址不受洪水威胁。

厂址所在地夏季易发生暴雨，厂内设置完善的排水设施，发生暴雨不会造成内涝。

（5）高气温及潮湿天气

厂址所在区域极端最高气温为 39℃左右。高气温可能导致生产、贮存设备内的液体介质气化挥发速度加快，可能引起火灾、爆炸、中毒等事故。另外高气温也可能造成人员中暑。企业原料中大多数物料的储存温度要求不超过 30℃，因此，夏季高温可能对物质的储存带来危险。

江西贝特利新材料有限公司原料、产品存在腐蚀性化学品，雨水和潮湿空气加大了腐蚀性化学品对金属及砼结构具有腐蚀性，在运行过程中建筑、设备、管道易腐蚀，而腐蚀可能造成设备的损坏而发生泄漏，而基础、管架的腐蚀可能造成设备、管道的倾覆、变形、断裂等引起事故。

（6）低气温

厂址所在区域极端最低气温-12.2℃。低气温和潮湿空气可能造成屋顶结冰压塌建筑，造成事故；同时，地面结冰，容易造成人员滑倒跌伤等。

4、安全生产管理对危险、有害因素的影响

安全管理和监督上的缺陷往往导致不安全（设备、设施、物料）状况和不安全的行为，虽然不是造成事故的直接原因，但有时却是导致事故的本质原因。安全管理和监督上的缺陷主要表现为：

（1）工程设计有缺陷，使用的材料有问题，零部件制造未达到质量要求等，造成了机（设备、设施、物料等）上的不安全因素。

（2）安全管理不科学，安全组织不健全，安全生产责任制不明确或不贯彻，领导者有官僚主义作风。

（3）安全工作流于形式，出了事故抓一抓，检查抓一抓，平常无人负责。安全措施不落实，不认真贯彻安全生产的方针。

（4）对职工不进行思想教育，劳动纪律松驰。

（5）忽略防护措施，机器设备无防护保险装置，安全信号失灵，通风照明不合要求，安全工具不齐备，存在的隐患没有及时消除。

（6）分配工人工作缺乏适当程序，用人不当。

（7）安全教育和技术培训不足或流于形式，对新工人安全教育不落实。

（8）安全规程、劳动保护法律实施不力，贯彻不彻底，没有作到横向到边，纵向到底。

（9）事故应急预案不落实，对事故报告不及时，调查、处理不当，法治观念不强，执法不严等。

总之，安全生产管理主要体现在安全管理机构或专职安全管理人员的配置，安全管理规章制度的制定和执行，职工安全教育及培训的程度，安全设施的配置及维护，劳动保护用品的发放及使用，安全投入的保障等方面。如果企业管理层不能保证安全投入，不按要求设置安全管理机构、配备专职安全管理人员，对员工不进行必要的安全教育或员工安全意识淡薄，存在“三违”现象，都属于安全生产管理缺陷，如安全生产管理的缺陷，可能造成设备故障（缺陷）不能及时发现处理，设备长期得不到维护、检修或检修质量不能保证，安全设施、防护用品（护具）不能发挥正常功能，从而引发事故；也可因管理松懈而人员失误增多等。管理缺陷通常表现为违章指挥、违章作业、违反劳动纪律以及物的不安全状态不能及时得到消除，隐患得不以及时整改，从而使危险因素转化为事故。

安全生产管理缺陷主要依靠健全安全管理机构、完善安全管理规章制度并严格执行，加强员工职业技能的培训和安全知识、技能的培训，提高员工

的整体素质来消除。制定工艺操作法，规定各岗位和操作程序和方法，进行事故设想，总结各岗位、设备可能存在的故障类型、判断及处理方法并写入操作法中，制定生产安全事故应急方案，是控制事故发生的一个重要手段。

9.2 安全生产条件的分析

9.2.1 管理层

1、安全生产责任制情况

该公司明确了主要负责人，各部门负责人的职责，主要负责人的职责符合《中华人民共和国安全生产法》要求的主要负责人的要求。

各职能部门明确了其工作范围内的安全职责，各级人员的安全职责和要求均有明确要求。

通过现场询问、查阅相关记录，该公司与公司各级人员均签订有安全生产责任书。

2、生产管理制度及其持续改进情况

该公司根据企业实际现已建立一整套比较健全的安全生产管理规章制度，制定安全生产管理规章制度及规定。安全生产管理制度详细情况见 2.10.2 节安全生产管理制度一览表。该公司还通过开展安全生产竞赛，全员安全教育培训等活动，坚持动态安全管理，深入开展各个层次、各个专业（职能）管辖范围内的检查、考核和隐患整改工作，开展重大建筑、安装项目和大中修项目的安全监督、检查工作，严格落实各项规章制度。

通过现场询问、查阅全员安全教育培训记录及考核记录，该公司安全管理人员、操作员工及其他人员对该公司的安全管理制度较全面和熟悉。

该公司安全生产管理规章制度的建立和生产执行情况符合安全生产法的要求，满足安全生产需要。

3、分析作业安全规程及其持续改进情况

该公司根据车间、岗位及工种情况制定了安全技术操作规程，安全技术操作规程详细情况见 2.10.2 节安全技术操作规程一览表。

通过现场询问、查阅安全教育培训记录及考核记录，该公司更为操作工对本岗位的安全操作规程较全面和熟悉。

该公司安全技术规程的建立和执行情况符合安全生产法的要求，满足安全生产需要。

该公司根据有关安全的法令、法规等有关规定的要求，针对公司的实际情况，在三年内对该公司的相应的安全技术规程和作业安全规程进行了相应的修订。

4、安全生产管理机构的设置和专职安全生产管理人员的配备情况

公司依法成立江西贝特利新材料有限公司安全生产委员会，并以公司文件形式下发（江贝 APD[2025]49 号），管理委员会由公司领导、公司各相关职能负责人组成，由公司总经理担任主任，HSE 管理部副经理任副主任，各相关职能负责人为成员，管理委员会下设办公室，由 HSE 管理部负责人兼任办公室主任。

该公司现有员工 256 人，公司任命专职安全管理人员 7 名，并以文件下发（《关于江西贝特利专职安全管理人员任命的通知》江贝 HSE[2026]18 号），专职安全管理人员经过应急管理部门培训、考核，并取得相应的安全生产管理人员考试合格证书，并聘任 2 名注册安全工程师。

5、主要负责人、分管负责人和安全管理人员安全生产知识和管理能力

公司主要负责人、专职安全生产管理人员均已安全合格证书或注册安全工程师（化工安全）证书；专职安全员均具有相关安全工作经验；该公司配备有注册安全工程师。

该公司设置关键装置与重点部位责任人，关键装置与重点部位责任人均具有中专以上的学历。经查阅相关记录及询问相关人员表明，该公司关键装置与重点部位责任人具备危险源管理的安全知识、管理能力及应急救援处理能力。

6、其他人员的培训及安全生产意识

该公司的从业人员均经过公司、车间、班组三级培训；职业、职能技术培训；职业卫生防护和应急救援知识教育，并考试合格后上岗。该公司的从业员工均为熟练操作工，上岗操作前按要求对上班记录进行查阅，对设备进行检查，正确使用和佩戴个人防护用品。

该公司成立了应急救援组织，配备了应急救援器材，定期对作业人员进行应急救援知识的培训。

该公司的从业人员均经过厂、车间、班组三级培训；职业、职能技术培训；职业卫生防护和应急救援知识教育，并考试合格。

7、安全生产费用提取及投入使用情况

该公司安全投入从制度上、执行上均有依据和保证。安全生产费用的提取和使用符合相关规定，可满足安全生产需要。

8、安全生产的监督检查情况

该公司制定了《安全检查管理制度》，制度中规定了检查的范围、频次以及各部门的责任分工，在日常安全管理中严格执行。

该公司安全管理部每个月对车间的生产（储存）场所进行（一次以上）现场检查，并对安全生产的工作情况进行检查小结，对公司的安全生产工作情况进行评估后向公司领导汇报。

各作业班组每天有生产作业人员定时进行巡检，对各自工段范围内设备设施的工作情况及管道、法兰的密封性进行检查、维护；各车间的兼职安全员每天对其分管的各个工段的工艺设备情况进行检查，并对各班组安全生产工作情况进行检查监督。

9、事故应急预案和调查处理情况

该公司编制的《.江西贝特利新材料有限公司应急救援预案（第七版）》（JXBTLYA-07）、《生产安全事故综合应急预案》、《生产安全事故专项应急预案》、《生产安全事故现场处置方案》等应急预案等材料于 2026 年 8 月 24 日取得生产经营单位生产安全事故应急预案（第七版）备案登记表，

备案编号：3604002026134。

事故应急预案包括装置情况，地理位置，周边环境，重大危险源辨识，组织机构、专业队伍及职责，预防与预警、应急响应及处置程序，各类事故情况的处置措施，各装置具体的处理措施，事故善后处理程序，信息发布、应急保障，培训与演练、奖惩、应急人员联系电话等。

公司制定整体救援预案，每年定期进行演练，演练按预先设想的方案进行，取得了经验。

9.2.2 生产层

1、外部条件

1）险化学品生产与国家和省、自治区、直辖市的规划和布局的符合性情况

该公司选址、规划等建厂时已进行论证，并取得土地相关证明，与国家和当地政府规划布局相符合。

2）生产装置、设施是否在设区的市规划的专门用于危险化学品生产、储存的区域内

该公司位于江西彭泽工业园区矶山化工园湖牛线 68 号，江西彭泽工业园区矶山化工园内，根据《关于公布全省化工园区名单（第一批）的通知》（赣工信石化字〔2021〕92 号），该化工园列入了第一批化工园区名单。

3）危险化学品的生产装置和储存危险化学品数量构成重大危险源的储存设施，与生产单位周边社区距离的符合性

该公司厂址周边外部安全防护距离范围内未涉及《中华人民共和国危险化学品安全法》中规定的九类场所、区域，与周边的间距符合安全卫生、防火的规定，选址符合规划要求。

2、内部安全生产条件

1）安全生产责任制的落实情况

该公司主要负责人颁布了安全生产承诺书，与各部门、各岗位人员均签

订有安全生产责任状；通过现场检查及对各级人员的现场抽查，该公司制定的各项安全生产责任制能够落实到人，各级、各类人员对自身范围内的安全职责比较了解，能够按照其责任制进行工作，使各项安全工作得到实施。

2）安全生产管理制度的执行情况

通过现场检查及对各级人员的现场抽查，该公司各级人员对公司制度内容比较了解，能够按照相关制度进行工作。

3）岗位操作安全规程的执行情况

通过现场检查及对岗位人员的现场提问，该公司在岗人员对公司岗位操作安全规程内容比较熟悉，操作工能够回答如何操作和处理异常情况，能够按照相关规程进行操作。

4）从业人员安全生产培训、继续培训和考核情况以及安全操作能力、水平

该公司制定有安全生产培训和考核制度，定期开展学习培训工作，并将培训和考核记录存档，该公司评价范围内生产装置近三年来从业人员变动不大，现场均为有经验的员工，对各自岗位的安全要求比较熟悉，操作能力较强。新进员工严格执行公司的三级培训制度，并考核合格后上岗。

5）装置、设备和设施的检修、维护和法定检测、检验情况

该公司大型设备、复杂电气、仪表等检修、维护充分依托外单位。日常检维修过程中均严格执行公司制度（安全检维修管理制度，其中包括对外委人员的规定）。

该公司涉及的压力容器按照要求进行检验检测。其安全附件经检验合格。

防雷装置检测报告具体见附件。

6）生产工艺及其变更情况

该公司在役装置工艺变化及变更情况详见第 2.2.4 章节。

7）分析生产原料、辅助材料及其变更原料、辅助材料的情况

该公司在役装置涉及的原料、辅助材料未发生变更。

8）作业场所及其变更情况和法定监测、监控情况

该公司作业场所与生活场所分开，有害作业与无害作业分开，该公司每年对作业场所的职工，进行了上岗前、岗中职业健康检查。

9）职业危害防护设施的设置及其变更设施的检修、维护和法定检验、检测情况

该公司作业场所与生活场所分开；自然通风良好。对产生危险有害因素的作业场所减少员工的停留时间及严格要求佩戴个人防护用品。岗位配置包括工作服、工作鞋、口罩、防毒面罩、手套等防护设施，装置的职业防护设施的维护由安全工作领导小组主要负责，不定期进行检查。

10）从业人员劳动防护用品的配备及其检修、维护和法定检验、检测情况

该公司按规定建立了职业危害防治制度和操作规程，为从业人员提供符合国家标准、行业标准的职业危害防护用品，并督促、教育、指导从业人员按照使用规则正确佩戴、使用，对职业危害防护用品、设施进行经常性的维护、检修和保养，定期检测其性能和效果，确保其处于正常状态。该公司根据工作场所、物料特性、接触程度、危险情况等，在设计和管理中，在工作地点配备相应的安全设施，为操作人员配备相应的个人防护用品，包括眼镜、防静电服、防护鞋、防护手套等个人防护用品，劳动防护用品按工种分月、季、年足额发放。

11）重大危险源的辨识和已确定的重大危险源检测、评估和监控情况

该公司在役生产装置、储存设施不构成重大危险源。

12）事故应急救援情况

该公司编制了事故应急预案并进行了备案，企业定期进行演练。

9.3 企业风险源风险分级

依据《危险化学品生产储存企业安全风险评估诊断分级指南（试行）》

（应急〔2018〕19 号）、省安委会办公室研究制定了《江西省安全风险分级管控体系建设通用指南》要求，本报告根据企业提供的资料，针对企业在役装置开展了危险有害因素辨识，并结合各类风险源特点，并根据该类风险源的风险可接受水平和潜在生命损失，将各类风险源中风险结果进行风险区域绘制。根据评估诊断结果按照风险从高到低依次将辖区内危险化学品企业分为红色（60 分以下）、橙色（60 至 75 分以下）、黄色（75 至 90 分以下）、蓝色（90 分及以上）四个等级，对存在在役化工装置未经正规设计且未进行安全设计诊断等四种情形的企业可直接判定为红色；涉及环氧化合物、过氧化物、偶氮化合物、硝基化合物等自身具有爆炸性的化学品生产装置的企业必须由省级安全监管部门组织开展评估诊断；要按照分级结果，进一步完善危险化学品安全风险分布“一张图一张表”，落实安全风险分级管控和隐患排查治理工作机制。本报告根据有关文件及标准定为“红、橙、黄、蓝”四区域，风险区域情况如下：

表 9.3-1　风险区域描述说明

	风险区域描述		
	级别	分数	风险描述
蓝色区域（或低风险区域）	IV级	90 分及以上	轻度危险区域，可以接受（或可容许的）
黄色区域（或一般风险区域）	III级	75 至 90 分以下	中度危险区域，需要控制并整改
橙色区域（或较大风险区域）	II级	60 至 75 分以下	高度危险区域（较大风险），应制定措施进行控制管理
红色区域（或重大风险区域）	I 级	60 分以下	不可容许的区域（重大风险），极其危险，必须立即整改，不能继续作业。

表 9.3-2 危险化学品生产储存企业安全风险评估诊断表

类别	项目（分值）	评估内容	扣分值	得分	备注
1.固有危险性	重大危险源（10 分）	存在一级危险化学品重大危险源的，扣 10 分；	0	10	不构成危险化学品重大危险源
		存在二级危险化学品重大危险源的，扣 8 分；			
		存在三级危险化学品重大危险源的，扣 6 分；			
		存在四级危险化学品重大危险源的，扣 4 分。			
	物质危险性（5 分）	生产、储存爆炸品的（实验室化学试剂除外），每一种扣 2 分；	0	4.3	未涉及
		生产、储存（含管道输送）氯气、光气等吸入性剧毒化学品的（实验室化学试剂除外），每一种扣 2 分；	0		未涉及
		生产、储存其他重点监管危险化学品的（实验室化学试剂除外），每一种扣 0.1 分。	-0.7		金属钠、甲苯、甲醇、乙酸乙酯、氨、天然气、氯苯
	危险化工工艺种类（10 分）	涉及 18 种危险化工工艺的，每一种扣 2 分。	0	10	未涉及
	火灾爆炸危险性（5 分）	涉及甲类/乙类火灾危险性类别厂房、库房或者罐区的，每涉及一处扣 1/0.5 分；	-5	0	甲类车间 12 座，甲类仓库 7 座，甲类罐区 1 座
		涉及甲类、乙类火灾危险性罐区、气柜与加热炉等与产生明火的设施、装置比邻布置的，扣 5 分。	0		不涉及
2.周边环境	周边环境（10 分）	企业在化工园区（化工集中区）外的，扣 3 分；	0	10	位于化工园区规划四至范围内
		企业外部安全防护距离不符合《危险化学品生产、储存装置个人可接受风险标准和社会可接受风险标准（试行）》的，扣 10 分。	0		符合
3.设计与评估	设计与评估（10 分）	国内首次使用的化工工艺未经过省级人民政府有关部门组织安全可靠性论证的，扣 5 分；	0	12	不涉及
		精细化工企业未按规范性文件要求开展反应安全风险评估的，扣 10 分；	0		符合
		企业危险化学品生产储存装置均由甲级资质设计单位进行全面设计的，加 2 分。	+2		甲级设计资质
4.设备	设备（5 分）	使用淘汰落后安全技术工艺、设备目录列出的工艺及设备的，每一项扣 2 分；	0	5	未使用
		特种设备没有办理使用登记证书的，或者未按要求定期检验的，扣 2 分；	0		已登记检测

类别	项目（分值）	评估内容	扣分值	得分	备注
		化工生产装置未按国家标准要求设置双电源或者双回路供电的，扣 5 分。	0		配备市电+柴油发电机供电。
5.自控与安全设施	自控与安全设施（10 分）	涉及重点监管危险化工工艺的装置未按要求实现自动化控制，系统未实现紧急停车功能，装备的自动化控制系统、紧急停车系统未投入使用的，扣 10 分；	0	10	不涉及
		涉及毒性气体、液化气体、剧毒液体的一级、二级重大危险源的危险化学品罐区未配备独立的安全仪表系统的，扣 10 分；	0		未涉及
		构成一级、二级重大危险源的危险化学品罐区未实现紧急切断功能的，扣 5 分；	0		未构成一、二级危险化学品重大危险源
		危险化学品重大危险源未设置压力、液位、温度远传监控和超限位报警装置的，每涉及一项扣 1 分；	0		不涉及
		涉及可燃和有毒有害气体泄漏的场所未按国家标准设置检测声光报警设施的，每一处扣 1 分；	0		按要求设置
		防爆区域未按国家标准安装使用防爆电气设备的，每一处扣 1 分；	0		不涉及
		甲类、乙类火灾危险性生产装置内设有办公室、操作室、固定操作岗位或休息室的，每涉及一处扣 5 分。	0		现场检查未发现
6.人员资质	人员资质（15 分）	企业主要负责人和安全生产管理人员未依法经考核合格的，每一人次扣 5 分；	0	19	已考核合格
		企业专职安全生产管理人员不具备国民教育化工化学类（或安全工程）中等职业教育以上学历或者化工化学类中级以上专业技术职称的，每一人次扣 5 分；	0		符合
		涉及“两重点一重大”装置的生产、设备及工艺专业管理人员不具有相应专业大专以上学历的，每一人次扣 5 分；	0		生产、设备分管人员具有相应专业相应学历
		企业未按有关要求配备注册安全工程师的，扣 3 分；	0		配备注册安全工程师
		企业主要负责人、分管安全生产工作负责人、安全管理部门主要负责人为化学化工类专业毕业的，每一人次加 2 分。	+4		主要负责人、分管安全工作的负责人、安全管理部门主要负责人为化工专业毕业
7.安全管理制	管理制度（10 分）	未制定操作规程和工艺控制指标或者制定的操作规程和工艺控制指标不完善的，扣 5 分；	-5	5	个别工艺指标不完善

类别	项目（分值）	评估内容	扣分值	得分	备注
度		动火、进入受限空间等特殊作业管理制度不符合国家标准或未有效执行的，扣 10 分；	0		符合要求
		未建立与岗位相匹配的全员安全生产责任制的，每涉及一个岗位扣 2 分。	0		建立岗位安全生产责任制
8.应急管理	应急配备	**企业自设专职消防应急队伍的，加 3 分。**	0	0	未设置
9.安全管理绩效	安全生产标准化达标	**安全生产标准化为一级的，加 15 分；**	0	0	/
		安全生产标准化为二级的，加 5 分；	0		/
		安全生产标准化为三级的，加 2 分。	0		二级（已过期）
	安全事故情况（10 分）	三年内发生过 1 起较大安全事故的，扣 10 分；	0	10	三年内未发生过较大安全事故
		三年内发生过 1 起安全事故造成 1-2 人死亡的，扣 8 分；	0		三年内未发生过人员伤亡的安全事故
		三年内发生过爆炸、着火、中毒等具有社会影响的安全事故，但未造成人员伤亡的，扣 5 分；	0		三年内未发生上述事故
		五年内未发生安全事故的，加 5 分。	0		
存在下列情况之一的企业直接判定为红色（最高风险等级）					
新开发的危险化学品生产工艺未经小试、中试和工业化试验直接进行工业化生产的；					未涉及
在役化工装置未经正规设计且未进行安全设计诊断的；					未涉及
危险化学品特种作业人员未持有效证件上岗或者未达到高中以上文化程度的；					未涉及
三年内发生过重大以上安全事故的，或者三年内发生 2 起较大安全事故，或者近一年内发生 2 起以上亡人一般安全事故的。					未涉及
备注：1.安全风险从高到低依次对应为红色、橙色、黄色、蓝色。总分在 90 分以上（含 90 分）的为蓝色；75 分（含 75 分）至 90 分的为黄色；60 分（含 60 分）至 75 分的为橙色；60 分以下的为红色。 2.每个项目分值扣完为止，最低为 0 分。 3.储存企业指储存的经营企业。				95.2	蓝色

判断结果：得 95.2 分，为IV级（蓝色）。

依据企业安全风险评估诊断表，该企业风险级别为IV级，属于蓝色区域（或低风险区域），轻度危险区域，可以接受（或可容许的）。

9.4 重大事故隐患检查

依据《化工和危险化学品生产经营企业重大生产安全事故隐患判定准则》AQ3067-2026 对该企业在役危险化学品生产装置进行检查。

表 9.4-1 该公司在役生产装置重大事故隐患检查表

序号	检查项目和内容	检查结果	检查依据	检查记录
1	危险化学品生产、经营企业主要负责人、专职安全生产管理人员未依法经考核合格。	符合	《化工和危险化学品生产经营企业重大生产安全事故隐患判定准则》AQ3067-2026	依法考核合格。
2	涉及“两重点一重大”生产装置或储存设施的企业（加油站除外）主要负责人，主管生产、设备、技术、安全的负责人，专职安全生产管理人员不具备化学、化工、安全等相关专业大专及以上学历，且不具备化工类中级及以上职称。	符合		具有相应的学历。
3	涉及危险化学品重大危险源（以下简称“重大危险源”）或重点监管的危险化工工艺生产装置、储存设施操作人员，不具备高中及以上学历且未达到化工类中等及以上职业教育水平；涉及爆炸危险性化学品的生产装置或储存设施的操作人员，不具备化工类大专及以上学历。	符合		不涉及重大危险源、不涉及重点监管危险化工工艺，不涉及爆炸性化学品。
4	特种作业人员未持证上岗。	符合		持证上岗。
5	重大危险源主要负责人、技术负责人、操作负责人未按照 AQ3072 的要求履责。	/		不涉及重大危险源。
6	化工生产装置或储存设施未经正规设计且未按照要求开展安全设计诊断；建设项目周边条件、主要技术、工艺路线、产品方案或者装置规模发生重大变化未重新进行安全设施设计；设计单位资质不满足相关规定要求。	符合		经正规设计。
7	涉及“两重点一重大”的生产装置或储存设施外部安全防护距离不符合 GB36894、GB/T37243 要求。	符合		外部安全防护距离满足要求。
8	输送甲、乙类火灾危险性、急性毒性（类别 1、类别 2）的物料管线或全厂性的公共管廊穿（跨）越与其无关的生产装置、储罐组。	符合		未穿越无关的生产装置。
9	光气、氯气、硫化氢气体管道穿（跨）越厂区（包括化工园区、工业园区）外的公共区域。	/		不涉及。
10	地区架空电力线路穿越生产区且不符合标准规范要求。	符合		厂区内无架空电力线。

11	涉及爆炸危险性化学品的生产装置控制室、交接班室布置在装置区（厂房）内；涉及甲、乙类火灾危险性的生产装置（厂房）控制室、交接班室未按照要求布置，或布置在装置区内时未按照 GB/T50779 的要求进行抗爆设计、建设。	符合		机柜设置在 2303 机柜间 2（采用抗爆设计）、2301 中心控制室（位于厂前区，采用抗爆设计）。
12	涉及甲、乙类火灾危险性、爆炸危险性、急性毒性（类别 1、类别 2）化学品或构成爆炸性粉尘环境的厂房（含装置或车间）或仓库内设置办公室、休息室、外操室（含人员固定操作岗位）、巡检室等人员聚集场所。	符合		现场检查未发现。
13	涉及硝酸铵的企业未按照 GB44022 的要求核算硝酸铵最大储存量；固体硝酸铵仓库周边 50m 内存放易燃易爆物品或建有涉及易燃易爆物品的生产装置或储存设施。	/		不涉及。
14	液化烃储罐区的液化烃专用泵布置在管廊下，不符合 AQ3059 的要求。	/		不涉及。
15	硝化工艺装置未按照 AQ3062 的要求实现全流程自动化控制；硝化反应器未设置紧急冷却系统（绝热硝化、微通道反应器除外）；热媒温度超过物料 TD24 的，涉及硝化物的蒸馏（精馏）釜、蒸馏（精馏）塔再沸器未配备紧急冷却系统。	/		不涉及。
16	使用淘汰落后安全生产工艺技术设备目录中的工艺、技术、设施、设备。	符合		现场检查未发现。
17	新开发的化工工艺未按照要求进行小试、中试、工业化试验，直接进行工业化应用；采用中试、工业化试验装置作为工业化生产装置；国内首次使用的化工工艺未经过省级人民政府有关部门组织的安全可靠性论证。	符合		评价范围内的生产装置企业前期均已取得安全生产许可证。
18	工艺技术来源不明；国外引进或国内转让的生产工艺技术，未提供工艺技术的设计基础、工艺说明、工艺设备清单、工艺控制方式、控制参数以及过程危险性分析报告等工艺技术资料。	符合		评价范围内的生产装置企业前期已取得安全生产许可证。
19	硝化装置生产过程涉及的化学物料危险特性、热稳定性数据以及工艺、设备等安全信息缺失。	/		不涉及。
20	精细化工装置未按照要求开展反应安全风险评估，或反应安全风险评估条件与实际工况不相符；未按照 AQ3062 的要求获得原料、催化剂、中间产品、产品、副产物，以及蒸馏（精馏）等后处理过程涉及的各相关物料的热分解起始分解温度、分解热等物料热稳定性数据；工艺控制指标发生变更且超出设计范围、原辅料发生变更或投料顺序发生改变未重新开展反应安全风险评估；未按照反应安全风险评估结论和建议落实安全风险管控措施。	符合		根据要求执行。
21	硝基化合物、有机过氧化物、重氮化合物等涉及爆炸危险性风险的固体物料摩擦感度、撞击感度不明确，且未采取防控措施。	/		不涉及。

22	化工生产装置未按照标准规范要求设置双重电源供电；BPCS、GDS 和 SIS 未设置 UPS。	符合		企业采用柴油发电机保证双重电源供电，设置了 UPS 作为控制系统、GDS 系统的不间断电源。
23	存在可燃或有毒气体泄漏风险的场所未按照设计要求设置气体探测器或气体探测器功能失效；GDS 未投入使用。	符合		设置了 GDS 系统，投入使用。
24	爆炸危险场所未按照标准规范要求安装使用防爆电气设备。	符合		爆炸危险区域场所选用防爆型电气设备。
25	液化烃、液氨、液氯、无水氟化氢充装未使用万向管道充装系统；液化烃充装接头不具备锁定、防脱落和脱落自封闭功能。	/		不涉及。
26	易挥发性可燃液体物料储罐罐顶的油气收集管道未设置阻爆轰型阻火器；混合后能发生化学反应的气体共用收集系统。	符合		设置。
27	安全阀、爆破片未按照设计要求设置或未正常投用。	符合		正常投用。
28	全压力式液化烃球罐未按要求设置注水设施。	/		不涉及。
29	硝酸铵溶液储罐的热源温度和储罐溶液浓度、温度不符合 GB44022 的要求；【超温、超浓】硝酸铵溶液储罐未实现硝酸铵溶液浓度在线监测功能。	/		不涉及。
30	液氯储罐厂房、瓶库、充装场所或气化间未采用封闭式结构；液氯罐式集装箱、罐式专用车辆槽罐作为固定储罐使用；事故氯吸收装置不具备 24h 连续运行能力；碱液循环吸收罐不具备切换、备用和配液条件。	/		不涉及。
31	建设项目试生产前未完成“三查四定”;试生产方案未经审查；未进行 PSSR（开车前安全检查）即投料开车。	/		不涉及，属于在役装置。
32	未制定操作规程和工艺控制指标；未按照操作规程即时响应和处置重要工艺报警或气体检测报警。	符合		制定。
33	涉及重点监管的危险化工工艺生产装置、构成重大危险源的生产装置或储存设施未实现自动化控制；装备的自动化控制系统未投入使用或功能失效。	符合		设置自动化控制系统，且投入使用。
34	涉及重点监管的危险化工工艺生产装置未实现紧急停车功能；紧急停车系统未投入使用或功能失效。	符合		设置紧急停车系统。
35	涉及有毒气体、液化气体、剧毒液体的一级或二级重大危险源未按照标准规范要求配备 SIS。	/		不涉及。
36	构成一级、二级重大危险源危险化学品罐区各储罐进、出液相物料管道未实现紧急切断功能或功能失效。	/		不涉及。
37	涉及重点监管的危险化工工艺生产装置、构成重大危险源的生产装置或储存设施的安全联锁摘除未履行审批手续或摘除后的联锁未按照审批要求恢复；涉及物料发生热分解失控风险的生产装置、储存设施的控制、联锁设施未投入使用或功能失效。	符合		不涉及。

38	未按照 GB15603 等标准规范要求分区分类储存危险化学品；超量、超品种储存危险化学品；相互禁配物质混放混存。	符合		分类储存。
39	生产现场违规存放爆炸危险性化学品。	符合		现场检查未发现。
40	涉及甲类、剧毒物料的压力管道、管道元件（弯头、法兰、变径等）采用打“卡具”等临时堵漏措施继续运行。	符合		现场检查未发现。
41	可燃液体常压储罐未按照 AQ3063 的要求，设置氮气密封保护系统或定期检测气相空间可燃气体浓度。	/		设置氮封系统。
42	内浮顶储罐的低低液位报警值未按照标准规范设置或正常运行时浮顶落底。	/		不涉及。
43	未履行审批手续开展特殊作业；动火作业未按照 GB30871 的要求进行升级管理。	符合		特殊作业符合要求。
44	涉及易燃易爆或有毒有害介质的设备、管道动火作业前或受限空间作业前，未采取隔离措施或未确认设备、工艺处置结果满足安全作业要求。	符合		有相应的措施。
45	动火作业或受限空间作业未按照要求进行气体分析；受限空间作业未连续监测可燃气体、有毒气体及氧气浓度；特级动火作业未实现全过程视频监控。	符合		有相应的措施。
46	未对生产区作业人员进行入厂安全教育；作业前未对特殊作业人员进行安全交底；实施特殊作业时，企业未对作业实施管理和检查。	符合		有相应的措施。
47	生产、经营（有储存）、使用危险化学品品种未经许可或超许可范围。	符合		现场检查未发现。
48	未对物理危险性不明的化学品进行物理危险性鉴定与分类。	符合		有 MSDS。
49	涉及重大危险源、高危工艺的企业未投用具有人员聚集报警功能的人员定位系统；进入生产区的人员未携带定位终端。重大危险源安全监测监控数据未接入重大危险源安全风险监测预警系统。	/		不涉及。
50	异常工况现场处置时，同一装置区内超过 6 人或无关人员进入处置现场。涉及高危工艺和工艺危险度 4 级及以上的其他危险化工工艺的精细化工厂房（含装置）内同一时间现场人员超过 2 人。	符合		有异常工况管理制度。
51	未建立变更管理制度；变更前未按照要求开展安全风险评估；变更未履行变更审批程序；变更后未对相关人员开展培训。	符合		有变更管理制度。
52	未建立与岗位相匹配的全员安全生产责任制，或者未制定实施生产安全事故隐患排查治理制度。	符合		建立。
53	未进行安全风险承诺；承诺公告与现场情况严重失实。	符合		进行安全风险承诺告知。

经检查，该公司在役装置不存在重大隐患。

9.5 危险化学品企业安全分类整治目录符合性分析

为进一步落实《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》，推动对安全生产条件不符合要求的企业进行分类整治，应急管理部制定了《危险化学品企业安全分类整治目录（2020 年）》，对照该目录对企业安全情况进行检查。

表 9.5-1 危险化学品企业安全分类整治目录检查表

一、暂扣或吊销安全生产许可证类				
序号	**分类内容**	**违法依据**	**实际情况**	**评价结论**
1	新建、改建、扩建生产危险化学品的建设项目未经具备国家规定资质的单位设计、制造和施工建设；涉及危险化工工艺、重点监管危险化学品的危险化学品生产装置，未经具有综合甲级资质或者化工石化专业甲级设计资质的化工石化设计单位设计。	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第九条第一款。	设计及变更设计单位具有相应资质。	符合
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。	《中华人民共和国安全生产法》第三十五条； 《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； 《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第十一条。	未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。	符合
3	涉及“两重点一重大”的生产装置、储存设施外部安全防护距离不符合国家标准要求，且无法整改的。	《中华人民共和国安全生产法》第十七条； 《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第八条第二款、第九条第五款； 《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第三条。	外部安全防护距离符合要求。	符合
4	涉及重点监管危险化工工艺的装置未装设自动化控制系统。	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第九条第三款； 《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第四条。	涉及危险化工工艺，配备自动化控制系统。	符合
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				
序号	**分类内容**	**违法依据**	**实际情况**	**评价结论**

1	未取得安全生产许可证、安全使用许可证（试生产期间除外）、危险化学品经营许可证或超许可范围从事危险化学品生产经营活动。	《危险化学品安全管理条例》第十四条、第二十九条、第三十三条。	企业前期已取得安全生产许可证。	符合
2	新开发的危险化学品生产工艺未经小试、中试、工业化试验直接进行工业化生产，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的；国内首次使用的化工工艺，未经过省级人民政府有关部门组织的安全可靠性论证，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条； 《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； 《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第十九条。	企业前期已取得安全生产许可证。	符合
3	一级或者二级重大危险源不具备紧急停车功能，对重大危险源中的毒性气体、剧毒液体和易燃气体等重点设施未设置紧急切断装置，涉及毒性气体、液化气体、剧毒液体的一级、二级重大危险源未配备独立的安全仪表系统，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条； 《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》第十三条； 《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第五条。	不涉及。	-
4	涉及重点监管危险化工工艺的装置未实现自动化控制，系统未实现紧急停车功能，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的；装备的自动化控制系统、紧急停车系统未投入使用，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条； 《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第九条第三款； 《危险化学品安全使用许可证管理办法》第七条第三款； 《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第四条。	不涉及。	-
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。	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第八条第一款第三项； 《石油化工企业设计防火标准》（GB 50160-2008）（2018 年版）5.2.16。	控制室、机柜间、变配电所、化验室、办公室等未与设有甲、乙 A 类设备的房间布置在同一建筑物内。	符合
6	爆炸危险场所未按照国家标准安装使用防爆电气设备，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条； 《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第十二条。	爆炸危险场所按要求安装使用防爆电气设备。	符合
7	涉及光气、氯气、硫化氢等剧毒气体管道穿越除厂区外的公共区域（包括化工园区、工业园区），且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条； 《危险化学品输送管道安全管理规定》第七条； 《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第八条。	不涉及。	-
8	全压力式液化烃球形储罐未按国家标准设置注水措施（半冷冻压力式液化烃储罐或遇水发生反应的液化烃储罐除外），且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条； 《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第六条。	不涉及。	-

9	液化烃、液氨、液氯等易燃易爆、有毒有害液化气体的充装未使用万向管道充装系统，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。（液氯钢瓶充装、电子级产品充装除外）	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条；《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第七条。	不涉及。	-
10	氯乙烯气柜的进出口管道未设远程紧急切断阀；氯乙烯气柜的压力（钟罩内）、柜位高度不能实现在线连续监测；未设置气柜压力、柜位等联锁。存在以上三种情形之一，经责令限期改正，逾期未改正且情节严重的。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》第十三条第二、三项；《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》“9 重点危险化学品特殊管控安全风险隐患排查清单（六）氯乙烯”第六、十一条。	不涉及。	-
11	危险化学品生产、经营、使用企业主要负责人和安全生产管理人员未依法经考核合格。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条；《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第十六条；《危险化学品经营许可证管理办法》第六条第一款第二项；《危险化学品安全使用许可证管理办法》第九条；《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第一条。	均已取证。	符合
12	涉及危险化工工艺的特种作业人员未取得特种作业操作证而上岗操作的。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条；《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》第五条；《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第二条。	不涉及。	-
13	未建立安全生产责任制。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条；《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第十六条。	已建立安全生产责任制。	符合
14	未编制岗位操作规程，未明确关键工艺控制指标。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条；《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第四十三条；《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第十七条。	已编制岗位操作规程，明确关键工艺指标。	符合
15	动火、进入受限空间等特殊作业管理制度不符合国家标准，实施特殊作业前未办理审批手续或风险控制措施未落实，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条；《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第十八条。	特殊作业管理制度符合国家标准，按要求进行作业审批、分析等。	符合
16	列入精细化工反应安全风险评估范围的精细化工生产装置未开展评估，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条；《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第十九条。	重大事故隐患已消除。	符合

17	未按国家标准分区分类储存危险化学品，超量、超品种储存危险化学品，相互禁配物质混放混存，且重大事故隐患排除前或者排除过程中无法保证安全的。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条；《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第二十条。	现场检查未发现。	符合
三、限期改正类				
序号	**分类内容**	**违法依据**	**实际情况**	**评价结论**
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）。	《中华人民共和国安全生产法》第三十八条；《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》3.2.3。	已开展 HAZOP 分析。	符合
2	重大危险源未按国家标准配备温度、压力、液位、流量、组分等信息的不间断采集和监测系统以及可燃气体和有毒有害气体泄漏检测报警装置，并具备信息远传、连续记录、事故预警、信息储存（不少于 30 天）等功能。	《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》第十三条第一项。	不构成危险化学品重大危险源。	符合
3	现有涉及硝化、氯化、氟化、重氮化、过氧化工艺的精细化工生产装置未完成有关产品生产工艺全流程的反应安全风险评估，同时未按照《关于加强精细化工反应安全风险评估工作的指导意见》（安监总管三〔2017〕1 号）的有关方法对相关原料、中间产品、产品及副产物进行热稳定性测试和蒸馏、干燥、储存等单元操作的风险评估；已开展反应安全风险评估的企业未根据反应危险度等级和评估建议设置相应的安全设施，补充完善安全管控措施的。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条；《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第十九条。	不涉及上述五个危险化工工艺。	符合
4	涉及爆炸危险性化学品的生产装置控制室、交接班室布置在装置区内，且未完成搬迁的；涉及甲乙类火灾危险性的生产装置控制室、交接班室布置在装置区内，但未按照《石油化工控制室抗爆设计规范》（GB50779）完成抗爆设计、建设和加固的。	《中华人民共和国安全生产法》第三十八条；《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第八条第三款，第九条第四、五款；《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》附件《安全风险隐患排查表》“2 设计与总图安全风险隐患排查表（二）总图布局”第七项。	机柜设置在 2303 机柜间 2（采用抗爆设计）、2301 中心控制室（位于厂前区，采用抗爆设计）。	符合
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。	《中华人民共和国安全生产法》第三十八条；《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第九条；《危险化学品安全使用许可证管理办法》第七条第三款。	不涉及上述五个危险化工工艺。	符合
6	控制室或机柜间面向具有火灾、爆炸危险性装置一侧不满足国家标准关于防火防爆的要求。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条；《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第十三条。	控制室位于厂前区，面向装置区一侧未开门、窗。	符合

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。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条；《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第九条第一款第三项；《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第十二条。	按要求设置可燃、有毒气体检测报警系统，信号发至控制室。	符合
8	地区架空电力线路穿越生产区且不符合国家标准要求。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条；《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第九条。	不涉及。	-
9	化工生产装置未按国家标准要求设置双重电源供电。	《中华人民共和国安全生产法》第六十二条；《化工和危险化学品生产经营单位重大生产安全事故隐患判定标准（试行）》第十四条；《供配电系统设计规范》（GB50052-2009）3.0.2；《石油化工企业生产装置电力设计技术规范》（SH3038-2000）4.1、4.2。	设置柴油发电机作为应急电源。	符合
10	涉及“两重点一重大”生产装置和储存设施的企业，新入职的主要负责人和主管生产、设备、技术、安全的负责人及安全生产管理人员不具备化学、化工、安全等相关专业大专及以上学历或化工类中级及以上职称；新入职的涉及重大危险源、重点监管化工工艺的生产装置、储存设施操作人员不具备高中及以上学历或化工类中等及以上职业教育水平；新入职的涉及爆炸危险性化学品的生产装置和储存设施的操作人员不具备化工类大专及以上学历。	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》“十一、加强专业人才培养”；《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第十六条。	均具有化工类相关学历。	符合
11	未建立安全风险研判与承诺公告制度，董事长或总经理等主要负责人未每天作出安全承诺并向社会公告。	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》4.1.5。	已建立，每天承诺。	符合
12	危险化学品生产企业未提供化学品安全技术说明书，未在包装（包括外包装件）上粘贴、拴挂化学品安全标签。	《危险化学品安全管理条例》第十五条。	有安全技术说明书。	符合
13	未将工艺、设备、生产组织方式等方面发生的变化纳入变更管理，或在变更时未进行安全风险分析。	《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》4.12。	纳入变更管理。	符合
14	未按照《危险化学品单位应急救援物资配备要求》配备应急救援物资。	《中华人民共和国安全生产法》第七十九条；《危险化学品单位应急救援物资配备要求》（GB 30077-2013）。	按要求配备应急救援物资。	符合

评价结论：经检查，该公司不涉及《危险化学品企业安全分类整治目录（2020年）》中暂扣或吊销安全生产许可证类、停产停业整顿或暂时停产停业、停止使用相关设施设备类、限期改正类的不符合项。

9.6 安全生产条件符合性评价

根据《安全生产许可证条例》（国务院令第 397 号）、《危险化学品安全管理条例》（国务院令第 591 号，645 号修订）、《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安监总局令第 41 号，79 号修订）及有关法律法规和行业标准，制订以下安全检查表，对企业的安全生产许可证审查条件的符合性进行逐项检查评价。

表 9.6-1 安全生产许可证审查条件检查表

序号	依据	检查内容	检查结果	实际情况
1	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》（国家安全生产监督管理总局令第 41 号令，第 79 号令修订）第八条	企业选址布局、规划设计以及与重要场所、设施、区域的距离应当符合下列要求： （一）国家产业政策；当地县级以上（含县级）人民政府的规划和布局；新设立企业建在地方人民政府规划的专门用于危险化学品生产、储存的区域内； （二）危险化学品生产装置或者储存危险化学品数量构成重大危险源的储存设施，与《危险化学品安全管理条例》第十九条第一款规定的八类场所、设施、区域的距离符合有关法律法规、规章和国家标准或者行业标准的规定； （三）总体布局符合《化工企业总图运输设计规范》（GB50489）、《工业企业总平面设计规范》（GB50187）、《建筑设计防火规范》（GB50016）等标准的要求。 石油化工企业除符合本条第一款规定条件外，还应当符合《石油化工企业设计防火规范》（GB50160）的要求。	符合	1.该企业已取得土地证，并取得危险化学品安全生产许可证。 2.该企业不构成重大危险源。 3.该公司总体布局符合要求。
2	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第九条	企业的厂房、作业场所、储存设施和安全设施、设备、工艺应当符合下列要求： （一）新建、改建、扩建建设项目经具备国家规定资质的单位设计、制造和施工建设；涉及危险化工工艺、重点监管危险化学品的装置，由具有综合甲级资质或者化工石化专业甲级设计资质的化工石化设计单位设计； （二）不得采用国家明令淘汰、禁止使用和危及安全生产的工艺、设备；新开发的危险化学品生产工艺必须在小试、中试、工业化试验的基础上逐步放大到工业化生产；国内首次使用的化工工艺，必须经过省级人民政府有关部门组织的安全可靠性论证； （三）涉及危险化工工艺、重点监管危险化学品的装置装设自动化控制系统；涉及危险化工工艺的大型化工装置装设紧急停车系统；涉及易燃易爆、有毒有害气体化学品的场所装设易燃易爆、有毒有害介质泄漏报警等安全设施； （四）生产区与非生产区分开设置，并符合国家标准或者行业标准规定的距离；	符合	1.该企业在役装置设计和设备安装、监理单位均有资质单位；装置设计单位具有化工石化医药专业甲级设计资质的单位设计。 2. 不属于国家明令淘汰、禁止使用和危及安全生产的工艺、设备。 3.设自动化控制系统，按设计要求设置气体报警系统。 4.生产区与非生产区分开设置。 5.危险化学品生产装置和储存设施之间及其与建（构）筑物之间的距离符合要求，该公司已制定防护措施。

		（五）危险化学品生产装置和储存设施之间及其与建（构）筑物之间的距离符合有关标准规范的规定。 同一厂区内的设备、设施及建（构）筑物的布置必须适用同一标准的规定。		
3	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第十条	企业应当有相应的职业危害防护设施，并为从业人员配备符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品。	符合	有相应的职业危害防护设施，并为从业人员配备符合标准的劳动防护用品。
4	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第十一条	企业应当依据《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218），对本企业的生产、储存和使用装置、设施或者场所进行重大危险源辨识。对已确定为重大危险源的生产和储存设施，应当执行《危险化学品重大危险源监督管理暂行规定》。	符合	企业依据 GB18218-2018 标准对该公司进行了重大危险源辨识，该公司不构成重大危险源。
5	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第十二条	企业应当依法设置安全生产管理机构，配备专职安全生产管理人员。配备的专职安全生产管理人员必须能够满足安全生产的需要。	符合	企业设置了安全生产管理机构，配备了专职安全生产管理人员，能够满足安全生产的需要。
6	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第十三条	企业应当建立全员安全生产责任制，保证每位从业人员的安全生产责任与职务、岗位相匹配。	符合	企业建立了与职务、岗位相匹配的全员安全生产责任制。
7	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第十四条	企业应当根据化工工艺、装置、设施等实际情况，制定完善下列主要安全生产规章制度： （一）安全生产例会等安全生产会议制度； （二）安全投入保障制度； （三）安全生产奖惩制度； （四）安全培训教育制度； （五）领导干部轮流现场带班制度； （六）特种作业人员管理制度； （七）安全检查和隐患排查治理制度； （八）重大危险源评估和安全管理制度； （九）变更管理制度； （十）应急管理制度； （十一）生产安全事故或者重大事件管理制度； （十二）防火、防爆、防中毒、防泄漏管理制度； （十三）工艺、设备、电气仪表、公用工程安全管理制度； （十四）动火、进入受限空间、吊装、高处、盲板抽堵、动土、断路、设备检维修等作业安全管理制度； （十五）危险化学品安全管理制度； （十六）职业健康相关管理制度； （十七）劳动防护用品使用维护管理制度； （十八）承包商管理制度； （十九）安全管理制度及操作规程定期修订制度。	符合	企业根据化工工艺、装置、设施等实际情况，制定了较完善的安全生产规章制度。
8	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办	企业应当根据危险化学品的生产工艺、技术、设备特点和原辅料、产品的危险性编制岗位操作安全规程。	符合	企业按要求编制了较完善的岗位操作安全规程。

	法》第十五条			
9	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第十六条	企业主要负责人、分管安全负责人和安全生产管理人员必须具备与其从事的生产经营活动相适应的安全生产知识和管理能力，依法参加安全生产培训，并经考核合格，取得安全资格证书。 企业分管安全负责人、分管生产负责人、分管技术负责人应当具有一定的化工专业知识或者相应的专业学历，专职安全生产管理人员应当具备国民教育化工化学类（或安全工程）中等职业教育以上学历或者化工化学类中级以上专业技术职称，或者具备危险物品安全类注册安全工程师资格。 特种作业人员应当依照《特种作业人员安全技术培训考核管理规定》，经专门的安全技术培训并考核合格，取得特种作业操作证书。 本条第一、二、三款规定以外的其他从业人员应当按照国家有关规定，经安全教育培训合格。	符合	1.企业主要负责人和安全生产管理人员取证。 2.企业主要负责人具有一定的化工专业知识。 专职安全生产管理人员具备化工相关学历。 3.特种作业人员经专门的安全技术培训并考核合格，取得特种作业操作证书。 4.其他从业人员按照国家有关规定，经安全教育培训合格。
10	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第十七条	企业应当按照国家规定提取与安全生产有关的费用，并保证安全生产所必需的资金投入。	符合	按照国家规定提取与安全生产有关的费用，并保证安全生产所必需的资金投入。
11	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第十八条	企业应当依法参加工伤保险，为从业人员缴纳保险费。	符合	企业依法参加工伤保险，为从业人员缴纳保险费。
12	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第十九条	企业应当依法委托具备国家规定资质的安全评价机构进行安全评价，并按照安全评价报告的意见对存在的安全生产问题进行整改。	符合	企业依法委托具备资质的安全评价机构进行安全评价，并按照安全评价报告的意见对存在的安全生产问题进行整改。
13	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第二十条	企业应当依法进行危险化学品登记，为用户提供化学品安全技术说明书，并在危险化学品包装（包括外包装件）上粘贴或者拴挂与包装内危险化学品相符的化学品安全标签。	符合	企业进行了危险化学品登记，为用户提供化学品安全技术说明书，并在危险化学品包装上粘贴或者拴挂符合规定的化学品安全标签。
14	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第二十一条	企业应当符合下列应急管理要求： （一）按照国家有关规定编制危险化学品事故应急预案并报有关部门备案； （二）建立应急救援组织或者明确应急救援人员，配备必要的应急救援器材、设备设施，并定期进行演练。 生产、储存和使用氯气、氨气、光气、硫化氢等吸入性有毒有害气体的企业，除符合本条第一款的规定外，还应当配备至少两套以上全封闭防化服；构成重大危险源的，还应当设立气体防护站（组）。	符合	企业按规定编制了危险化学品事故应急预案并报有关部门备案；建立了应急救援组织、明确应急救援人员，配备必要的应急救援器材、设备设施，并定期进行演练。
15	《危险化学品生产企业安全生产许可证实施办法》第二十二条	企业除符合本章规定的安全生产条件，还应当符合有关法律、行政法规和国家标准或者行业标准规定的其他安全生产条件。	符合	企业符合有关法律、行政法规和国家标准或者行业标准规定的其他安全生产条件。

危险化学品安全生产许可证审查条件评价分析：

1、该公司选址符合当地人民政府的规划和布局；企业的生产装置和储存设施与《危险化学品安全管理条例》第十九条第一款规定的八类场所、设施、区域的安全距离均符合相关规定；企业总体布局和内部设施安全间距符合规范的要求。

2、该公司工艺中未使用国家明令淘汰、禁止使用的工艺；生产区与非生产区分开设置。

3、企业有相应的职业危害防护设施，并为从业人员配备符合标准的劳动防护用品。

4、企业设置了安全生产管理机构，配备了专职安全生产管理人员，能够满足安全生产的需要。

5、企业建立了与职务、岗位相匹配的全员安全生产责任制。

6、企业根据化工工艺、装置、设施等实际情况，制定了较完善的安全生产规章制度。

7、企业按要求编制了较完善的岗位操作安全规程。

8、企业主要负责人、安全生产管理人员具备相应的安全生产知识和管理能力，经培训考核合格，取得安全资格证书。

企业安全负责人具有一定的化工专业知识，专职安全生产管理人员具备化工相关学历。

特种作业人员经专门的安全技术培训并考核合格，取得特种作业操作证书。其他从业人员按照国家有关规定，经安全教育培训合格。

10、企业按照国家规定提取与安全生产有关的费用，并保证安全生产所必需的资金投入。

11、企业依法参加工伤保险，为从业人员缴纳保险费。

12、企业依法委托具备资质的安全评价机构进行安全评价，并按照安全评价报告的意见对存在的安全生产问题进行整改。

13、企业进行了危险化学品登记，为用户提供化学品安全技术说明书，并在危险化学品包装上粘贴或者拴挂符合规定的化学品安全标签。

14、企业按规定编制了危险化学品事故应急预案并报有关部门备案；建立了应急救援组织或者明确应急救援人员，配备必要的应急救援器材、设备设施，并定期进行演练。

15、企业符合有关法律、行政法规和国家标准或者行业标准规定的其他安全生产条件。

10、安全对策措施与建议

10.1 对不能满足安全生产条件要求的对策措施

该企业在役生产装置没有不能满足安全生产要求项。

10.2 对存在的事故隐患的对策措施

1、现场隐患整改措施建议见表 7-2。

2、安全隐患整改情况

检查中发现的不合格项，评价组及时通知了江西贝特利新材料有限公司进行整改，具体整改情况如下表所示，经核实，已整改，整改效果见企业整改回复。

表 10-1 整改措施一览表

序号	现场不符合项	企业整改情况
1.	107 硅烷车间/综合利用车间北侧罐区泵进口管道拆除后缺少盲板封堵。	已整改，见整改回复
2.	201 甲类仓库洗眼器破损，漏水。	已整改，见整改回复
3.	107 硅烷车间/综合利用车间 PF7105b 釜温度显示仪松脱。	已整改，见整改回复
4.	102 一期涂料油墨车间 1 中部消火栓未及时点检。	已整改，见整改回复
5.	101 导电材料催化剂车间铂催区域室外电线裸露，2102 银粉清洗车间工具间内防爆电箱未封堵。	已整改，见整改回复
6.	101 导电材料催化剂车间废乙醇储罐法兰缺少静电跨接。	已整改，见整改回复

2026 年 10 月我中心派员对江西贝特利新材料有限公司安全现状评价所提出的整改意见进行了复查，企业已整改到位，整改情况详见企业整改回复图片。

10.3 安全对策措施建议

1.安全设施的更新与改进

企业应紧跟科技发展，不断借鉴国内外同类企业所采用的安全设施，寻求更安全、更经济、更合理的安全手段，对现有的安全设施定期检验，根据生产情况做出更新与改进。对老化、过期、淘汰的安全设施要及时更换。

1）依据《作业场所环境气体检测报警仪 通用技术要求》5.1.4，固定式

报警仪，检测器应具有防风雨、防沙、防虫结构，安装方便。指示报警器应便于安装、操作和监视。

2）可燃及有毒气体检测报警器的管理应由专人负责。责任人应接受培训，负责日常检查和维护。应对可燃气体检测报警器进行定期检查，做好检查记录，必要时进行维护。每周按动报警器自检试验系统按钮一次，检查指示系统运行状况。每两周进行一次外观检查，涉及安装在高处的检测器，检查周期可适当延长，但需保证正常运行。每半年用标准气体对可燃气体检测报警器进行检定，观察报警情况和稳定值，不满足要求时应修理，并做好检测记录。

3）依据《可燃气体检测报警使用规范》第 8 维修与标定，维修和标定工作由有资质的单位承担。经维修的可燃气体检测报警器应按要求进行全项标定。新安装的应经标定验收，并出具检验合格报告，方能投入使用。传感器应根据使用寿命及时更换。已投入使用的可燃气体检测报警器应进行每年不少于一次的定期标定。

4）依据《中华人民共和国消防法》，配置消防设施、器材应设置消防安全标志，并定期组织检验、维修，确保完好有效。

5）依据《中华人民共和国消防法》，对建筑消防设施每年至少进行一次全面检测，确保完好有效，检测记录应当完整准确，存档备查。

6）依据《中华人民共和国消防法》，保障疏散通道、安全出口、消防车通道畅通，保证防火防烟分区、防火间距符合消防技术标准。

7）依据《使用有毒物品作业场所劳动保护条例》，用人单位应当确保职业中毒危害防护设备、应急救援设施、通讯报警装置处于正常适用状态，不得擅自拆除或者停止运行，并应进行经常性的维护、检修，定期检测其性能和效果，确保其处于良好运行状态。

8）企业每年都要制订安全技术措施计划有计划地改善企业的劳动条件消除在生产过程中的不安全因素和隐患确保安全生产。

2.安全条件和安全生产条件的完善与维护

该公司的安全条件和安全生产条件符合国家相关法律法规的要求，但是随着企业的发展和科技的进步，各种新的安全生产问题会不断出现，因此公司的各项规章制度、安全设施、设备等还需要根据具体情况不断的完善。

1）关于防爆设备防爆性能的检测，目前还没有相关规范做强制要求，应本着防患于未然的原则，请具有相关检测能力的单位进行检测。

2）生产过程中安全附件不得随意拆弃和解除，声、光报警等信号不能随意切断。在现场检查时，不准踩踏管道、阀门、电线、电缆架及各种仪表管线等设施，在危险部位检查，必须有人监护。

3）不断完善相关制度、预案等。根据要求完善安全投入保障制度、重大危险源安全监测、监控管理制度等。

4）公司应定期对粉尘、毒物、噪声、高温、辐射等有害因素进行职业卫生监测。

5）对用于危险化学品运输时已委托有资质单位进行运输；运输车辆应配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备。

6）对工人要进行定期体检，对有职业禁忌证的人员不得安排其从事禁忌范围的工作。

7）加强全员安全教育和安全技术培训工作，定期对职工进行安全教育和安全技能培训，不断增强职工的安全意识和技能。

8）要加强公司及车间班组的安全检查，消除现场的各类安全隐患；认真巡检，发现隐患及时报告；要制订公司、车间、班组的安全检查表，开展有周期的检查；发现安全隐患下达隐患整改通知，督促改进现场安全状况。

9）对特种设备、强制检测设备、防雷设施要按照有关规定定期检验、检测，特种设备要到政府相关管理部门登记备案。

10）重点做好安全规程的完善和各级人员的安全教育工作。做好特种操作人员持证上岗管理工作。对接触毒物的岗位人员进行相应的安全知识的培

训教育，开展经常性的安全教育和培训工作，不断增强全员的安全意识和安全操作技能。

11）参加生产的各类人员，应掌握该专业及该岗位的生产技能，并经安全、卫生知识培训和考核，合格后方可上岗工作。参加生产的各类人员应了解或掌握生产过程中可能存在和产生的危险和有害因素，并能根据其危险性质、途径和程度（后果）采取防范措施。

12）参加生产的各类人员应了解该岗位的工作内容以及与相关作业的关系，掌握完成工作的方法和措施；参加生产的各类人员应掌握消防知识和消防器材的使用及维护方法。参加生产的各类人员应掌握个体防护用品的使用和维护方法；现场定点存放的防护器具应有专人负责保管，经常性检查和定期校验。

13）项目单位应对应急救援器材进行经常性的维护保养，保证其处于完好状态。参加生产的各类人员应掌握应急处理和紧急救护的方法。

14）全厂应对现场管理指示、警示及安全提示标志、应急通讯设施经常检查。

15）涉及动火、动土、受限空间等特殊作业，应严格按照相关安全操作规程进行作业。

16）安全附件不得随意拆弃和解除，声、光报警等信号不能随意切断；报警数据不能随意更改。

17）建立健全安全风险分级管控和隐患排查治理的工作制度和规范，建立完善安全生产风险分级管控体系和事故隐患排查治理体系，建设形成符合本单位实际并涵盖风险辨识评估、风险预警预控、隐患排查治理、应急管理、安全生产标准化等所有安全生产环节的双重预防机制。

3.主要装置、设备（设施）和特种设备的维护与保养

1）依据《特种设备安全监察条例》第二十七条 特种设备使用单位应当对在用特种设备进行经常性日常维护保养，并定期自行检查。特种设备使用

单位对在用特种设备应当至少每月进行一次自行检查，并作出记录。特种设备使用单位在对在用特种设备进行自行检查和日常维护保养时发现异常情况的，应当及时处理。特种设备使用单位应当对在用特种设备的安全附件、安全保护装置、测量调控装置及有关附属仪器仪表进行定期校验、检修，并作出记录。

2）依据《特种设备安全监察条例》第二十八条 特种设备使用单位应当按照安全技术规范的定期检验要求，在安全检验合格有效期届满前 1 个月向特种设备检验检测机构提出定期检验要求。未经定期检验或者检验不合格的特种设备，不得继续使用。

3）依据《特种设备安全监察条例》第三十八条 特种设备作业人员应当按照国家有关规定经特种设备安全监督管理部门考核合格，取得国家统一格式的特种作业人员证书，方可从事相应的作业或者管理工作。

4）阀门布置比较集中，易因误操作而引发事故时，应在阀门附近标明输送介质的名称、称号或高明显的标志。

5）凡投入运行的生产装置、设备、管路都必须建立静、动密封档案和台账，密封点统计准确无误。（密封档案一般应包括：生产工艺流程示意图，设备静、动密封点登记表，设备管线密封点登记表，密封点分类汇总表。台帐一般包括：按时间顺序的密封点分部情况，泄漏点数，泄漏率等）。

4.安全生产投入

1）生产经营单位应当具备的安全生产条件所必需的资金投入，由生产经营单位的决策机构、主要负责人或者个人经营的投资人予以保证，并对由于安全生产所必需的资金投入不足导致的后果承担责任。（《中华人民共和国安全生产法》第二十三条）

2）该公司应以上年度实际营业收入为计提依据，采取超额累退方式按照以下标准平均逐月提取：

（一）营业收入不超过 1000 万元的，按照 4.5%提取；

（二）营业收入超过 1000 万元至 1 亿元的部分，按照 2.20%提取；

（三）营业收入超过 1 亿元至 10 亿元的部分，按照 0.55%提取；

（四）营业收入超过 10 亿元的部分，按照 0.2%提取。（《企业安全生产费用提取和使用管理办法》财资〔2022〕136 号第八条）

3）该公司应当为从业人员提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品，并监督、教育从业人员按照使用规则佩戴、使用。

5.安全管理

1）企业要建立安全生产信息管理制度，及时更新信息文件。企业要保证生产管理、过程危害分析、事故调查、符合性审核、安全监督检查、应急救援等方面的相关人员能够及时获取最新安全生产信息。

2）企业应随时关注极端天气的变化情况，制定极端天气下的应急预案、储备应急物资；特别是对暴雨、连绵阴雨天气下，边坡的排水情况进行检查；

3）企业新建、改建、扩建危险化学品建设项目要严格按照《危险化学品建设项目安全监督管理办法》（国家安监总局令第 45 号）的规定执行，严格执行建设项目安全设施“三同时”制度。

4）企业要建立健全事故隐患排查治理和监控制度，逐级建立并落实从主要负责人到全体员工的隐患排查治理和监控机制。要将隐患排查治理纳入日常安全管理，形成全面覆盖、全员参与的隐患排查治理工作机制，使隐患排查治理工作制度化、常态化，做到隐患整改的措施、责任、资金、时限和预案“五到位”

5）要加强公用工程系统管理，保证公用工程安全、稳定运行。供电、供热、供水、供气及污水处理等设施必须符合国家标准，要制定并落实公用工程系统维修计划，定期对公用工程设施进行维护、检查。使用外部公用工程的企业应与公用工程的供应单位建立规范的联系制度，明确检修维护、信息传递、应急处置等方面的程序和责任。

6）加强现场管理，加强巡回检查，防止物料跑、冒、滴、漏，杜绝无

组织排放，对发现的安全隐患要及时有效的处理。该公司涉及大量腐蚀性液体，应对建构筑物的防腐设施进行经常性检查，并应对地下基础腐蚀情况进行定期检测。

7）公司在提供符合国家标准或者行业标准的劳动防护用品的同时，在生产过程中还应做好监督、教育从业人员按照使用规则佩戴、使用，加强现场管理，严格要求作业人员必须佩戴劳保用品。

8）该公司应对有法定检验检测要求的安全设施定期进行检测。

9）制订和不断完善危险化学品收、储、装、卸、运等环节安全管理制度，严格产品收储管理。根据危险化学品的特点，合理选用合适的液位测量仪表，实现储罐收料液位动态监控。建立储罐区高效的应急响应和快速灭火系统；

10）企业要建立领导干部现场带班制度，带班领导负责指挥企业重大异常生产情况和突发事件的应急处置，抽查企业各项制度的执行情况，保障企业的连续安全生产。企业副总工程师以上领导干部要轮流带班。生产车间也要建立由管理人员参加的车间值班制度。要切实加强企业夜间和节假日值班工作，及时报告和处理异常情况和突发事件。

11）企业要编制安全仪表系统操作维护计划和规程，保证安全仪表系统能够可靠执行所有安全仪表功能，实现功能安全。要按照符合安全完整性要求的检验测试周期，对安全仪表功能进行定期全面检验测试，并详细记录测试过程和结果。要加强安全仪表系统相关设备故障管理（包括设备失效、联锁动作、误动作情况等）和分析处理，逐步建立相关设备失效数据库。要规范安全仪表系统相关设备选用，建立安全仪表设备准入和评审制度以及变更审批制度，并根据企业应用和设备失效情况不断修订完善。

12）建立装置泄漏监（检）测管理制度。企业要统计和分析可能出现泄漏的部位、物料种类和最大量。定期监（检）测生产装置动静密封点，发现问题及时处理。定期标定各类泄漏检测报警仪器，确保准确有效。要加强防

腐蚀管理，确定检查部位，定期检测，建立检测数据库。对重点部位要加大检测检查频次，及时发现和处理管道、设备壁厚减薄情况；定期评估防腐效果和核算设备剩余使用寿命，及时发现并更新更换存在安全隐患的设备。

13）建立电气安全管理制度及应急预案。企业要编制电气设备设施操作、维护、检修等管理制度。定期开展企业电源系统安全可靠性分析和风险评估及应急预案。要制定防爆电气设备、线路检查和维护管理制度。

14）开展设备预防性维修。关键设备要装备在线监测系统。要定期监（检）测检查关键设备、连续监（检）测检查仪表，及时消除静设备密封件、动设备易损件的安全隐患。定期检查压力管道阀门、螺栓等附件的安全状态，及早发现和消除设备缺陷。

15）企业要加强未遂事故等安全事件（包括生产事故征兆、非计划停车、异常工况、泄漏、轻伤等）的管理。要建立未遂事故和事件报告激励机制。要深入调查分析安全事件，找出事件的根本原因，及时消除人的不安全行为和物的不安全状态。

16）压力表、安全阀以及有害气体检测报警仪器属于强检仪表，必须保证其按期进行检测，保证其灵敏可靠，建立完整的档案记录和检验记录；接触有害物的生产岗位应保证事故柜以及各种应急防护器材的完好性，事故状态下能保障操作工的安全。

17）依据《中华人民共和国消防法》，对于生产现场配备的消防设施和消防器材应加强检查和保养，随时更换失效的消防器材。对建筑消防设施每年至少进行一次全面检测，确保完好有效，检测记录应当完整准确，存档备查；

18）该公司应当定期聘请有资质单位对自动控制系统进行测试和维护，确保自动控制系统灵敏有效；生产过程中安全附件和联锁不得随意拆弃和解除，声、光报警等信号不能随意切断。在现场检查时，不准踩踏管道、阀门、电线、电缆架及各种仪表管线等设施，在危险部位检查，必须有人监护。

19）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。企业要组织所有人员参与风险辨识分析，力求风险辨识分析全覆盖。

20）企业在工艺、设备、仪表、电气、公用工程、备件、材料、化学品、生产组织方式和人员等方面发生的所有变化，都要纳入变更管理。变更管理制度至少包含以下内容：变更的事项、起始时间，变更的技术基础、可能带来的安全风险，消除和控制安全风险的措施，是否修改操作规程，变更审批权限，变更实施后的安全验收等。实施变更前，企业要组织专业人员进行检查，确保变更具备安全条件；明确受变更影响的本企业人员和承包商作业人员，并对其进行相应的培训。变更完成后，企业要及时更新相应的安全生产信息，建立变更管理档案。

21）企业新建、改建、扩建、技措、大修等工程施工，必须加强施工组织管理，按审核批准的施工图纸，编制施工方案（施工组织设计），报请主管经理或总经理批准。

5.事故应急救援

1）为了把新技术和新方法运用到应急救援中去，并与不断变化的具体情况保持一致，事故应急救援预案应及时更新改进。

2）对危险源和厂内新增装置、人员变化进行定期检查，对预案及时更新。

3）根据实践和演练结果进行补充和改进，使预案更加合理、更加完善、更具有操作性。

4）企业的应急预案要与周边相关企业（单位）和当地政府应急预案相互衔接，形成应急联动机制。

5）建议该公司增加制定更多方面的应急救援预案，如群体性食物中毒应急救援预案、突发事件、自然灾害等的应急救援预案以及针对特种设备的应急救援预案。

6）针对应急演练活动可能发生的意外情况制定演练保障方案或应急预案，并进行演练，做到相关人员应知应会，熟练掌握。演练保障方案应包括应急演练可能发生的意外情况、应急处置措施及责任部门，应急演练意外情况中止条件与程序等。

7）根据演练评估报告中对应急预案的改进建议，由应急预案编制部门按程序对预案进行修订完善。应急演练活动结束后，将应急演练工作方案以及应急演练评估、总结报告等文字资料，以及记录演练实施过程的相关图片、视频、音频等资料归档保存。

8）应急演练结束后，组织应急演练的部门（单位）应根据应急演练评估报告、总结报告提出的问题和建议对应急管理工作（包括应急演练工作）进行持续改进。组织应急演练的部门（单位）应督促相关部门和人员，制定整改计划，明确整改目标，制定整改措施，落实整改资金，并应跟踪督查整改情况。

9）对主管部门要求备案的应急演练资料，演练组织部门（单位）应将相关资料报主管部门备案。

11、评价结论

11.1 安全现状综述

1、该公司于 2020 年 12 月 1 日首次取得安全生产许可证，2023 年 12 月进行许可证延期换证，2026 年 2 月 4 日最新变更安全生产许可证，证书号：（赣）WH 安许证书〔2020〕1107 号），许可范围：苯基硅树脂（3kt/a）、乙烯基硅烷（182.5t/a）、特种涂料及油墨（6kt/a）、二苯基二甲氧基硅烷（1900t/a）、八苯基环四硅氧烷（400t/a）、二苯基二羟基硅烷（400t/a）、三防胶（1000t/a）、苯基硅油（2500t/a）、苯基含氢硅油（1000t/a）、聚苯基硅氧烷（2000t/a）、正银银粉（942.5t/a）、铂金催化剂（300t/a）、硝酸银（500t/a）、四甲基二乙烯基二硅氮烷（187.5t/a）、苯基三甲氧基硅烷（250t/a）、甲基苯基二乙氧基硅烷（200t/a）、六甲基环三硅氮烷（100t/a）、六甲基二硅氮烷（450t/a），副产品：乙醇（590.2t/a）、甲醇（2021.32t/a）、乙酸乙酯（248t/a）、乙酸甲酯（909.04t/a）、氨水（25%，102.47t/a）***。有效期：2023 年 12 月 2 日至 2026 年 12 月 1 日。

其中：六甲基二硅氮烷（450t/a）、乙烯基硅烷（182.5t/a）系列中二甲基乙烯基乙氧基硅烷（40t/a）取消生产。

2、该公司涉及到主要原辅料、产品、中间产品中属于危险化学品的有甲苯、异丙醇、浓硫酸（98%）、正硅酸乙酯、乙酸、乙酸酐、正庚烷、硝酸、氯铂酸、四甲基二乙烯基硅氧烷、乙醇、硝酸银、氨水（25%）、甲基异丁基酮、乙酸乙酯、丁酮、叔丁基过氧化物、乙酸正丁酯、环己酮、正丁醇、120＃溶剂油、乙酸仲丁酯、乙酸异丁酯、乙二醇丁醚、乙二醇乙醚、乙二醇甲醚、异丁醇、二甲苯、二甲基异丁酮、丙酮、D65 航空煤油、氢氧化钠、液氨、二甲基二乙氧基硅烷、钠、二甲基二氯硅烷、三甲基氯硅烷、盐酸、乙酸甲酯、乙醇钠、天然气、一氧化氮、柴油、氮气（加压的）、聚氨酯涂料、塑胶喷涂涂料、UV 涂料（避光）、稀释剂、元素有机涂料、环氧树脂涂料、聚酯树脂涂料、凹版油墨、平板油墨、网孔板油墨、环氧漆固

化剂、特种油墨、特种导电油墨、环氧类树脂粘接剂、聚氨酯类树脂粘接剂、聚酯类树脂粘接剂、甲醇、甲醇钠、苯基三氯硅烷、甲基三氯硅烷、甲基三乙氧基硅烷、六甲基二硅氧烷、氯苯、正硅酸甲酯、甲基丁炔醇、六甲基环三硅氮烷、苯基三甲氧基硅烷、甲基三甲氧基硅烷（闪点 11℃）、四甲基二乙烯基二硅氮烷（闪点 34℃）、四甲基二乙烯基二硅氧烷（闪点 21.7℃）、二甲基乙烯基乙氧基硅烷（闪点 4℃）、氢氧化锂、二氧化氮（尾气）、四甲基氢氧化铵、双氧水、三乙胺、三甲胺（尾气）、丁酮肟、三防胶、四甲基二硅氧烷、二甲基环硅氧烷、钛酸四丁酯、三氟甲磺酸、氧化银、丙二醇甲醚、磷酸、氯化氢（尾气）、八甲基三硅氧烷等。

3、该公司在役装置的危险、有害因素有泄漏、火灾、可燃液体蒸气爆炸、可燃气体爆炸、容器爆炸、管道爆炸、中毒、窒息、灼烫、触电、机械致害、车辆致害、物体打击、起重致害、高处坠落、淹溺、坍塌及其它等。最主要的危险因素是泄漏、火灾、可燃液体蒸气爆炸、可燃气体爆炸、容器爆炸、管道爆炸、中毒等。

4、该公司在役装置涉及重点监管危险化学品金属钠、甲苯、甲醇、乙酸乙酯、氨、天然气、氯苯，不涉及重点监管危险化工工艺，生产、储单元均不构成危险化学品重大危险源。

5、依据企业安全风险评估诊断表，该企业风险级别为IV级，属于蓝色区域（或低风险区域），轻度危险区域，可以接受（或可容许的）。

6、企业现有生产装置安全设施符合国家法律法规、标准、规范的要求。对各类防雷建筑物、化工生产装置、设备，采取了防雷防静电措施；对产生有毒有害物质的生产过程采取了防护和治理措施。

7、企业成立了安全管理组织机构，建立了较为完善的安全管理体系，制定了各级各类人员的安全生产责任制、各类安全管理制度和岗位安全操作规程；主要负责人、安全管理人员经应急管理部门培训考核合格，取得了考试合格资格证书；领导安全意识较强，重视安全生产工作，注重提高员工素

质，从业人员和特种作业人员经培训考核合格，持证上岗。

8、企业成立了事故应急救援组织，制定了事故应急救援预案，并已备案，同时定期组织进行了消防及应急救援演练。

11.2 安全评价结论

1、评价结论

在充分考虑该公司潜在的火灾、爆炸等危险性，综合考虑其他危险、有害因素，对照国家有关法律法规和标准、规范，江西贝特利新材料有限公司针对存在的安全隐患项进行了整改。江西贝特利新材料有限公司在役危险化学品生产装置与设计图纸符合，安全生产设施投入使用。公司依据《江西省化工企业自动化提升实施方案》（试行）赣应急字〔2021〕190 号要求完成了自动化改造工作并通过验收。该公司有关从业人员资质符合《江西省危险化学品安全专项整治三年行动实施方案》的要求。

综上所述，江西贝特利新材料有限公司在役危险化学品生产装置总体安全风险在可接受范围，符合危险化学品安全生产条件。

2、建议

1）强化安全措施；加强公司、车间、班组的安全检查，消除现场的各类安全隐患；认真巡检，发现隐患及时报告；要制订公司、车间、班组的安全检查表，开展有周期的检查；发现安全隐患下达隐患整改通知，督促改进现场安全状况。

2）安全阀、压力表以及气体检测报警仪器等属于强检仪表，必须保证其按期进行检测，保证其灵敏可靠，建立完整的档案记录和检验记录。

3）涉及危险化学品的装置和储存场所是生产过程中最易发生事故的场所，应严格工艺纪律，加强工艺控制，防止火灾爆炸事故的发生。强化危险源辨识，充分利用危险源辨识信息，实施危险控制管理。现代化安全管理的观点是危险是可以认识的，事故是可以避免的。危险辨识实质上是危险认识

的过程，对安全管理具有战略意义，是现代化安全管理的基础。

4）企业应根据企业发展和自身完善的需要，进一步提高安全生产条件和应急救援的能力，逐步达到本质安全的目的。

5）企业应根据国家法律法规、标准规范的要求，不断修改完善安全生产管理制度和应急预案，加强岗位练兵，提高员工的操作和判断、处理故障的能力，强化安全管理，创造条件在企业推行职业安全健康体系，实现安全管理的制度化、规范化和标准化。

12 与建设单位交换意见情况

报告编制完成后，经中心内部审查后，送江西贝特利新材料有限公司进行征求意见，江西贝特利新材料有限公司同意报告的内容。

与建设单位交换意见情况表

序号	与建设单位交换内容	建设单位意见
1	提供给评价机构的相关资料（包括附件中的复印文件）均真实有效。	真实有效
2	评价报告中涉及的物料品种、数量、含量及其理化性能、毒性、包装和运输条件等其他相关描述是否存在异议。	无异议
3	评价报告中涉及的工艺、技术以及设施、设备等的规格型号、数量、用途、使用温度、使用压力、使用条件等及其它相关描述是否存在异议。	无异议
4	评价报告中对建设项目的危险有害因素分析结果是否存在异议。	无异议
5	评价报告中对建设项目安全条件分析是否符合你单位的实际情况。	符合实际情况
6	评价报告中对建设项目提出的安全对策措施、建议，你单位能否接受。	可以接受
评价单位：江西赣安安全生产科学技术咨询服务中心		建设单位：江西贝特利新材料有限公司
项目负责人：王　冠		联系人：朱红星

附录 4：现场照片


飞腾业骏
宏图大展万年春
江西省化学化工学会九江市科技服务站
壮志凌云千里马
中共江西贝特利新材料有限公司支部委员会

附录 5：附件

1.企业整改回复

2.企业法人营业执照

3.安全生产许可证

4.危险化学品登记证

5.安全生产标准化证书

6.消防验收意见书

7.防雷检测报告

8.变更设计备案、变更设计现场验收意见及整改回复

9.工伤保险、安责险缴费证明

10. 安全生产管理机构和人员任命文件

11. 危险化学品人员考试合格证书、学历证明、注册安全工程师证书

12. 特种作业人员证书

13. 特种设备检测报告（部分）

14. 安全阀、压力表等强检附件校验报告（部分）

15. 可燃、有毒气体报警探测器校验记录（部分）

16. 事故应急救援预案备案文件、应急演练记录

17. 企业年度安全生产费用台账

18. 企业三年事故情况证明文件

19. 安全生产责任制、安全管理制度及技术规程清单

20. 企业总平面布置图