

云南省应急管理厅办公室

云应急办函〔2019〕54号

云南省应急管理厅办公室转发应急管理部办公厅关于河南省三门峡市河南煤气集团义马气化厂“7·19”重大爆炸事故通报的通知

各州、市应急局，有关企业：

现将《应急管理部办公厅关于河南省三门峡市河南煤气集团义马气化厂“7·19”重大爆炸事故的通报》（应急厅函〔2019〕447号）转发你们，并提出以下要求，请一并贯彻落实。

一、深刻汲取事故教训

请各地迅速将通报和本通知传达到各县级应急管理部门和所有化工和危险化学品企业，督促相关企业充分认识化工生产装置带病运行存在的巨大安全风险，举一反三，全面做好安全风险排查管控，确保不发生类似事故。

二、认真贯彻落实全国安全生产电视电话会议精神

各地、各有关部门和企业要认真贯彻落实7月26日全国电视电话会议精神，特别是李克强总理重要批示精神，着力防范化

解危险化学品领域系统性安全风险，全力保障人民群众生命财产安全。从 8 月起，以“防风险、保安全、迎大庆”为目标，按照《化工园区安全风险排查治理导则》和《危险化学品企业安全风险隐患排查治理导则》要求，全面开展危化品风险精准排查工作，进一步夯实危化品安全生产基础，筑牢安全生产防线，坚决防范遏制重特大危化品事故发生。

三、集中开展企业主要负责人警示教育

各州、市应急局要严格按照应急管理部要求，于 2019 年 8 月底前，组织除中央企业分公司及省属企业之外的化工和危险化学品企业，集中开展一次针对企业主要负责人法制意识、风险意识和事故教训的警示教育，分别与相关企业主要负责人签订落实安全生产主体责任承诺书，督促企业全面落实安全生产主体责任，确保安全生产。

四、深入开展危险化学品企业隐患排查专项行动

各地要结合《云南省安全生产委员会办公室关于开展危险化学品企业隐患排查专项行动的紧急通知》（云安办发电〔2019〕19 号），以煤化工企业、涉及空分装置的企业为重点，开展为期两个月的危险化学品企业隐患排查专项行动。特别要对企业空分装置进行 100%专项检查，对存在重大隐患风险的企业，严格落实整改、经济处罚、停产等措施，严禁装置设备带病运行，坚决打好重大安全风险攻坚战，为庆祝新中国成立 70 周年营造安

全稳定的社会环境。



2019年7月26日

(联系人及电话：李程，0871-68025587)

(信息公开形式：主动公开)

云南省应急管理厅办公室

2019 年 7 月 29 日印



应急管理部办公厅

应急厅函〔2019〕447号

应急管理部办公厅关于 河南省三门峡市河南煤气集团义马气化厂 “7·19”重大爆炸事故的通报

各省、自治区、直辖市应急管理厅(局),新疆生产建设兵团应急管理局,有关中央企业:

2019年7月19日17时45分左右,河南省三门峡市河南煤气集团义马气化厂(以下简称义马气化厂)C套空气分离装置发生爆炸事故,造成15人死亡、16人重伤。经初步调查分析,事故直接原因是空气分离装置冷箱泄漏未及时处理,发生“砂爆”(空分冷箱发生漏液,保温层珠光砂内就会存有大量低温液体,当低温液体急剧蒸发时冷箱外壳被撑裂,气体夹带珠光砂大量喷出的现象),进而引发冷箱倒塌,导致附近500m³液氧贮槽破裂,大量液氧迅速外泄,周围可燃物在液氧或富氧条件下发生爆炸、燃烧,造成周边人员大量伤亡。事故具体原因正在进一步调查中。

今年以来,全国化工行业先后发生了江苏响水“3·21”、山东济南“4·15”、河南三门峡“7·19”三起重特大事故,伤亡惨重、影响恶劣,引起社会广泛关注。河南三门峡“7·19”事故暴露出发企业安全意识、风险意识淡薄,风险辨识能力差,装置泄漏后处置

不及时、带病运行,设备、生产等专业过程管理存在重大安全漏洞,事故还暴露出工厂设计布局不合理,对空气分离等配套装置安全生产重视不够等突出问题。

事故发生后,国务院领导同志高度重视,作出重要批示,要求全力做好人员搜救和伤员救治工作,尽快查明事故原因,依法依规严肃处理,同时深刻吸取事故教训,把危险化学品企业安全监管作为重中之重,进一步排查相关安全隐患,严防重特大事故发生。为深刻吸取事故教训,举一反三,强化风险排查管控,切实落实企业安全生产主体责任,进一步加强危险化学品安全生产工作,坚决防范和遏制重特大事故,全力维护人民生命财产安全,现提出如下工作要求:

一、严禁装置设备带病运行,开展空分装置专项检查

此次事故是义马气化厂空气分离装置发生泄漏后未及时消除隐患,持续带病运行引发的。义马气化厂净化分厂 2019 年 6 月 26 日就已发现 C 套空气分离装置冷箱保温层内氧含量上升,判断存在少量氧泄漏,但未引起足够重视,认为监护运行即可;7 月 12 日冷箱外表面出现裂缝,泄漏量进一步增大,由于备用空分系统设备不完好等原因,企业却仍坚持“带病”生产,未及时采取停产检修措施,直至 7 月 19 日发生爆炸事故。各有关企业要认真吸取事故教训,充分认识化工生产装置带病运行存在的巨大安全风险,正确处理效益与安全的关系,树立“隐患就是事故”的观念,确保发现隐患第一时间消除,坚决杜绝装置设备带病运行。地方各级应急管

理部门要严格执法检查,发现存在装置设备带病运行等重大隐患的要责令立即处置,依法进行处罚,该停产的停产;要督促辖区内涉及空气分离装置企业开展风险隐患排查,将冷箱是否存在泄漏、空气分离装置总图布置是否合理、空压机入口空气中有机物控制是否到位、液氧系统烃类含量是否定期检测且数据准确、液氧储槽是否安全作为排查重点,对排查出的问题和隐患,要立即整改,不具备安全生产条件的要立即停产。

二、加强设备专业管理,保证设备完好运行

义马气化厂曾经是安全生产先进企业,但由于全要素安全管理存在漏洞,设备、生产等专业安全意识、风险意识淡漠,导致设备等专业管理滑坡,成为引发事故的重要原因。化工生产工艺复杂,条件苛刻,物料大多易燃易爆、有毒有害,加之高温、高压、低温等操作条件均对设备状况提出了严格的要求,日常生产中工艺波动、违规操作、使用不当、维护维修不到位等均可造成设备失效,引发物料泄漏而导致事故发生。加强设备完好性管理是化工安全生产的基础,各有关企业要高度重视设备专业管理,从源头优化设备设计选型,提高本质安全水平。要优选技术成熟、业绩良好的设备设施,熟练掌握设备设计材质、运行参数等安全信息,制定严格的设备检维修技术规程。要加大对重点部位检测检查频次,保证备用设备完好,认真开展预防性维修,把隐患问题消灭在萌芽状态。

三、加强化工过程安全全要素管理

化工过程涉及工艺、设备、仪表、电气等多个专业和复杂的公

用工程系统,加强化工过程安全管理,是从专业上预防和控制化工事故的有效方法,是企业及时消除隐患、预防事故、构建安全生产长效机制的重要基础性工作。各有关企业要把化工过程安全管理的全要素融入日常企业管理体系中并作为主要内容,逐个要素抓好落实,按照化工过程安全管理的要求定期组织评估,分析查找薄弱环节,持续改进,进一步提升企业安全管理的科学性、系统性。要加强生产组织管理,正确处理安全与生产的关系,始终践行“安全第一、预防为主、综合治理”的安全生产方针,有效防范重特大事故发生。

四、集中开展企业主要负责人警示教育

各地区应急管理部门要在2019年8月底前集中组织开展一次针对化工和危险化学品企业主要负责人法制意识、风险意识和事故教训的警示教育,有关中央企业分公司及省属企业由省级应急管理部门负责组织,其他化工和危险化学品企业由市级应急管理部门负责组织,各省、市级应急管理部门在警示教育完成后要分别与相关企业主要负责人签订落实安全生产主体责任承诺书,督促相关企业主要负责人集中精力组织做好企业安全风险排查管控工作,确保安全生产。

五、认真做好当前高温季节化工和危险化学品安全生产工作

当前正值高温季节,酷暑、雷雨、台风等极端天气多,对化工和危险化学品安全生产带来不利影响,是事故的易发高发期。各有关企业要深刻吸取近年来高温季节化工和危险化学品事故教训,

认真开展风险研判,科学制定防范措施,突出对重点环节、重点部位、重点岗位的排查,落实危险化学品重大危险源管理责任和管控措施,在危险化学品罐区进行动火、受限空间作业的一律升级管理。各级应急管理部门要紧紧抓住重点地区、重点企业,督促企业强化值班值守,落实岗位责任,加强日常巡检,发现问题及时处理,同时也要关注非重点地区的非主要生产装置,防止“想不到、管不到、治不到”的问题引发恶性事故,为新中国成立 70 周年营造稳定的安全环境。

请将本通报迅速传达到辖区内地方各级应急管理部门及有关企业。



(信息公开形式:主动公开)

应急管理部办公厅

2019 年 7 月 25 日印发

承办单位:危化监管司 经办人:刘 洋 电话:64463356 共印 65 份