

## 淄博包钢灵芝稀土高科技股份有限公司安全现状评价报告

### 项目简介:

淄博包钢灵芝稀土高科技股份有限公司年分离 25000 吨氯化稀土装置建厂于 1994 年 07 月，无安全设施三同时手续，企业于 2020 年 07 月委托广东政和工程有限公司进行了安全诊断并绘制了安全诊断图纸。该公司年分离 25000 吨氯化稀土装置，设计能力为年分离 25000 吨氯化稀土。

淄博包钢灵芝稀土高科技股份有限公司位于临淄区南王镇开发区中心路（加华路），南北 2 个厂区分别位于加华路南北侧，北厂区东面为淄博元顺化工有限公司办公楼和仓库（生产装置已拆除）；南面为加华路，路南为本公司南厂区；西面为万通路；北面为淄博凯信化工有限公司。南厂区东面为淄博市临淄恒立助剂有限公司；南面为淄博市临淄恒立电器有限公司（已拆除）；西面为万通路，路西为淄博加华新材料资源有限公司和淄博胜赢化工有限公司；北面为加华路，路北为该公司北厂区。

公司分为南、北两个厂区。北厂区布置有 1 个生产车间，南北向并排布置，北面为辊道窑车间，南面为成品仓库；南厂区内由一条南北向道路将厂区分为东西两部分，东部自北向南布置有北仓库、车间办公室、变配电室、北萃取车间 1 区、北萃取车间 2 区、北中间料车间、北沉淀车间、烘干混料车间、溶解车间、消防水池及消防泵房、后处理车间、制水车间、乳化物车间、南料池、煤油罐（已拆除）、南萃取车间 1 区、南萃取车间 2 区及提销车间等；西部自北向南布置有辅助楼、分析测试中心、固废仓库、事故池及雨水收集池、制酸车间、污水处理车间、盐酸罐、应急罐、污水池、盐酸罐、污水后处理控制室、工艺污水优化减排装置（氨水汽提装置）、烘干车间、抛光粉车间、仓库等；东南角布置有东仓库、南沉淀车间、VOC 环保处理装置与混料车间。

项目成员	姓名	资格证书号	从业登记号	专业
项目负责人	翟远征	S011032000110202000728	028185	化工工艺
评价组成员	李 林	1700000000200748	030937	电气
	霍同春	S011021000110201000287	025944	化工机械
	吴 凡	S011041000110203001342	039936	自动化
	乔 恒	1800000000300714	032839	安全
	董海红	S011032000110201000436	028986	化工工艺
报告编制人	翟远征	S011032000110202000728	028185	化工工艺
报告审核人	王 欣	S011037000110191000700	036101	化工工艺
过程控制负责人	王加旭	0800000000101051	004761	安全
技术负责人	晏京美	0800000000101026	004760	化工工艺
技术专家	职称	专业	工作内容	
无				
评价过程				
工作人员	工作内容		工作时间	
翟远征 乔恒	现场考察		2023. 07. 27	
翟远征 乔恒	现场检查		2023. 07. 27	

翟远征	编制评价报告	2023.07.27-2023.08.17
董海红	报告校核	2023.08.19
王欣	内部审核	2023.08.25
晏京美	技术负责人审核	2023.08.25
王加旭	过程控制负责人审核	2023.08.28
评价报告写成时间	2023.08.31	
有必要公开的其他内容	无	

**评价方法：**安全检查表评价法，危险度评价法，预先危险性分析法，事故后果模拟评价法

**评价结论：**评价组认为，该项目的安全生产状况符合要求，安全生产风险可接受，具备安全生产条件。

#### 隐患整改情况复查表

序号	存在问题	整改措施	复查情况
1	汽提装置控制室门口控制箱箱门未进行跨接。	控制箱箱门进行跨接。	已整改
2	三车间合成岗位未存放最新版本的操作规程文本。	合成岗位存放最新版本的操作规程文本。	已整改
3	机柜间配电箱未设置当心触电安全警示标识。	配电箱设置当心触电安全警示标识。	已整改

**现场照片：**

