

山西瑞格金属新材料有限公司	文件编号	RG/HJA-01-2024
泄露管理制度	修改状态	0
	版本号	A
	页次	第 1 页 共 2 页

为了加强公司煤气、危险化学品、氨水的管理工作，避免发生事故，提高安全运行的可靠性，保护公司财产和员工的生命健康，制定本制度。

一、职责

1. 任何人发现煤气、化学品、氨水泄漏时，必须立即采取相应措施，逐级上报。对于大量煤气、化学品、氨水泄漏，经应急领导小组讨论批准后，请求外部援助。

2. 在采取任何控制措施时应本着不会暴露于煤气、化学品、氨水危害中或发生任何可能的伤害的原则。

3. 员工必须清楚放置处理煤气、化学品、氨水泄漏应配带的防护用品、泄漏预防设备及泄漏控制设备的储存位置。泄漏必须以如下的原则处理：停止泄漏、围堵泄漏、清除泄漏。

4. 应急领导小组及相关人员必须经过培训，确保能够采取正确的措施预防和控制煤气、化学品、氨水的泄漏。

5. 可能发生泄漏或释放的区域必须进行定期检查。危险品仓库、化学品仓库等区域必须按照公司标准进行定期检查，泄漏可能性较大的区域和存放高危险物品的区域，必须进行特护的监测检查。

6. 在对有泄漏可能的物质进行运输和装卸时必须格外注意，将泄漏的潜在可能降到最小，员工也要定期进行培训，并在发生事故及时报告。

7. 所有设备设施的操作程序中必须有适当的规定来预防泄漏或将其减至最少，如操作顺序、设备或管道减压、管线断开、设备净化、停电补救等。

8. 定期维护运行与危险物品的设备，确保其有正常的工作状态。

二、预防

制定相应的防泄漏预案，危害评审和启用前安全检查等，必须考虑环境因素。定期对气瓶、储罐等设备等定期进行检查，装卸时不应发生泄漏现象，如有泄漏应及时采取措施。

三、器材控制

山西瑞格金属新材料有限公司	文件编号	RG/HJA-01-2024
泄露管理制度	修改状态	0
	版本号	A
	页次	第 2 页 共 2 页

用于处理化学溅溢或释放个人防护用品，包括特殊的防护服、自给式空气呼吸器、防护手套、防护靴等区域可更具本区域情况确定泄漏处理设备。没有适合的个人防护用品或没有受过训练的人员不应处理化学品泄漏事故。应由公司的应急抢险队受过特别训练的人员来处理。

四、煤气、化学品、氨水泄露的控制

（一）发生泄露启动报警

1. 发生煤气、化学品、氨水泄漏要及时报警用以通知应急中心和消防队员。穿戴正确的防护用品，在确保人员安全的情况下，及时停止泄露。停止周围所以工作并确保无点火源。按应急中心指令正确关闭泄露所在区域阀门。将所有员工撤离至上风向的集合地点。用路障、警戒线或其他隔离物质将泄露区域隔离，避免其他人员误入其中。

2. 所有全厂紧急响应决定必须由应急领导小组结合煤气、化学品、氨水危害、泄漏原因及天气情况等综合因素，判断并做出决定。

（二）人员安全

1. 任何煤气、化学品、氨水泄漏事件中首先应考虑的问题是人员的安全。
2. 情况紧急时需要控制和阻断所有通道，以免不知情的人员进入。

（三）控制

1. 必须尽力减小泄漏的危害和影响，直到泄漏完全被控制。如果泄漏会产生蒸汽且物料是水溶性的，水雾可以极大程度的降低蒸汽的浓度。如果泄漏物是液体，应首先关闭排放系统各级阀门，阻止物料的泄漏。泄漏得到控制后，即可通过清理，真空吸收，挖掘，使用吸收剂，桶装等措施恢复泄漏现场。

2. 对于挥发性的液体，可通过使用泡沫灭火器将泄漏成功控制。吸抽的软管可穿过覆盖在泄漏物表面的凝胶状泡沫收集泄漏物。

3. 对于大量粉尘的泄漏，水雾或水帘能提供有效的保护屏障。总之对于任何形式的泄漏，任何能够正确保护人员，终止泄漏的措施均应被采纳。及时的沟通，清晰理解各自的职责以及正确的响应措施都是安全有效响应关键。

山西瑞格金属新材料有限公司	文件编号	RG/HJA-02-2024
设备泄露管理制度	修改状态	0
	版本号	A
	页次	第 1 页 共 3 页

第一章 总则

第一条 为加强企业设备渗漏管理，减少设备跑、冒、滴、漏损失，保持生产现场的清洁、整齐，确保安全、文明生产，

根据上级公司有关规定，特制定本办法。

第二条 本管理制度适用于公司各生产部门。

第三条 设备渗漏是指由于密闭的容器、管道、设备等内外两侧存在压力差，因此在其使用过程中，内部介质在不允许流动的部位通过孔、毛细管等缺陷渗出、漏失或允许流动的部位流量超过允许量的一种现象。

第二章 管理机构和职责

第四条 对设备渗漏实行以班组为基础的三级管理制，即实行公司、车间、班组三级管理，公司、车间、班组均设立设备渗漏管理专责或兼职负责人。

第五条 生产部为设备渗漏归口管理部门，负责制定设备渗漏管理制度，对车间、班组设备渗漏工作实施管理和指导，并对车间消除设备渗漏工作进行管理和考核。

第六条 发电车间职责：

（一）贯彻执行公司设备渗漏管理制度，制定本部门的设备渗漏实施办法，负责本部门设备渗漏的管理工作；对班组实施管理和指导，对设备维修班进行协助和监督。

（二）定期巡检，及早发现设备渗漏，及时通知维护人员，做好维护人员消除设备渗漏的配合工作，对设备维修班消除设备渗漏工作进行检查、验收。

第七条 维护车间职责

（一）负责建立本部门渗漏管理网络以及渗漏管理制度，明确各级人员的职责与权限，建立良好的渗漏管理机制。

（二）负责公司设备渗漏处理工作，对所承担的相应工作负责，确保设备健康水平。

山西瑞格金属新材料有限公司	文件编号	RG/HJA-02-2024
设备泄露管理制度	修改状态	0
	版本号	A
	页次	第 2 页 共 3 页

(三) 掌握本专业管辖范围内设备存在的渗漏，及早发现，及时处理。

(四) 对设备渗漏处理不当，或没能采取有效措施防止渗漏扩大，造成损失，由公司进行考核。

第三章 管理程序

第八条 设备渗漏管理

(一) 设备渗漏的分类

- 1) 渗漏点。设备表面有湿迹、气感。
- 2) 一般漏点。油或水的渗漏：在设备表面已形成液滴，下面有少量积水积油；空气的渗漏：已产生轻微声音。
- 3) 严重渗漏。油的渗漏：五分钟以内形成一滴；水的渗漏：5秒钟形成一滴；空气的渗漏：已形成较大的声音。

(二) 密封点的统计方法

1) 密封点是指各种介质可能向外渗漏的结合面。分为静密封点和动密封点两种。

2) 静密封点系指设备、容器、阀门、管道上的法兰、门盖、端盖、填料函、丝堵、堵头、活接头等第一个结合面为一个密封点。

油浸纸绝缘的电缆终端头为 1 个密封点，电缆中接头为 2 个密封点；密封垫结合面为 1 个密封点；一对法兰为 1 个密封点；一般有门盖带法兰的阀门为 4 个密封点；焊接门为 2 个密封点；活接头几通的为几个密封点。设备管道上的焊口、砂眼不统计为密封点，但有渗漏的作为渗漏点统计。

3) 动密封点系指设备转动或往复运动的轴与端盖之间的结合部位，每一处为 1 个密封点。干油润滑轴承不作为密封点统计，闸门以每一止水边作为一个统计单位。

第九条 设备渗漏考核

(一) 考核范围

在完成产品生产整个过程所涉及的设备 and 系统。

山西瑞格金属新材料有限公司	文件编号	RG/HJA-02-2024
设备泄露管理制度	修改状态	0
	版本号	A
	页次	第 3 页 共 3 页

(二) 考核标准

1) 公司密封点渗漏率 $\leq 2\%$,

公司密封点渗漏率 = (渗漏点总数) \div (密封点总数) $\times 1000\%$

2) 所有设备不得有严重漏点。主设备及其他生产设备的一般漏点和渗点不得超过规定的允许值。

3) 检查方式为班组自查时间每十天一次，生产与安环科每月一次。

第四章 附则

第十条 本管理制度由生产部负责解释。

第十一条 本管理制度自发布之日起执行。