

化工企业罐区储运系统安全评价关键因素探究

陈云同 (山东瑞康安全评价有限公司, 山东 日照 276800)

摘要: 文章针对化工企业罐区储运系统安全评价的关键因素进行了深入探究。通过分析国内外化工罐区安全事故案例,总结了现有安全评价方法的优缺点,并对化工企业罐区储运系统安全管理现状进行了调查。研究发现,罐区储运系统安全评价的关键因素涵盖工艺过程安全、设备完整性、人员操作管理以及环境因素四个方面。在工艺过程安全方面,需关注储运介质的物理化学特性、工艺流程的风险点以及安全保护机制的设计;在设备完整性方面,需对储罐、管道、阀门等关键设备进行全面检查,评估其材质、结构、运行状况及维护保养情况。

关键词: 安全评价; 风险控制; 安全管理

中图分类号: TE88

文献标识码: A

文章编号: 1674-5167 (2025) 025-0112-03

Study on the key factors of safety evaluation of tank area storage and transportation system in chemical enterprises

Chen Yuntong (Shandong Ruikang Safety Evaluation Co., LTD., Rizhao Shandong 276800, China)

Abstract: The paper explores the key factors of tank area storage and transportation system safety evaluation in chemical enterprises. By analyzing the cases of domestic and abroad, the advantages and disadvantages of existing safety evaluation methods are summarized, and the current situation of safety management of tank storage and transportation system in the chemical enterprises is investigated. It is found that the key factors of the safety evaluation of the tank area storage and transportation system cover four aspects: process safety, equipment integrity, personnel operation management and environmental factors. In terms of process safety, it is necessary to pay attention to the physical and chemical characteristics of storage and transportation medium, the risk points of process and the design of safety protection mechanism; in terms of equipment integrity, to evaluate the material, structure, operation condition and maintenance status.

Key words: safety evaluation; risk control; safety management

化工企业罐区储运系统是化工生产过程中极其重要的组成部分,其安全运行直接关系到企业生产的稳定性、经济效益以及环境安全。近年来,随着化工行业的高速发展,大型化工企业的罐区规模不断扩大,储存的物料种类也日益增多,其安全风险也随之增高。罐区储运系统一旦发生安全事故,后果往往十分严重,可能造成人员伤亡、财产损失以及环境污染,甚至引发社会恐慌。因此,对化工企业罐区储运系统进行安全评价,识别并有效管控潜在风险,对于保障企业安全生产和可持续发展具有极其重要的意义。目前,国内外对化工罐区安全评价的研究已取得一定进展,但仍存在一些不足之处。例如,现有的安全评价方法在实际应用中存在一定的局限性,难以全面、准确地评估罐区储运系统的安全风险;对人员因素、环境因素等方面的研究相对不足;缺乏针对不同类型罐区储运系统的具体安全评价标准和规范。

1 化工企业罐区储运系统安全评价的必要性

化工企业罐区储运系统安全评价的关键因素探究,并非简单的设备检查或流程审核,而是一个系统工程,需要从多维度、多层次深入剖析潜在风险,最

终实现安全生产的目标。其核心在于全面识别和评估可能导致事故发生的各种因素,并据此制定相应的预防和控制措施。这不仅仅是技术层面上的考量,更需要融合管理、人员素质以及环境因素等多重视角。安全评价必须深入分析工艺流程的每一个环节,包括物料的性质、反应条件、能量变化以及潜在的副反应等。工艺设计本身就蕴含着安全风险,例如,反应釜的容积、管道的设计压力和材质以及安全阀的设置等,都直接关系到系统的安全运行。因此,评价需要对工艺流程进行全面的风险评估,识别潜在的危险点和危险事件,并量化其发生的可能性和严重性。罐区储运系统涉及大量的设备,包括储罐、管道、阀门、泵等。这些设备的材质、结构、运行状况以及维护保养情况,都直接影响着系统的安全性和可靠性。设备老化、腐蚀、磨损等问题,都可能导致设备泄漏、损坏,引发安全事故。因此,安全评价需要对设备进行全面的检查和评估,包括定期的设备巡检、无损检测以及设备的剩余寿命评估等。建立完善的设备管理制度,严格执行设备维护保养规程,是确保设备完整性的关键。设备选型也至关重要,需要选择符合安全标准,并具

有高可靠性的设备,以降低设备失效的风险。再先进的设备和工艺设计,也需要依靠人的操作来实现。操作人员的安全意识、操作技能以及对操作规程的遵守程度,都直接影响着系统的安全运行。因此,安全评价需要评估操作人员的素质、培训情况以及操作规程的有效性。这包括对操作人员进行定期安全培训,考核其安全知识和操作技能,并制定完善的操作规程,确保操作人员按照规范进行操作。此外,建立健全的安全管理制度,明确责任分工,加强安全监督管理,也是保证人员操作安全的关键。安全文化建设也至关重要,需要营造一个安全生产的良好氛围,提高全体员工的的安全意识。罐区储运系统运行的环境,包括气候条件、地理位置以及周围环境等,都会对系统的安全运行产生影响。例如,恶劣的气候条件,如暴雨、洪水、地震等,都可能对罐区储运系统造成损害,引发安全事故。因此,安全评价需要对罐区周围环境进行全面调查,评估潜在的环境风险,并采取相应的安全防护措施。这包括制定相应的环境保护措施,例如设置防洪堤、防雷设施等,以应对潜在的环境风险;定期对环境进行监测,确保符合环保要求。

2 化工企业罐区储运系统安全评价的关键因素

2.1 工艺过程安全因素

工艺过程安全是罐区储运系统安全评价的首要因素。这部分评价需要关注储运介质的物理化学特性,例如其易燃易爆性、毒性、腐蚀性等。不同介质的特性决定了储运过程中的风险等级,并直接影响安全设计和操作规程的制定。评价需涵盖工艺流程的风险点分析,例如物料输送过程中的泄漏风险、混合反应的热量控制、以及工艺参数的波动对系统稳定性的影响等。此外,工艺设计中应充分考虑安全冗余和联锁保护机制,以应对异常情况和设备故障,最大限度地降低工艺过程安全风险。对现有工艺流程进行深入分析,识别潜在的危险源和危险事件,并评估其发生的可能性和严重性,是工艺过程安全评价的核心内容。只有充分掌握工艺过程的特性和潜在风险,才能制定有效的安全管理措施。

2.2 设备完整性因素

设备完整性是保证罐区储运系统安全运行的另一关键因素。这部分评价需要对储罐、管道、阀门、泵等关键设备进行全面检查,评估其材质、结构、运行状况以及维护保养情况。设备的老化、腐蚀、磨损等问题都可能导致设备泄漏、损坏,引发安全事故。因此,评价需要对设备的完整性进行定量和定性评估,包括设备的剩余寿命评估、缺陷检测、以及预防性维护计划的有效性评估等。先进的无损检测技术,如超声波

检测、射线检测等,可以有效地识别设备内部的缺陷,提前发现潜在的安全隐患。此外,制定严格的设备维护保养制度,并严格执行,可以有效延长设备使用寿命,降低设备失效的风险。设备的选型、安装、调试以及日常维护,都需要严格按照规范进行,以确保设备的长期稳定运行。

2.3 人员操作管理因素

人员操作管理是影响罐区储运系统安全的重要因素。这部分评价需要评估操作人员的素质、培训情况、以及操作规程的有效性。熟练的操作技能、丰富的安全意识以及严格遵守操作规程,是保证安全生产的关键。评价需要考察操作人员的培训体系是否完善,培训内容是否涵盖了所有可能发生的风险和应急措施。有效的安全管理制度,清晰的操作规程,以及定期的安全教育培训,能够有效提高操作人员的安全意识和操作水平。此外,建立完善的安全管理体系,包括责任制度、奖惩制度以及事故调查处理制度,能够有效规范操作人员的行为,减少人为操作失误导致的事故。定期进行安全检查和演练,检验应急预案的有效性,也是提升人员操作管理水平的重要措施。

2.4 环境因素

环境因素对罐区储运系统安全同样具有重要影响。这部分评价需要考虑罐区周边环境的地理位置、气候条件、以及潜在的环境风险。例如,罐区附近是否存在易燃易爆物品、水源、居民区等,这些都会影响罐区安全等级。恶劣的气候条件,例如暴雨、洪水、地震等,也可能对罐区储运系统造成损害,引发安全事故。因此,评价需要对罐区周边环境进行全面调查,评估潜在的环境风险,并采取相应的安全防护措施。这包括制定相应的环境保护措施,例如设置防洪堤、防雷设施等,以应对潜在的环境风险。此外,需要对罐区周围的土壤、水体等环境进行监测,以确保不会对周围环境造成污染。环境风险评估需要综合考虑多种因素,并采取有效的风险控制措施,以确保罐区储运系统在各种环境条件下安全运行。

3 化工企业罐区储运系统安全评价的应对策略

3.1 优化工艺过程设计

工艺过程设计是罐区储运系统安全的基础。优化工艺过程设计,应从源头上降低安全风险。这首先需要对工艺流程进行全面的风险评估,识别潜在的危险点和危险事件,并量化其发生的可能性和严重性。基于风险评估结果,可以采取多种措施优化工艺设计,例如:采用更安全的物料输送方式,减少泄漏风险;优化反应釜的设计,提高反应的稳定性和可控性;采用先进的控制系统,提高工艺过程的自动化程度和精

确性;引入安全连锁系统,防止因设备故障或操作失误导致的事故;选择合适的工艺参数,降低工艺过程的危险性。此外,工艺设计中应充分考虑容错性设计原则,即使出现单点故障,也不至于导致整个系统失控。优化后的工艺过程应该具备更高的安全性、可靠性和稳定性,从而有效降低事故发生的概率和后果严重性。这需要工艺工程师与安全工程师紧密合作,将安全因素融入到工艺设计和优化的每一个环节。

3.2 加强设备完整性管理

设备的完整性直接关系到罐区储运系统的安全运行。加强设备完整性管理,需要建立一套全面的设备管理体系,涵盖设备的选型、安装、调试、运行、维护和报废等全生命周期。这包括:制定严格的设备验收标准,确保设备符合安全规范和质量要求;建立完善的设备档案管理制度,及时记录设备的运行状况和维护保养记录;定期对设备进行检查和维护,及时发现并修复设备缺陷;采用先进的无损检测技术,对设备进行定期检测,评估其剩余寿命和完整性;制定科学合理的设备检修计划,确保设备的长期稳定运行;建立设备失效分析机制,对设备故障进行分析,找出原因并采取改进措施,防止类似事故再次发生。此外,要根据设备的风险等级制定不同的维护保养方案,对高风险设备进行更严格的管理。只有通过严格的设备完整性管理,才能确保设备的可靠性和安全性,降低设备失效导致的事故风险。

3.3 完善人员培训和操作规程

人员因素是罐区储运系统安全的重要组成部分。完善人员培训和操作规程,需要建立一套科学规范的人员培训体系,确保操作人员具备必要的安全知识和操作技能。这包括:制定全面的培训计划,涵盖安全理论知识、操作技能培训、应急处理等方面;采用多种培训方式,例如理论讲解、实操演练、案例分析等,提高培训的有效性;定期对操作人员进行考核,检验其培训效果;建立操作规程标准化体系,明确操作步骤、安全注意事项等;定期对操作规程进行修订和完善,以适应新的技术和安全要求;建立健全的安全管理制度,明确责任分工,加强安全监督管理。只有通过完善的人员培训和操作规程,才能提高操作人员的安全意识和操作技能,降低人为失误导致的事故风险。这需要企业持续投入资源,加强安全文化建设,营造安全生产的良好氛围。

3.4 做好环境监测和应急预案

环境因素对罐区储运系统安全也具有重要影响。做好环境监测和应急预案,需要建立一套完善的环境监测体系,对罐区周围的环境进行定期监测,及时发

现并处理环境污染问题。这包括:对空气、水体、土壤等进行监测,确保符合环保要求;制定环境应急预案,明确应急措施和责任分工;定期进行应急演练,提高应急响应能力;建立与周边社区的沟通机制,及时向周边社区发布安全信息。此外,还需要考虑极端天气等自然灾害的影响,制定相应的应急预案,并进行相应的防范措施。只有通过完善的环境监测和应急预案,才能有效应对环境风险,保护环境和人员安全。这需要企业积极承担社会责任,以环保和安全为前提,发展可持续生产。

4 结束语

文章对化工企业罐区储运系统安全评价的关键因素进行了全面分析,并提出了相应的应对策略。研究表明,工艺过程安全、设备完整性、人员操作管理以及环境因素是影响罐区储运系统安全运行的关键因素。针对这些因素,文章建议优化工艺过程设计,降低工艺过程风险;加强设备完整性管理,提高设备可靠性;完善人员培训和操作规程,提升人员安全素质;做好环境监测和应急预案,有效应对环境风险。这些策略的实施需要企业加强安全管理体系建设,提高安全管理水平,并持续投入资源,改进安全技术和方法。

然而,化工罐区安全是一个复杂且不断变化的领域,未来的研究需要进一步深入探讨定量风险评估方法的应用,完善安全评价体系,开发更先进的安全技术和工具,以适应不断发展的化工行业需求,为化工企业罐区储运系统安全管理提供更可靠的理论依据和技术支撑。同时,加强国际合作,借鉴国外先进经验,也是提高我国化工企业罐区储运系统安全水平的重要途径。只有不断学习、改进和完善,才能有效降低罐区储运系统安全风险,保障化工生产的安全稳定运行。

参考文献:

- [1] 吴艳. 油品储运罐区运行管理常见问题及措施 [J]. 石化技术, 2019, 26(10): 248-249.
- [2] 王金龙, 刘占宇, 孙秀梅. 油品储运罐区质量管理 [J]. 中国石油和化工标准与质量, 2017, 37(11): 56-57.
- [3] 胥峰. 油品罐区的质量安全控制研究 [J]. 中国石油和化工标准与质量, 2016(16): 9-10.
- [4] 陈颖超, 李肖斌. 石油化工储运系统罐区配管设计的研究 [J]. 山西化工, 2012, 32(01): 47-49.
- [5] 张舒晗, 张剑歌, 张立民. 石油化工储运系统罐区配管设计 [J]. 化工设计通讯, 2020, 46(06): 59-60.