

鄂尔多斯市西北能源化工有限责任公司 安全生产治本攻坚三年行动实施方案 (2024-2026年)

为认真贯彻落实习近平总书记关于安全生产系列重要指示精神、上级党委政府关于安全生产的决策部署以及集团公司的工作要求，进一步夯实西北能化安全生产工作基础，根据应急管理部《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）》和《皖北煤电集团公司安全生产治本攻坚三年行动实施方案（2024—2026年）》，结合化工过程安全管理，制定本实施方案。

一、指导思想

以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，“固本强基”作为工作主题，强化安全责任落实，强化素质和能力提升，聚焦重大风险防治，坚持科技创新保安，推动安全治理模式向事前预防转型，不断提升本质安全水平，实现安全管理转型升级。坚持问题导向、系统观念、源头治理，通过三年治本攻坚，补短板、强弱项、严责任、重落实，保持从严管理的主基调，以“严细实精”的作风，加快推进安全生产治理体系和治理能力现代化建设，努力推进高质量发展和高水平安全良性互动，全力践行“推高质量发展、圆好日子梦想”的企业宗旨。



二、工作目标

总体目标：通过三年治本攻坚，着力破解瓶颈性、根源性、本质性问题，构建可持续发展的安全管理体系。以落实全员安全生产责任制为核心，坚持风险管控和“三基”建设为主线，进一步增强安全管理思想和安全文化理念，进一步提高安全风险防控和事故隐患治理能力，进一步提升从业人员技能素质和本质安全水平，安全风险监测预警体系和基础支撑保障体系更加完善，实现安全治理模式向事前预防转型。

具体目标：2026年底通过安全生产标准化二级企业验收；重大事故隐患动态清零；打造2个以上“无泄漏”车间；探索设备现代化管理；坚决杜绝重伤及以上人身伤害事故。

三、组织机构及职责

（一）组织机构

为保证安全生产治本攻坚三年行动顺利开展，成立以主要负责人为组长、分管负责人为副组长、相关部门负责人为成员的领导小组。具体如下：

组 长：任安全 许令奇
副组长：陈争峰 郭 勇 丁亚武
成 员：陈 迎 武云飞 卢 军 陈方悟 霍爱会
戴 军 任立志 曹绪宏 余 顺 陈四华
韩 涛 杨世兴 刘 飞 李 浩 张 蕾



黄 洁 陈献军 王 涛 刘广西 赵 辉
张 峰 周 锁 方仁付

领导小组下设办公室，办公室设在安全监管部，负责安全生产治本攻坚三年行动具体工作。

（二）职责

1. 学习宣传贯彻上级安全生产治本攻坚三年行动实施方案及部署会精神，结合公司实际，组织制定实施方案，细化目标和举措，启动全面开展治本攻坚三年行动。

2. 明确任务和责任单位，开展广泛宣传、全面动员、专题培训。

3. 指导、协调、解决治本攻坚三年行动中的重大问题，统筹推进治本攻坚三年行动。

4. 督促检查责任单位任务完成情况。

5. 组织对治本攻坚三年行动进行评比和考核。

四、工作任务

（一）突出抓好全员安全生产责任制落实体系建设

1. 学习借鉴钱营孜煤矿落实全员安全生产责任制经验做法。按照“纵向到底、横向到边”的原则，理清安全生产责任链条，修订完善本单位全员安全生产责任清单，健全内部考核奖惩机制，明确标准、方法和奖惩措施，严格岗位责任制监督检查。

2. 强化宣传引导，创新宣传方式，将安全生产责任制入心入



脑。部室车间负责人为宣传教育第一责任人，坚持日常宣传、主题宣传、重点宣传相结合，营造浓厚氛围；通过组织开展“安全宣讲”“安全生产大家谈”“以案说法”等活动，改变以往对职工说教式的安全教育模式。采用“逢查必考”的方式，掌握宣传教育效果，连续三次回答不合格人员，进入“三违”班学习。

3. 加强对专业部门安全履职能力检查考核。聚焦专业管理水平提升，严格规范、标准、细则执行，充分发挥监督、检查、服务、指导作用，安全、生产、设备专业管理部门每月召开一次专业风险分析会，提升专业安全管理效果。每半年组织一次专业部门负责人“安全述职”。

4. 严格实施全员安全责任考核。2024 年底前建成安全生产责任制考核信息系统，推进安全生产责任制层级考核。实行安全生产责任制落实“脱虚向实”，将风险防控、隐患排查、质量达标、安全培训、应急处置等安全生产责任分解到岗位、落实到现场，打通责任落实“最后一公里”。实施清单化考核，推广一线职工以“工作量+安全生产责任制落实情况”考核工分，班清班结；管技人员以“负面清单”考核，月度兑现，推动形成全员“明责、知责、履责、尽责”的良好氛围。

（二）严密防控安全风险

5. 深化开展重大危险源安全整治。对照《危险化学品企业重大危险源安全包保责任制隐患排查任务清单》压实“三类”负责



人的安全包保责任，履职记录做到可查询、可追溯，安监部每月对包保责任人履职情况进行检查评估。加快硬件设施安全改造，2024 年底前完成成品甲醇泵整体搬迁工程。严格执行《化工企业可燃液体常压储罐区安全管理规范》强化日常监管责任，每周甲醇储罐检测浮盘上部可燃气体含量，防止形成爆炸混合性气体，每季度对甲醇储罐和液氨储罐进出口切断阀开关动作一次，确保阀门执行到位，并留有记录。依据《危险化学品重大危险源企业安全专项检查细则（试行）》，每半年开展一次综合检查。

6. 牢固树立“泄漏就是事故”的安全理念，加强泄漏管理。按照《关于加强化工企业泄漏管理的指导意见》，结合生产实际，建立一套完整有效的泄漏管理体系。全面辨识、排查可能发生逸散性泄漏的连接法兰、阀门、机泵（轴封）、压力管道焊接处、人孔部位，以及危化品储罐、容器等源设备，建立健全泄漏源管理清单。根据风险评估，修订完善氨气、硫化氢、氢气、一氧化碳、甲醇的泄漏应急处置规范。每年开展一次泄漏检测与修复（LDAR）计划，引进气体成像检漏仪进行现场日常监督检查，开展“无泄漏”车间创建，不断提升泄漏管理与控制水平。

7. 深化装置设备带“病”运行排查整治，落实特种设备安全管理责任。突破性解决破渣机填料易泄漏问题、捞渣机链条易脱轨的问题、破碎机齿板易偏磨问题、棒磨机进料端漏料问题，持续开展设备完好性管理工作，提高设备运行可靠性。不断完善特



种设备安全管理制度，制定风险管控清单、落实责任链条，排查治理后天隐蔽性缺陷，全面消除裂纹、腐蚀、疲劳、老化等安全隐患，确保设备安全使用。

8. 深化非常规作业安全风险管控。依据《危险化学品企业特殊作业安全规范》编制特殊作业口袋书和《高风险作业管理规定》，明确安全风险管控措施和责任清单，全面开展宣传教育专题培训。严格落实化工企业异常工况处置、带压密封和带压开孔作业等安全管理规范，抓好化工装置开停车过程安全管理。灵活运用特殊作业信息化审批和全过程视频监控系统，高效精准管控安全风险。

9. 聚焦生产装置运行的难点，通过技术攻坚实现安全稳定长周期运行，减少检修作业，降低动态风险。着力解决锅炉炉管磨损和排渣不畅问题，解决气化炉激冷水量下降和合成气管易堵的问题，解决硫回收水洗塔汽液夹带问题。2025 年底前，实现锅炉运行时间达到 6 个月以上，气化炉运行时间超过 120 天，硫回收装置运行时间超过 90 天。

10. 严把承包商准入关口，提高承包商人员素质水平。按照“管业务必须管安全，谁引入谁负责”的原则，严格审查承包商安全资质，对资质不合格或达不到安全生产条件的承包商坚决不予采用。强化承包商人员入厂安全教育，杜绝承包商人员资质、能力不足入厂施工作业。建立承包商清退机制，每年联合组织一次综合评审，公布承包商“红”“黑”名单，全面清理整顿各类



承包商。

11. 改进变更风险安全评估，有效执行变更管理。参照《化工企业变更管理实施规范》修订完善变更管理制度，强化变更风险意识，规范变更管理流程，严格变更实施验收。全面梳理已发生的变更，重新开展安全评估，补齐措施和资料。建立“非必要不变更”的理念，尽可能减少变更带来的风险。

（三）持续排查整治重大事故隐患

12. 深入开展重大事故隐患自查自改，推动重大事故隐患动态清零。对照《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）》建立健全重大事故隐患自查自改常态化机制，主要负责人每月带队至少开展1次检查，对查出的隐患有台账、有整改、有复查、有验收，形成闭环管理。领导小组对重大事故隐患治理实施挂牌督办，公司分管领导负责制定整改方案，确保责任、措施、资金、期限和应急预案落实到位，逐一整改销号，对口专业部门负责督导整改工作，安全监管部负责台账的建立、落实销号。

13. 强化双重预防机制与运行系统深度融合，提高排查整改质效。采用“火眼金睛”专题培训提升排查隐患的能力，利用“低头捡黄金”激励手段提高发现隐患的意愿，逐步由被动防事故向主动除隐患转变，解决安全生产中“想不到”“管不到”“治不到”等隐蔽风险，实现关口前移，预防为主。



（四）开展从业人员安全素质提升行动

14. 强化安全理念和文化引领。严格落实“第一议题”制度，第一时间学习贯彻践行习近平总书记关于安全生产重要指示批示精神，牢固树立“人民至上、生命至上”理念。深化安全文化建塑，常态化、多渠道开展《安全文化手册》宣贯，提高干部职工认同。强化班前会标准化建设，开展季度班前礼仪督查、年度“最佳班前会”评选，实现班前礼仪“七步法”标准化。实施班组文化特色品牌培育工程，2026年底培育5个班组文化特色品牌进入培育库、打造2个班组文化品牌进入集团公司示范库，进一步夯实班组建设根基。

15. 强化素质和能力提升。加强“三项岗位”人员安全教育培训，主要负责人、安全生产管理人员安全生产知识和管理能力考核以及特种作业人员安全技术培训考核通过率达100%。严格外委单位安全培训，加强监督检查，切实提升有关从业人员的安全素质和能力。加强技能人才培养，2026年操作岗位员工全部取得初级证书，熟练工取得中级证书占比达到80%以上，副科级及以上安全管理人员取得安全工程师证达80%。

16. 强化教育培训能力提升。全面推行培训市场化考核，实施培训正向激励，保证培训工资不低于安全绩效总额的10%，提高基层培训的积极性，激发职工学习的自觉性。坚持领导干部上讲台和干部现场示范教学，落实高技能人才传帮带机制，皖煤杰



出工匠、金牌班队长、专业技术人员标兵每年授课不少于 24 课时。2025 年建成互联网+培训平台，实现培训过程线上运行，2026 年开发操作仿真系统，增强实战技能培训效果。

17. 强化应急处置能力提升。围绕“人人讲安全、个个会应急”主题和目标，强化应急管理体系建设，配齐消防救援队员，配精工艺处置队员，每半年召开一次应急管理工作会议，形成“统一指挥、专常兼备、反应灵敏、上下联动”应急管理机制。聚焦跟带班人员、调度员、班队长等关键岗位人员应急处置能力，严格执行《化工企业生产过程中异常工况安全处置准则》的规定。以业务竞赛为引领提升应急处置技能，围绕常见的介质泄漏、火灾爆炸、人员中毒、异常工况等突发事件，分阶段开展应急能力培训、岗位练兵和比武竞赛，以赛促学、以赛促练。提升全员自救互救能力，常态化开展“双盲”应急演练，坚持“逢考必查”，确保人人熟练使用空气呼吸器和灭火器、熟练掌握处置步骤和逃生路线。严格执行管理人员请销假制度和 24 小时应急值守制度，针对汛期、极端恶劣天气期间实施“双值守”。

（五）推进“三基”建设见实见效攻坚行动

18. 以提升兵头将尾作用为关键，强推基层建设。完善班队长素质提升“五项机制”，建设安全高效的基层。压实责任机制，把班队长素质提升作为保安全、促发展的“一号工程”，每年至少召开一次专题会研究部署班队长工作。严格赛马机制，严格执



行集团公司班队长选拔任用标准和程序，公推公选班队长数占新提任班队长总数不低于 100%，到 2026 年底力争选拔培养 10 名政治素质好、管理能力强、工作作风实的全日制本科以上学历班队长。强化培训机制，按计划开展班队长安全培训，每年开展不少于一次班队长轮训，鼓励班队长自学学历提升。构建引领机制，每年开展金牌班队长、优秀班队长评选活动。增强激励机制，实施“三奖一返”，调动班队长自我提升积极性。

19. 以安全生产标准化达标为重点，强推基础建设。把握内涵精准发力，深入研究创建要求，对标学习找出影响和制约达标创建的因素，明确整改提高的措施，制定达标创建方案。融合化工过程安全管理与标准化建设，主动识别和获取新的标准，及时转化内部安全管理规范制度，促进安全生产标准化运行机制有效运转。强化内部考核，建立领导“包保责任制”，坚持动态达标，每月开展 1 次标准化自查验收，严格考核验收。强化现场管理，深化清洁生产理念和措施，实施定置管理、标识管理，维持现场卫生、礼貌礼仪、职业道德，实现工完料尽场地清，严禁“三违”和野蛮操作。

20. 以教育培训岗位练兵为主要内容，强推基本功建设。构建“公司-部门-车间-班组”四级培训管理机制，实施“1+5”自主培训，常态化开展技术比武，深化车间月度有练兵、部门季度有比武、公司年度有大赛的“练兵选将”机制。推进基本技能提



升，按照“干什么练什么”原则和“一个岗位一个训练标准”要求，围绕岗位应知应会，严格按照岗位操作规程实施，使员工逐步向“一岗精、二岗通、三岗会”的多面手提升，向复合型人才发展，成为“转岗能上岗、上岗能胜任”的工位能手。

（六）提升设备现代化管理水平

21. 创新管控机制，设备管理精益化。制定关键设备的维修次数和故障停机时间等管控指标，降低维修率。通过定期进行专项检查和问题动态跟踪处理，从发现到解决实施限期逐项落实闭环管理。进行关键机组特护以及仪表视频监控等系统完好性状态检查等工作，全面掌握设备运行状态。加强“三位一体”精细化管理机制，通过组织专业单位、管理人员、班组共同对影响装置的设备进行精细化管理，保证设备的安全稳定运行。通过建立完善管理人员的内部考核奖评机制，鼓励技术攻关和改进创新。创新管控机制，按照考核指标、评价评分的绩效考核评价办法实施管理。

22. 强化故障分析，突出技术攻关化。针对装置运行存在的瓶颈问题，重点突出科研技改和隐患治理。专门针对故障高发频发的问题进行专项攻关治理。从设备结构改进、材质升级和强化维护操作等途径促使故障次数大幅降低。制定设备状态运行维修策略，避免突发故障、减少频发故障、杜绝大的设备事故。

23. 信息化平台建设，设备管理数据化。建立完善的设备管



理信息化网络平台，完善设备管理台账、实施设备追溯管理，收集设备运行性状态和维修记录的数据，推进设备全周期管理系统建设。借助于检查、测试数据和失效数据库，确定每台设备实施的预防性维护维修计划和周期，实现关口前移。

（七）提升信息化智能化管控水平

24. 优化升级危险化学品安全生产风险数字化管控系统。持续提升系统风险监测预警能力，深化特殊作业全过程信息化管理、人员自动定位、智能视频监控等系统应用，2024年完成氨压缩机组智能控制与节能增效改造，2026年底打通数据壁垒，实现装备数控化、车间数字化、产链平台化，构建安全高效的智慧化企业。

25. 深化拓展信息化技术应用场景。选用成熟的工艺生产报警优化管理、自动化过程控制优化、设备完整性管理与预测性维修、安全教育培训管理、承包商管理等“工业互联网+危化安全生产”信息化系统，加快推进安全生产监管模式向事前预防数字化转型。

26. 推进消防设备设施更新升级。联合消防专业单位对照《煤化工工程设计防火标准》，加快更换、增设消防设备设施，彻底整治突出风险隐患，强化消防智能化建设，推广应用物联网传感、温度传感、火灾烟雾监测、水压监测、流量监测、电气火灾监控、视频监控等感知设备，提高消防安全智能化、信息化建



设水平。

五、进度安排

从2024年1月至2026年12月，分四个阶段进行。

（一）动员部署阶段（2024年1月至4月）。学习宣传贯彻上级安全生产治本攻坚三年行动实施方案及部署会精神，组织制定本公司实施方案，部署启动全面开展治本攻坚三年行动。广泛宣传、全面动员，切实将治本攻坚三年行动宣传贯彻到车间、班组，营造人人参与的浓厚氛围。

（二）专项治理阶段（2024年5月至2025年12月）。公司各单位按照实施方案有序推进治本攻坚三年行动，对照重点工作任务，深入查找安全生产工作短板和弱项，全面排查问题隐患，动态更新清单，坚持边查边改、立查立改，加快推进实施，整治工作取得初步成效。

（三）巩固提升阶段（2026年1月至2026年9月）。对照治本攻坚目标和具体任务，全面梳理阶段性成效、差距和不足，完善和落实治理措施，针对重点难点问题，实施精准攻坚，确保取得明显成效。

（四）总结评估阶段（2026年10月至12月）。公司各单位对治本攻坚三年行动开展情况进行全面总结评估，进一步健全完善安全管理制度、规定，提炼总结治本攻坚成熟经验做法并推广实施，进一步夯实安全基础。



六、保障措施

(一) 加强组织领导。成立以主要负责人为组长、分管负责人为副组长、相关部门负责人为成员的领导小组，加强治本攻坚三年行动的组织领导，负责治本攻坚行动中的重大问题协调，统筹推进治本攻坚三年行动。各成员部室、各车间每年年底前要对治本攻坚工作取得的成效、存在的问题进行总结，并报领导小组办公室。

(二) 加大安全投入。严格落实《企业安全生产费用提取和使用管理办法》，充分发挥安全费用支撑作用，统筹安排重大风险管控、重大隐患管控、重大事故隐患排查整治等相关经费，持续推进“人防、技防、工程防、管理防”等治本之策，不断提升本质安全水平。

(三) 强化督促检查。建立常态化督导检查机制，强化考核，压茬推进各项工作落实。对工作不落实、进展缓慢、重大隐患排查整治不力等问题，采取约谈、通报、曝光等措施，推动治本攻坚三年行动落实落地。

(四) 强化激励引导。用好正向激励手段，加大对成绩先进单位的通报表扬力度，按照有关规定对表现突出的单位和个人进行奖励。采取多种形式对治本攻坚三年行动进行广泛宣传报道，及时推广先进典型经验，以示范引领推动工作落实。



西北能化公司综合部

2024年4月9日印发

- 16 -



扫描全能王 创建