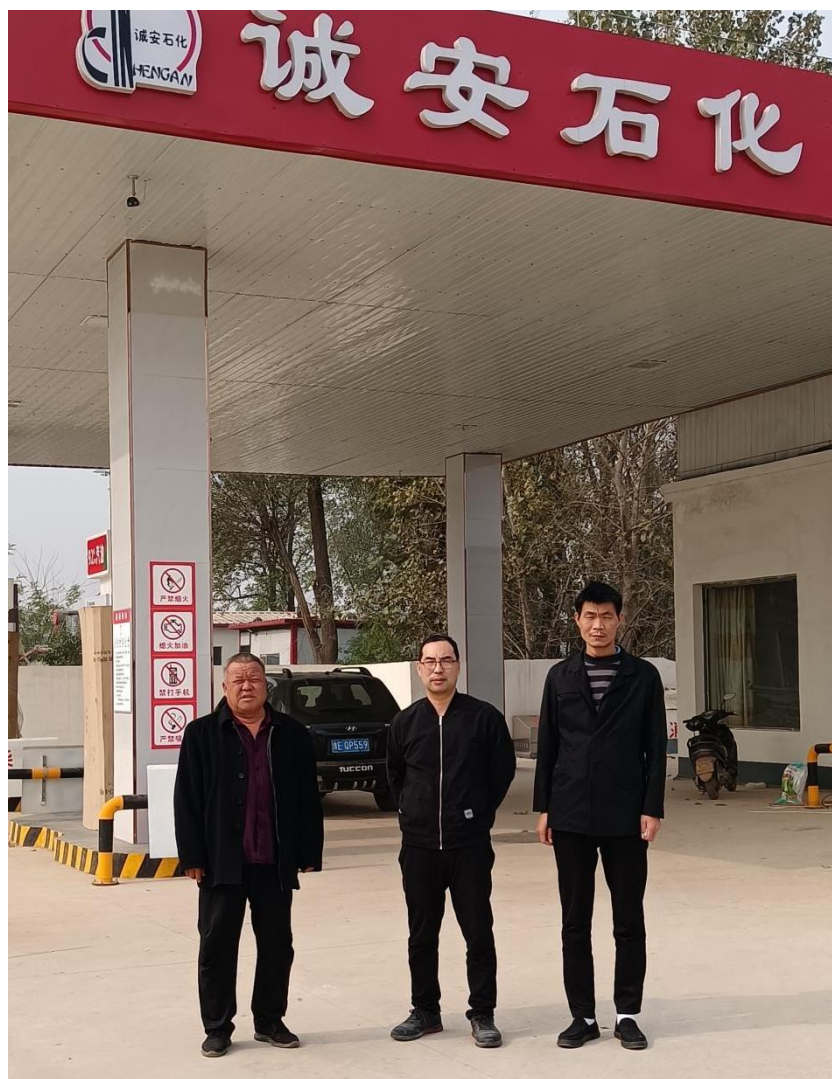


安全评价报告公开信息表

| | | | |
|------------|--|------------------------|--------|
| 项目名称 | 内黄县诚安石化加油站建设项目安全验收评价 | | |
| 完成时间 | 2022 年 12 月 7 日 | | |
| 评价人员 | | | |
| | 姓名 | 资格证书号 | 从业号 |
| 项目负责人 | 王海龙 | 1600000000200965 | 030233 |
| 项目组成员 | 陈武斌 | 1100000000300371 | 019967 |
| | 韦根远 | S011044000110191001083 | 028179 |
| | 刘义乾 | 1600000000301276 | 032625 |
| | 申文杰 | S011041000110202001639 | 042459 |
| 技术专家 | / | | |
| 现场勘察人员及时间 | 王海龙、申文杰；2022 年 11 月 8 日 | | |
| 现场核查的人员和时间 | 王海龙、申文杰；2022 年 11 月 18 日 | | |
| 项目简介 | <p>该站坐北朝南，加油站南侧为加油区，加油区有 2 台加油机，其中：1 台双枪汽油加油机和 1 台双枪柴油加油机，一排布置；加油罩棚采用钢结构，面积 192m²，站房位于加油区的北侧，单层砖混结构，面积 99m²，加油站南侧靠 001 乡道设出入口，并分开设置。储油罐区位于加油区行车道下，埋设有 2 座卧式 SF 双层卧式储油罐，其中：30m³ 乙醇汽油 SF 双层储油罐 1 座（隔舱罐，分割成 10m³、20m³ 隔舱）、30m³ 柴油 SF 双层储油罐 1 座（隔舱罐，分割成 10m³、20m³ 隔舱），总容积为 45m³（柴油折半计入）；卸油口位于加油站西北侧，汽油通气管位于汽油加油机旁罩棚立柱上，柴油通气管位于柴油加油机旁罩棚立柱上。根据 GB 50156-2021《汽车加油加气加氢站技术标准》加油站等级划分，该站属于三级加油站。1）汽油工艺：油罐车卸油采用密闭卸油方式，汽油罐车向站内油罐卸油时采用平衡式密闭油气回收系统。装满汽油的油罐车到达站内罐区后，在油罐附近停稳熄火，将导静电耐油软管与油罐车的卸油口、储油罐的密闭卸油口连接好，接好静电接地装置，静止 15 分钟后开始卸油。油品卸完后拆除导静电耐油软管，人工封闭好油罐密闭卸油口和罐车卸油口，拆除静电接地装置，发动油品罐车缓</p> | | |

慢离开罐区。卸油前将平衡式密闭油气系统连接好，打开油气回收管道接口阀门。2) 柴油工艺：油罐车卸油采用密闭卸油方式。装满柴油的油罐车到达站内罐区后，在油罐附近停稳熄火，将导静电耐油软管与油罐车的卸油口、储油罐的密闭卸油口连接好，接好静电接地装置，静止 15 分钟后开始卸油。油品卸完后拆除导静电耐油软管，人工封闭好油罐密闭卸油口和罐车卸油口，拆除静电接地装置，发动油品罐车缓慢离开罐区。1) 汽油工艺：加油站采用自吸泵加油工艺和真空辅助式油气回收系统。通过自吸泵把油品从储油罐送至加油机，经计量器、加油枪加到汽车油箱中。汽车油箱内排出的油气通过真空辅助式油气回收系统回到各自汽油罐内。2) 柴油工艺：加油站采用自吸泵加油工艺。通过自吸泵把油品从储油罐送至加油机，经计量器、加油枪加到柴油车油箱中。

现场照片



被评价单位
信息反馈情
况

满意

安全评价报告公开信息表

| | | | |
|------------|--|------------------------|--------|
| 项目名称 | 林州鑫浩制氧厂年充装 120000 立方工业用气项目安全条件评价 | | |
| 完成时间 | 2023 年 1 月 6 日 | | |
| 评价人员 | | | |
| | 姓名 | 资格证书号 | 从业号 |
| 项目负责人 | 王海龙 | 1600000000200965 | 030233 |
| 项目组成员 | 陈武斌 | 1100000000300371 | 019967 |
| | 韦根远 | S011044000110191001083 | 028179 |
| | 刘义乾 | 1600000000301276 | 032625 |
| | 申文杰 | S011041000110202001639 | 042459 |
| 技术专家 | / | | |
| 现场勘察人员及时间 | 王海龙、申文杰；2022 年 11 月 7 日 | | |
| 现场核查的人员和时间 | / | | |
| 项目简介 | <p>林州鑫浩制氧厂注册地址为林州市陵阳镇两亭岗村，该企业持有营业执照，统一社会信用代码：914105813580350808，投资人：赵培培，成立日期为 2015 年 09 月 14 日。现因林州市重点项目规划占地，原注册地址生产设施设备均已拆除。现企业拟搬迁至林州市林州产业集聚区内。林州鑫浩制氧厂“年充装 120000 立方工业用气项目”位于安阳市林州市林州产业集聚区，已获得《不动产权证》（豫（2019）林州市不动产权第 0000924 号）、《建设用地规划许可证》（地字第 2018110605），该项目符合城乡规划布局。1）氧、氩储存、充装流程低温液态原料由供应方负责委托的专用运输槽车将其卸载至专用的低温液体储罐（额定压力 0.8MPa）内。充装时，通过低温液体泵（吸入压力 0.4MPa，排出压力≤16.5MPa），低温液态原料被压入高压汽化器（最高工作压力 16.5MPa，出口温度低于环境温度 5℃）内受热、升温汽化为高压、高纯度的压缩气体，并经高压管道输送至充装车间内的高压气体充装排，通过气体充装排的卡具分别充入气瓶（气瓶容积：40L，充装压力为 12~15Mpa）内。2）二氧化碳储存、充装流程低温液态二氧化碳购入后，由厂家的专用运输槽车将其卸载至专用低温液体储罐内（额定压力 2.2MPa）。充装时，通过低温液体</p> | | |

泵（出口压力：7MPa）将液态二氧化碳经管道输送至二氧化碳充装排，将气瓶装入充装排的卡具上，称重充装二氧化碳气瓶（气瓶容积：40L，气瓶的公称工作压力：15Mpa，充装系数：0.6）内。

3）二氧化碳和氩混合气充装流程根据客户要求充装比例确定二氧化碳和氩气充排重量及充装压力，先将二氧化碳和氩混合气气瓶链接到混合气充装排的卡具上，按确定的充装比例充装二氧化碳，达到预算重量后停止充装二氧化碳，然后按照确定的充装比例充装氩气，充装完成后从混合充装排的卡具取下气瓶，二氧化碳和氩混合气气瓶充装完成。

4）丙烷储存、充装流程接收外运来的丙烷，储存充装后外销。充装过程是外来丙烷槽车卸车、静置、静置后充装。其工艺流程如下：

①卸车 丙烷槽车进站后，开启压缩机将储罐内的气体升压并送至槽车，使储罐内压力降低，槽车内的压力升高，从而使槽车和储罐之间形成一定的压力差，将槽车内的丙烷压送到相应的储罐内。当槽车内液体卸完后，再利用压缩机将槽车内的气体抽回至储罐。装卸利用压差，全封闭装卸。

②储存 储存采用常温压力储存。储罐设置温度、压力及液位指示，以防储罐超温超压和充装过量。

③灌瓶将抽真空的钢瓶或倒过残液而剩有丙烷的钢瓶，放在台秤上称出空瓶重量后，将灌装嘴连接在钢瓶嘴上，打开钢瓶角阀和灌装嘴上的阀门。丙烷进入钢瓶达到规定重量时，立即关闭灌装嘴上的阀门和钢瓶阀门，卸下灌装嘴。

④倒残液定期不定期将储罐中的残液通过压缩机输送到事故罐中；每次在灌装前都要将钢瓶中的残液排入事故罐中，通过压缩机抽事故罐内的气相，降低事故罐内的压力，从而将钢瓶中剩余的重组份残液导入事故罐。

现场照片



被评价单位
信息反馈情
况

满意