

应 急 管 理 部
工 业 和 信 息 化 部
国 务 院 国 资 委
市 场 监 管 总 局
文 件

应急〔2024〕49号

应急管理部 工业和信息化部 国务院国资委
市场监管总局关于印发《化工老旧装置淘汰
退出和更新改造工作方案》的通知

各省、自治区、直辖市及新疆生产建设兵团应急管理厅(局)、工业和
信息化主管部门、国资委、市场监管局(厅、委),有关中央企业:

现将《化工老旧装置淘汰退出和更新改造工作方案》印发给你

们,请认真贯彻执行。



2024年6月14日

化工老旧装置淘汰退出和 更新改造工作方案

我国化工行业于上世纪 80 年代进入快速发展期,是国民经济基础性支柱性产业之一,目前化工产值占世界总量的 40% 以上。部分上世纪建设的化工装置设备已运行超过 30 年甚至 40 年以上,设计建设标准和设备制造水平低,长周期运行后腐蚀减薄,安全保障能力下降,加之监测监控设施不完善、安全间距不足等问题,化工老旧装置设备安全风险隐患叠加并进入集中暴露期。为进一步提升化工行业本质安全水平,有效防范化解重大安全风险,制定本方案。

一、总体要求

以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导,深入贯彻党的二十大精神 and 习近平总书记关于安全生产的重要论述,认真落实国务院《推动大规模设备更新和消费品以旧换新行动方案》和国务院安委会安全生产治本攻坚三年行动部署安排,突出重大安全风险防控,坚决淘汰一批、退出一批、更新改造一批老旧装置储罐,有效提升化工企业本质安全度,从根本上消除事故隐患、从根本上解决问题,有效遏制重特大事故发生。

二、对象范围

取得危险化学品安全生产许可、安全使用许可企业中的以下

化工装置储罐：

1. 2022—2023 年，根据《危险化学品生产使用企业老旧装置安全风险评估指南(试行)》确定的老旧装置。

2. 现有压力式液化烃球罐。

3. 现有容积 3000 立方米以上的常压可燃、剧毒液体储罐。

三、工作任务

(一)依法淘汰一批不符合产业政策和安全标准要求的生产装置。

存在以下情形之一的，应当按要求完成淘汰：

1. 装置的工艺路线或主体设备列入《产业结构调整指导目录(2024 年本)》(国家发展改革委令第 7 号)、《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录(第一批)》(应急厅〔2020〕38 号)、《淘汰落后危险化学品安全生产工艺技术设备目录(第二批)》(应急厅〔2024〕86 号)、《淘汰落后安全技术工艺、设备目录(2016 年)》(安监总科技〔2016〕137 号)、《淘汰落后安全技术装备目录(2015 年第一批)》(安监总科技〔2015〕75 号)淘汰类或禁止类的。

2. 没有经过正规设计，且没有开展安全设计诊断的(未经正规设计是指：装置未经法定资质设计单位设计，企业自行设计安装使用；或设计单位不具备相应资质、超资质等级或超业务范围开展项目设计；或以安全设施设计专篇代替初步(或基础)设计、以初步(或基础)设计代替施工图(或详细)设计等)。

3. 外部安全防护距离不满足国家标准《危险化学品生产装置

和储存设施风险基准》(GB 36894)规定的风险基准要求,且无法整改的。

4. 连续停运 5 年以上,存在重大隐患且无法整改的。

5. 装置核心反应器或主要压力容器安全状况等级为 4 级,累计监控使用时间超过 3 年且无法对缺陷进行处理的。

(二)有序退出一批安全风险高的装置和储罐。

截至 2023 年底,对于符合下列情况的装置和储罐,各省级应急管理部门会同有关部门组织辖区内企业(非中央企业)、有关中央企业总部组织下属企业,按照“一装置一策”、“一罐一策”,明确退出路径、责任单位、责任人员、完成时间等,于 2029 年底前完成退出:

1. 投产运行 30 年(含)以上的生产装置。

2. 投产运行 25 年(含)以上且未按规定设计使用年限的压力式液化烃球罐。

3. 投产运行 30 年(含)以上的容积 3000 立方米以上的常压可燃、剧毒液体储罐。

属于产业链供应安全保障、国家战略规划要求、国家能源保供、“卡脖子”技术等情况,不能按时退出的装置和储罐,应详细说明现状和原因,聘请具有工程设计综合或化工石化医药行业甲级资质的设计单位等第三方机构,开展全面深入的安全风险评估,安全风险受控的,报省级人民政府(非中央企业)、有关中央企业总部批准同意,并应进一步强化安全风险管控,加大资金投入,优化监

测监控手段,提升数字化智能化管控水平,确保安全运行。

(三)改造提升一批在役装置和储罐。

1. 对于投产运行 20 年(含)至 30 年(不含)的生产装置,各省级应急管理部门会同有关部门对辖区内企业(非中央企业)、有关中央企业总部对下属企业,依据《危险化学品生产使用企业老旧装置安全风险评估指南(试行)》,逐一开展安全风险评估复核,确定安全风险等级,实施分类安全改造。

2. 对于已达到设计使用年限、未规定设计使用年限但使用超过 20 年的压力式液化烃球罐,企业应当严格执行《固定式压力容器安全技术监察规程》中关于年度检查、定期检验和安全评估(合于使用评价)的有关规定。罐区的安全管理应严格执行《化工企业液化烃储罐区安全管理规范》(AQ 3059—2023)。

3. 对于投用运行不足 30 年(不含)的常压可燃、剧毒液体储罐,企业应加强年度检查和定期检验,根据检查检验结果进行隐患治理和改造提升。

其他装置设备由企业根据评估情况,参照本方案实施淘汰退出和更新改造。

四、时间安排

(一)动员部署(2024 年 6 月)。各地区、各有关中央企业总部根据本方案要求,结合实际细化措施,进一步明晰目标任务,进行广泛宣传,部署启动相关工作。

(二)建档立账(2024 年 7 月至 8 月)。各地区、各有关中央企

业总部根据本方案确定的对象范围,进一步核查,分类建立健全淘汰、退出、改造的装置、储罐台账,确保底数清、情况明,并将台账报应急管理部。

(三)攻坚推进(2024年9月至2029年9月)。各地区、各有关中央企业总部组织针对每套(个)装置、储罐,制定淘汰、退出、改造的具体措施,明确时间表、路线图,加快推进实施。

(四)总结阶段(2029年10月至12月)。各地区、各有关中央企业总部总结经验成果,形成总结报告。

五、工作要求

(一)加强组织领导。各地区、各有关中央企业总部要高度重视,成立工作专班,明晰分工、压实责任,精心组织实施,定期听取进展情况汇报,协调解决工作推进中的重大问题,全力推动,务求实效。

(二)加大支持力度。工业和信息化部、应急管理部、国务院国资委、市场监管总局强化财政金融支持力度,优化相关项目审批流程和有关央企考核政策,激励引导化工企业主动实施老旧装置淘汰退出和更新改造。各地区要融合产业升级、安全环保、技术改造、资金筹措等多方面政策,优化政策供给;有关中央企业总部要积极履行央企责任,加强技术支撑和资金保障,支持做好老旧装置储罐淘汰退出和更新改造,确保各项任务保质保量完成。

(三)强化督促检查。各地区、有关中央企业总部要定期调度进展,加强实地督导,加强对监控运行装置和储罐的检查,强化情

况通报,及时宣传推广好经验好做法,曝光工作不力、进展缓慢的企业,并按季度将工作情况报应急管理部。应急管理部及时收集、研究解决推进过程中遇到的问题,推动建立有关行政审批绿色通道,保障工作顺利进行。

(信息公开形式:依申请公开)

应急管理部办公厅

2024年6月17日印发

承办单位:危化监管一司 经办人:范景春 电话:83933458 共印200份

