



凯斯曼秦皇岛汽车零部件制造有限公司

ASI 体系程序文件

文件编号: 2024-ASI-HJ01

版本: A

页数: 3

发布部门: 安环环保科

修改状态: 0

无泄漏工厂管理程序

2024 年 11 月 10 日发布

2024 年 11 月 15 日实施

修改记录				
序号	修改日期	修改内容概要		修改人
		修改前	修改后	

1 目的

为进一步加强公司无泄漏工厂管理工作，推动公司落实环境保护主体责任，严格生产现场泄漏环境保护管理，有效预防和控制泄漏导致的潜在的风险，防止和减少由泄漏引起的事故，提升企业本质安全环保水平。

2 适用范围

本制度适用于本公司工艺管道、设备、化学品仓库和危废的防泄漏环保管理工作。

为提倡节约减少浪费，做到不浪费一滴水、一度电、一点原辅材料，杜绝车间跑、冒、滴、漏现象，特制定本制度：

3 验收标准：

1) 全部设备完好率 $\geq 95\%$ ，关键设备完好率率 $\geq 98\%$ ；
静密封泄漏率 $\leq 0.5\%$ ，动密封泄漏率 $\leq 2\%$ 。

4 区域划分:

1) 生产装置所属设备、管线和冲洗、消防、生活等附属设施, 以及管线的静密封、仪表管线的第一个阀门以内阀门、管线, 由所在工艺科室负责。

2) 生产装置内的仪表、包括工艺管线、设备, 第一阀门外的阀门、管线, 仪表专用件热线的静密封, 由设备科负责。

3) 工艺管道、保温伴管至用户第一个阀门的第一道法兰为界 (不包括阀门), 由送出单位负责。

4) 生活区区域职责按以前下发的生活区维修规定执行。

5 密封点的统计范围及泄漏检查标准:

1) 密封点统计范围

①机动设备的连续运转部分属于动密封点统计范围。

②除动密封点统计范围以外的设备、管道, 包括电器设备的变压器开关、仪表的孔板、调节阀、附属引线、以及其它设备均按密封点统计。

2) 静密封点的计算方法:

一个静动密封接合处算一个密封点, 有一处泄漏就算一个泄漏点, 不管是密封点或焊缝、砂眼以及其它原因等造成的泄漏。

3) 密封点的泄漏检验标准, 设备完好标准。

6 静密封点

1) 设备及管路的结合部位用肉眼观察, 以不结焦、不冒烟、无渗透、无泄漏 为合格。

2) 电器设备如变压器、油开关、绝缘电缆头等, 其结合部位用肉眼观察, 无滴漏。

3) 仪表设备及工艺、空气管线, 用肥皂水试漏, 关键部位无气泡, 一般部分每分钟不超过 5 个。

4) 蒸汽系统用肉眼观察, 无泄漏。

5) 酸碱等化学物料补充, 用肉眼观察无渗迹、无漏痕。

7 动密封:

1) 填料密封介质为水时, 初期每分钟不多余 20 滴, 末期每分钟不多于 40 滴, 其它液体每分钟不多于 15 滴。

2) 机械密封初期应无泄漏, 末期每分钟不超过 5 滴。

8 要求

1) 各科室职责: 做好本区域的静、动密封点初始统计工作, 设备增减及时变更, 建好台帐。安排认真填写设备运营保障中心下发的《设备日常检查记录》, 做好日常维护及密封点、泄漏率、设备完好率的统计工作, 建立记录台帐并考核。

2) 各车间加强本车间跑、冒、滴、漏的处理工作, 设备科做好监督检查工作。

3) 各科室新增装置增加密封点及时统计报设备科, 经设备科批准后泄漏率考核变更。

4) 设备科定期检查各工段泄漏点及台帐情况, 按规定考核, 同时做好全厂设备密封点统计工作, 建立台帐。

5) 各科室有关人员检查存在问题及时考核。

五、本规定自下发之日起执行, 与以前制度相冲突的地方按本规定执行。