

《化工园区污水处理厂安全生产标准化建设规范》

中国石油和化学工业联合会（CPCIF）团体标准编制说明

（公开征求意见稿）

一、任务来源

根据《关于印发2022年第二批中国石油和化学工业联合会团体标准项目计划的通知》（中石化联质发〔2023〕07号）要求，在2024年完成《化工园区污水处理厂安全生产标准化建设规范》团体标准的制定工作。本标准是由中国石油和化学工业联合会提出，中国石油和化学工业联合会标准化工作委员会归口。由中国石油和化学工业联合会安全生产办公室牵头，北京国石安康科技有限公司、中化环境控股有限公司、中国化学工程集团有限公司、东华工程科技股份有限公司、甘肃省化工研究院有限责任公司、赛鼎工程有限公司、茂名绿色化工研究院等多家单位共同起草。

二、目的、意义

该标准主要目的和意义在于规范化工园区的污水处理厂安全管理工作，改善设备设施的状况，提升安全管理水平，防范重大风险，遏制重大事故的发生；同时为安全生产标准化管理体系建设、自我评价与改进以及第三方评价等相关工作提供指导。

三、制定的必要性

1. 提升安全管理水平，降低事故发生率

污水处理厂涉及易燃、有毒物质，涉及受限空间等高风险作业，近年来事故频发，通过制定标准化建设规范，明确污水处理厂在安全管理方面的具体要求，规范管理，降低事故风险。

2. 推进行业发展，提升竞争力

通过制定和实施标准化建设规范，可以推动污水处理行业的规范化、标准化和专业化发展，提升整个行业的水平和质量；可以提升污水处理厂的管理水平和运营效率，增强企业的竞争力，树立企业的良好形象。

3. 弥补现有标准规范的不足

目前，国内仅危化行业、工贸行业有相对详细的评审标准/细则，而污水处理厂缺乏有针对性的标准规范。因此，编制污水处理厂安全标准化建设规范可以弥补现有标准规范的不足，为污水处理厂的安全管理和运营提供有力的支持和保障。

四、编制过程

1. 制定标准调研阶段（2023年2月—2023年4月）

2023年2月，中国石油和化学工业联合会安全生产办公室组建了标准工作组，由设计、研究、安全评价等单位组成，2023年2月—2023年4月期间，标准组根据中国石油和化学工业联合会中石化联质发[2023]07号《关于印发2022年第二批中国石油和化学工业联合会团体标准项目计划的通知》的要求，开展了相关背景需求的调研，咨询了相关设计、生产单位，了解了对标准化建设规范的需求。

2. 制定标准工作方案会阶段（2023年5月）

2023年5月，组织召开了标准启动会，标准工作组根据调研情况以及标准聚焦的问题，研讨制定了标准大纲、组织架构和进度方案。此外，标准工作组对标准名称重新进行了确认，原立项名称为《石油化工污水处理厂安全生产标准化建设规范》，实际上适用主体为化工园区配套污水处理厂，考虑到实际的适用范围，此次改为《化工园区污水处理厂安全生产标准化建设规范》。

3. 制定标准起草阶段（2023年5月—2024年7月）

2023年5月—2024年7月期间，标准工作组按照大纲及分工，进行标准的编制工作，期间曾赴中化定远县污水处理厂、扬州中化化雨环保有限公司开展研讨交流，结合污水处理厂的实际情况及时修改完善规范的内容。2024年7月30日，完成了标准公开征求意见稿。

五、标准编制原则

本标准的制定主要依据《企业安全生产标准化基本规范》（GB33000-2016）、《企业安全生产标准化建设定级办法》（〔2021〕83号），同时参照国内危化行业、工贸行业标准化评比标准，充分考虑相关的法规、标准的要求，结合污水处理厂的实际情况，以确保标准的科学性、先进性、实用性。

1. 规范污水处理厂的安全管理；
2. 与相关标准法规协调一致；
3. 为污水处理厂的标准化建设提供依据。

六、主要条款的说明

本标准内容包括污水处理厂标准化建设的总体原则、总体要求及各要素的核心要求等。详细条款如下：

1. 范围

本文件规定化工园区污水处理厂安全生产标准化建设规范的术语和定义、总体原则和总体要求、核心要求和评价定级。

本文件适用于化工园区配套的污水处理厂开展安全生产标准化管理体系建设、自我评价与改进以及第三方评价等相关工作。城镇污水处理厂、其他工业污水处理厂可参照本文件执行工作。

2. 规范性引用文件

说明了在本标准制定中引用的标准和其他参考文件。凡是注日期的引用文件，以该具体日期文件为准，凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

3. 术语和定义

明确了企业安全生产标准化、安全生产绩效、企业主要负责人、变更管理、安全风险、生产污水等等专业术语和定义。

4. 总体原则和总体要求

明确企业应坚持贯彻“策划、实施、检查、改进”的 PDCA 动态循环模式，按照规定，建立并保持安全生产标准化管理体系。定期开展自评，或请第三方评审的方式进行评估。

5. 核心要求

核心要求共分为目标职责、制度化管理、教育培训、现场管理、风险管控与隐患排查、应急管理、事故管理和持续改进 8 个一级要素。

七、标准属性

根据我国对标准属性的划分原则，本标准为您推荐性标准。

八、标准水平分析

本标准着重强调风险管理和过程控制，同时高度重视绩效管理和持续改进，对于推动污水处理厂安全生产工作的向规范化、科学化、系统化和法制化方向迈进，具有深远的指导意义。此外，本标准还充分借鉴了危险化学品企业所积累的先进管理模式和经验，确保了其实施过程中的高度可操作性和实用性。这一标准化的实施，不仅有助于提升污水处理厂的整体运营水平，更能确保安全生产，为行业的可持续发展奠定坚实基础。