

南通制造部三车间 现场处置应急演练方案

编制：刘龙祥

审核：陈勤楼

批准：韩长生

南通高盟新材料有限公司

2023 年 6 月

南通制造部三车间现场外置应急演练方案

一、演练目的

1. 做好事故的预防，发生物料泄漏时立即采取有效措施进行隔离与收集，避免发生火灾等安全事故。
2. 检测和提升公司员工对物料泄漏时的紧急处理与应变能力。
3. 检测和提升公司员工对安全事故的应急处理能力。
4. 测试和提升公司的应急组织应对突发事件的应急处置能力，测试火灾工作流程和处理要领。
5. 提升现场指挥官对救灾行动的指挥调度能力，应急小组成员熟悉各种紧急状况的处置、消防器材的正确使用。
6. 测试消防安全设施的运行情况。

二、演习情况模拟设定

1. 演练设定地点：三车间南侧储罐处
2. 演练模拟情景：2023年6月28日13:00左右，三车间副主任在处理三车间南门处时发现乙酯气味很大，仔细观察发现尾气管处有物料往下流，围堰内已积存少量液体，怀疑有乙酸乙酯从尾气管内泄漏到围堰内，遂立即通过对讲机报告班组长。
3. 班组长接到汇报后及时赶赴现场查看现场情况并通过对讲机呼叫车间主任，进行汇报。通过排查确认是乙酸乙酯发生泄漏，由于乙酸乙酯属于易燃液体，针对上述情况需要紧急启动应急预案，完成物料的围堵、现场清理。

三、演练时间、地点及范围及天气情况

1. 演练时间：2023年6月28日13时
2. 演练区域：三车间
3. 天气情况：晴 气温：23.3℃
4. 风向：北风 风力：4级

四、参加演练成员，共计26人，其中：

- 演练指挥组：1人
- 操作组：5人（现场4人，DCS操作1人）

- 安全联络组：1人
- 拍照记录：1人

三.车间现场处置应急演练程序

一、假想泄漏部位

乙酸乙酯自动阀故障导致无法正常关闭储罐内乙酯由于液位高一直往车间罐内缓慢流入，罐满后从尾气管

二、泄漏事故相应流程

泄露--关闭阀门--现场救援报告安全管理小组--应急响应--物料回收--检修整改--事故责任--预防措施。

三、现场应急处置过程

- 1、现场操作人员（曾勇）发现车间原料储罐区一批未发完物料，进料管有物料泄露，立即通知班组长（王永强）立即进行应急处置。
- 2、DCS人员查看车间罐液位后发现，罐内原料已到最高液位，进料阀显示关故障状态，及时与值班长沟通通过对讲机汇报值班长及车间主任。
- 3、车间主任立即安排DCS人员关闭罐区原料储罐出料管道上紧急星断阀，防止物料继续向外溢流，组织车间人员做好安全防护，对车间溢流区域的物料收集、清理。
- 4、待所有溢流乙酯收集完毕，使用沙土进行清理后，关闭紧急星断阀，按程序，协同设备人员检查确认阀门故障原因。

四、现场讲评、总结

演练指挥部对本次应急情况做简要的讲评并对本次演习进行总结。通过演习让人员熟悉岗位应急处置方案，在真正的危险、事故到来之际所有人能按部就班，及时准确的做出最好的应对，将风险度及损失降到最低。

五、演习要求

1. 参加人员到位后应向现场指挥员报告人员到位情况，等待指挥员指令后应向指挥官报告。
2. 参加人员要严肃认真，听从指挥。对讲机统一使用8频道。
3. 演习过程要充分体现出不同阶段的处理方法，层次分明。

App 3亿人都在用的社交

CS 扫描全能王

事宜

行处置，保证了险情不扩散，不扩大。

3、应急预案采取分级响应原则，但按照逐级汇报制度，低级别应请上级救援，不得越级。

保证险情在可控范围内。

4、预案中的其他重要信息未发生变化。

综上，此应急预案无需修订。



