

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：赫 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处置应急演练方案

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架构对突发事件的有效处理能力，测试灭火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。应急小组成员熟悉应急工作，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，三车间员工在途径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，完成原料的围堵、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：33℃
4. 风向：北风 风力：4级

四、参加演练成员，共计8人，其中：

- 演练指挥部：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，罐满后从尾气管溢出

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、现场应急处理过程

- 1、现场操作人员（曾明）发现车间原料气味很大，排查发现南门附近尾气管有物料泄露，立即通知班组长（王永奇）并进行原因排查；
- 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，及时将发现的问题通过对讲机汇报班组长及车间主任；
- 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切断阀，防止物料继续向外溢流，组织车间人员做好安全防护措施后，将物料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，恢复现场正常工作秩序，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变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官报告人员到位情况，完成每项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。

应急演练签到记录表

总指挥	刘友祥	演练时间	2023年6月28日
组织部门	南通制造部 车间	演练地点	车间西侧储罐处
演练名称	车间乙酸乙酯泄漏现场应急处置演练总结		
参演人员	曹明 王利奇 胡建彪 冯成亮 陈 强 王利强		
演练内容	1、演练时间：2023年6月28日13时 2、模拟事故及简要经过： 1. 2023年6月28日13:00左右，三车间员工在巡检至车间内一处时发现乙酸乙酯气味很大，仔细查看发现尾气管处有乙酸乙酯泄漏，储罐内已积存大量不明液体，怀疑有乙酸乙酯泄漏，立即向班长汇报，班长立即通过对讲机通知各班组。 2. 班长接到汇报后及时赶赴现场查看情况并通过对讲机呼叫车间主任，进行汇报，通过查看确认是乙酸乙酯发生泄漏，由于乙酸乙酯属于易燃液体，针对上述情况立即启动应急预案，完成原料的囤堵、现场清理。 3、潜在风险：火灾 4、简要经过：现场操作人员（李强）发现车间内乙酸乙酯气味很大，排查看发现南部门附近尾气管有物料泄漏，立即通知班组（王利奇）并进行原因排查： DCS人员查看液位后发现，液位已接近高位，但进料阀仍旧显示未关闭状态，及时将发现的异常情况及时汇报班长及车间主任。 车间主任立即安排DCS人员关闭进料阀并通知班组停止进料，同时切断，防止物料继续间计量罐内溢流，同时车间主任及时通知各班组区域的物料收集工作。 待所有溢流乙酸乙酯收集完毕后，使用沙土进行围堵、清理，恢复正常工作秩序。		

三车间现场处置应急演练总结

预案名称	三车间乙酸乙酯泄露现场处置 应急演练总结			演练 地点	三车间南侧储罐处
组织部门	制造部 三车间	总指挥	刘龙祥	演练 时间	2023/6/28
参加部门和人员	详见演练前人员培训签到表				
演练类别	☒ 实际演练 ☐ 桌面演练 ☐ 全部预案 ☐ 部分预案 ☐ 提问讨论式演练				
物资准备 和人员培 训情况	物资准备： 正压式空气呼吸器（2套）、干粉灭火器（4个）、3M防毒面罩（2套）、应急药品（1套）、水枪、水带若干、防化靴（2双）、黄沙（20袋） 培训情况： 2023年12月28日上午，组织车间员工进行危险源辨识与分析及岗位应急处置培训学习，对演练预案进行学习研究、另外通过通过现场观摩实操，学习防护服、正压式空气呼吸器的穿戴流程及方式，以及灭火器等消防设施的使用。				
演练过程 描述	1、演练时间：2023年6月28日13时 2、演区域：三车间 3、天气情况：晴 气温：33℃ 4、风向：北风 风力：4级 5、模拟事故及简要经过： 2023年6月28日13:00左右，三车间员工在途径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，围堰内已积存大量不明液体，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。 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，完成原料的围堵、现场清理。事故现场处置： 事故处置：现场操作人员（曾明）发现车间原料气味很大，排查发现南门附近尾气管有物料泄露，立即通知班组长（王永奇）并进行原因排查； 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，及时将发现的问题通过对讲机汇报班组长及车间主任；				

		车间主任立即安排 DCS 人员关闭原料储罐出料管道上紧急切断阀,防止物料继续向计量罐内溢流,组织车间人员做好安全防护措施后,将物料溢流区域的物料收集、清理。 待所有溢流乙酯收集完毕,使用沙土进行清理后,恢复现场正常工作秩序。 6、应急恢复: 经过现场抢险处置,遗洒物料被清理、收集,进行物料转移,联系设备人员检查阀门无法正常关闭问题原因。
预案适宜性充分性评审		适宜性: ☒全部能够执行 ☐执行过程不够顺利 ☐明显不适宜 充分性: ☒完全满足应急要求 ☐基本满足需要完善 ☐不充分,必须修改
演练效果评审	人员到位情况	☐迅速准确 ☒基本按时到位 ☐个别人员不到位 ☐重点部位人员不到位 ☐职责明确,操作熟练 ☐职责明确,操作不够熟练 ☐职责不明,操作不熟练
	物资到位情况	现场物资: ☒现场物资充分,全部有效 ☐现场准备不充分 ☐现场物资严重缺乏 个人防护: ☒全部人员防护到位 ☐个别人员防护不到位 ☐大部分人员防护不到位
	协调组织情况	整体组织: ☐准确、高效 ☒协调基本顺利,能满足要求 ☐效率低,有待改进 抢险组分工: ☐合理、高效 ☒基本合理,能完成任务 ☐效率低,没有完成任务
	实战效果评价	☒达到预期目标 ☐基本达到目的,部分环节有待改进 ☐没有达到目标,须重新演练
	外部支援部门和协作有效性	报告上级: ☒报告及时 ☐联系不上 消防部门: ☐按要求协作 ☐行动迟缓 医疗救援部门: ☒按要求协作 ☐行动迟缓 周边政府撤离配合: ☒按要求配合 ☐不配合
预案的修订及其他相关		应急预案的总结: 评审应急预案是否需要修订 1、现行的应急预案依照最新的法律、法规、规章、标准执行,目前无法律、法规、规章、标准发生重大变化; 2、本次应急预案演练部门各小组人员按照自身职责快速有效的反应,并且做到有序、不慌张、不忙乱,快速的在灾情初期就将险情处置完毕,并在处置完毕后对现场有效的进

事宜

行处置，保证了险情不扩散，不扩大；

3、应急预案中汇报制度严格按照逐级汇报制度，根据现场险情不越级汇报，不瞒汇报，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。



