

马口铁厂新生产线钝化液泄漏事故 应急演练方案

一、演练目的

为进一步完善应急预案，提高马口铁厂及水站一分站对突发性环境污染事件的应急处理能力，最大限度地减少事故对水土资源造成的污染，特进行此应急演练。

二、预演方案编写依据

- 1、突发环境污染事故应急预案（EW-GS-111）
- 2、马口铁厂钝化液泄漏应急预案（突发环境污染事故应急预案附件2）

三、演练的原则

认真贯彻“以防为主，防治结合”的原则，演练要模拟真实性，提高协调性和现场操作的熟练及迅速反应能力。

四、演练时间

演练开始时间：2016-8-26 9:00

演练结束时间：2016-8-26 9:30

演练总结时间：2016-8-26 9:30

总结地点：马口铁厂会议室。

五、应急指挥机构的组成、职责

成立突发性环境污染事故应急指挥小组，由马口铁厂厂长、副厂长、生产质量环保工艺主管、厂安全主任、厂值班

调度、电镀班长、水处理班长组成。由马口铁厂厂长任组长，副厂长任副组长，负责组织突发环境污染事故应急处理工作，厂值班调度负责事故现场的指挥处理工作。

六、参加演练人员分工

（一）生产技术部

1、生产技术部部长：负责发布环境污染事故应急预案解除的指令。

2、公司调度：负责传达环境污染事故应急预案的启动与解除的指令，时时掌握救援进度，及时汇报。

（二）环保车间

1、环保主任：负责突发环境污染事故处理过程的技术指导，分析判断事故轻重，提出具体处理方案，指导救援人员现场处理。

2、水站一分站班长：负责组织水处理人员收集和处理泄漏槽液，并与马口铁厂及时沟通泄漏情况。

3、水站一分站当班人员：负责泄漏槽液的收集与检测。

（三）马口铁厂

1、马口铁厂厂长：负责组织马口铁厂环境污染事故的应急处理工作。

2、马口铁厂副厂长：协助厂长负责环境污染事故应急处理工作。

3、生产工艺质量环保主管：分析判断事故轻重，指导

生产人员现场处理，及时沟通水处理站，适时掌握外泄镀铬液监测、处理情况。

4、厂安全主任：负责演练过程安全评估，事故处理过程中现场必要的安全保障工作，维持现场秩序。

5、值班调度、生产班长：负责事故现场的组织处理工作。

6、机械、电气维修工：负责协助对事故的处理及事故抢修工作。

7、当班生产人员：负责具体的操作。

七、演练规则

1、参加演练所有人员必须以“安全第一”为方针，演练以模拟操作为主，具体动作必须要做到，并能对评价人讲解操作原因及要领等，在不影响安全和正常生产及不损坏设备的情况下可进行实际操作。但演练结束后必须将所有动过的设备恢复到演练前的正常状态。

2、为使演练安全及顺利进行，同时又能在演练中提高应急处理能力，在演练前对参加人员发给相关资料，以便熟悉。

3、演练时尽可能接近日常生产，所以现场不作标识，观摩人员要注意自身安全。

八、马口铁厂突发环境污染应急演练及步骤细则

1、预演项目内容：

马口铁厂新生产线钝化液取样口处管道爆裂，泄漏大量

(约 5m³) 的钝化液，后果将可能会造成水污染，通过启动应急预案，达到控制及消除事故带来的影响。

2、演练地点：

马口铁厂新线地下室及水站一分站。

3、演练事故起因：

2016年8月26日9时，马口铁厂新线工艺巡检发现镀锡液储存槽穿孔，预计泄漏约5m³的钝化液。

4、响应级别为部门级响应。

5、实施步骤：

第一步：启动预案。

厂值班调度、生产班长立即组织人员判断事故源头，生产线停机，停含铬废水泵，停所有补充水，停钝化循环泵并锁死工作槽槽液，防止事故进一步扩大，并做好通信联络工作。

(1) 当工艺人员发现泄漏事故后，立即通知班长停机，同时停含铬废水泵。

(2) 生产班长接工艺人员通知后，立即通知生产线停机，同时汇报值班调度，并通知机械、电气人员到现场检查相关设备。

(3) 值班调度接生产班长通知后，根据相关制度报告公司调度、厂长、生产工艺质量环保主管。

(4) 水站当班人员在接到通知后，立即将输送管道阀

门至事故池并停止废水处理，同时向水处理班长汇报，然后对可能受影响的水池进行取样检测，判定废水处理受影响的范围与程度。

(5) 生产班长立即指挥相关人员穿戴好防护用品后检查泄漏原因，停所有相关水源，转移一步液至备用槽，并向当班值班调度报告事故原因。

(6) 水站班长了解情况后，立即向环保主任汇报，并组织水站值班人员救援，实时掌握废水系统受影响范围与程度，并汇报。

(7) 当班值班调度接到报告后迅速到达现场，评估泄漏量，立即启动应急预案，并向公司调度报告情况，同时向马口铁厂长汇报。

(8) 公司调度接到报告，到现场了解情况后，立即将情况报告给生产技术部部长及环保主任，并协调跟进处理。

第二步：现场评估事故危害程度，并研究制定处理措施和方案。

(1) 当厂长及各相关人员接到报告后迅速到达现场后，立即组织对事故进行评估，内容包括：分析事故的发生有多大危害性，结合现时水站的处理能力，是否需要现场处理。

(2) 通过评估后，商讨制定事故处

理措施：①根据水站提供的处理能力直接泵到水站进行处理；②若水站不能及时收集处理，厂内根据实际情况作初

步处理，再泵到水站；③事故设备抢修，机械维修人员尽快对槽罐穿孔处进行修复。

（3）生产工艺质量环保主管协同环保主任分析镀锡液泄漏情况，制定废水处理措施。

第三步：实施处理措施。

（1）厂值班调度及公司值班调度现场监督事故措施及方案的实施，同时协调环保车间水站对废水进行收集及处理，并随时向马口铁厂厂长及环保车间主任报告处理的进展情况。

（2）当班值班调度、生产班长负责现场组织和措施及方案落实（分别组织机、电及相关专业人员到现场处理），并密切关注水站对废水的收集情况，组织对事故后的抢修工作。

（3）水站一分站班长根据废水收集池受影响的程度，向环保主任汇报后，确定是否需将受影响的收集池废水抽回至事故池。

第四步：解除预案。

（1）厂值班调度现场确认救援完毕并向厂长请示后，向公司调度申请解除预案，公司调度接到报告咨询环保车间主任，并现场确认可以终止时，上报生产技术部部长获取批准。

（2）当事故处理好及维修工作完成后，具备恢复正常

生产条件，由生产技术部部长下达解除预案指令，并宣布演练结束。

九、总结

1、参加评价总结人员：

马口铁厂：王海东、张万明、饶泽华、吴海斌、刘海明、
当班生产班长、当班值班调度、机械班长、电气班长

生产技术部：宋志海、公司值班调度

环保车间：刘健苟、彭盛通、

2、总结重点：

（1）对演练过程进行点评，主要包括：①事故等级；
②应急总任务及部分任务完成情况；③是否符合保护环境的总要求；④采取的重要防护措施与方法是否得当；⑤出动的规模、仪器设备的使用、消耗的物料；⑥应急处置中对利益与代价、风险、困难关系的处置是否科学合理。

（2）根据演练过程中暴露的问题总结分析应急预案的可行性与完整性，并提出修改意见。

十、安全注意事项

（1）处理过程中尽可能身体及皮肤不要接触镀铬液，如皮肤接触到应及时清洗干净。

（2）要穿戴好所需的防护用品（面罩、护目镜、水衣、水鞋、胶手套等）。

十二、通信电话

1、生产技术部相关人员联系方式

公司调度 13928175150 宋志海 13702781933

2、环保车间相关人员联系方式

刘健苟 13823949883 水站一分站电话 13924984870

彭盛通 18938754559

3、马口铁厂相关人员联系方式

马口铁厂值班调度 13702521709

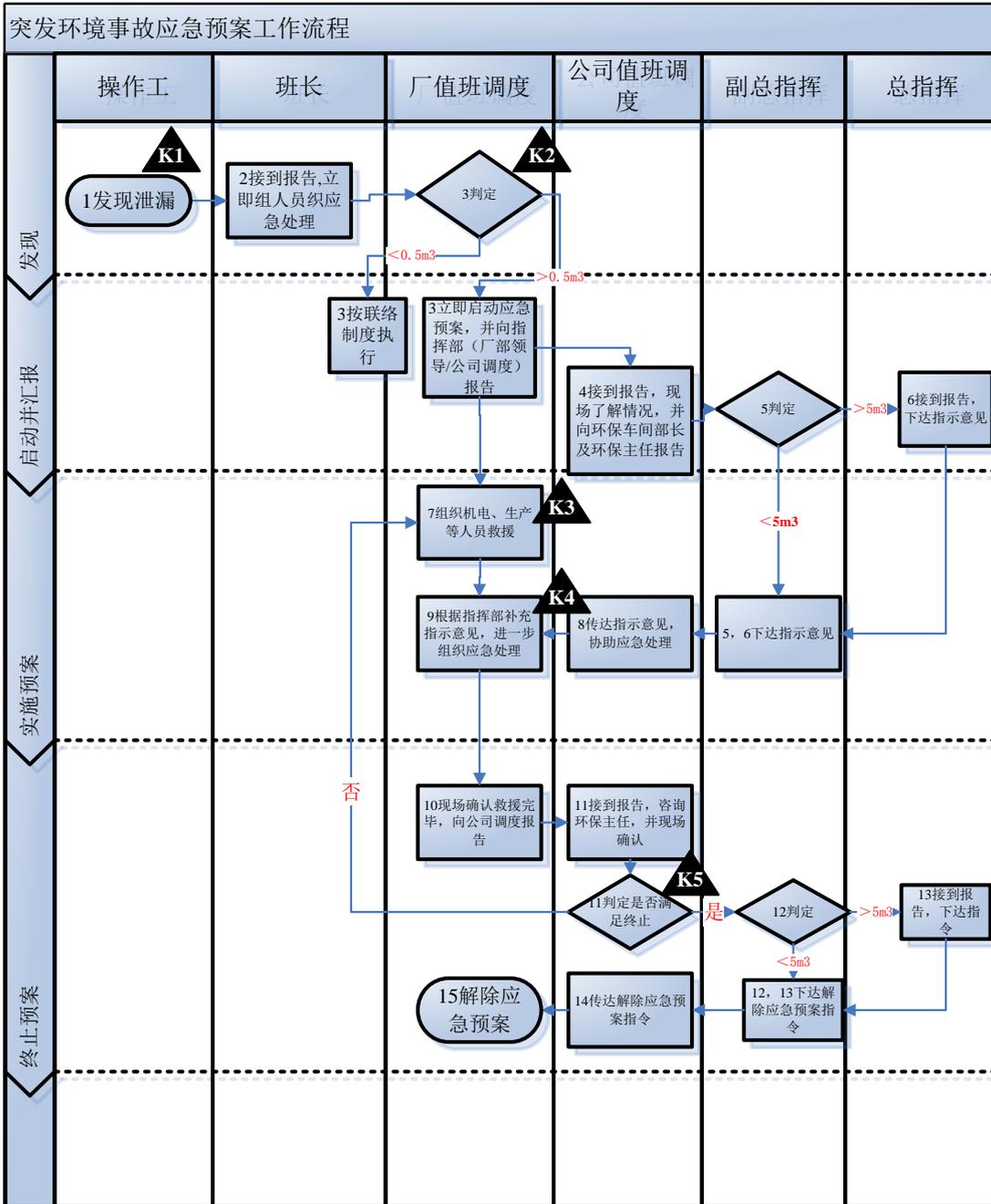
王海东 13823938723

张万明 13600340296 饶泽华 13420222590

吴海斌 13600341872 刘海明 13924518416

机械班长 13823932992 电气班长 13928128017

十三 应急预案启动及解除工作流程



马口铁厂
环保车间
2016-8-25