

富山厂危险化学品乙酸泄漏应急演练方案

一、**演练时间：**2020年6月10日

二、**演练地点：**富山水质净化厂

三、**演练目的：**在危险化学品发生泄漏突发事件时，员工能以最快的速度、最有效的措施，有序地进行紧急处理以及在处理过程中如何保证抢险人员的安全，并把环境危害程度降到最低；同时提高各班组之间相互协调配合处理突发事件的能力。

四、**参演人员：**厂长、副厂长、工艺专责、安全员、全体机修及运行人员

五、演练小组及职责

（一）应急指挥组

组长：欧进浩

组员：黄少根、黄伟森

1、负责指挥本次演习，并下达演习命令。

2、接到危险化学品乙酸泄漏的突发事件后下达紧急处理指令，启动应急预案。

3、负责指挥、调度现场各部门的紧急处理工作

（二）应急抢险组

组长：陈刚

组员：陈博、杜国良

1、接到乙酸泄漏的报告后，立刻准备抢修器材，做好紧急处理的准备工作。

2、调查事故原因。

3、对事故现场故障设备进行抢修。

（三）应急处理组：

组长：李伟健

组员：林艺权、在岗运行人员

1、采取有效措施对泄漏围堵与稀释或吸收。

2、事故处理完毕后对现场进行清洗。

（四）警戒疏散组：

组长：杨孟雄

1、封锁事故现场，疏散人员撤离到安全区域，劝离围观的无关人员。

2、确保救援道路畅通。

（五）通讯联络与后勤保障组：

组长：赵立坤

组员：梁锦妹

1、负责硫酸泄漏事故演练过程的拍照、记录、总结。

2、负责拨打救援电话（120 或 119），并说明情况及地址。

3、提供救援物资，准备救援车辆。

六、场景设置

2020年6月10日上午9:30，运行员在巡场时发现乙酸投加泵处有乙酸泄露，运行员立即将险情报告运行班班长。运行班班长与工艺专责、设备专责接到报告后立即到达现场查明情况，并组织运行班人员紧急处理泄露事故。

本次演练主要锻炼厂内发生小规模泄漏时应急人员现场抢险堵漏、抢险、警戒和应急处置能力，不涉及人员急救及全厂人员疏散过程。

七、演练内容

7.1 演练程序

1、9:30 总指挥发起动员，讲明演练的目的、意义及重要性。并下达演练“开始”的命令。

2、9:40 一运行员按照规程进行日常巡检过程中，发现乙酸投加泵池有不明液体泄漏并伴随刺鼻味道，初步判断为乙酸泄露的险情，现场无人员伤亡，运行员根据应急预案立即电话通知运行班班长。

3、9:45 运行班班长接到报告后与工艺专责、设备专责立即赶赴现场查明情况，并组织运行班、机修班相关人员进行紧急处理，防止二次事故的发生。

4、9:50 运行班、机修班人员根据各自职责穿戴好防护用品，开展应急处理：

a 9:55 在事故现场周边拉起警戒线，防止无关人员进入事故现场。

b 9:56 机修班关闭乙酸投加泵，准备抢修器材。

c 9:58 运行班佩戴防护用具进入乙酸投加泵池内，关闭乙酸储罐阀门并迅速使用熟石灰将地面乙酸进行覆盖吸收防止乙酸继续扩散，待管内剩余乙酸停止流尽后，用中水管冲洗地面。

d 10:00 查明泄露原因为乙酸投加泵与管接口处密封垫被腐蚀导致变形，机修班对泄露处进行更换接口处置；

5、10:10 泄漏点处置完毕，现场由工艺专责、设备专责对修复部位进行检查，并确认处置成功；

6、10:15 运行班组对乙酸投加泵池用自来水进行冲洗，同时运行班长统计硫酸泄漏量，并做好登记。

7、10:20 清洗完毕，由应急总指挥宣布应急结束，并集合全体人



员，对演习过程及结果进行讲评。

7.2 演练安全注意事项

应急处理组人员需佩戴面罩式防毒面具、防腐手套，耐酸碱雨靴等；现场抢险过程需防止人员出现滑跌。

八、演练总结及报告

演练完成后，由安全员负责将本次演练进行总结并形成报告存档。

富山厂危险化学品乙酸泄漏应急演练总结

为在危险化学品发生泄漏突发事件时，员工能以最快的速度、最有效的措施，有序地进行紧急处理以及在处理过程中如何保证抢险人员的安全，并把环境危害程度降到最低；同时提高各班组之间相互协调配合处理突发事件的能力。



时间	项目	演练内容
9:30	演练开始	运行班、机修班人员根据各自职责穿戴好防护用品，开展应急处理：

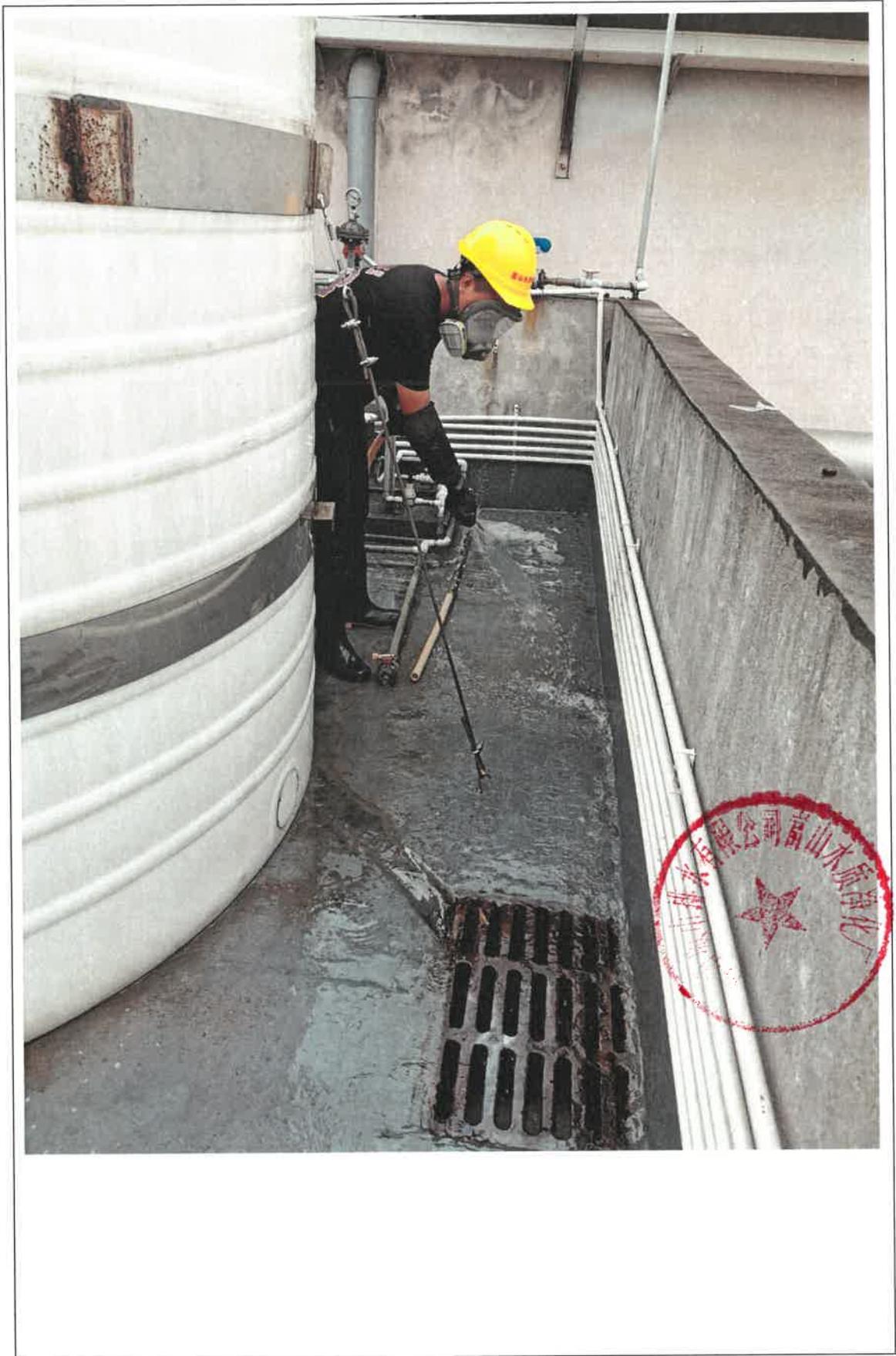


9:40	演练进行中	运行班佩戴防护用具进入乙酸投加泵池内，关闭乙酸储罐阀门并迅速使用熟石灰将地面乙酸进行覆盖吸收防止乙酸继续扩散，待管内剩余乙酸停止流尽后，用中水管冲洗地面。
------	-------	---



9:45	发现原因	查明泄露原因为乙酸投加泵与管接口处密封垫被腐蚀导致变形，机修班对泄露处进行更换接口处置；
------	------	--





四、演练取得的成效和存在不足：

一、主要特点及做法：

A、演习准备充分。为搞好演习，制定了较为详细的行动方案，并对方案反复修改，各部门根据演习方案中的具体分工，组织技能知识培训，准备了演习中所需的器材、工具、资料，并制定了相关的行动指挥程序，为演习顺利实施奠定了良好的基础。

B、演习程序正规，秩序井然，效果良好。演习从开始到结束。整个演习从培训到实操，在场员工积极认真学习，安全掌握消防灭火要领，各部门之间协同密切，采取相应的行动，广大员工也充分发挥了团结互助的团队精神。

二、存在不足：

通过这次演习，也暴露了许多不足之处。

A、在学习与实操中，不够认真，技术水平比较差

三、改进措施：

A、提升理论学习能力，不断增加自我技能提升，完善自我学习，做一个有水平的运行员

富山水质净化厂

2020年6月10日

富山厂开展乙酸泄漏事故应急演练

为提高员工对危险化学品泄露事故的重视以及应急处置能力，6月10日上午，富山厂开展了乙酸泄漏事故的应急演练。

此次演练共分成应急指挥组、应急抢险组、应急处理组、警戒疏散组、通讯联络与后勤保障组。模拟运行员在日常巡检过程中发现乙酸泄露并立即报告应急指挥组，应急指挥组第一时间启动危险化学品泄漏应急预案，沉稳调度；其他各应急小组人员快速响应、相互协调配合，并按照应急预案有条不紊地执行各自任务，最终圆满地完成了对乙酸泄露事故的应急处置。

通过此次事故应急演练，有效检验了厂内应急预案的适用性和可操作性，进一步加强了各应急小组之间相互协调的能力，提高了应对此类事件的组织指挥及快速应急处置的水平，为切实保障生产活动的有序进行打下了牢靠的基础。





珠海市城市排水有限公司会议签到表

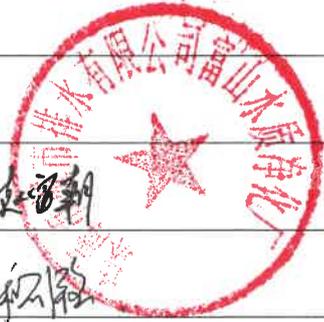
会议时间： 2020 . 6 . 10

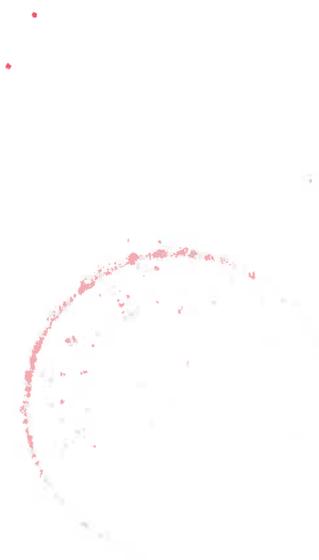
会议地点： 金山厂

会议内容： 危化品泄漏演练

出席会议人员签名

陈博	杨程	文留朝	
	刘敏丽	杨翰	
	王	李德旭	陈葵荣
邱		张世邦	
叶伟杰		叶晓峰	
吴翰成	徐福明		





富山厂雷暴停电应急培训总结

为了提高厂内运行人员在雷暴停电而机修人员不在厂内的情况下有效恢复生产系统的能力，进行相关培训。培训总结如下：

一、参加人员

欧进浩厂长、陈刚、黄伟森、李伟健等专责、机修班全体人员、运行在岗工作人员等。

二、培训内容

富山厂处于雷区，经常雷雨天气闪电频繁，容易造成厂内设备跳停。主要是造成低压配电房跳闸，也有可能因为闪电停电造成的电流浪涌造成流量计故障。需要运行人员正确掌握低压配电柜的复位操作以及现场设备的正确复位方法。因此需要培训运行人员在雷暴天气的安全措施以及雷暴天气过后的生产恢复措施，包括低压配电柜的复位、PLC系统的恢复、恢复时的注意事项。

最后由机修人员对运行人员进行操作培训。

三、存在问题

1、培训背景不够真实，培训的真实感、现实感不强，没有达到理想的应急状态和紧张气氛。

2、部分运行人员缺乏相关用电知识，存在一定隐患。

四、整改措施

需要对运行人员教授相关基本用电知识，并做好安全教育。



富山厂雷暴停电应急培训方案

一、培训目的和意义

进入雨季，雷暴天气频发，富山厂周围地势开阔，处于雷区，容易由于闪电引起感应电流过大，电压不稳，造成某些对电流、电压敏感的设备跳停。配电房电柜开关跳闸导致局部或全面停电，处理工艺受到影响，存在出水超标以及水体污染的风险。

而跳停通常发生在中晚班，只有运行人员在厂，跳停大部分时间是跳停低压部分，需要运行人员掌握一定的知识，在雷暴过后，安全重启电源及设备。

二、培训地点：富山水质净化厂

三、培训时间：2020年7月7日

四、培训人员：厂长、副厂长、技术专责、安全员、机修、在岗运行人员。

五、培训内容：

1、介绍富山厂用电设备情况、停电可能造成的影响、停电时的处理措施以及注意事项。

2、由机修人员教导运行人员如何正确恢复供电及复位设备。





富山厂进行运行工艺培训

根据政府要求，富山厂 2021 年需要通过管理手段实现一级 A 排放并于 2021 年底通过工程提标实现一级 A 排放。富山厂 2021 年-2022 年仍将接入 50%的工业废水，达标排放形势严峻，工艺调控难度较大。

为此，富山厂于 2020 年 12 月 30 日组织厂内人员进行运行工艺培训，培训内容主要针对提标改造后较难处置的污染物指标：总氮、重金属进行展开，明确工艺调整中针对该两个污染指标的措施。同时也对运行中可能出现的异常进行讲解。最后，培训针对运行中可能出现的指标异常情况，进行了应对措施桌面演练，加深了厂内人员对工艺异常的印象及加强工艺异常时的应对能力。

富山厂：李伟健 供稿

2020 年 12 月 31 日







