

# 双键化工（泰兴）有限公司

## 专项应急救援预案培训记录

培训日期	21.3.22-21.3.25	地点	W1车间 1-3 楼
培训人	丁锐	记录人	周春海
参加培训人员	见签到表		

培训内容记录：

丁锐：

今天组织大家在一起，目的是进行危险化学品安全生产事故专项应急预案培训。以便在发生事故时，我们能够积极应对，将财产损失和环境污染降低到最低。

根据《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》之规定，危险化学品使用单位、生产单位应当履行制定危险化学品泄漏事故专项应急疏散预案演练方案，定期组织危险化学品泄漏事故演练。因此我们制定可行的危险化学品泄漏事故专项应急疏散预案，这是增强自防自救能力的一种有效途径。生产现场包括：生产车间、仓库、机电部，我们在危险化学品泄漏事故专项应急预案中明确了每个人的职责，大家应熟悉并落实。

一、应急救援小组组织机构：

二、消防安全措施：

- 1、建立健全消防应急队伍。
- 2、对重点部位的罐、槽实行专人负责安全管理。
- 3、做好平时备战工作，按规定配备足够的药品、灭火设备及器材。
- 4、对义务消防队员进行消防器材的使用的训练，有条件进行现场灭火训练演习，提高消防队员的业务水平和战斗力。

5、对车间人员进行设备设施的使用、运行、维护的安全教育，消防法规的学习宣传，提高人员的防火意识，确保生产的安全顺利进行。

### 三、现场火场逃生方法：

1. 迅速离开危险地区；
2. 观察风向，及时准确选择疏散路线；
3. 正确佩戴使用应急救援防护器材；
- 4、如发现现场人员受伤，应及时救护受伤人员，确保人员安全撤离。

### 四、寻求救援的方法

- 1、向外高声呼救，使用防爆对讲机，通知当班干部或值班领导。
- 2、夜间可用手电筒等发出求救信号。

### 五、消防器材的使用方法

1、干粉灭火器可用来扑灭固体类物质的初期火灾，也可扑灭可燃液体、气体或带电设备的火灾，以及可燃固体、液体、气体和带电设备的混合火灾。灭火时，应手提灭火器快速奔赴火场，在离燃烧区 5 米左右时放下灭火器；使用前，先将灭火器上下颠倒几次，使干粉预先松动，喷射时，要将喷射嘴对准火焰根部左右摆动，由近及远，快速推进，不留残火，以防复燃。在扑救油类等液体火灾时，不要直接冲击液面，防止液体溅出，若在室外应从上风处向下风方向喷射。

### 2、推车式水基型灭火器使用方法：

- ① 将灭火器拉倒火灾现场，在距离燃烧物 6-10M 左右，展开灭火器排水管。
- ② 用力拉出保险销，提起供气阀门。
- ③ 打开喷头处的开关，对准火焰根部左右扫射直至扑灭火焰

### 3、消防炮的使用方法：

- ① 操作前应检查该炮进水法兰是否与外连接法兰通过螺栓已禁固密封。

后打开消防炮阀，然后启动消防泵。

- ② 将管路水压力调到额定压力范围内（通过压力表观察）。
- ③ 当要直流喷射时，只需将（直流喷雾手轮）顺时针旋转即可实现。如需使该炮处于喷雾状态只需将（直流喷雾手轮）逆时针旋转。
- ④ 如在工作时需调节流量大小，只需将（限位手柄）从右向左打起，然后旋转（流量调节套），到所需流量，再将从左向右按下定位，便可进行理想的流量喷射。（往顺时针旋转流量为小，反之流量为大）
- ⑤ 在使用时，为需调整喷射目标，只需转调整水平位置和调整俯仰角度可实现。

## 六、应急急救处理知识。

## 七、自然灾害应急知识。

参加培训人员签字：

毛庆文 钱峰军 周群 刘锐  
刘军 [刘军手写] 何国杨 周国  
陈海 徐长山 王春山 张学军  
王伟 赵晓芳 张金波 崔英先  
张红伟 邓建波 向红伟 郭英伟  
徐荣祥

# **W1 车间危险化学品泄漏事故专项应急预案演练方案**

## **一、目的**

有效提高 W1 车间全体员工的安全操作技能，通过演练使操作人员掌握在生产过程中对突发情况的紧急处理能力和方法，提高班组员工协同作战的能力，减少突发情况后造成事态的扩大化，引起事故的发生。

## **二、演练参加人员**

总指挥：

通讯联络组人员：

抢险救援组人员：

治安疏散组人员：

环境监测洗消组人员：消洗位于主任办公室东墙边

医疗救护组人员：

后勤保障组人员：

## **三、演练时间**

21 年 1 月

## **四、演练地点**

W1 车间二楼 R-206 反应釜周边

## **五、事故假象**

1、F-5431 母液蒸馏时，R-206 在甲醇回收蒸馏过程中，发生回流视镜突然爆裂，有甲醇喷出后造成 206 反应釜周边有大量甲醇流淌。

2、操作人员 周志伟 发现后，迅速通知调度室关闭 R-206 反应釜夹套蒸汽阀后，并停止搅拌，同时用对讲机呼喊当班组长：孙山 R-206 反应釜回流视镜破裂，造成大量甲醇流淌至地面。孙山 听到呼喊后迅速赶至二楼，立即要求二楼操作人员佩戴好防毒面具，并询问反应釜操作情况，要求二楼操作人员 周志伟 打开夹套冷却水进出阀，同时用对讲机向当班调度或主任 丁盛 报告现场情况：R-206 视镜破裂，有大量甲醇流至地面。主任或调度 丁盛 听到报告后立即启动专项应急处置救援预案。

3、专项应急救援预案启动后，当班组长立即命令一、二、三楼人员紧急停车，迅速佩戴好防毒面具，并要求三楼 毛军、金峰 迅速拿起三楼滴漏桶和扫把簸箕到二楼打扫收集地面甲醇，同时要求一楼 孙山、周伟 在一楼 R-207 下方观察处理从二楼地面流淌至一楼的甲醇。

4、二、三楼操作人员 周志伟、毛军 同时在二楼打扫收集时，当班组长 孙山 做好监护工作，并迅速打开二楼所有窗户增强通风。

5、后期处置，当班组长同时要求一楼人员 孙山 打开缓冲罐真空泵，1#缓冲罐抽真空，将收集到的溶剂抽至 1#缓冲罐暂存。

6、当班组长 孙山 向总指挥报告：现场泄漏甲醇已清理完毕。总指挥收到后要求当班组长 孙山 组织班组所有人员对事故原因进行分析。

7、事故原因了解：当班组长询问二楼操作人员 周志伟：事故发生前做了哪些动作。周志伟 回答：在巡查时，发现液管较烫，就将二次冷凝器冷冻水进阀开大，其他没有做什么，一会儿视镜就破裂了。

8、事故原因分析：具体情况为 R-206 在蒸馏甲醇时，由于回流量较大，一次冷凝效果不佳，打开二次冷凝器冷冻水进阀，阀门打开过大造成回流甲醇突然温度降低，形成热胀冷缩效应，视镜破裂。

9、故障排除：进行分析后，班组长 孙山 组织人员并要求将反应釜温度降至 40℃ 以下对回流视镜进行更换。

## 六、演练结束总结

总指挥 丁留 总结此次事故发生的主要原因，是 R-206 在蒸馏过程中操作不慎造成，在今后的操作中要加强冷却水压力的巡查和釜内状况观察。如发现出液管较烫时，应先将夹套蒸汽阀调小，或在有回流前将二次冷凝器冷冻水进出阀调至 1/2 左右，在出现出液管较烫时，禁止调节冷冻阀来控制温度，防止再次出现意外情况的发生。

总指挥 丁留 宣布本次专项应急处置救援演练结束，对参加演练过程中发生的问题，分别进行纠正、整改、改进。

制定: 孙山 核准: 孙留

日期: 21 年 3 月 22 日

# 双键化工（泰兴）有限公司

## 专项应急处置演练评价报告

组织演习单位	W <sub>1</sub> 、W <sub>2</sub> 车间
演练日期	2021.3.22
演练范围	W <sub>1</sub> 车间
演习课目	W <sub>1</sub> 车间危险化学品泄漏事故应急预案演练方案.
演练组织	<p>领导小组: 丁盛</p> <p>演习单位: W<sub>1</sub>车间, W<sub>2</sub>车间.</p> <p>参演人员: 刘斌 周志华 顾文 魏川 贾海龙 王飞峰 丁作峰 金以东 刘勇 王东.</p>
参演组织的 演练表现	<p>1、亮点: 能够迅速的将车辆停靠.</p> <p>2、不足项: 使用收集桶时未使用不锈钢滴漏桶.</p> <p>3、整改项: 改用不锈钢滴漏桶, 以免发生火灾.</p> <p>4、改进项: 增强员工的安全意识.</p>
预案的 适应性 充分性 有效性	通过此次应急演练演练, 应急预案适应岗位实际能够有效处理实际需要, 预案编制充分内容有效.
备注	(培训照片)  见演练照片

评价人员(观摩人员): 卞成海

21年3月22日

1、甲醇回收蒸馏发生视镜破裂，大量甲醇流淌，操作人员立即报告



2、同时进行紧急停车操作

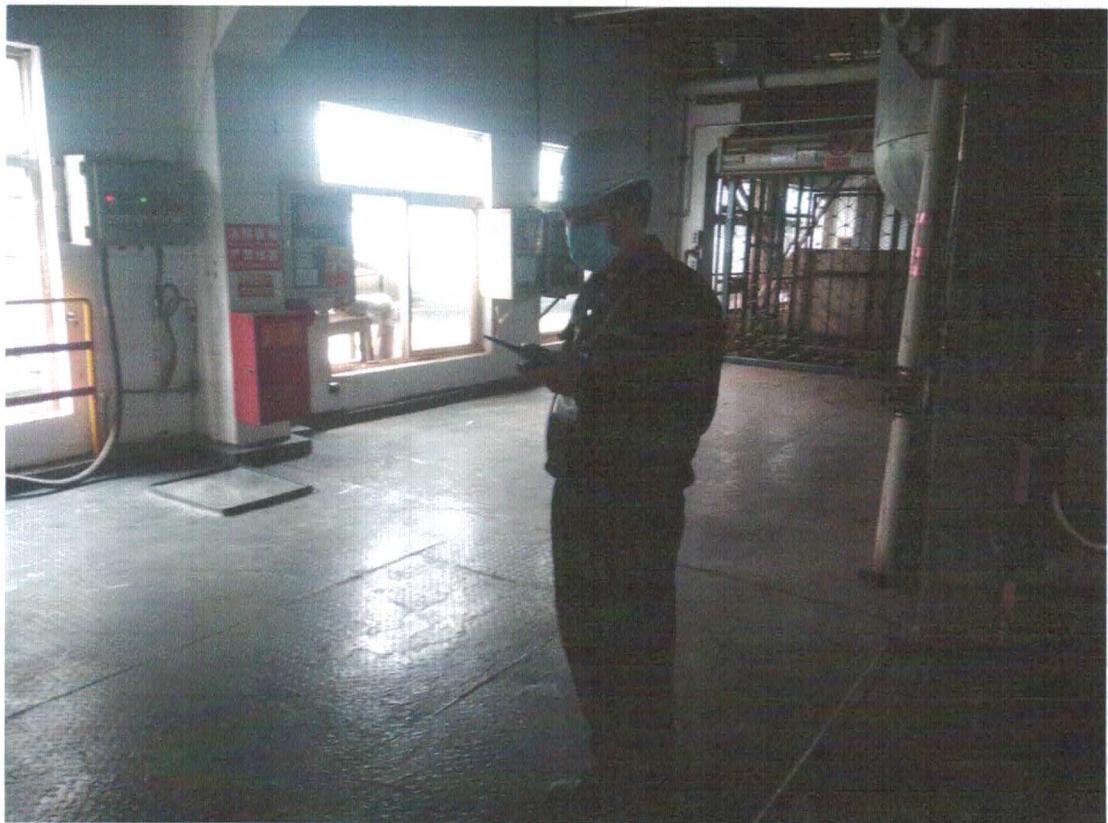




3、组长接报后立即赶至现场查看情况并向车间主任报告



#### 4、车间主任接报后立即启动专项应急救援预案



#### 5、各岗位人员紧急停车





2021. 3. 31

## 6、组织人员进行泄漏物收集



2021. 3. 31

7、打开车间所有窗户增强通风



8、打开缓冲罐真空泵，将泄漏的溶剂抽至缓冲罐暂存



9、总指挥组织人员进行事故原因分析后进行故障排除



10、演练结束后，总指挥召集演练人员进行总结评估



# **W1 车间危险化学品泄漏事故专项应急预案演练方案**

## **一、目的**

有效提高 W1 车间全体员工的安全操作技能，通过演练使操作人员掌握在生产过程中对突发情况的紧急处理能力和方法，提高班组员工协同作战的能力，减少突发情况后造成事态的扩大化，引起事故的发生。

## **二、演练参加人员**

总指挥：

通讯联络组人员：

抢险救援组人员：

治安疏散组人员：

环境监测洗消组人员： 消洗位于主任办公室东墙边

医疗救护组人员：

后勤保障组人员：

## **三、演练时间**

21 年 3 月

## **四、演练地点**

W1 车间二楼 R-206 反应釜周边

## **五、事故假象**

1、F-5431 母液蒸馏时，R-206 在甲醇回收蒸馏过程中，发生回流视镜突然爆裂，有甲醇喷出后造成 206 反应釜周边有大量甲醇流淌。

2、操作人员 徐会人 发现后，迅速通知调度室关闭 R-206 反应釜夹

套蒸汽阀后，并停止搅拌，同时用对讲机呼喊当班组长：陈少川  
R-206 反应釜回流视镜破裂，造成大量甲醇流淌至地面。陈卫东 听到呼喊后迅速赶至二楼，立即要求二楼操作人员佩戴好防毒面具，并询问反应釜操作情况，要求二楼操作人员 徐冬山 打开夹套冷却水进出阀，同时用对讲机向当班调度或主任 丁飞 报告现场情况：R-206 视镜破裂，有大量甲醇流至地面。主任或调度 丁飞 听到报告后立即启动专项应急处置救援预案。

3、专项应急救援预案启动后，当班组长立即命令一、二、三楼人员紧急停车，迅速佩戴好防毒面具，并要求三楼 邵平江 迅速拿起三楼滴漏桶和扫把簸箕到二楼打扫收集地面甲醇，同时要求一楼 杨金国 在一楼 R-207 下方观察处理从二楼地面流淌至一楼的甲醇。

4、二、三楼操作人员 徐冬山、邵平江 同时在二楼打扫收集时，当班组长 陈少川 做好监护工作，并迅速打开二楼所有窗户增强通风。

5、后期处置，当班组长同时要求一楼人员 杨金国 打开缓冲罐真空泵，1#缓冲罐抽真空，将收集到的溶剂抽至 1#缓冲罐暂存。

6、当班组长 陈卫东 向总指挥报告：现场泄漏甲醇已清理完毕。总指挥收到后要求当班组长 陈卫东 组织班组所有人员对事故原因进行分析。

7、事故原因了解：当班组长询问二楼操作人员 徐冬山：事故发生前做了哪些动作。徐冬山 回答：在巡查时，发现液管较烫，就将二次冷凝器冷冻水进阀开大，其他没有做什么，一会儿视镜就破裂了。

8、事故原因分析：具体情况为 R-206 在蒸馏甲醇时，由于回流量较

大，一次冷凝效果不佳，打开二次冷凝器冷冻水进阀，阀门打开过大造成回流甲醇突然温度降低，形成热胀冷缩效应，视镜破裂。

9、故障排除：进行分析后，班组长孙立军组织人员并要求将反应釜温度降至 40℃以下对回流视镜进行更换。

## 六、演练结束总结

总指挥丁盛总结此次事故发生的主要原因，是 R-206 在蒸馏过程中操作不慎造成，在今后的操作中要加强冷却水压力的巡查和釜内状况观察。如发现出液管较烫时，应先将夹套蒸汽阀调小，或在有回流前将二次冷凝器冷冻水进出阀调至 1/2 左右，在出现出液管较烫时，禁止调节冷冻阀来控制温度，防止再次出现意外情况的发生。

总指挥丁盛宣布本次专项应急处置救援演练结束，对参加演练过程中发生的问题，分别进行纠正、整改、改进。

制定：孙立军 核准：丁盛

日期：21 年 3 月 23 日

# 双键化工（泰兴）有限公司

## 专项应急处置演练评价报告

组织演习单位	W1 W2 W3
演练日期	2021.3.23
演练范围	W1 W2
演习课目	W1 W2 地质灾害应急预案演练方案
演练组织	领导小组：丁盛 演习单位：W1、W2。 参演人员：马成军 杨金国 钟国强 徐金山 王森光 王建光 马小华 李进东
参演组织的 演练表现	1、亮点：通过有序的紧急停车及紧急救援的能力。  2、不足项：无  3、整改项：无  4、改进项：无
预案的 适应性 充分性 有效性	通过此次应急演练的实施，该预案适应岗位现场应急处理实际需要，预案编制充分，内容有效。
备注	(培训照片)  见演练照片

评价人员（观摩人员）：卞雨清

21年3月23日

1、甲醇回收蒸馏发生视镜破裂，大量甲醇流淌，操作人员立即报告

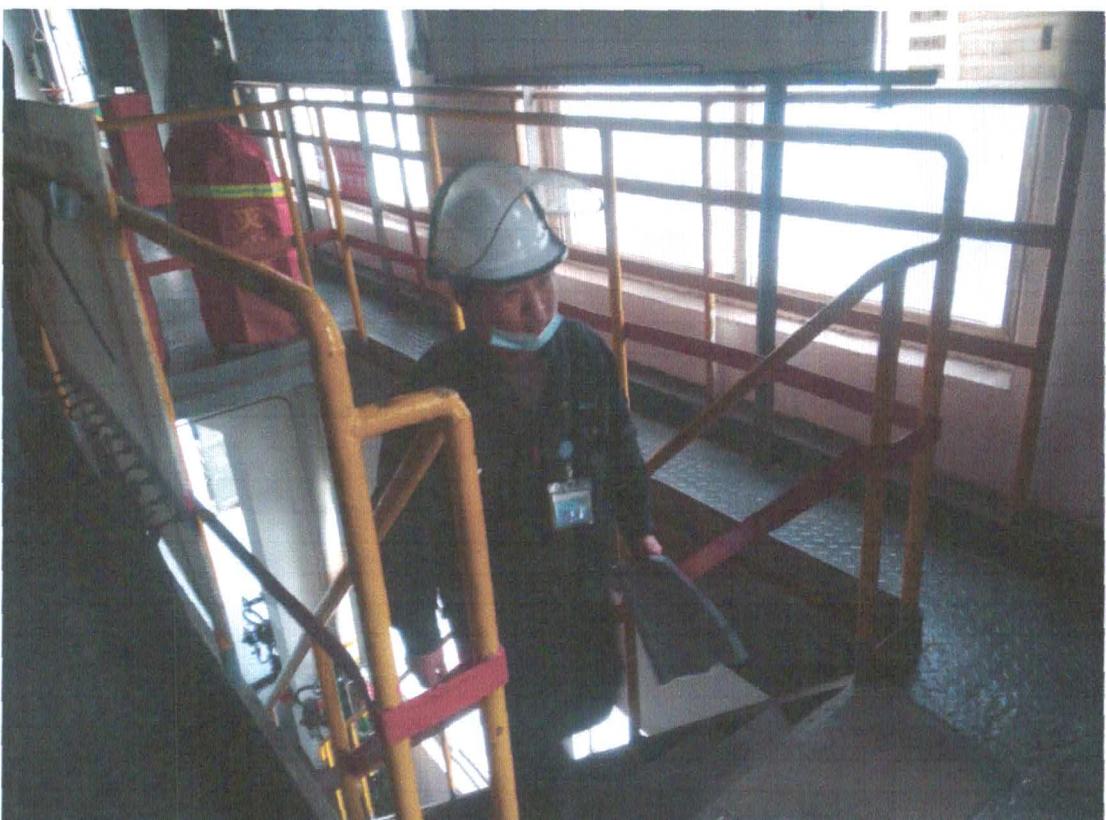


2、同时进行紧急停车操作





3、组长接报后立即赶至现场查看情况并向车间主任报告



4、车间主任接报后立即启动专项应急救援预案



5、各岗位人员紧急停车





6、组织人员进行泄漏物收集



7、打开车间所有窗户增强通风



8、打开缓冲罐真空泵，将泄漏的溶剂抽至缓冲罐暂存



9、总指挥组织人员进行事故原因分析后进行故障排除



10、演练结束后，总指挥召集演练人员进行总结评估



# **W1 车间危险化学品泄漏事故专项应急预案演练方案**

## **一、目的**

有效提高 W1 车间全体员工的安全操作技能，通过演练使操作人员掌握在生产过程中对突发情况的紧急处理能力和方法，提高班组员工协同作战的能力，减少突发情况后造成事态的扩大化，引起事故的发生。

## **二、演练参加人员**

总指挥：

通讯联络组人员：

抢险救援组人员：

治安疏散组人员：

环境监测洗消组人员： 消洗位于主任办公室东墙边

医疗救护组人员：

后勤保障组人员：

## **三、演练时间**

21年3月

## **四、演练地点**

W1 车间二楼 R-206 反应釜周边

## **五、事故假象**

1、F-5431 母液蒸馏时，R-206 在甲醇回收蒸馏过程中，发生回流视镜突然爆裂，有甲醇喷出后造成 206 反应釜周边有大量甲醇流淌。

2、操作人员 余章碧 发现后，迅速通知调度室关闭 R-206 反应釜夹

套蒸汽阀后，并停止搅拌，同时用对讲机呼喊当班组长：钱江华  
R-206 反应釜回流视镜破裂，造成大量甲醇流淌至地面。钱江华 听到呼喊后迅速赶至二楼，立即要求二楼操作人员佩戴好防毒面具，并询问反应釜操作情况，要求二楼操作人员余章慧 打开夹套冷却水进出阀，同时用对讲机向当班调度或主任石国庆 报告现场情况：R-206 视镜破裂，有大量甲醇流至地面。主任或调度石国庆 听到报告后立即启动专项应急处置救援预案。

3、专项应急救援预案启动后，当班组长立即命令一、二、三楼人员紧急停车，迅速佩戴好防毒面具，并要求三楼 潘震军 迅速拿起三楼滴漏桶和扫把簸箕到二楼打扫收集地面甲醇，同时要求一楼 周新伟 在一楼 R-207 下方观察处理从二楼地面流淌至一楼的甲醇。

4、二、三楼操作人员 余章慧、潘震军 同时在二楼打扫收集时，当班组长 钱江华 做好监护工作，并迅速打开二楼所有窗户增强通风。

5、后期处置，当班组长同时要求一楼人员 周新伟 打开缓冲罐真空泵，1#缓冲罐抽真空，将收集到的溶剂抽至 1#缓冲罐暂存。

6、当班组长 钱江华 向总指挥报告：现场泄漏甲醇已清理完毕。总指挥收到后要求当班组长 钱江华 组织班组所有人员对事故原因进行分析。

7、事故原因了解：当班组长询问二楼操作人员 余章慧：事故发生前做了哪些动作。余章慧 回答：在巡查时，发现出液管较烫，就将二次冷凝器冷冻水进阀开大，其他没有做什么，一会儿视镜就破裂了。

8、事故原因分析：具体情况为 R-206 在蒸馏甲醇时，由于回流量较

大，一次冷凝效果不佳，打开二次冷凝器冷冻水进阀，阀门打开过大造成回流甲醇突然温度降低，形成热胀冷缩效应，视镜破裂。

9、故障排除：进行分析后，班组长钱江华组织人员并要求将反应釜温度降至40℃以下对回流视镜进行更换。

## 六、演练结束总结

总指挥石国庆总结此次事故发生的主要原因，是R-206在蒸馏过程中操作不慎造成，在今后的操作中要加强冷却水压力的巡查和釜内状况观察。如发现出液管较烫时，应先将夹套蒸汽阀调小，或在有回流前将二次冷凝器冷冻水进出阀调至1/2左右，在发现出液管较烫时，禁止调节冷冻阀来控制温度，防止再次出现意外情况的发生。

总指挥石国庆宣布本次专项应急处置救援演练结束，对参加演练过程中发生的问题，分别进行纠正、整改、改进。

制定：钱江华 核准：陈

日期：21年3月17日

# 双键化工（泰兴）有限公司

## 专项应急处置演练评价报告

组织演习单位	W1,W2车间
演练日期	2021.3.25
演练范围	W1车间
演习课目	W1车间危化品泄漏事故专项应急预案演练
演练组织	<p>领导小组: 石国庆</p> <p>演习单位: W1,W2车间</p> <p>参演人员: 陈伟军 陈洪 吴波 钱卫东 钱江华          (陈春平 余章慧)</p>
参演组织的 演练表现	<p>1、亮点: 紧急停车顺序准确, 动作迅速。</p> <p>2、不足项: 团体分工作业衔接不畅</p> <p>3、整改项: 加强团队协作意识</p> <p>4、改进项: 通过日常作业来磨合团队作业意识</p>
预案的 适应性 充分性 有效性	通过此次应急预案演练, 该预案适应该岗位现场应急处置需要, 预案编制充分, 内容有效。
备注	(培训照片)  见演练照片

评价人员(观摩人员):

石国庆

21年3月25日

1、甲醇回收蒸馏发生视镜破裂，大量甲醇流淌，操作人员立即报告



2、同时进行紧急停车操作



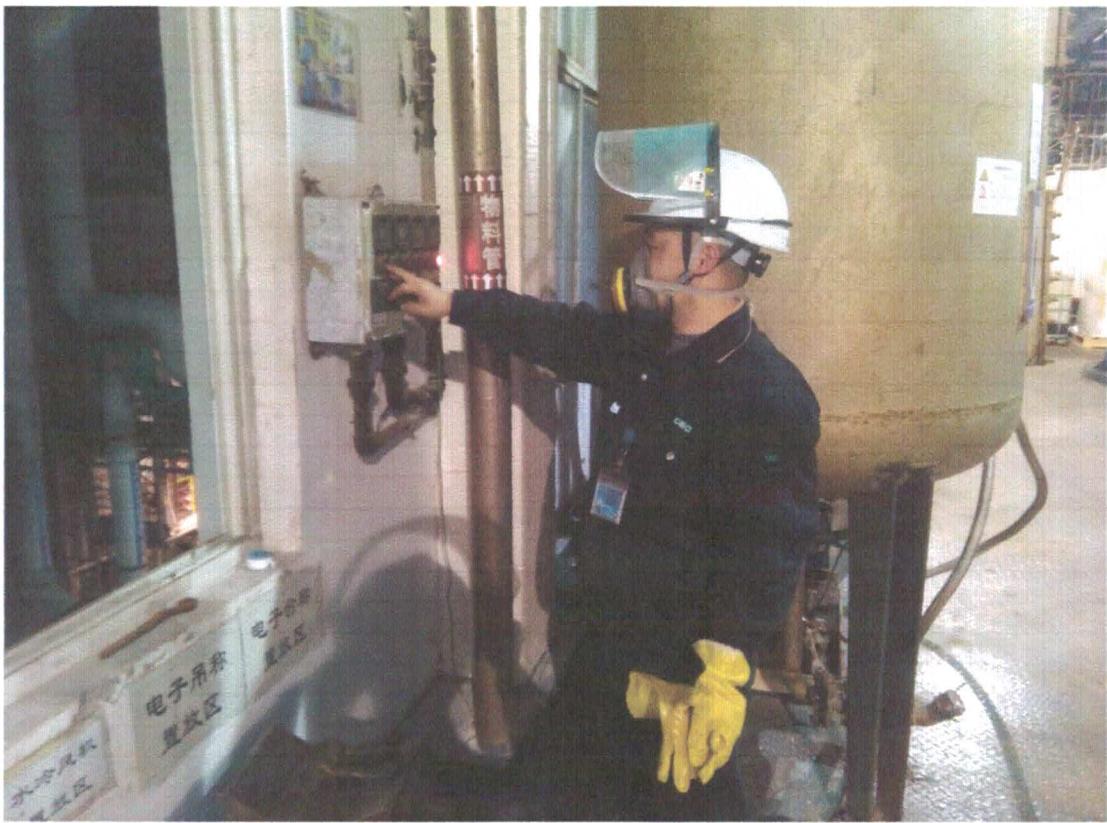


3、组长接报后立即赶至现场，车间主任报告

#### 4、总指挥接报后立即启动专项应急救援预案



#### 5、各岗位人员紧急停车





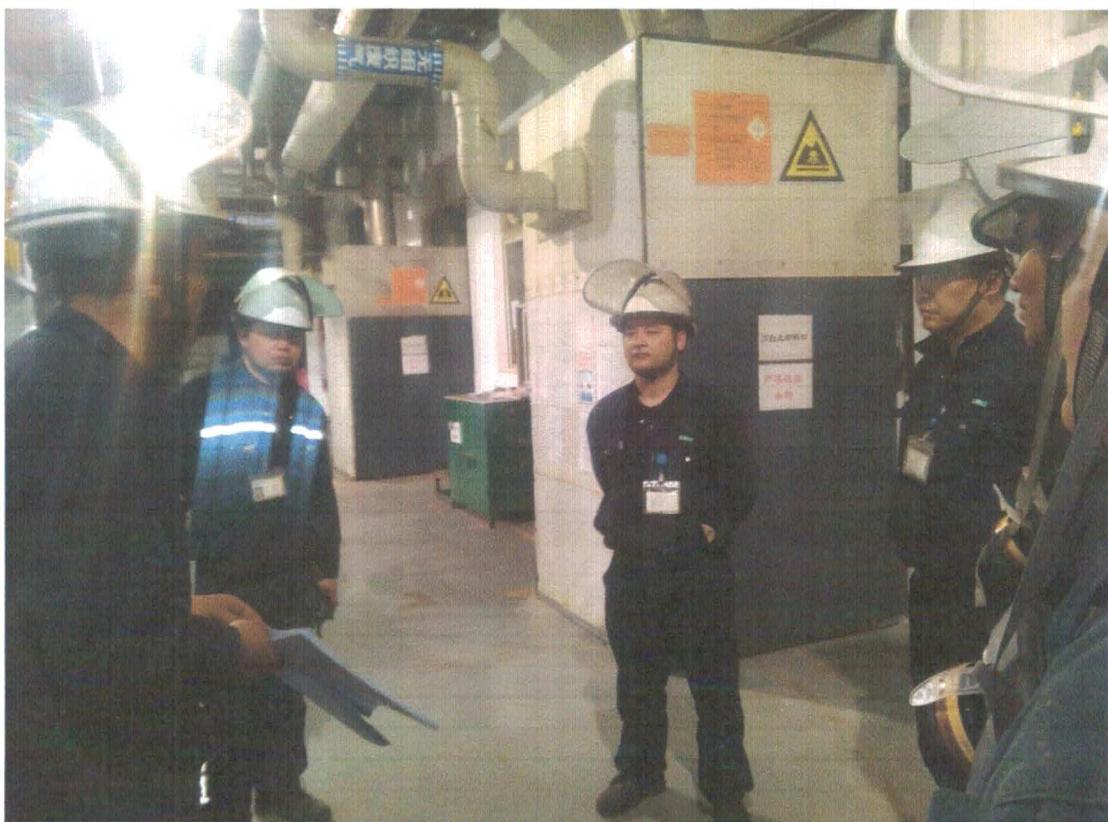
6、组织人员进行泄漏物收集



7、打开缓冲罐真空泵，将泄漏的溶剂抽至缓冲罐暂存



8、总指挥组织人员进行事故原因分析后进行故障排除



**9、演练结束后，总指挥召集演练人员进行总结评估**

