

预案编号:WLLY-YJ-2022

版本号: AQ-2022-01

广东威铝铝业股份有限公司

生产安全事故应急预案

编制单位: 广东威铝铝业股份有限公司

颁布日期: 2022年8月18日

批准发布令

为科学、快速、有效地防止、控制和妥善处理公司生产安全事故，最大限度地避免人员的伤亡和减少财产损失，确保人员生命安全及公司财产安全，提高公司应对生产安全事故的应急处理能力，公司依据《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、《生产安全事故应急预案管理办法》、《中华人民共和国突发事件应对法》、《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》（GB/T 29639-2020）等法律法规及标准要求，结合公司实际，组织编制了《广东威铝铝业股份有限公司生产安全事故应急预案》，本预案经公司领导小组审议通过，现予以发布，自发布之日起施行。本公司所有员工应认真学习，熟知预案内容，严格遵照执行。

批准人：

广东威铝铝业股份有限公司

批准日期：2022年8月18日

应急预案执行部门签署记录

预案名称	《广东威铝铝业股份有限公司生产安全事故应急预案》		
签署地点	公司会议室		
执行部门	部门负责人签名	职称或职务	签署时间
			年 月 日
			年 月 日
			年 月 日
			年 月 日
			年 月 日
			年 月 日
			年 月 日
			年 月 日
			年 月 日
			年 月 日

目 录

第一篇 综合应急预案	1
1 总则	1
1.1 适用范围	1
1.2 响应分级	1
2 应急组织机构及职责	3
2.1 应急组织机构	3
2.2 职责	3
3 应急响应	6
3.1 信息报告	6
3.1.1 信息接报	6
3.1.2 信息处置与研判	6
3.2 预警	7
3.2.1 预警启动	7
3.2.2 响应准备	8
3.2.3 预警解除	8
3.3 响应启动	9
3.4 应急处置	13
3.5 应急支援	14
3.6 响应终止	14
4 后期处置	15
4.1 现场洗消	15
4.2 污染物处理	15
4.3 生产秩序恢复	15
4.4 医疗救治与人员安置	16
4.5 善后赔偿	16
4.6 应急救援评估	16
4.7 事故调查与总结	17
5 应急保障	18
5.1 通信与信息保障	18
5.2 应急队伍保障	18
5.3 物资装备保障	18

5.4 其他保障	18
第二篇 专项应急预案	20
(一) 危险化学品事故专项应急预案	20
(二) 火灾事故专项应急预案	26
(三) 有限空间作业事故专项应急预案	31
(四) 其他爆炸事故(可燃性粉尘)专项应急预案	37
第三篇 现场处置方案	41
(一) 触电事故现场处置方案	41
(二) 机械伤害事故现场处置方案	45
(三) 车辆伤害事故现场处置方案	48
(四) 容器爆炸事故现场处置方案	51
(五) 高处坠落事故现场处置方案	54
(六) 中毒和窒息事故现场处置方案	58
(七) 灼烫事故现场处置方案	62
(八) 物体打击事故现场处置方案	65
(九) 起重伤害事故现场处置方案	68
(十) 淹溺事故现场处置方案	72
(十一) 危险废弃物事故现场处置方案	75
(十二) 食物中毒事故现场处置方案	79
(十三) 中暑事故现场处置方案	83
(十四) 自然灾害现场处置方案	86
第四篇 附件	91
1 生产经营单位概况	91
2 风险评估的结果	99
3 预案体系与衔接	100
4 应急物资装备清单	101
5 有关应急部门、机构或人员的联系方式	103
6 格式化文本	104
7 关键的路线、标识和图纸	105
8 应急预案评审书面纪要	121
附录 A 生产安全事故风险辨识评估报告	123
附录 B 生产安全事故应急资源调查报告	160

第一篇 综合应急预案

1、总则

1.1 适用范围

本应急预案适用于本公司内部生产安全事故的预防、处理和应急救援工作。当生产安全事故超出本公司应急处置能力，本应急预案与所属镇街应急预案相衔接。

1.2 响应分级

按照分级负责的原则，根据事故危害、影响范围和控制事态的能力，本预案应急响应分为三级应急响应。具体如下表：

响应分级	响应条件	对应预案体系	对应指挥机构
三级（班组、车间级）	事故危害和影响局限于单一岗位或单一区域，车间资源可以处置。	现场处置方案	现场应急小组
二级（公司级）	事故危害和影响超过单一区域，但仍局限于公司范围，调集公司内部资源可以处置。	综合应急预案、专项应急预案	应急指挥部
一级（社会级）	事故危害和影响超过公司范围，需要统筹协调社会资源才能处置。	镇街应急预案	镇街应急指挥中心

（1）三级（班组、车间级）响应

启动现场处置方案，以车间为单位组织应急处置，并上报公司，

做好扩大响应的准备。

(2) 二级（公司级）响应

启动本公司应急预案，立即组织应急处置，同时向镇街应急指挥中心报告。

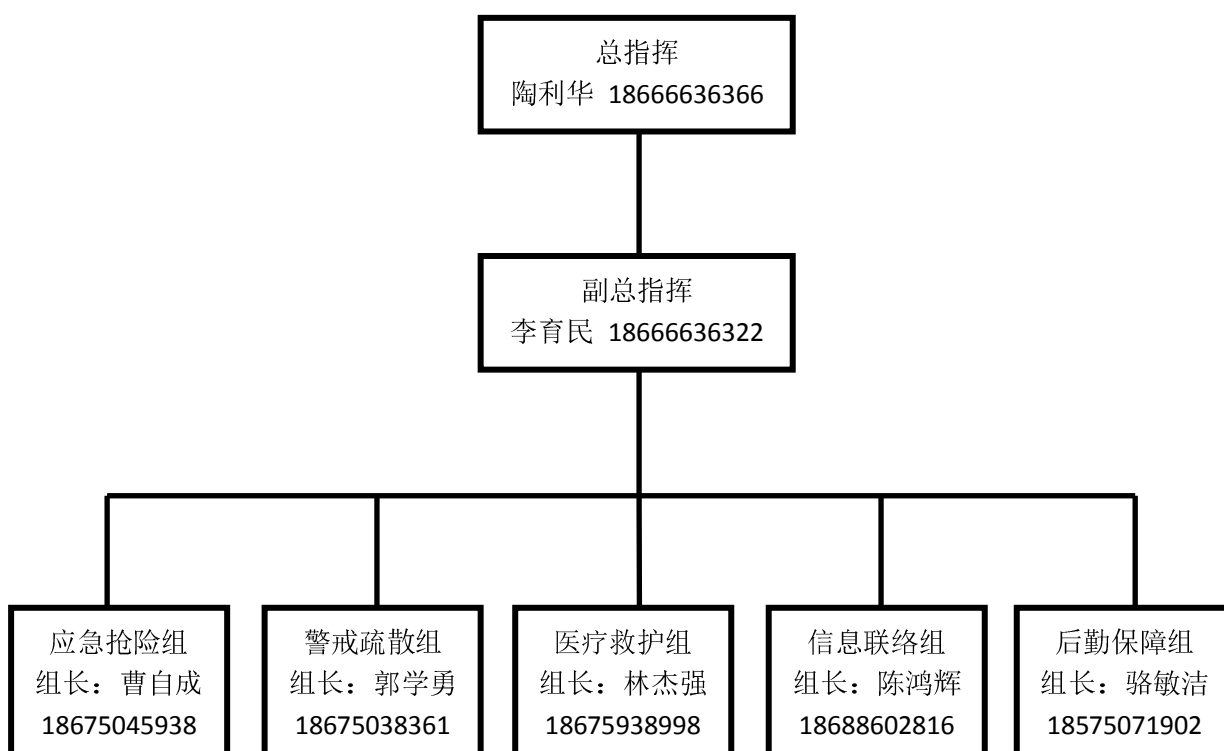
(3) 一级（社会级）响应

启动本公司应急预案，进行先期处置，同时迅速打电话请求外部救援，上级接手后，服从上级指挥。

2、应急组织机构及职责

2.1 应急组织机构

为保障事故状态下能迅速有效调动各方力量，对生产安全事故进行有效救援，最大限度减少人员伤亡和财产损失。公司成立了应急指挥部，下设 5 个应急小组，架构见下图：



2.2 职责

2.2.1 总指挥

- (1) 负责启动和终止本企业应急救援预案；
- (2) 负责组织指挥本企业应急小组现场救援工作；
- (3) 负责本企业应急救援行动中物资及人员调配；
- (4) 第一时间如实向上级主管部门报告事故情况；

(5) 当上级主管部门到达事故现场后, 负责汇报事故及企业自救等情况, 移交指挥权并协助指挥;

(6) 负责组织事故善后处理工作。

2.2.2 副总指挥

(1) 协助总指挥开展应急救援工作;

(2) 总指挥不在公司时, 自动承担总指挥职责;

(3) 及时落实总指挥关于应急救援工作的指示。

2.2.3 应急抢险组

(1) 负责现场应急救援抢险工作;

(2) 负责现场消防灭火、冷却等, 采取技术措施处置事故;

(3) 负责转移现场受伤人员到安全区域;

(4) 负责现场被困人员和失踪人员的搜救工作;

(5) 随时向指挥部报告抢险进展情况。

2.2.4 警戒疏散组

(1) 负责对事故区域进行封锁设置警戒区域, 严禁无关人员进入事故现场;

(2) 负责组织人员疏散至安全地带, 控制现场秩序, 核点人数;

(3) 负责消防通道畅通, 引导救援人员、消防、救护等进入事故现场;

(4) 随时向指挥部报告人员疏散及人员清点情况。

2.2.5 医疗救护组

(1) 负责对伤员进行止血、包扎等前期简单救治, 及时联系救护车并护送重伤人员到医院进行抢救;

- (2) 负责与有关的医疗单位、医院进行联系；
- (3) 随时向指挥部报告伤员情况。

2.2.6 信息联络组

- (1) 负责内外部通信联络；
- (2) 按总指挥指示，及时通知各应急组前往现场救援；
- (3) 事故如对周边单位有影响,应及时通知周边单位；
- (4) 在抢险过程中，负责传达指挥部的最新命令。

2.2.7 后勤保障组

- (1) 按总指挥指示，开设现场指挥部；
- (2) 在事故发生时，提供工具、防护用品等应急物资保障工作，提供突发情况下救援人员的生活保障；
- (3) 根据事故程度及影响范围，及时向周边单位联系，及时调用应急物资等；
- (4) 随时向指挥部报告后勤保障情况。

3、应急响应

3.1 信息报告

3.1.1 信息接报

(1) 公司设立 24 小时应急值守电话：0750-3869731（保安室），应急值守人员接报后应立即报告应急指挥部。

(2) 事故现场第一发现人员，应立即向现场负责人报告，或直接向公司 24 小时应急值守电话报告。

(3) 应急指挥部根据接报的事故信息，接报最迟 1 小时内以电话、邮件、公文形式上报当地政府应急管理部门；

(4) 报告事故应当包括以下内容：

- 1) 事故发生单位概况；
- 2) 事故发生的时间、地点以及事故现场情况；
- 3) 事故的简要经过；
- 4) 事故已经造成或者可能造成的伤亡人数（包括下落不明的人数）和初步估计的直接经济损失；
- 5) 已经采取的措施；
- 6) 其他应当报告的情况。

3.1.2 信息处置与研判

事故发生后，公司指挥部应当根据现场情况和事态的发展，确定响应等级，明确应急指挥、应急行动、资源调配、应急避险、扩大应急响应等程序。

(1) 若达到三级响应（班级、车间级）启动条件，事态存在较大扩大可能性，由现场应急小组负责应急处置，应急指挥部总指挥宣布启动预警，并按本预案预警部分有关规定进行应急响应准备；

(2) 若达到二级（公司级）响应启动条件，由应急指挥部总指挥宣布启动二级（公司级）响应；

(3) 事故造成严重不良影响或严重社会影响的，应提升一个响应级别。

信息传递：当生产安全事故可能影响到公司周边企业或居民时，应向公众发出警报信息。同时通过各种途径向公众发出紧急公告，告知事故性质、对健康的影响、自我保护措施、注意事项等，以保证公众能够及时作出自我防护响应。

发出警报、公告等信息由应急指挥部负责。可采用对讲机、电话、公告栏等方式。也可与上级有关部门一起，使用警笛、警报、广播电视等方式，通知受影响人员和区域。

3.2 预警

3.2.1 预警启动

3.2.1.1 获取预警信息

(1) 企业内部应急预警：事故发生人员立即用最快的方式向现场负责人报告，同时向公司主要负责人汇报，根据事态启动应急救援预案。

(2) 周边单位发生事故，公司进行应急预警：周边单位发生事故后（火灾等大型事故），发现事故人员应立即告知公司应急指挥部。

3.2.1.2 预警方式

- (1) 通过人工大声呼喊、鸣笛等方式使公司内人员警觉；
- (2) 通过固定电话、移动电话、对讲机通知相关部门及人员；
- (3) 通过启动公司消防报警系统的方式，第一时间发出预警。

3.2.1.3 预警内容

公司应急总指挥应根据预测结果进行预警：

达到三级预警条件时，总指挥指令车间、班组相关人员采取防范措施，并连续跟踪事态发展，可能发生的事故隐患排除后，事故应急总指挥宣布预警解除。

达到二级预警条件时，总指挥指令公司应急机构小组采取防范措施，并连续跟踪事态发展，可能发生的事故隐患排除后，事故应急总指挥宣布预警解除。

达到一级预警条件时，总指挥指令公司全体人员一方面依靠自身力量控制险情，另一方面请求外部救援，配合外部救援力量进行救援。

3.2.2 响应准备

应急指挥部总指挥宣布预警启动后，经分析研判后，应按照应急响应分级，启动响应准备工作：

(1) 信息联络组通知应急抢险组、医疗救护组、后勤保障组、警戒疏散组做好应急准备；

(2) 各应急小组按照职责分工，落实人员、物资、装备的准备情况；

(3) 信息联络组持续跟踪事态发展情况，及时做好信息汇报和传递。

3.2.3 预警解除

当发布预警的上级部门调整预警级别并重新发布时，公司应同时调整相应的预警级别。

当发布预警的上级部门宣布解除预警时，公司应继续跟踪事件进展情况直至确定事故危害因素已经消除，方可解除预警。

企业内部预警信息发布后，公司应跟踪事件进展情况直至确定事故危害因素已经消除，方可解除预警。

由公司应急总指挥宣布预警解除。

3.3 响应启动

3.3.1 响应级别和程序

本应急预案根据事故的严重程度、后果、影响范围和本公司控制事态的能力，将应急响应分为三个级别，如下表：

内容 \ 级别	三级 (班组、车间级)	二级 (公司级)	一级 (社会级)
响应部门	班组、车间	本企业	本企业、外部力量
应急资源	车间、本企业	本企业、外部协助	所有资源
现场指挥部	班组长、车间负责人	本企业	当地应急部门统一协调
涉及范围	岗位、单一区域	本企业	本企业、周边
应急启动权限	班组长、车间负责人	本企业	本企业、外部力量
警报范围	本企业	本企业	本企业、周边
事故控制	车间	本企业	本企业、外部力量

三级（班组、车间级）

（1）三级应急状态

主要指某个事故发生在单一岗位或单一区域，可以在该公司内部车间得以控制，不需要外部援助。除所涉及的设施及其邻近设施的人员外，不需要额外撤离其他人员。

事故限制在公司内部的小区域范围内，能控制在岗位内，不会立即对生命财产构成威胁，且没有波及到整个企业。

（2）三级响应指挥

一旦发生三级生产安全事故，由岗位负责人或车间负责人组织应急响应行动，启动企业相应应急预案并上报公司，同时组织当班人员抢险，控制危险源，把事故范围控制到最小，事件得到控制与处理后，应急结束。

当事件有新的发展以及事件失控或事件升级时，立即报告应急指挥部办公室。

如果事件得不到控制与处理，由应急总指挥决定是否进入二级应急响应。事件发生后应在第一时间内报告应急指挥部办公室。

二级（公司级）

（1）二级应急状态

主要指某个事故可以在本公司内部得以控制，仅需内部应急救援，不需要外部援助。除所涉及的本公司的设施、人员外，不需要额外撤离其他人员。事故限制在公司范围内，不会立即对公司范围外的生命财产构成威胁，且没有波及到周边企业。

（2）二级响应指挥

1) 当企业应急总指挥宣布二级应急响应后，企业应急办公室立即向所有应急小组传达应急启动指令，并立即通知公司应急指挥部成员到达应急岗位实施应急救援等工作。

2) 由应急总指挥或授权指挥人员主持召开紧急会议，分析判断事件状态，事故发展与扩大的可能性，确定应该立即采取的主要应对措施；各应急小组按各自的职责分工迅速开展工作。

3) 在企业应急指挥部成员未到达事故现场以前，现场指挥由现场最高职务者临时担任，事件当事人和已到达事件现场的其他人员应听从临时指挥人员的统一指挥。当上级领导赶到后，立即移交指挥权；公司应急指挥部指令未到达前，现场应急响应行动按三级应急响应程序进行指挥，当应急指挥指令到达后，现场临时指挥应立即贯彻执行。

4) 当公司应急指挥部成员以及各应急小组到达事件现场后，按以下要求开展应急行动：

A、应急总指挥或授权指挥人员到达事件现场后，立即接管现场应急指挥；

B、临时指挥人员立即向到达现场的指挥人员简要汇报应急响应

现状，并协助指挥；

C、各应急小组组长立即贯彻应急总指挥的应急响应指令，带领本小组成员开展应急响应行动；

D、事件现场参与初始应对的应急响应人员回到各应急小组，听从各自小组长的指挥。

一级（社会级）

（1）一级应急状态

主要指发生较大范围的事故，事故扩散范围影响到周边的企业；或发生较大威胁的事故，该事故对生命和财产构成潜在威胁，企业内及企业周边人员需要撤离。厂区内发生事故，不能控制在企业内部，有波及到周边的危险。

（2）一级应急响应指挥

1) 一级应急响应指挥由企业应急总指挥执行；总指挥不在时，依序由副总指挥、各部门负责人执行；

2) 当应急总指挥宣布一级应急响应启动后，应急办公室立即向相关政府部门请求外部应急救援；

3) 如果事件是由二级升至一级应急响应，在上级应急部门应急指令到达前，仍按照二级响应开展相应救援工作；

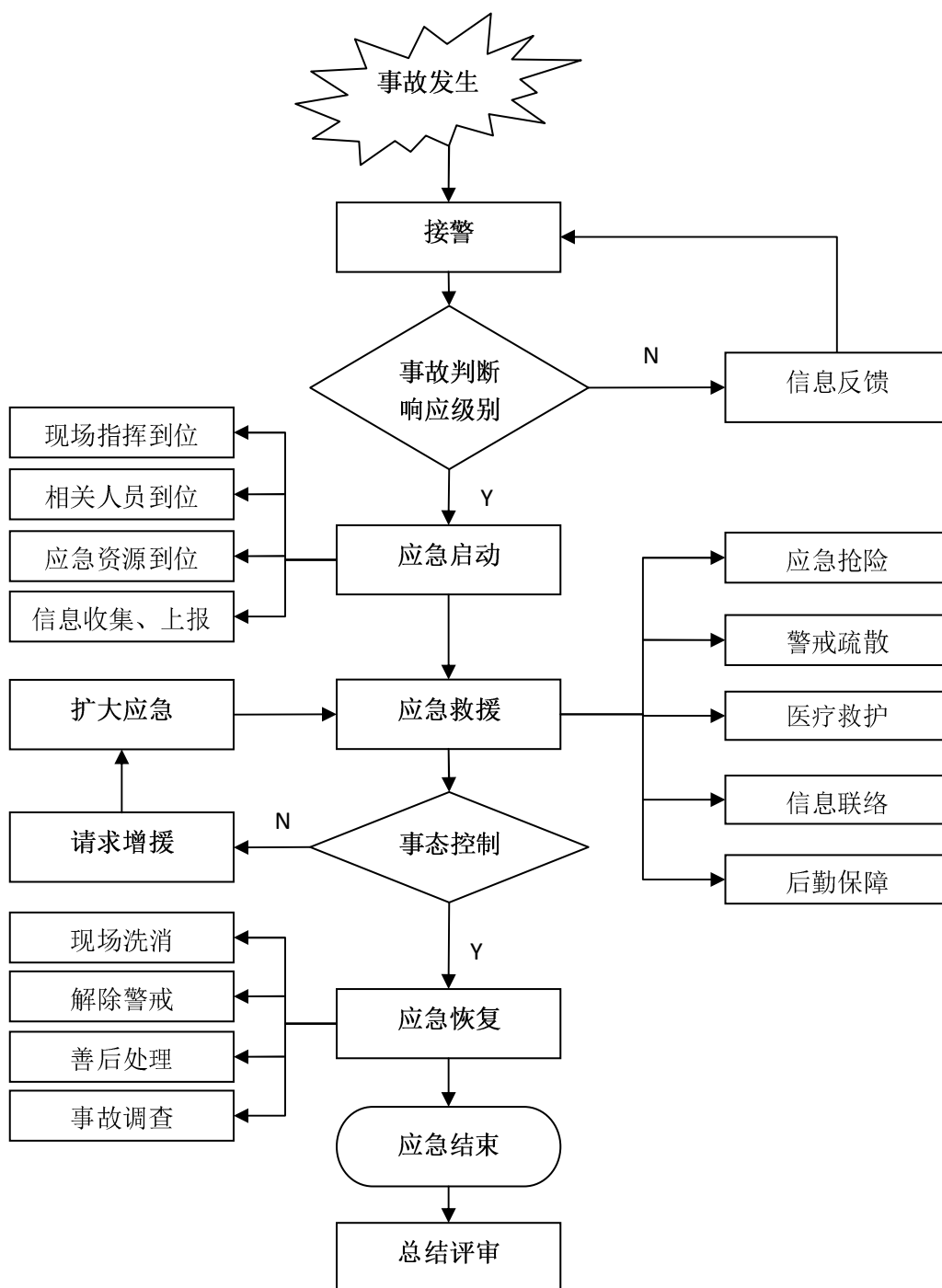
4) 如果事件一开始就是一级应急响应，应急总指挥在报告相关政府部门的同时，通知公司应急指挥部成员到达应急岗位，先按照二级响应开展相应救援工作，应急总指挥保持与相关政府部门的联系，并随时传达上级指令；

5) 当上级应急指挥中心应急指令到达后，企业应急指挥部贯彻执行其应急指令；

6) 当上级应急指挥人员到达现场后，企业应急总指挥或授权指

挥人员应立即移交指挥权，并及时报告目前应急响应状况，说明需要支持的事项等，并协助上级进行统一指挥。

3.3.2 事故应急响应程序图



应急响应程序图

3.4 应急处置

应急处置措施如下表所示：

序号	应急组织	主要应急处置措施	人员防护的要求
1	应急指挥部	①统筹安排各应急小组工作； ②调配工程技术人员，支持应急抢险组开展工作。	配备安全帽、防护手套、工作鞋等
2	应急抢险组	①根据指挥部指示，对事故现场人员进行搜救，采取措施控制事故； ②对事态发生情况进行监测； ③涉及工程设备抢险的，制定抢险方案报指挥部批准执行； ④监控现场环境状况，采取措施防止污染物扩大。	配备防火战斗服、防化服、安全帽、安全带、防毒面具、防护手套、工作鞋等
3	警戒疏散组	①确定警戒区域范围； ②安排人员实施警戒工作； ③维持现场秩序； ④引导人员疏散； ⑤清点疏散人员，报告应急指挥部。	配备安全帽、防护手套、工作鞋等
4	医疗救护组	①现场救护； ②调集医疗救护类物资； ③安排、引导救护车辆； ④安排人员护送受伤人员就医。	配备防护手套、工作鞋等
5	信息联络组	①指定专人汇总事故信息； ②经应急指挥部总指挥审批后发布事故信息。	配备防护手套、工作鞋等
6	后勤保障组	①调配车辆、应急物资、人员； ②安排人员引导外来救援车辆； ③配置应急通讯工具； ④根据需要安排救援人员饮食。	配备防护手套、工作鞋等

3.5 应急支援

事故发生后，公司指挥部应当根据现场情况和事态的发展，当事态无法控制时，应立即寻求外部力量救援。当上级应急指挥人员到达现场后，企业应急总指挥其授权的指挥人员应及时报告当前状况，并协助上级进行统一指挥。外部应急救援联系电话见附件 5。

3.6 响应终止

3.6.1 应急终止的基本条件

经事故应急指挥部检查评估，符合下列条件后，经总指挥批准后，宣布现场应急响应结束。

- (1) 事故已消除，不存在二次发生的可能；
- (2) 可能导致次生、衍生事故隐患已消除；
- (3) 事故对人、环境造成的影响已经消除；
- (4) 受伤人员已经得到妥善安置；
- (5) 事故现场已根据有关要求进行了保护。

3.6.2 应急终止的程序

(1) 经事故应急指挥部检查评估，符合应急终止条件后，经总指挥批准后，宣布现场应急响应结束。告知各周边单位现场应急响应已结束。

(2) 应急响应结束后，总指挥应组织应急小组负责人对事件进行调查和分析，对应急响应和过程进行检讨，以便完善应急预案。

4、后期处置

应急响应结束后，应做好包括现场洗消、污染物处理、生产秩序恢复、医疗救治、人员安置、善后赔偿、应急救援评估、事故调查等后期处置工作。

4.1 现场洗消

- (1) 稀释，用水、清洁剂、清洗液稀释现场污染物料；
- (2) 处理，对应急行动工作人员使用过后衣服、工具、设备进行处理。当应急人员从现场撤出时，他们的衣物或其他物品应集中储藏，作为危险废物处理；
- (3) 物理去除，使用刷子或吸尘器除去一些颗粒性污染物；
- (4) 中和，中和一般不直接应用于人体，一般可用苏打粉、碳酸氢钠、醋、漂白剂等用于衣服、设备和受污染环境的清洗；
- (5) 吸附，可用吸附剂吸收污染物，但吸附剂使用后要回收、处理。

4.2 污染物处理

事故造成的污染物不得随意丢弃，应进行妥善收集。污染物、废弃物处理严格按照有关法律法规进行，必要时请环保部门进行处理。

对因事故造成公司界外水体、土壤污染的，制订处置方案，消除污染，减少环境危害。

4.3 生产秩序恢复

应急终止，由总指挥负责组织对现场依次清扫、清洁、整理、整顿、检查生产设备、安全设施是否完好，是否能正常运行。

现场物证调查结束，经事故调查处理组同意后，公司成立生产恢复小组，负责制订生产恢复方案，并对工艺安全性进行评估。

组织相关职能部门全面检查建筑、生产设备设施的受损情况，制订设备、设施检修方案，或委托外部协同单位，进行检修作业；更换损坏的和不能继续使用的安全器材；对危房作拆除处理。

必要时聘请安全专家，论证恢复生产安全条件，提出安全整改意见，制订整改计划，进行整改。

待事故后果影响消除后、事故原因已查明并采取了有效的预防措施，且得到上级主管部门和公司负责人的允许，方可恢复生产。

4.4 医疗救治与人员安置

对于事故中受伤严重人员，除在当地医疗机构治疗外，积极安排其他专业医院机构进行协助治疗(包含远程会诊、专家会诊、转院等)。对于家属等人员积极安排住宿、交通等，提供便利条件。

4.5 善后赔偿

事故发生部门配合公司做好财产损失统计工作，发生人员伤害的，由公司组织人员对受伤害人员及家属进行安抚，商谈救治期间的费用问题。安全管理部门准备工伤认定材料，按照工伤上报程序进行上报。

公司接受相关政府部门指导做好善后处置工作，包括伤害补偿、人员安置、征用物资补偿，救援费用支付，灾后重建等事项。

4.6 应急救援评估

总指挥和各应急组在应急抢险结束后应进行总结，根据事故发生的情况、处理能力、物资配备、人力资源等方面对应急救援能力做出

评估，就事故应急救援过程中暴露出来的问题，及时进行调整、完善，制定改进的措施，防止类似事故再次发生。

评估的主要内容有：

- (1) 在应急抢险过程中发现的问题；
- (2) 对应急抢险物质准备情况的评估；
- (3) 对各应急组在抢险过程中的救援能力、协调性的评估；
- (4) 对应急指挥的指挥效果的评估；
- (5) 应急抢险过程中通信保障等的评估；
- (6) 对预案有关程序、内容的建议和改进意见；
- (7) 在防护器具、抢救设置等方面的改进意见。

4.7 事故调查与总结

应急状态终止后，由公司应急总指挥牵头，对事故过程中造成的人员伤亡和财产损失做收集统计、归纳、形成文件，为进一步处理事故的工作提供资料，并按照国家有关规定及时向有关部门进行事故报告。事故调查一般包括：

(1) 调查事故的发生原因和性质，事故造成的人员伤亡和直接经济损失。

(2) 事故发生经过和事故救援情况，应急过程的总结及改进建议，应急组织机构是否合理，应急队伍能力是否需要改进，响应程序是否与应急任务相匹配，采取的防护措施和方法是否得当，防护设备是否满足要求等。

(3) 提出事故防范和整改措施，防止类似事件再次发生。

5、应急保障

5.1 通信与信息保障

公司应急小组通过移动电话和内部电话，能进行有效的沟通与联络。应急总指挥及各应急小组组长手机须保持 24 小时开通，保障通信的畅通、快捷、有效。有关应急机构、人员的联系方式、外部应急救援联系方式详见附件 5。

公司信息联络组组长应至少每年对各有关应急人员、联系电话进行收集更新一次，更新后的信息在 24 小时内向各部门传达，并更新预案相关附录。

5.2 应急队伍保障

公司成立应急组织机构，包括：应急指挥部、应急抢险组、警戒疏散组、医疗救护组、信息联络组、后勤保障组五个应急小组组成的应急队伍。公司定期开展应急培训和演练，加强公司应急队伍建设。当公司内部应急队伍不能满足时，通过请求外部应急队伍，保障应急救援力量。

5.3 物资装备保障

公司按规定设置应急设施，配备应急装备，储备应急物资，并进行经常性的检查、维护、保养，确保其完好、可靠，并建立应急物资动态管理台帐。

公司配备的应急物资装备、管理责任人及其联系方式，详见附件 4（1）。

5.4 其他保障

（1）经费保障

为保障应急经费的及时到位，公司制定专项制度，财务部按照规定提取，在成本中列支，用于完善和改进应急物资配备和维护、应急培训和演练、应急预案修订等。

(2) 交通运输保障

发生事故后，组织和调集公司现有的交通运输工具，保证现场应急救援工作的需要。

(3) 医疗卫生保障

公司常备应急救援所需的常用药品及器械，医疗救护组负责受伤人员的简单救护工作。

(4) 人员防护保障

应急救援人员要配备符合救援要求的人员安全职业防护装备，严格按照专项应急预案和现场处置方案开展应急救援工作，确保人员安全。

(5) 治安保障

警戒疏散组负责事故现场治安警戒和治安管理，加强对重要物资和设备的保护，维持现场秩序，及时疏散群众。必要时，请求相关公安机关协助事故灾难现场治安警戒和治安管理。

(6) 技术保障

充分利用现有的技术人才资源和技术设备设施资源，提供在应急状态下的技术支持。

第二篇 专项应急预案

（一）危险化学品事故专项应急预案

1. 适用范围

危险化学品专项应急预案适用于本公司天那水、乙醇、硝酸、硫酸、磷酸、氢氧化钠、油漆等危险化学品使用、储存、搬运过程突发事故造成人员伤亡财产损失时，可参照本预案相关处置程序和措施执行（本公司使用的危险化学品详见：附录 A 2.3 危险化学品危险特性）。

本专项应急预案有明确的救援程序和具体的应急救援措施，是用于应对危险化学品事故的专项预案，发生事故，应立即启动本预案，当事故发展态势进一步扩大时，可扩大应急响应，启动公司综合应急预案。

2. 应急组织机构及职责

为保障事故状态下能迅速有效调动各方力量，对生产安全事故进行有效救援，最大限度减少人员伤亡和财产损失。公司成立了应急指挥部，下设应急小组。

应急组织机构及职责详见综合应急预案“2、应急组织机构及职责”。

3. 响应启动

（1）信息报告的程序

事故发现者立即报告事故发生的所在车间负责人，并采取应急措施，同时报告公司应急指挥部。公司应急指挥部根据事故灾难或险情

的严重程度采取应对措施，超出公司应急救援处置能力时，应急指挥部迅速打电话请求外部救援。

公司设立 24 小时应急值守电话：0750-3869731（保安室）。内外部应急救援联系电话见附件 5。

（2）信息报告的内容

- ① 事故发生的时间、地点或岗位及事故现场情况；
- ② 事故已经造成或可能造成的伤亡人数（包括下落不明、涉险的人数）；
- ③ 已经采取的措施。

（3）应急启动程序

发生事故的车间负责人为现场初期的第一应急指挥，全面负责应急处置工作，当上级应急指挥人员到达现场后，移交指挥权。

（4）资源协调

在事故状态下，现场指挥有权调用其他部门的人力、物力等资源，相关部门必须积极配合。

（5）信息公开

当发生生产安全事故时，公司应急救援指挥部应及时制定信息发布的具体方案，确定发布的内容，并报总指挥同意，公布信息发布的时间和场所，指定发言人对外发布事故信息。信息发布必须遵守国家法律法规，实事求是、客观公正、内容详实、及时准确。信息发布内容应包括，但不限于：生产安全事故的时间、地点、初步情况，以及对人员、环境、社会的影响，应急处置阶段性进展情况。发布形式主要包括接受记者采访、新闻发布会、向媒体提供新闻稿件等。

4. 处置措施

4.1 危险化学品泄漏事故应急处置措施

(1) 抢险人员穿戴好化学防护服、防护手套、防毒面具等适用的个体防护用品。

(2) 当化学品发生少量泄漏时，在风险可控的情况下切断泄漏源，将容器移出泄漏区域。用惰性材料吸附泄漏物并收集至合适的废物处置容器内。由经许可的废物处置商进行处置。

(3) 当化学品发生大量泄漏时，在风险可控的情况下切断泄漏源，将容器移出泄漏区域。构筑围堤或挖坑收容，用惰性材料吸附泄漏物，将泄漏物和吸附物转移至合适的废物处置容器内。避免排入下水道或者限制的区域。受污染的吸附材料和泄漏物具有同样的危害。由经许可的废物处置单位进行处置。

4.2 化学品引发火灾爆炸事故应急处置措施

(1) 初始发现火情人员，应立即通过大声呼喊等方式，引起周边人员注意，并立即就近拿取灭火器灭火。同时现场人员应及时将情况向车间负责人报告，车间负责人应马上向应急指挥部报告。

(2) 车间负责人带领现场人员使用灭火器灭火，同时上报应急指挥部。

(3) 危险化学品火灾具有易蔓延、难控制的特点，火势进一步蔓延，应急抢险组安排人员清理周边易燃物品，并设法使用不燃材料堵截、分隔火区，减缓火势蔓延。使用消火栓灭火，安排人员疏散。

(4) 对有可能发生爆炸、破裂、喷溅等特别危险需紧急撤退的情况，应按照统一的疏散信号和疏散方法，及时将火灾可能波及范围的人员疏散到安全区域(疏散信号应格外醒目，能使现场所有人员都看到或听到)。

(5) 信息联络组拨打 119 请求消防部门支援，向应急管理局报告事故情况，并通知周边单位事故情况。

(6) 疏散警戒组接到通知开展警戒，严格控制进出警戒区域内的人员、车辆，统计疏散人数。

(7) 医疗救护组接到通知有人员受伤，负责护送伤员送医。

(8) 后勤保障组，及时提供应急车辆、应急物资支持。

注意：

腐蚀品（包括硫酸、硝酸、磷酸、氢氧化钠等）火灾，首先限制燃烧范围。强酸、强碱等遇水发热、分解或遇水产生腐蚀性烟雾的物品着火时，不能用水施救，可用干沙、泡沫、干粉等扑救。扑救时应尽量避免使用高压水，防止腐蚀品溅射伤人。扑救后，酸碱类腐蚀品最好调制相应的中和剂稀释中和。

灭火人员要注意防腐蚀、防毒气，应戴防毒口罩、防毒眼镜或防毒面具，穿橡胶雨衣和长筒胶鞋，戴防腐蚀手套等。

4.3 化学品中毒应急处置措施

公司存放和使用的硝酸、硫酸、磷酸等危险化学品本身以及其挥发蒸气均有毒性。

(1) 当发现人员吸入危险化学品挥发物不适时，周边人员应在做好防护措施，确保自身安全的前提下，切断泄漏源。将伤员脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。立即向上级负责人报告，上级负责人立即向指挥部报告。指挥部应迅速命令各应急小组按各自职责前往救援。

(2) 有人员误吞危险化学品中毒时，立刻将中毒者转移到空气新鲜的地方，解开衣领，保持呼吸道通畅，及时催吐，再有不适立即

送医救治，同时立即向上级负责人报告，上级负责人立即向指挥部报告。

(3) 皮肤接触不适时，脱去污染的衣着，用大量流动清水冲洗至少十五分钟。

(4) 遵循“先抢救后治病，先重后轻，先急后缓”的原则分类对患者进行救护。

(5) 情况严重的，应立即拨打 120 急救电话或直接送院救治。

4.4 化学灼伤应急处置措施

公司储存和使用的硝酸、硫酸、磷酸等酸类危险化学品，氢氧化钠等碱类危险化学品，均具有较强腐蚀性。

(1) 对化学性皮肤烧伤，应立即移离现场，迅速脱去受污染的衣裤、鞋袜等，并用大量流动的清水冲洗创面 20 至 30 分钟，以稀释有毒物质，防止继续损伤和通过伤口吸收。

(2) 新鲜创面上不要涂抹油膏或红药水、紫药水，不要用脏布包裹。

(3) 对化学性眼灼伤，要迅速用流动的清水进行冲洗，冲洗时将眼皮掰开，把裹在眼皮内的化学品彻底冲洗干净。现场若有洗眼器，要迅速使用洗眼器进行冲洗，冲洗时将眼皮掰开，让眼球来回转动进行洗涤，把裹在眼皮内的化学品彻底冲洗干净。

4.5 化学品被盗、被抢处置措施

发生化学品被盗、被抢等案件，应及时设置警戒区域，禁止无关人员进入，同时向当地公安机关报告，提供线索。积极配合公安机关进行现场勘查，开展调查取证工作。

5. 应急保障

应急总指挥及各应急小组组长手机须保持 24 小时开通，保障通信的畅通、快捷、有效。有关应急机构、人员的联系方式、外部应急救援联系方式详见附件 5。

公司定期开展应急培训和演练，加强公司应急队伍建设。当公司内部应急队伍不能满足时，通过请求外部应急队伍，保障应急救援力量。

公司按规定设置应急设施，配备应急装备，储备应急物资，并进行经常性的检查、维护、保养，确保其完好、可靠，并建立应急物资动态管理台帐。

公司配备的应急物资装备详见附件 4。

公司常备应急救援所需的常用药品，医疗救护组负责受伤人员的简单救护工作。

(二) 火灾事故专项应急预案

1. 适用范围

火灾事故专项应急预案适用于本公司建筑物内外所辖范围，当遇到各类火灾事故造成人员伤亡财产损失时，可参照本预案相关处置程序和措施执行。

本专项应急预案有明确的救援程序和具体的应急救援措施，是用于应对火灾事故的专项预案，发生事故，应立即启动本预案，当事故发展态势进一步扩大时，可扩大应急响应，启动公司综合应急预案。

2. 应急组织机构及职责

为保障事故状态下能迅速有效调动各方力量，对生产安全事故进行有效救援，最大限度减少人员伤亡和财产损失。公司成立了应急指挥部，下设应急小组。

应急组织机构及职责详见综合应急预案“2、应急组织机构及职责”。

3. 响应启动

(1) 信息报告的程序

事故发生者立即报告事故发生的所在车间负责人，并采取应急措施，同时报告公司应急指挥部。公司应急指挥部根据事故灾难或险情的严重程度采取应对措施，超出公司应急救援处置能力时，应急指挥部迅速打电话请求外部救援。

公司设立 24 小时应急值守电话：0750-3869731（保安室）。内外部应急救援联系电话见附件 5。

(2) 信息报告的内容

- ① 事故发生的时间、地点或岗位及事故现场情况；
- ② 事故已经造成或可能造成的伤亡人数（包括下落不明、涉险的人数）；
- ③ 已经采取的措施。

（3）应急启动程序

发生事故的车间负责人为现场初期的第一应急指挥，全面负责应急处置工作，当上级应急指挥人员到达现场后，移交指挥权。

（4）资源协调

在事故状态下，现场指挥有权调用其他部门的人力、物力等资源，相关部门必须积极配合。

（5）信息公开

当发生生产安全事故时，公司应急救援指挥部应及时制定信息发布的具体方案，确定发布的内容，并报总指挥同意，公布信息发布的时间和场所，指定发言人对外发布事故信息。信息发布必须遵守国家法律法规，实事求是、客观公正、内容详实、及时准确。信息发布内容应包括，但不限于：生产安全事故的时间、地点、初步情况，以及对人员、环境、社会的影响，应急处置阶段性进展情况。发布形式主要包括接受记者采访、新闻发布会、向媒体提供新闻稿件等。

4. 处置措施

4.1 初起火灾的扑救应急处置措施

（1）初始发现火情人员，应立即通过大声呼喊等方式，引起周边人员注意并立即就近拿取灭火器灭火。同时，现场人员应及时将情况向车间负责人报告，车间负责人应马上向应急指挥部报告。

（2）总指挥指令各应急小组赶赴现场开展救援。

(3) 车间负责人带领现场人员使用灭火器灭火，若火势一时难以扑灭，要采取防止火势蔓延的措施，如清理周边可燃物品，消火栓喷淋降温等，防止波及其它要害部位。

(4) 疏散警戒组接到通知开展警戒，遇火势无法控制，及时疏散撤离所有人员，严格控制进出警戒区域内的人员、车辆，统计疏散人数。

(5) 信息联络组拨打 119 请求消防部门支援，向应急管理局报告事故情况，并通知周边单位事故情况。

(6) 医疗救护组接到通知有人员受伤，负责展开基础救护和护送伤员送医。

(7) 后勤保障组，及时提供应急车辆、应急物资支持。

4.2 扑救易燃液体火灾的处置措施

本公司使用的天那水、油漆、乙醇是易燃液体，若违章作业或静电引发火灾事故，首先应立即切断泄漏源，防止进入下水道、排洪沟等部位，可采用雾状水、泡沫、干粉、二氧化碳、砂土灭火器进行灭火，灭火人员应站在上风侧。少量泄漏用活性炭或其它惰性材料吸收。喷水保持火场容器冷却，直至熄灭结束，防止升温、升压而引起爆炸。

4.3 扑救带电设备火灾的处置措施

若电气线路和设备引发火灾事故，应立即切断电源，既要尽快扑灭或控制火势，又要防止人员触电伤亡事故，应注意不要让人身体的任何部分接触带电体，

(1) 迅速切断电源。通过各种开关或剪断电线来切断电源。

(2) 可在熟悉带电设备的技术人员或电工的带领下进行扑救，禁止无关人员进入现场，以免发生触电伤亡事故。特别是对于有电线

落地、已形成了跨步电压或接触电压的场所，一定要划分出危险区域，并有明显的标志和专人看管。

(3) 正确选用灭火器进行扑救。扑救电气火灾可使用有干粉、二氧化碳等灭火器，在喷射过程中要注意保持适当距离，一般情况下，距着火电器 1.2m 以外都认为是安全的。不得使用水、泡沫灭火器扑救电气火灾。扑救人员应站在上风侧，并注意防止窒息。

4.4 受灼烧伤人员的处置措施

(1) 衣服着火不能及时扑灭，应迅速脱去衣服，防止烧伤皮肤。若来不及或无法脱去应立即就地打滚，用身体压住火种，切记不可跑动，否则风助火势会造成严重后果。

(2) 如果是身上着火，千万不要跑动，在场人员应立即用棉布、青草、棉衣、棉被等覆盖灭火。

(3) 较小创面立即用冷水浸泡冲洗或冷敷烧伤部位 10-30 分钟，直到无痛感觉为止；

(4) 妥善保护创面，避免再次污染，不可用碘酒、酒精、红汞等消毒药物涂擦创面，以免加重损伤或影响下一步观察治疗；

(5) 在现场抢救烧伤患者时，应特别注意保护烧伤部位，尽量不要碰破皮肤，以防感染。对大面积烧伤并已休克的伤患者，舌头易收缩堵塞咽喉造成窒息，在场人员应将伤者嘴撬开，将舌头拉出，保证呼吸畅通。同时用被褥将伤者轻轻裹起来，送往医院治疗。

4.5 火场休克的急救措施

火场休克是由于严重创伤、烧伤、触电、大出血等引起，如果救治不及时，往往可以致命。预防休克和休克急救的主要方法是：

(1) 在火场上要尽快地发现和抢救受伤人员，及时妥善地包扎

伤口，减少出血、污染和疼痛。尤其对骨折、大关节伤和大块软组织伤，要及时地进行良好的固定。及时有效地止血。凡确定有内出血的伤患，要迅速送往医院救治。

(2) 对急救后的伤患，要安置在安全可靠的地方，让伤患平卧休息。

(3) 视情况安排车辆尽快将受伤人员送医院治疗或拨打“120”急救电话求救。

5. 应急保障

应急总指挥及各应急小组组长手机须保持 24 小时开通，保障通信的畅通、快捷、有效。有关应急机构、人员的联系方式、外部应急救援联系方式详见附件 5。

公司定期开展应急培训和演练，加强公司应急队伍建设。当公司内部应急队伍不能满足时，通过请求外部应急队伍，保障应急救援力量。

公司按规定设置应急设施，配备应急装备，储备应急物资，并进行经常性的检查、维护、保养，确保其完好、可靠，并建立应急物资动态管理台帐。

公司配备的应急物资装备详见附件 4。

公司常备应急救援所需的常用药品及器械，医疗救护组负责受伤人员的简单救护工作。

（三）有限空间作业事故专项应急预案

1. 适用范围

有限空间作业专项应急预案适用于本公司集尘室、沉淀池、酸碱储罐区、应急池、储水罐等有限空间作业场所，当遇到中毒、窒息等事故造成人员伤亡财产损失时，可参照本预案相关处置程序和措施执行（本公司的有限空间作业场所台账详见：第四篇附件1之（5）有限空间作业场所台账）。

本专项应急预案有明确的救援程序和具体的应急救援措施，是用于应对有限空间作业事故的专项预案，发生事故，应立即启动本预案，当事故发展态势进一步扩大时，可扩大应急响应，启动公司综合应急预案。

2. 应急组织机构及职责

为保障事故状态下能迅速有效调动各方力量，对生产安全事故进行有效救援，最大限度减少人员伤亡和财产损失。公司成立了应急指挥部，下设应急小组。

应急组织机构及职责详见综合应急预案“2、应急组织机构及职责”。

3. 响应启动

（1）信息报告的程序

事故发生者立即报告事故发生的所在区域负责人，并采取应急措施，同时报告公司应急指挥部。公司应急指挥部根据事故灾难或险情的严重程度采取应对措施，超出公司应急救援处置能力时，应急指挥部迅速打电话请求外部救援。

公司设立 24 小时应急值守电话：0750-3869731（保安室）。内外部应急救援联系电话见附件 5。

（2）信息报告的内容

- ① 事故发生的时间、地点或岗位及事故现场情况；
- ② 事故已经造成或可能造成的伤亡人数（包括下落不明、涉险的人数）；
- ③ 已经采取的措施。

（3）应急启动程序

发生事故的车间负责人为现场初期的第一应急指挥，全面负责应急处置工作，当上级应急指挥人员到达现场后，移交相关指挥权。

（4）资源协调

在事故状态下，现场指挥有权调用其他部门的人力、物力等资源，相关部门必须积极配合。

（5）信息公开

当发生生产安全事故时，公司应急救援指挥部应及时制定信息发布的具体方案，确定发布的内容，并报总指挥同意，公布信息发布的时间和场所，指定发言人对外发布事故信息。信息发布必须遵守国家法律法规，实事求是、客观公正、内容详实、及时准确。信息发布内容应包括，但不限于：生产安全事故的时间、地点、初步情况，以及对人员、环境、社会的影响，应急处置阶段性进展情况。发布形式主要包括接受记者采访、新闻发布会、向媒体提供新闻稿件等。

4. 处置措施

4.1 危险源监控及预防措施

对现场危险源监控主要通过作业负责人和监护人员对现场进行

监控，对危险源进行控制，要制定可靠的监控方式，定期检查确认，及时发现和解决问题。

(1) 作业前必须履行审批手续，作业条件发生变化，并有可能危及作业人员安全时，必须立即撤出；若需要继续作业，必须重新办理作业审批手续。

(2) 作业前必须进行危险有害因素辨识，并将危险有害因素、防控措施和应急措施告知作业人员。

(3) 有限空间作业可采用自然通风，必要时可再采取强制通风的方法（严禁向有限空间内通氧气或富氧空气），保持空气流通。

(4) 检修作业人员进入有限空间前 30 分钟取样，对氧浓度、有毒有害气体浓度等进行检测，检测合格后方可作业。如作业时间长，至少每隔 2 小时分析一次（有条件可持续检测），发现超标，应立即停止作业，迅速撤出人员。

(5) 作业现场要配备符合要求的应急救护器具、如灭火器材、呼吸器、通讯器材、安全绳索等防护设施和应急装备。

(6) 作业现场要配置监护人员，进入密闭空间作业时，至少有两人同行和工作。若空间只能容一人作业时，监护人须随时与正在作业的人取得联系，做预防性防护。

(7) 作业现场必须设置安全警示标志，保证出入口畅通无阻。

(8) 进入空间内作业应有足够的照明，照明电压应不大于 24V。在潮湿或狭小容器内作业应小于 12V，所有灯具及电动工具必须符合防潮、防爆等安全要求，使用的电动工具必须装有防触电的电气保护装置。

(9) 在容器或地沟内进行焊接作业时，应使用干燥绝缘垫，进

行气割、气焊时，要使用不漏气的设备，不得随便开放乙炔或氧气。

(10) 必须杜绝盲目施救，避免伤亡扩大。

4.2 事故救援措施

4.2.1 事故救援方式

(1) 自救：当作业过程中出现异常情况时，作业人员在还具有自主意识的情况下，应采取积极主动的自救措施。可使用隔绝式紧急逃生呼吸器等救援逃生设备，提高自救成功率。如果作业人员自救逃生失败，应根据实际情况采取非进入式救援或进入式救援方式。

(2) 非进入式救援：救援人员在有限空间外借助相关设备与器材，安全快速地将有限空间内受困人员移出。非进入式救援是一种相对安全的应急救援方式，但需至少满足以下两个条件：有限空间内受困人员佩戴了全身式安全带，且通过安全绳索与有限空间外的挂点可靠连接；有限空间内受困人员所处位置与有限空间进出口之间通畅、无障碍物阻挡。

(3) 进入式救援：当受困人员未佩戴全身式安全带，也无安全绳与有限空间外部挂点连接，或因受困人员所处位置无法实施非进入式救援时，就需要救援人员进入有限空间实施救援。进入式救援是一种风险很大的救援方式，一旦救援人员防护不当，极易出现伤亡扩大。

4.2.2 事故救援行动

(1) 一旦发生有限空间作业事故，作业现场负责人应及时向指挥部报告事故情况，同时用气体检测仪检测有限空间内气体浓度是否合格，做出救援方式判断。

(2) 总指挥通知各应急小组前行开展救援。

(3) 抢险组根据现场检测结果正常，在通风良好情况下，佩戴防毒口罩，使用安全绳，进入有限空间实施救援，将伤员救出。

(4) 若现场出现缺氧或有毒气体浓度超标的情况，应穿空气呼

吸器，使用安全绳，进入有限空间实施救援，将伤员救出。

(5) 若空气呼吸器失效，或无法进入有限空间救援，总指挥指令信息联络组立刻拨打 119、120 请求救援，同时视情况严重性上报应急管理局。

(6) 警戒组接到通知开展警戒，严格控制进出警戒区域内的人员、车辆。

(7) 医疗救护组接到通知有人员中毒和窒息，负责现场急救。

(8) 后勤保障组，及时提供应急车辆、应急物资支持。

(9) 受困人员脱离有限空间后，应迅速被转移至安全、空气新鲜处，针对性进行人工呼吸、胸外压或心肺复苏等正确、有效的现场救护，直到人员苏醒或移交 120 医护人员。

4.3 中毒窒息人员处置措施

(1) 有人员吸入不明有毒有害气体不适时，应立刻将其转移到至空气新鲜场所，解开衣领，保持呼吸道通畅。

(2) 出现人员昏迷不醒情况时，现场人员应立刻拨打急救电话 120，说明地址和现场简要情况，并派员接应。

(3) 在等待急救车期间，现场人员应迅速通过以下方式对昏迷人员检查和救援。

1) 可通过鼻孔检查方式检验其呼吸情况，以及通过颈动脉或手腕脉搏检查的方式查验其心跳情况；

2) 确认其仅呼吸微弱的可使用人工呼吸法救援；

3) 确认其仅心跳微弱的可使用胸外按压法救援；

4) 确认其呼吸及心跳都及其微弱的，可使用心肺复苏法进行救援。

5. 应急保障

应急总指挥及各应急小组组长手机须保持 24 小时开通，保障通信的畅通、快捷、有效。有关应急机构、人员的联系方式、外部应急救援联系方式详见附件 5。

公司定期开展应急培训和演练，加强公司应急队伍建设。当公司内部应急队伍不能满足时，通过请求外部应急队伍，保障应急救援力量。

公司按规定设置应急设施，配备应急装备，储备应急物资，并进行经常性的检查、维护、保养，确保其完好、可靠，并建立应急物资动态管理台帐。

公司配备的应急物资装备详见附件 4。

公司常备应急救援所需的常用药品，医疗救护组负责受伤人员的简单救护工作。

（四）其他爆炸事故（可燃性粉尘） 专项应急预案

1. 适用范围

其他爆炸事故(可燃性粉尘)专项应急预案适用于本公司铝粉尘、喷涂作业场所，当遇到爆炸事故造成人员伤亡财产损失时，可参照本预案相关处置程序和措施执行。

本专项应急预案有明确的救援程序和具体的应急救援措施，用于应对可燃性粉尘爆炸事故的专项预案，当发生事故后，立即启动专项预案，当事故发展态势进一步扩大时，可扩大应急响应，启动公司综合应急预案。

2. 应急组织机构及职责

为保障事故状态下能迅速有效调动各方力量，对生产安全事故进行有效救援，最大限度减少人员伤亡和财产损失。公司成立了应急指挥部，下设应急小组。

应急组织机构及职责详见综合应急预案“2、应急组织机构及职责”。

3. 响应启动

（1）信息报告的程序

事故发生者立即报告事故发生的所在车间负责人，并采取应急措施，同时报告公司应急指挥部。公司应急指挥部根据事故灾难或险情的严重程度采取应对措施，超出公司应急救援处置能力时，应急指挥部迅速打电话请求外部救援。

公司设立 24 小时应急值守电话：0750-3869731（保安室）。内

外部应急救援联系电话见附件 5。

(2) 信息报告的内容

- ① 事故发生的时间、地点或岗位及事故现场情况；
- ② 事故已经造成或可能造成的伤亡人数（包括下落不明、涉险的人数）；
- ③ 已经采取的措施。

(3) 应急启动程序

发生事故的车间负责人为现场初期的第一应急指挥，全面负责应急处置工作，当上级应急指挥人员到达现场后，移交相关指挥权。

(4) 资源协调

在事故状态下，现场指挥有权调用其他部门的人力、物力等资源，相关部门必须积极配合。

(5) 信息公开

当发生生产安全事故时，公司应急救援指挥部应及时制定信息发布的具体方案，确定发布的内容，并报总指挥同意，公布信息发布的时间和场所，指定发言人对外发布事故信息。信息发布必须遵守国家法律法规，实事求是、客观公正、内容详实、及时准确。信息发布内容应包括，但不限于：生产安全事故的时间、地点、初步情况，以及对人员、环境、社会的影响，应急处置阶段性进展情况。发布形式主要包括接受记者采访、新闻发布会、向媒体提供新闻稿件等。

4. 处置措施

(1) 发现灾情，现场人员立即向车间负责人报告，车间负责人立即向总指挥报告。

(2) 总指挥立即通知各应急小组前往开展救援。

(3) 车间负责人带领现场人员佩戴防毒口罩，立刻使用消火栓喷洒雾状水灭火，有人员受伤应抢救伤员，同时上报指挥部信息联络组。

(4) 信息联络组根据总指挥指示，拨打 119 请求消防部门支援，向上级应急管理局报告事故情况，通知周边单位事故情况。

(5) 抢险组佩戴防毒口罩进行救援，安排人员切断总电源，继续用消火栓喷洒雾状水灭火，通知附近作业人员疏散。

(6) 警戒组划出警戒线，设立明显标志。禁止无关车辆和无关人员进入警戒区。

(7) 当现场有人受伤或吸入浓烟中毒时，抢险组和医疗救护组配合，立即救护伤员和中毒人员，对中毒人员应根据中毒症状及时采取相应的急救措施，对伤员进行清洗包扎等急救处置，重伤员及时送往附近医院抢救。

(8) 后勤保障组，及时提供应急车辆、应急物资支持。

注意事项：

(1) 正确选用灭火剂。活泼金属粉尘如铝粉高温时易与水发生反应放出可燃性、爆炸性气体—氢气，因此不应使用水、泡沫灭火剂进行灭火，而应使用专用金属灭火器或选用干砂进行覆盖灭火。

(2) 沉聚粉尘没有爆炸危险性，而悬浮粉尘则有爆炸危险性。应想方设法避免产生悬浮粉尘。进行粉尘火灾扑救时，要尽量避免使沉聚粉尘形成悬浮粉尘，因此，在粉尘火灾事故现场避免用强压力驱动器的灭火器或灭火措施，如用水进行灭火时，不宜采用直流水枪，而应采用喷雾水枪或开花水枪灭火。

具有多次爆炸可能性，是粉尘爆炸的主要特点。一次爆炸（初始

爆炸): 由初始点火源引起的爆炸。二次爆炸: 第一次爆炸气浪把沉积在设备或地面上的粉尘吹扬起来, 在第一次爆炸的余火引燃下引起第二次爆炸。多次爆炸: 随着爆炸引起极大的震动, 沉积在不同部位的粉尘扬起, 形成多个粉尘云, 从而产生连环爆炸。

(3) 做好救援人员的安全保障。粉尘爆炸过程中, 因燃烧不完全, 易产生有毒气体一氧化碳; 有的粉尘爆炸、燃烧产物中含大量有毒气体, 这些有毒气体容易导致救援人员中毒, 对此救援人员要高度重视, 采取相应的个人防护措施, 避免中毒事故的发生。发生粉尘爆炸的时候, 会有燃烧的粒子飞散, 如果飞到人体上, 会使人体严重烧伤。

5. 应急保障

应急总指挥及各应急小组组长手机须保持 24 小时开通, 保障通信的畅通、快捷、有效。有关应急机构、人员的联系方式、外部应急救援联系方式详见附件 5。

公司定期开展应急培训和演练, 加强公司应急队伍建设。当公司内部应急队伍不能满足时, 通过请求外部应急队伍, 保障应急救援力量。

公司按规定设置应急设施, 配备应急装备, 储备应急物资, 并进行经常性的检查、维护、保养, 确保其完好、可靠, 并建立应急物资动态管理台帐。

公司配备的应急物资装备详见附件 4。

公司常备应急救援所需的常用药品, 医疗救护组负责受伤人员的简单救护工作。

第三篇 现场处置方案

（一）触电事故现场处置方案

1. 事故风险描述

触电事故主要发生在各种电气设备检修过程、使用过程中。

（1）相关电气设备质量不佳、缺少安全防护接地措施，电气设备的金属壳体、金属构架正常时不带电，发生故障时物体导电产生危险的接触电压，一旦人体接触时，即会发生触电事故，对人体生命安全构成严重威胁。

（2）检修人员使用不合格的绝缘安全用具和防护用品；检修时安全技术措施不完善；检修结束人员未撤离，联系不周误送电；安全措施有误引起反送电等管理不善，以及其它违章操作都有可能造成人员触电伤亡事故的发生。

（3）安全管理不到位，未按操作规程作业、保护设施失灵、在潮湿、金属地面或使用手持电动工具、移动机电设备等易触电场所未安装漏电保护器等，而发生触电。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

事故发生第一人：

- （1）第一时间将事故信息报告现场负责人；
- （2）在确保自身和他人安全的情况下，采取措施控制事态发展。

现场负责人：

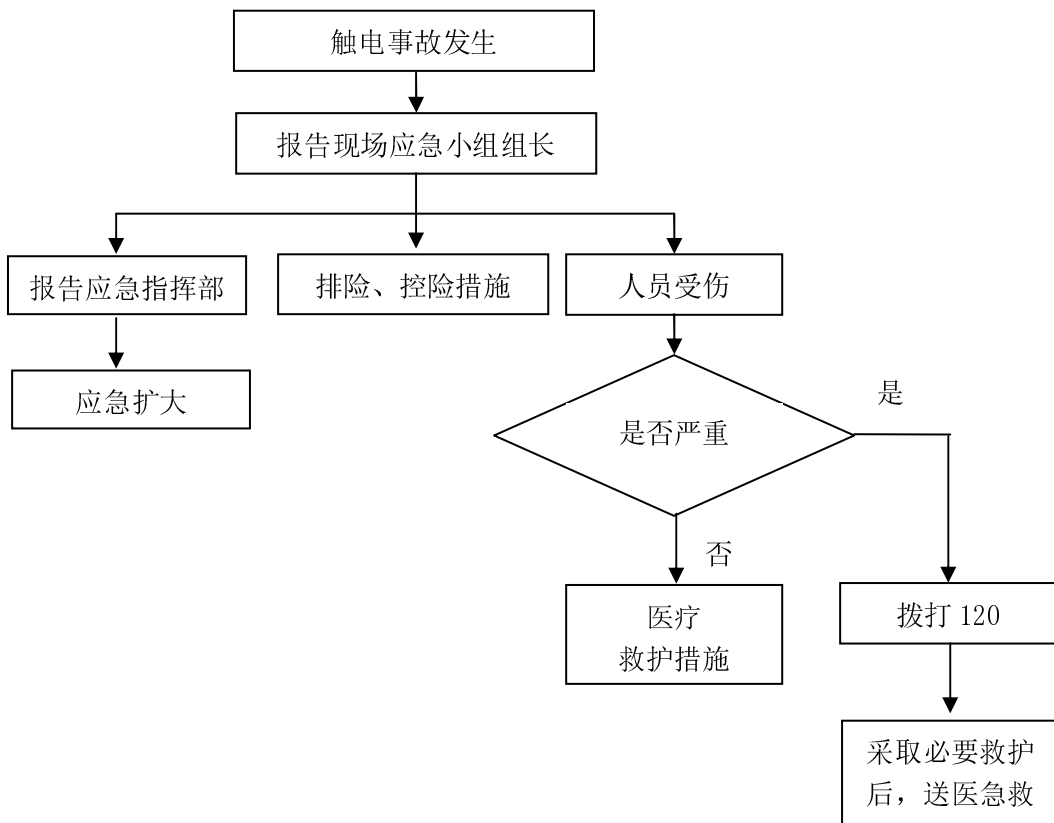
- (1) 立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；
- (2) 立即向公司负责人、应急总指挥报告；
- (3) 组织本车间应急响应人员进行应急处理。

车间作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

(1) 低压触电事故脱离电源的方法

- 1) 立即拉下电源开关，切断电源。
- 2) 如电源开关距离太远，用绝缘钳或用木柄的斧子断开电源线。
- 3) 用木板等绝缘物插入触电者身下，以隔断流经人体的电流。
- 4) 用干燥的衣服、手套、绳索、木板、木桥等绝缘物作为工具，拉开触电者及挑开电线使触电者脱离电源。

(2) 高压触电事故脱离电源的方法

- 1) 立即通知有关部门停电。
- 2) 戴上绝缘手套，穿上绝缘鞋用相应电压等级的绝缘工具拉开开关。
- 3) 抛掷一端可靠接地的裸金属线使线路接地，迫使保护装置动作，断开电源。

3.3 报告事项

(1) 报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

(2) 报告内容

- 1) 事故发生的时间、地点和现场情况；
- 2) 人员伤亡情况；
- 3) 已采取的措施，报告人及电话。

4. 注意事项

- (1) 未采取绝缘措施前，救护人不得直接触及触电者的皮肤和

潮湿的衣服。

(2) 严禁救护人直接用手推、拉和触摸触电者；救护人不得采用金属或其他绝缘性能差的物体（如潮湿木棒、布带等）作为救护工具。

(3) 当触电者位于高位时，应采取措施预防触电者在脱离电源后坠地摔倒。

(4) 夜间发生触电事故，应考虑切断电源后的临时照明问题，以利救护。

(二) 机械伤害事故现场处置方案

1. 事故风险描述

本公司压铸机、喷砂机、打磨机、数控车床等机械设备的生产和维修过程中，若机械设备有缺陷、机械设备的外露传动和运转部件的防护装置缺失、安全控制装置失效、不按规程操作、机械设备与安全通道距离不够、周围作业环境不好，人触及设备的运动部件或进入加工区域等，传动部件的强大机械力均存在对人员造成挤、夹、碰、卷入等机械伤害的危险(本公司主要生产设备清单详见：第四篇附件(3)主要生产设备)。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

事故发生第一人：

- (1) 第一时间将事故信息报告现场负责人；
- (2) 在确保自身和他人安全的情况下，采取措施控制事态发展。

现场负责人：

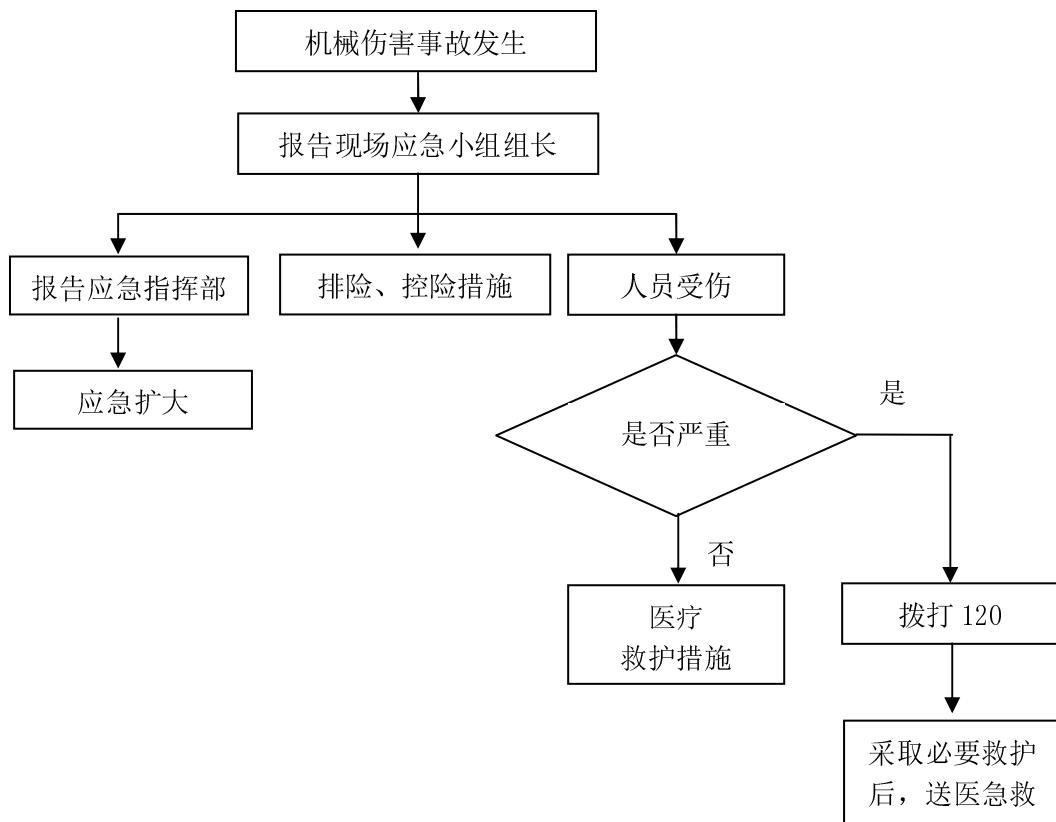
- (1) 立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；
- (2) 立即向公司负责人、应急总指挥报告；
- (3) 组织本车间应急响应人员进行应急处理。

车间作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

(1) 发生机械伤害事故，应立即切断发生事故设备的电源，并在确保不加重伤者伤害程度的前提下，将伤者移离事故设备。

(2) 应马上组织抢救伤者，遇到呼吸、心跳停止者，应立即进行人工呼吸，胸外心脏挤压。处于休克状态的伤员要让其安静、保暖、平卧、少动，并将下肢抬高约 20 度左右，尽快送医院进行抢救。

(3) 出现颅脑损伤，必须维持呼吸道通畅。昏迷者应平卧，面部转向一侧，以防舌根下坠或分泌物、呕吐物吸入，发生喉阻塞。有骨折者，应初步固定后在搬运。遇到有凹陷骨折、严重的颅底骨折及严重的脑损伤症状出现，创伤处用消毒的纱布或清洁布等覆盖，用绷带或布条包扎后，及时送往医院治疗。

(4) 遇到有创伤性出血的伤员，应迅速包扎止血，使伤员保持

在头低脚高的卧位，并注意保暖。

3.3 报告事项

(1) 报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

(2) 报告内容

- 1) 事故发生的时间、地点和现场情况；
- 2) 人员伤亡情况；
- 3) 已采取的措施，报告人及电话。

4. 注意事项

(1) 受伤者伤势严重，不要轻易移动伤者。

(2) 去除伤员身上的用具和口袋中的硬物，注意不要让伤者再受到挤压。

(3) 进入事故现场必要按要求配戴好劳动保护用品，采取相应安全措施。

(4) 机械伤害人员受伤可能在高处，存在高处坠落的危险，防止伤员高空坠落，救护者也应注意救护中自身的防坠落、摔伤措施。救护人员登高时应随身携带必要的安全带和牢固的绳索等。

(5) 如事故发生在夜间，应设置临时照明灯，以便抢救，避免意外事故，但不能因此延误进行急救的时间。

（三）车辆伤害事故现场处置方案

1. 事故风险描述

本公司生产过程使用机动车辆（5台叉车），以及外来业务车辆、往来车辆较多，若由于车辆制动系统缺陷、司机违章作业、无证人员驾车、运输车辆占路致作业场地狭窄、作业场地照度不足、存在视线盲点等，均存在发生撞、碾、轧等车辆伤害事故危险。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

事故发生第一人：

- （1）第一时间将事故信息报告现场负责人；
- （2）在确保自身和他人安全的情况下，采取措施控制事态发展。

现场负责人：

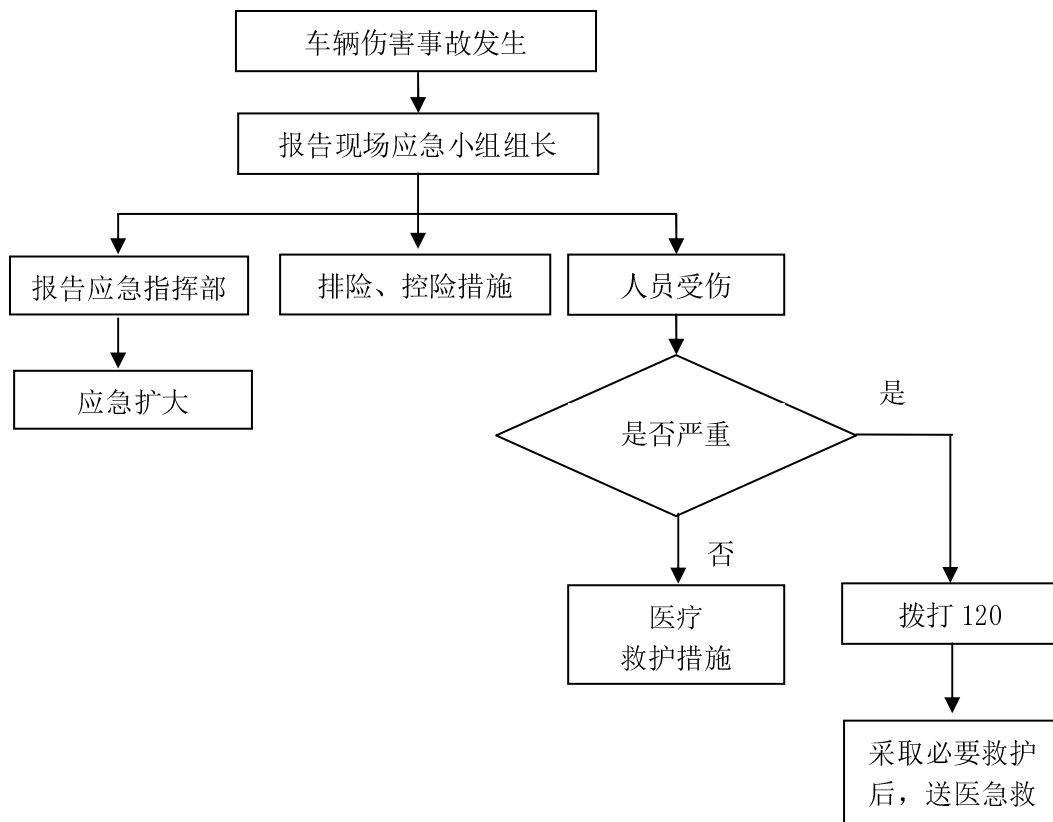
- （1）立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；
- （2）立即向公司负责人、应急总指挥报告；
- （3）组织本车间应急响应人员进行应急处理。

车间作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

(1) 车辆发生碰撞时，当班员工应立即停止工作，并在发生碰撞的地方设立警示标识，组织其他车辆、行人绕道行驶。

(2) 如有人员损伤，应在确保不加重伤者损伤程度的前提下，将伤者移离事故现场。

(3) 如遇到呼吸、心跳停止者，应立即进行人工呼吸，胸外心脏挤压。处于休克状态的伤员要让其安静、保暖、平卧、少动，并将下肢抬高约 20 度左右，尽快送医院进行抢救。

(4) 出现颅脑损伤，必须维持呼吸道通畅。昏迷者应平卧，面部转向一侧，以防舌根下坠或分泌物、呕吐物吸入，发生喉阻塞。有骨折者，应初步固定后在搬运。遇到有凹陷骨折、严重的颅底骨折及严重的脑损伤症状出现，创伤处用消毒的纱布或清洁布等覆盖，用绷

带或布条包扎后，及时送往医院治疗。

(5) 遇到有创伤性出血的伤员，应迅速包扎止血，使伤员保持在头低脚高的卧位，并注意保暖。

3.3 报告事项

(1) 报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

(2) 报告内容

- 1) 事故发生的时间、地点和现场情况；
- 2) 人员伤亡情况；
- 3) 已采取的措施，报告人及电话。

4. 注意事项

(1) 受伤者伤势严重时，不要轻易移动伤者。

(2) 去除伤员身上的用具和口袋中的硬物，注意不要让伤者再受到挤压。

(3) 如上肢受伤将其固定于躯干，如下肢受伤将其固定于另一健肢。应垫高伤肢，消除肿胀。如上肢已扭曲，可用牵引法将上肢沿骨骼轴心拉直，但若拉伸时引起伤者剧痛或皮肤变白，应立即停止。

(4) 如果伤口中已有脏物，不要用水冲洗，不要使用药物，也不要试图将裸露在伤口外的断骨复位，应在伤口上覆盖灭菌纱布，然后进行适度的包扎、固定。

(5) 若发现窒息者，应及时解除其呼吸道梗塞和呼吸机能障碍，应立即解开伤员衣领，消除伤员口鼻、咽喉部的异物、血块、分泌物、呕吐物等。

（四）容器爆炸事故现场处置方案

1. 事故风险描述

（1）本公司生产过程中使用储气罐、空压机（2台锅炉已停用）。若存在设计、制造不合理，材质及安装缺陷，安全阀、压力表失灵、损坏，设备本体、附件发生腐蚀等问题，引致承受力下降，在正常操作压力下和超压情况下均易发生容器超压爆炸，会造成设备损毁或人员伤亡。

（2）工业气瓶——氮气瓶（氧气瓶、乙炔瓶委外）若遇高热，容器内压增大，有开裂和爆炸的危险。爆炸危害表现为：冲击波危害、碎片危害、介质毒性危害、二次爆炸，会导致人员伤亡和财产损失。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

事故发生第一人：

- （1）第一时间将事故信息报告现场负责人；
- （2）在确保自身和他人安全的情况下，采取措施控制事态发展。

现场负责人：

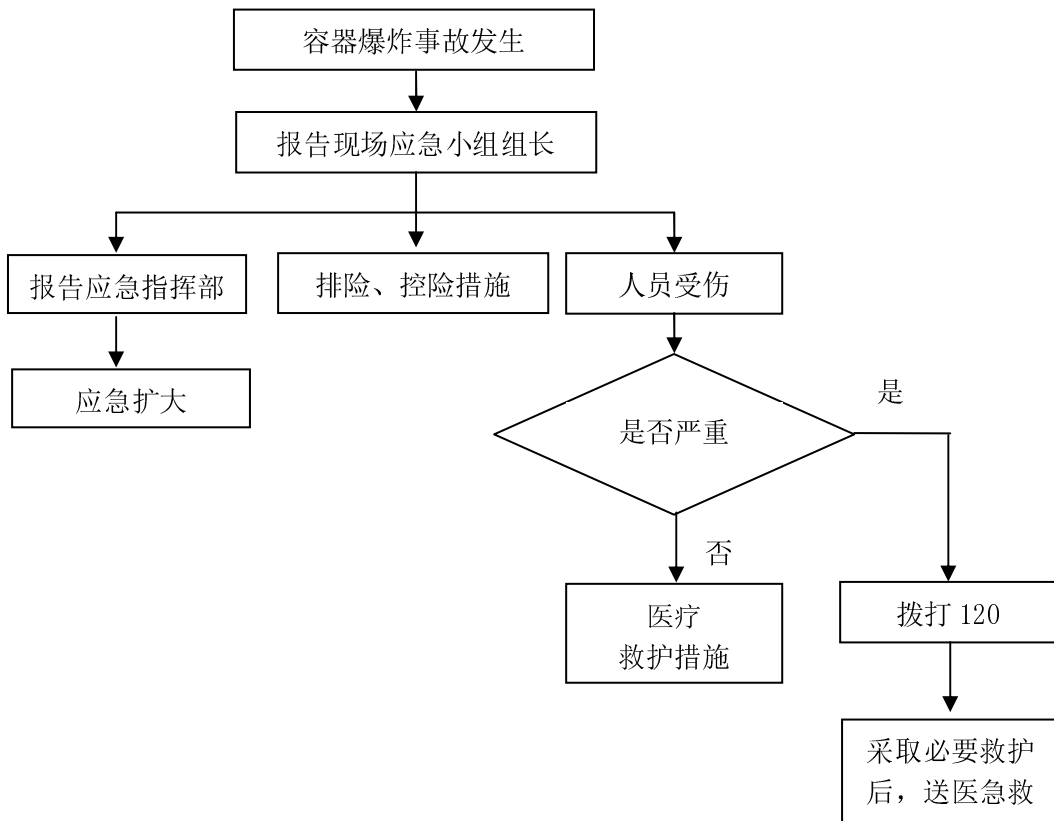
- （1）立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；
- （2）立即向公司负责人、应急总指挥报告；
- （3）组织本车间应急响应人员进行应急处理。

车间作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

(1) 发现压力容器泄压装置、显示装置、自动报警装置、联锁装置及相关安全附件（压力表、安全阀）失灵等异常情况时，应立即切断电源，停止设备运行。

(2) 将其他压力容器内的压力卸掉。

(3) 疏散周边的人员。

(4) 不要轻易移动受伤者，保持其呼吸道通畅。

(5) 有出血时，应有效止血，包扎伤口；如果发生骨折，用双手稳定及承托受伤部位，限制骨折处活动并设置软垫，用绷带、夹板或替代品妥善固定伤肢；发生断指（肢）应立即止血，尽可能做到将

断指（肢）冲洗干净，用消毒敷料袋包好，放入装有冷饮的塑料袋内，将断指（肢）与伤者立即送往医院；如果伤者出现呼吸或心跳停止，应进行心肺复苏急救。

3.3 报告事项

（1）报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

（2）报告内容

- 1) 事故发生的时间、地点和现场情况；
- 2) 人员伤亡情况；
- 3) 已采取的措施，报告人及电话。

4. 注意事项

（1）受伤者伤势严重，不要轻易移动伤者。

（2）去除伤员身上的用具和口袋中的硬物，注意不要让伤者再受到挤压。

（3）如上肢受伤将其固定于躯干，如下肢受伤将其固定于另一健肢。应垫高伤肢，消除肿胀。如上肢已扭曲，可用牵引法将上肢沿骨骼轴心拉直，但若拉伸时引起伤者剧痛或皮肤变白，应立即停止。

（4）如果伤口中已有脏物，不要用水冲洗，不要使用药物，也不要试图将裸露在伤口外的断骨复位，应在伤口上覆盖灭菌纱布，然后进行适度的包扎、固定。

（5）若发现窒息者，应及时解除其呼吸道梗塞和呼吸机能障碍，应立即解开伤员衣领，消除伤员口鼻、咽喉部的异物、血块、分泌物、呕吐物等。

（五）高处坠落事故现场处置方案

1. 事故风险描述

（1）公司内 2 米或以上的平台、扶梯登高作业，若缺少防护栏或栏杆不符合安全标准，无个体安全防护措施或防护装备有缺陷，承重物体的强度不足，操作人员站位不当或操作失误，平台或扶梯不稳妥、被外力碰撞等，作业人员有失足坠落危险。

（2）公司使用的 12 台载货电梯、5 台乘客电梯，若供电系统、线路发生故障、电梯设备出现机械故障、未按规定周期进行安全检测、安全监控装置不全或失灵、人为操作失误等，都有可能造成电梯困人、冲顶、坠落等事故，影响生产活动甚至造成人员伤亡。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

事故发生第一人：

- （1）第一时间将事故信息报告现场负责人；
- （2）在确保自身和他人安全的情况下，采取措施控制事态发展。

现场负责人：

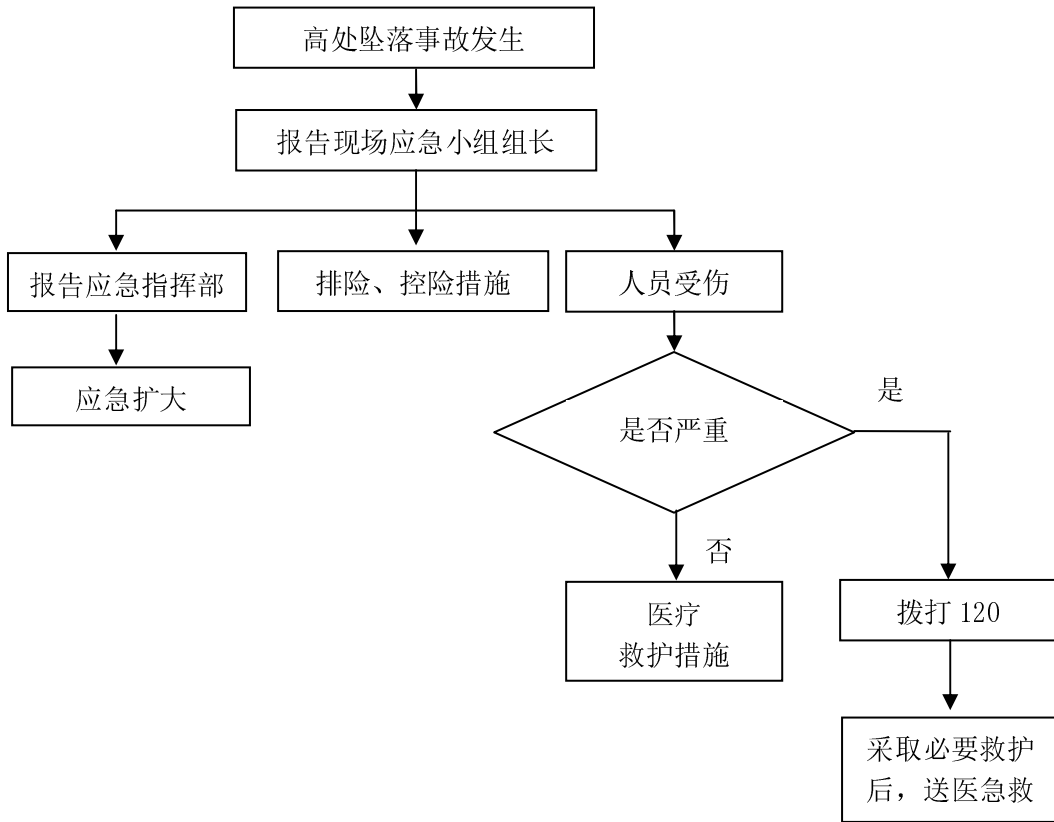
- （1）立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；
- （2）立即向公司负责人、应急总指挥报告；
- （3）组织本车间应急响应人员进行应急处理。

车间作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

(1) 当发生人员轻伤时，现场人员应采取防止受伤人员大量失血、休克、昏迷等紧急救护措施，并将受伤人员脱离危险地段，拨打 120 医疗急救电话，并向应急救援指挥部报告。

(2) 救援人员到达现场后，协助医务人员实施各项救护措施。

(3) 如果受害者处于昏迷状态但呼吸心跳未停止，应立即进行口对口人工呼吸，同时进行胸外心脏按压，一般以口对口吹气为最佳。急救者位于伤员一侧，托起受害者下颌，捏住受害者鼻孔，深吸一口气后，往伤员嘴里缓缓吹气，待其胸廓稍有抬起时，放松其鼻孔，并用一手压其胸部以助呼气。反复并有节律地（每分钟吹 16~20 次）

进行，直至恢复呼吸为止。

(4) 如受害者心跳已停止，应先进行胸外心脏按压。让受害者仰卧，头稍后仰，急救者面对受害者，右手掌平放在其胸骨下段，左手放在右手背上，借急救者身体重量缓缓用力，下压 5~6 厘米，不能用力太猛，以防骨折，然后松手腕（手不离开胸骨）使胸骨复原，反复有节律地（每分钟 100~120 次）进行，直到心跳恢复为止。

(5) 以上施救过程在救援人员到达现场后结束，工作人员应配合救援人员进行救治。

(6) 骨折急救。肢体骨折可用夹板或木棍、竹杆等将断骨上、下方关节固定，也可利用伤员身体进行固定，避免骨折部位移动，以减少疼痛，防止伤势恶化。开放性骨折，伴有大出血者应先止血，固守，并用干净布片覆盖伤口，然后速送医院救治，切勿将外露的断骨推回伤口内。腰椎骨折应将伤员平卧在平硬木板上，将椎躯干及二侧下肢一同进行固定预防瘫痪。搬动时应数人合作，保持平稳，不能扭曲。

3.3 报告事项

(1) 报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

(2) 报告内容

- 1) 事故发生的时间、地点和现场情况；
- 2) 人员伤亡情况；
- 3) 已采取的措施，报告人及电话。

4. 注意事项

(1) 事故发生时应组织人员进行全力抢救，视情况拨打 120 急救电话和马上通知有关负责人。

(2) 重伤员运送应用担架，腹部创伤及背柱损伤者，应卧位运送；胸部伤者一般取半卧位，颅脑损伤者一般取仰卧偏头或侧卧位，以免呕吐误吸。

(3) 注意保护好事故现场，便于调查分析事故原因。

(六) 中毒和窒息事故现场处置方案

1. 事故风险描述

本公司存在中毒、窒息事故的场所主要有：使用危险化学品场所、危险化学品储存场所等。

(1) 本公司储存和使用危险化学品过程中，若未正确穿戴防护用品操作、误食或操作不慎引发泄漏引致误吸入等，均存在人员中毒、窒息的危险。

(2) 保温炉、压铸机作业过程中，如果作业场所通风不良，作业人员未正确使用防护用品等，也可能导致中毒事故。

(3) 天然气等大量泄漏，会引起该区域的作业人员中毒、窒息。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

事故发生第一人：

- (1) 第一时间将事故信息报告现场负责人；
- (2) 在确保自身和他人安全的情况下，采取措施控制事态发展。

现场负责人：

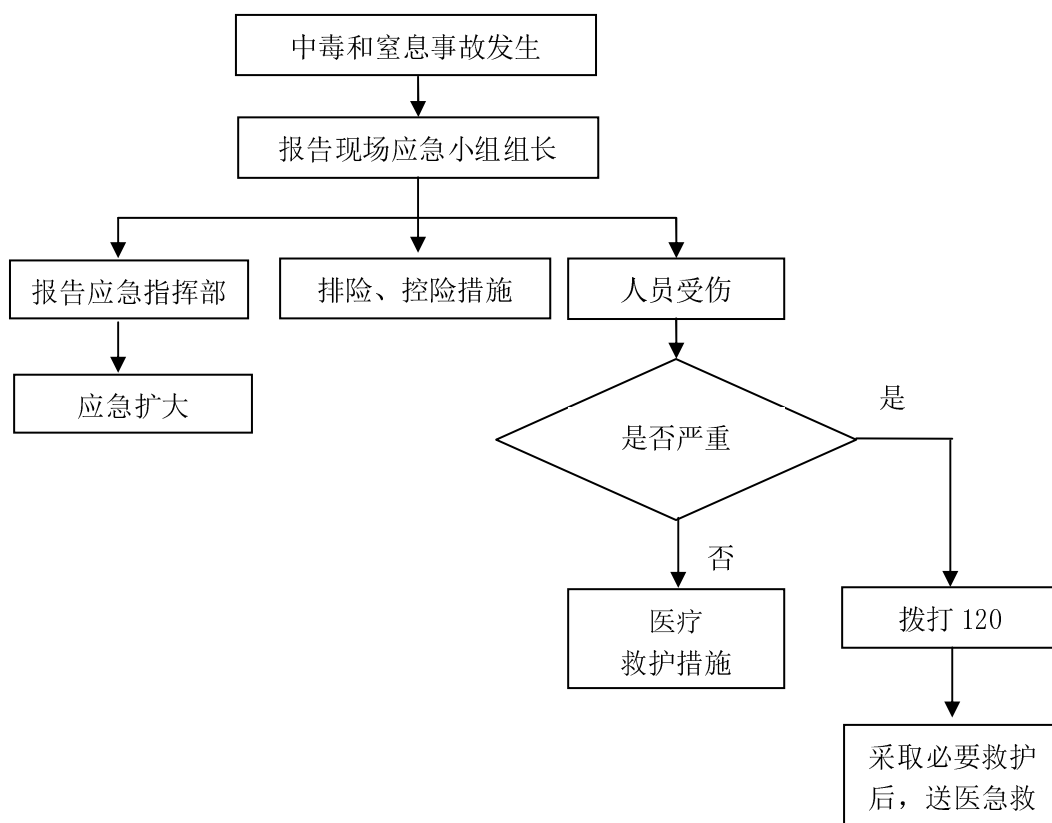
- (1) 立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；
- (2) 立即向公司负责人、应急总指挥报告；
- (3) 组织本车间应急响应人员进行应急处理。

车间作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

(1) 如有人员出现中毒窒息症状时，现场人员立即大声向附近人员呼救，并将受伤者移至通风良好的安全地带，解开衣领及腰带以利其呼吸及顺畅，检查判断中毒者的中毒情况。

(2) 呼吸、心跳情况的判定：受伤人员如意识丧失，应在 10s 内，用看、听、试的方法判定伤员呼吸心跳情况。

①看一看伤员的胸部、腹部有无起伏动作。

②听—用耳贴近伤员的口鼻处，听有无呼气声音。

③试—试测口鼻有无呼气的气流。再用两手指轻试一侧(左或右)喉结旁凹陷处的颈动脉有无搏动。若看、听、试结果，既无呼吸又无颈动脉搏动，可判定呼吸心跳停止。

(3) 密闭空间中中毒窒息伤员呼吸和心跳均停止时，应立即按心

肺复苏法支持生命的三项基本措施，进行就地抢救；步骤为：通畅气道→口对口(鼻)人工呼吸→胸外按压。

(4) 皮肤接触不适时，立即脱去被污染的衣着，用流动的清水冲洗至少十五分钟，就医。

眼睛接触：立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水彻底冲洗至少 15 分钟。就医。

吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。呼吸心跳停止时，立即进行人工呼吸（勿用口对口）和胸外心脏按压术。

误入口内：立即用清水漱口，服大量冷开水催吐，送医院诊治。

(5) 抢救过程中的再判定：

① 按压吹气 1min 后，应用看、听、试方法在 5~7s 时间内完成对伤员呼吸和心跳是否恢复的再判定。

② 若判定颈动脉已有搏动但无呼吸，则暂停胸外按压，而再进行 2 次口对口人工呼吸，接着每 5s 吹气一次(即每分钟 12 次)。如脉搏和呼吸均未恢复，则继续坚持心肺复苏法抢救。

③ 在抢救过程中，要每隔数分钟再判定一次，每次判定时间均不得超过 5~7s。在医务人员未接替抢救前，现场抢救人员不得放弃现场抢救。

3.3 报告事项

(1) 报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

(2) 报告内容

- 1) 事故发生的时间、地点和现场情况;
- 2) 人员伤亡情况;
- 3) 已采取的措施, 报告人及电话。

4. 注意事项

(1) 对于存在有毒气体的地点发生人员窒息事故, 救援人员应携带隔离式呼吸器到达事故现场, 正确戴好呼吸器后, 进入现场进行施救;

(2) 对于由于缺氧导致人员窒息事故, 施救人员应先强制向空间内部通风换气后方可进入进行施救;

(3) 采取通风换气措施时, 严禁用纯氧进行通风换气, 以防止氧气中毒;

(4) 进行心肺复苏救治时, 必须注意受害者姿势的正确性, 操作时不能用力过大或频率过快;

(5) 在运送过程中, 对于昏迷不醒的患者可将其头部偏向一侧, 以防呕吐物误吸入肺内导致窒息, 尽快送往医院, 途中心肺复苏操作绝不可停止, 以保证大脑的供氧, 防止因缺氧造成的脑神经不可逆性坏死。

(七) 灼烫事故现场处置方案

1. 事故风险描述

(1) 高温灼烫：保温炉、压铸机采取连续式作业方式，表面温度较高，人员误接触可引发高温烫伤事故。

(2) 化学灼烫：生产作业过程使用酸性腐蚀品、碱性腐蚀品，均具有一定的腐蚀性。如作业人员在作业过程中不遵守作业规程作业、劳保用品穿戴不全，或盛装上述物品的容器、设备质量存在缺陷，密封不严，导致泄漏之后直接接触人体，会引起灼烫事故。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

事故发生第一人：

- (1) 第一时间将事故信息报告现场负责人；
- (2) 在确保自身和他人安全的情况下，采取措施控制事态发展。

现场负责人：

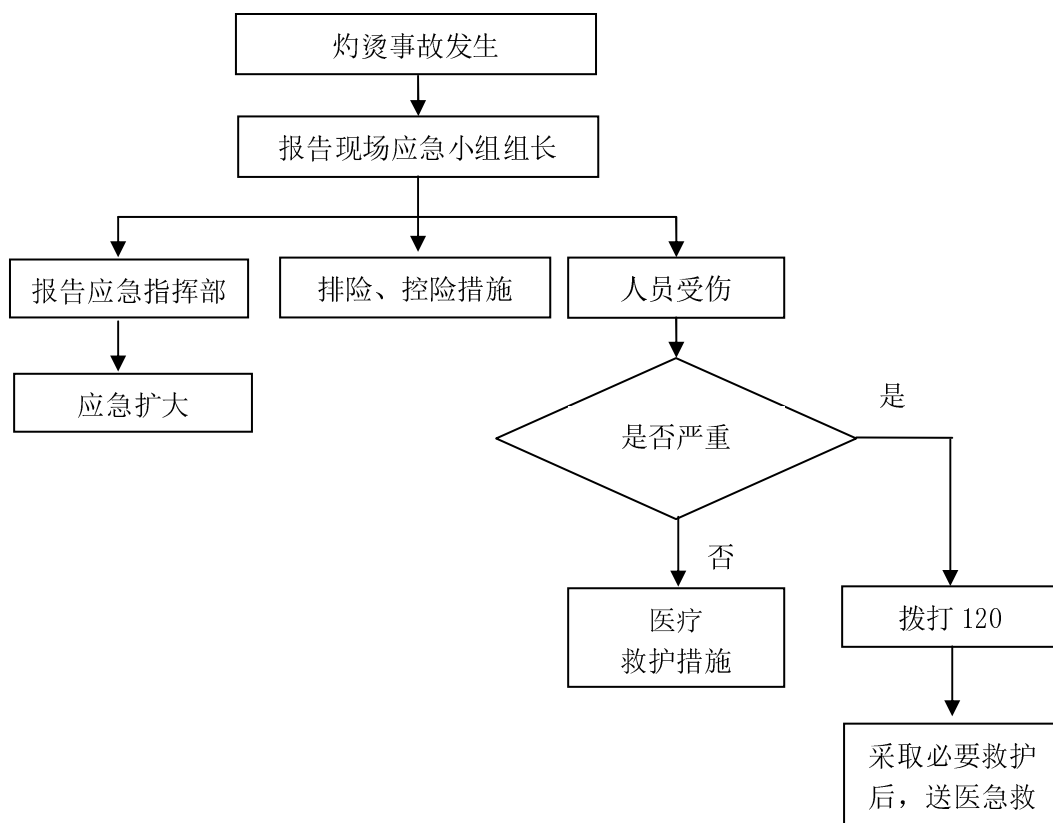
- (1) 立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；
- (2) 立即向公司负责人、应急总指挥报告；
- (3) 组织本车间应急响应人员进行应急处理。

车间作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

(1) 发生烫伤事故后，周边作业人员应马上将受者转移到安全区域。

(2) 观察伤者，若其属小面积烫伤，应马上用烫伤膏涂抹在伤口上，同时送医院治疗。

(3) 如大面积烫伤，应在涂抹伤口的同时，要立即拨打“120”急救，或派车将受伤人员转入安全区域并立即送往医院救治。

3.3 报告事项

(1) 报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

(2) 报告内容

- 1) 事故发生的时间、地点和现场情况;
- 2) 人员伤亡情况;
- 3) 已采取的措施, 报告人及电话。

4. 注意事项

- (1) 转移伤者时, 要注意其受伤部位, 避免对其造成二次伤害。
- (2) 施实抢险操作人员必须注意穿戴好劳动保护用品。
- (3) 车间随时保证劳保品到位按规定着装, 并配备烫伤膏、酒精、棉球等抢救用药及应急电话保持 24 小时畅通。
- (4) 注意保护好事故现场, 便于调查分析事故原因。

（八）物体打击事故现场处置方案

1. 事故风险描述

（1）高处掉落的物体打击中人体。

（2）操作或检修时，因用力过猛，工具或部件在惯性力作用下飞出击中人体。

（3）违章操作，带压检修，零部件在压力的作用下飞出击中人体。

（4）检修工具及设备的附件等，若使用不当或放置不牢固，致使工具意外飞出，附件意外坠落，存在人员被物体打击伤害的危险。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

事故发生第一人：

（1）第一时间将事故信息报告现场负责人；

（2）在确保自身和他人安全的情况下，采取措施控制事态发展。

现场负责人：

（1）立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；

（2）立即向公司负责人、应急总指挥报告；

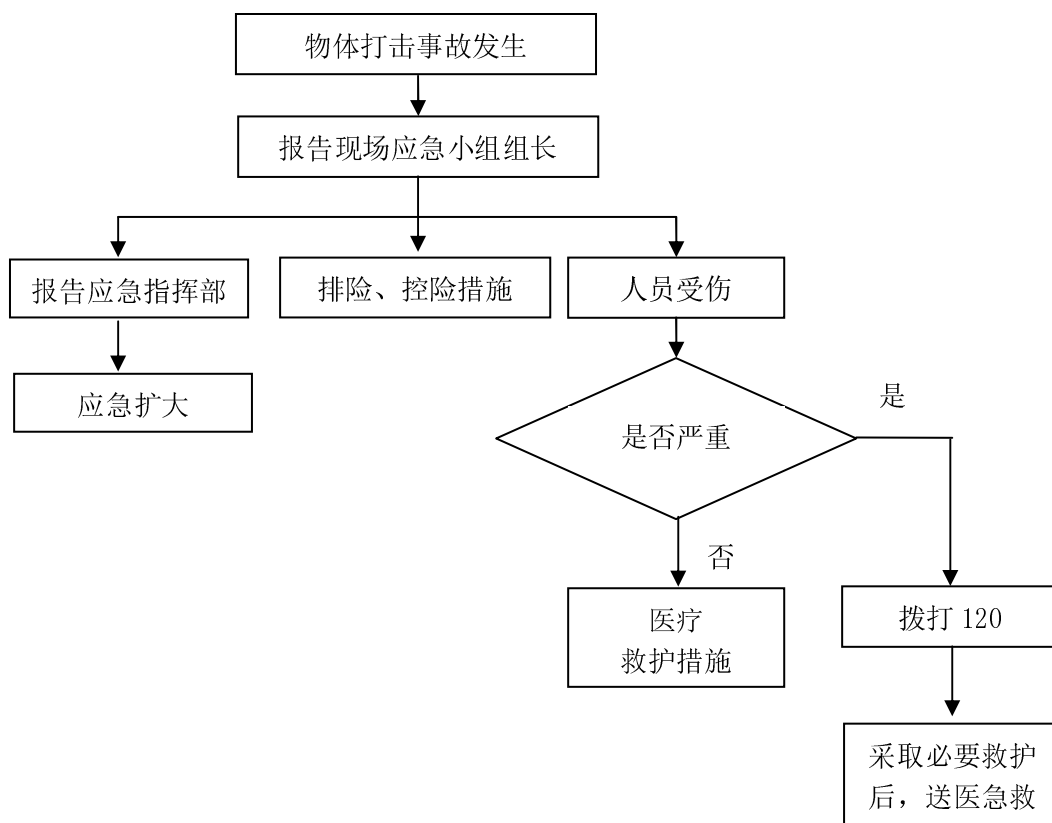
（3）组织本车间应急响应人员进行应急处理。

车间作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

(1) 当发生物体打击事故后，现场人员应立即向周围人员呼救并将受伤人员脱离危险区域，根据现场实际情况对受伤者进行现场急救。

(2) 对于较浅的伤口，可用干净衣物或纱布包扎止血，动脉创伤出血，还应在出血位置的上方动脉搏动处用手指压迫或用止血胶管（或布带）在伤口近心端进行绑扎。

(3) 较深创伤大出血，在现场做好应急止血加压包扎后，应立即准备救护车，送往医院进行救治，在止血的同时，还应密切注视伤员的神志、脉搏、呼吸等体征情况。

(4) 发生严重人员伤害，第一时间拨打急救电话 120。

(5) 应急自救小组组长应根据事故程度，请求应急指挥部启动应急预案的相应响应级别。

3.3 报告事项

(1) 报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

(2) 报告内容

- 1) 事故发生的时间、地点和现场情况；
- 2) 人员伤亡情况；
- 3) 已采取的措施，报告人及电话。

4. 注意事项

(1) 在进行人员救治时，必须进行伤员伤情的初步判断，不可直接进行救护，以免由于救护不当造成伤员的伤情恶化。

(2) 救伤时应多人合作，动作协调。不要生拉硬拽，防止二次伤害。

(3) 参加应急救援人员使用的通讯工具必须全部保持正常工作状态，确保通讯顺畅。

(4) 救援任务结束后，检查应急用品是否完好，失效或损坏的需及时补充更新，确保紧急情况下的安全、正常使用。

（九）起重伤害事故现场处置方案

1. 事故风险描述

公司主要起重机械设备有 3 台电动葫芦桥式起重机，分别安装压铸车间和冲压课。

起重伤害事故主要有挤压、高处坠落、吊物坠落、倒塌、折断、倾覆、触电、撞击等，尤其以吊物坠落、挤压碰撞事故最为突出。

（1）碰撞挤压事故

1) 吊物在运行过程中摆动挤压碰撞人。

2) 吊物摆放不稳发生倾倒碰砸人。

3) 在指挥或检修作业中被挤压碰撞，即作为指挥人员在运行机构之间，受到运行中的起重机的挤压碰撞。

（2）吊具或吊物坠落事故

这是起重伤害事故中数量较多的一种，主要是由于吊具、索具（如钢丝绳）有缺陷或选择不当，绑挂方法不当，司机操作不规范，起升、超载限制器失灵等原因造成。

（3）起重机倾翻、折断、倒塌事故

此类事故的原因主要是超载、支护不当、在基础不稳固状态下起吊重物等。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

事故发现第一人：

（1）第一时间将事故信息报告现场负责人；

（2）在确保自身和他人安全的情况下，采取措施控制事态发展。

现场负责人：

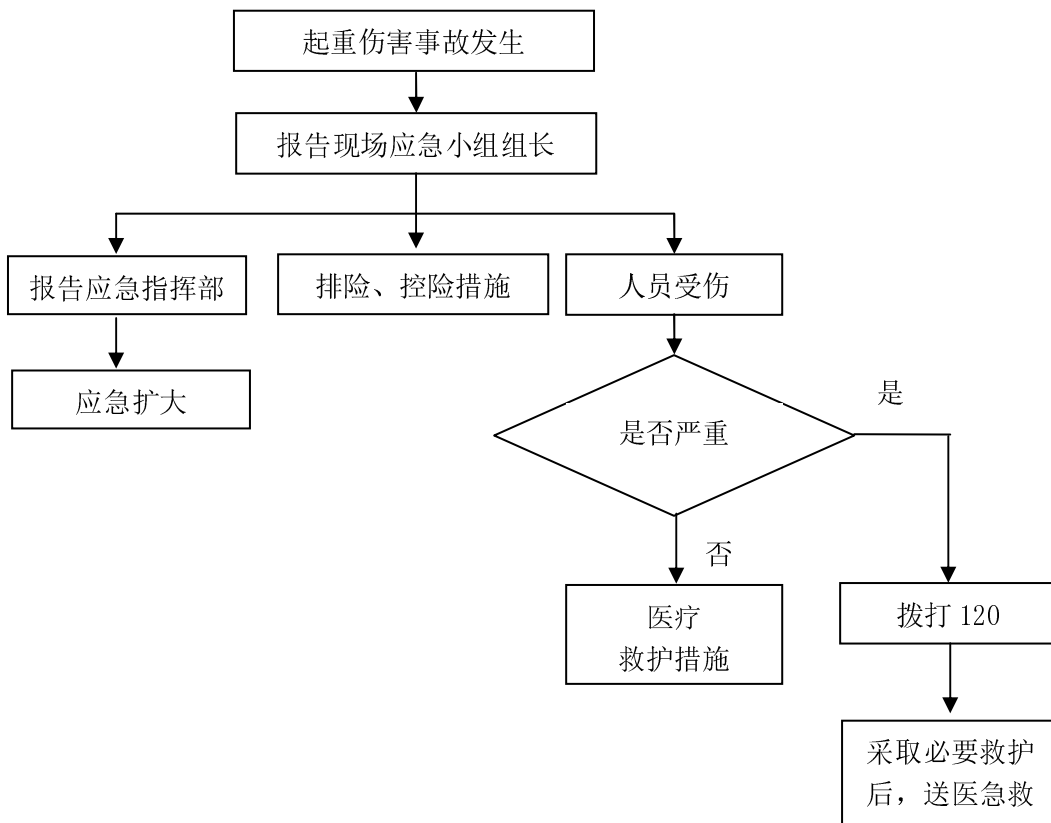
- (1) 立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；
- (2) 立即向公司负责人、应急总指挥报告；
- (3) 组织本车间应急响应人员进行应急处理。

车间作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

(1) 当发生吊物坠落事故时，首先停止吊机运转实行稳固措施，其次检查有无施工作业人员被砸伤或掩埋在其下面，相邻构筑物及周围群众是否受到侵害，对受伤害立即组织现场急救。同时使用其他起

重、顶升设备将倒塌吊机及其构件、重物缓慢拉起顶升稳固，再采取措施组织抢救被埋人员。

当吊机吊装作业不慎挂断电线造成触电伤害事故时，若是低压线路，立即断开电源，如果电源开关较远，则可用绝缘材料把触电者与电源分离，现场人员应立即向周围人员呼救并将受伤人员脱离危险区域，根据现场实际情况对受伤者进行现场急救。

(2) 封锁事故现场，建立现场抢险救援工作区域，严禁一切无关人员、车辆和物品进入。

(3) 对于较浅的伤口，可用干净衣物或纱布包扎止血，动脉创伤出血，还应在出血位置的上方动脉搏动处用手指压迫或用止血胶管（或布带）在伤口近心端进行绑扎。

(4) 较深创伤大出血，在现场做好应急止血加压包扎后，应立即准备救护车，送往医院进行救治，在止血的同时，还应密切注视伤员的神志、脉搏、呼吸等体征情况。

(5) 发生严重人员伤害，第一时间拨打急救电话 120。

(6) 应急自救小组组长应根据事故程度，请求应急指挥部启动应急预案的相应响应级别。

3.3 报告事项

(1) 报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

(2) 报告内容

- 1) 事故发生的时间、地点和现场情况；
- 2) 人员伤亡情况；

3) 已采取的措施, 报告人及电话。

4. 注意事项

(1) 在进行人员救治时, 必须进行伤员伤情的初步判断, 不可直接进行救护, 以免由于救护不当造成伤员的伤情恶化。

(2) 搜救伤员时, 一般不宜使用大型机械设备, 以免对伤员造成二次伤害。

(3) 参加应急救援人员必须佩戴相应防护用品, 使用的通讯工具必须全部保持正常工作状态, 确保通讯顺畅。

(4) 如果因为压住伤员的物体过重无法移开时, 可根据现场事态的发展, 报告应急救援总指挥, 用气割设备、液压钳, 扩张器等破坏性的分离物体救出伤员。

(十) 淹溺事故现场处置方案

1. 事故风险描述

公司生产场所中存在的沉淀池、应急池、储水罐等场所，若存在防护措施不足、缺乏必要的安全警示标志、人员作业过程精神状态不佳或违规攀爬、跨跳等问题，会存在人员落水被淹溺风险。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

事故发生第一人：

- (1) 第一时间将事故信息报告现场负责人；
- (2) 在确保自身和他人安全的情况下，采取措施控制事态发展。

现场负责人：

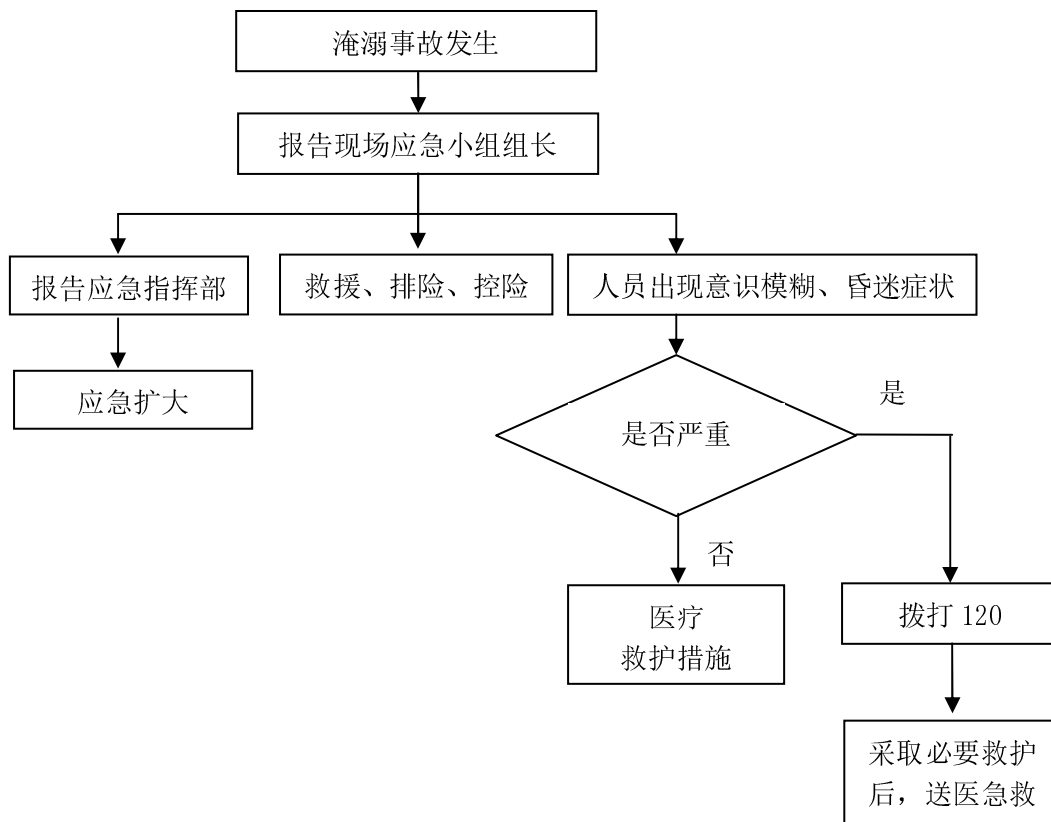
- (1) 立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；
- (2) 立即向公司负责人、应急总指挥报告；
- (3) 组织本车间应急响应人员进行应急处理。

车间作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

(1) 当发生人员轻伤时，现场人员应采取防止受伤人员休克、昏迷等紧急救护措施，并将受伤人员脱离危险地段，拨打 120 医疗急救电话，并向应急救援指挥部报告。

(2) 如果伤者处于昏迷状态但呼吸心跳未停止，应立即进行口对口人工呼吸。急救者位于伤员一侧，托起受害者下颌，捏住受害者鼻孔，深吸一口气后，往伤员嘴里缓缓吹气，待其胸廓稍有抬起时，放松其鼻孔。反复并有节律地（16~20 次/分钟）进行，直至恢复呼吸为止。

(3) 如伤者心跳已停止，应胸外心脏按压与人工呼吸相结合进行急救。让伤者仰卧，头低稍后仰，急救者面对受害者，按以上第(2)

点做 2 次人工呼吸，然后右手掌平放在其两乳之间中点，左手叠放在右手背上并拉起右手手指，使右手手掌根部着力，借急救者身体重量垂直用力下压约 5-6 厘米（注意不能用力太猛，以防骨折），松手腕（手不离开胸骨）使胸骨复原，频率为 100-120 次/秒，人工呼吸与胸外心脏按压交替进行，直到心跳恢复、呼吸恢复为止。

（4）以上施救过程在救护人员到达现场后，移交救护人员进行救治。

（5）发生严重人员伤害，第一时间拨打急救电话 120。

（6）应急自救小组组长应根据事故程度，请求应急指挥部启动应急预案的相应响应级别。

3.3 报告事项

（1）报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

（2）报告内容

- 1) 事故发生的时间、地点和现场情况；
- 2) 人员伤亡情况；
- 3) 已采取的措施，报告人及电话。

4. 注意事项

（1）事故发生时应组织人员进行全力抢救，视情况拨打 120 急救电话和马上通知有关负责人。

（2）从淹溺场所救援伤员时，要注意防止对伤员造成二次伤害。

（3）参加应急救援人员应通过呼叫等方式，寻求人员协助，有条件情况下应使用安全带、安全绳或救生圈救援。

（十一）危险废物事故现场处置方案

1. 事故风险描述

公司生产作业过程产生的危险废物主要有废包装桶、废油漆、废活性炭、废天那水、活性炭吸附海绵、废包装袋、废机油等固体废物和液体废物，存放地点是危险废物仓库，若在储存或处理过程中，存在防泄漏措施不足、缺乏必要的安全警示标志、不同类型危险废物随意堆放、人员作业过程未认真佩戴相应的劳动防护用品等问题，存在引发环境污染、人员中毒、火灾等事故风险。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

事故发现第一人：

- （1）第一时间将事故信息报告现场负责人；
- （2）在确保自身和他人安全的情况下，采取措施控制事态发展。

现场负责人：

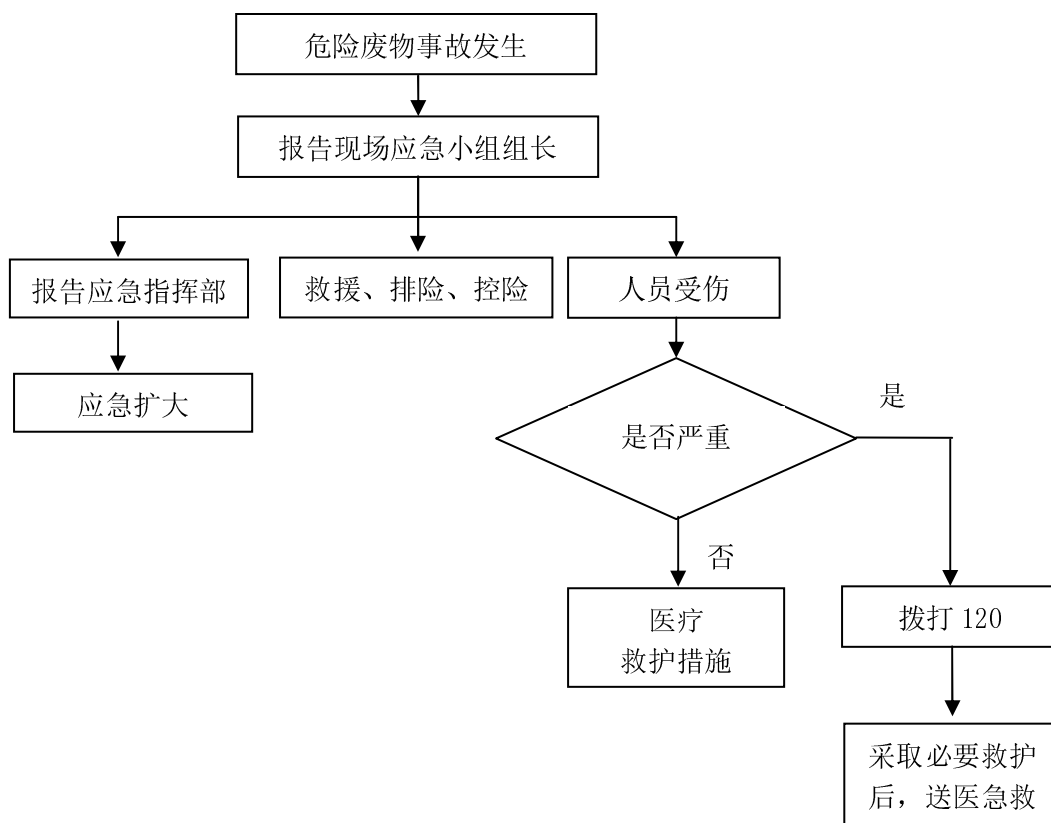
- （1）立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；
- （2）立即向公司负责人、应急总指挥报告；
- （3）组织本车间应急响应人员进行应急处理。

车间作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

3.2.1 危险废物泄漏事故应急处置

(1) 发生泄漏后，首先要佩戴好防护服装，从上风处接近现场，查明泄漏原因。严禁没有经过任何准备就盲目进入现场，极易造成人员伤亡。

(2) 泄漏现场如果有可燃固体或气体，应及时切断可能产生的火源，避免静电、电火花而引起火灾或爆炸；使用设备对泄漏的废物进行回收时，也要注意电火花的问题。

(3) 对泄漏危险废物做应急处理：小规模的可利用活性炭吸附或清水冲洗回收；大量的需要构筑围堤，将泄漏的危险废物疏导进入仓库设计的废液收集池内，防止流入到环境中造成危害；酸碱性危

险废物，使用中和的方式减少危害。

(4) 进行应急抢救时，必须清楚形势，协同配合，保障人身安全。遇到挥发性有害气体等情况下，可尝试喷水等方式掩护。

3.2.2 危险废物火灾事故应急处置

发现火情后，第一时间判断火势大小以及有无爆炸危险，拨打“119”火警电话，同时拨打“120”救护中心。同时：

(1) 在保障人身安全的前提下，积极采取措施减小火势。

(2) 疏散周围人群，避免人员伤亡。

(3) 转移周围的可燃物，用冷水浇淋相邻的设施，防止火灾区域的蔓延。如果出现可燃液体废物的流淌，可以通过挖沟等方式进行疏导或者隔离。

(4) 预防设备爆炸、建筑倒塌的危险，保持安全的抢救距离。

(5) 如果火势严重，需要消防部门的介入，需提前清理事故现场的障碍物，避免妨碍消防工作的进行。

3.2.3 危险废物中毒事故应急处置

(1) 迅速脱离有害环境，救护人员必须做好自身及协同人员的保护措施。

(2) 吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸。就医。

(3) 食入：饮足量温水，催吐。就医。

(4) 皮肤接触：脱去污染的衣着，用肥皂水和清水彻底冲洗皮肤。

(5) 眼睛接触：提起眼睑，用流动清水或生理盐水冲洗。就医。

3.3 报告事项

(1) 报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

(2) 报告内容

- 1) 事故发生的时间、地点和现场情况；
- 2) 人员伤亡情况；
- 3) 已采取的措施，报告人及电话。

4. 注意事项

(1) 事故发生时应组织人员进行全力抢救，视情况拨打 120 急救电话和马上通知有关负责人。

(2) 进入现场处置的人员必须具备应急处置能力，穿戴相应劳动防护用品（如：防护服、防护鞋、防护手套、防毒面具等），接受指挥人员调配。

(3) 当处置现场有有毒有害烟气产生时，要注意风向，及时疏散可能受影响区域人群。

(4) 现场救援伤员时，要注意防止对伤员造成二次伤害保持现场。

(5) 现场处置行动结束，处置小组应清点人员，并及时将处置情况报告公司应急指挥部。

（十二）食物中毒事故现场处置方案

1. 事故风险描述

食品原料来源不明，食品未能妥善存储或存储时间过长变质等原因，有可能引起食物中毒。

如果人员食用了含有有毒有害物质的食品，有可能引起急性、亚急性中毒现象。一般以夏、秋两季最容易发生。发生食物中毒后，病人会出现腹痛、腹泻、呕吐，昏迷抽搐等症状，不仅影响身体健康，严重情况下，甚至造成死亡，同时在经济上也带来巨大损失。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

事故发生第一人：

- （1）第一时间将事故信息报告现场负责人；
- （2）在确保自身和他人安全的情况下，采取措施控制事态发展。

现场负责人：

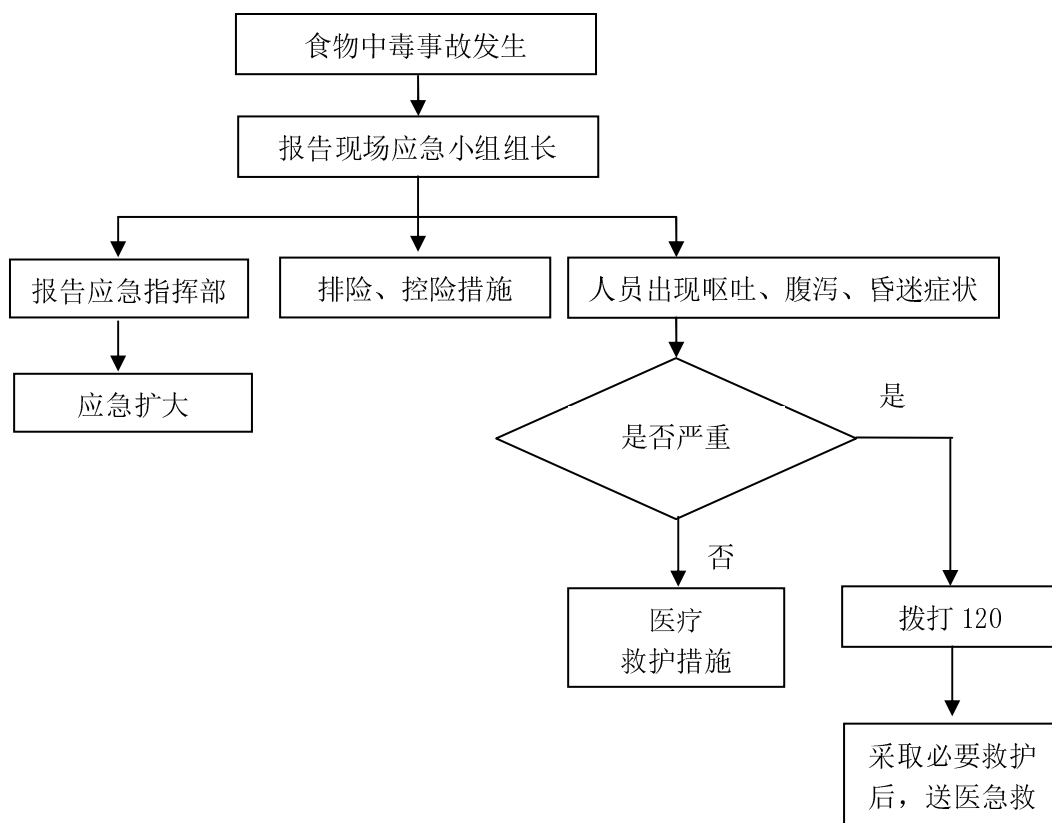
- （1）立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；
- （2）立即向公司负责人、应急总指挥报告；
- （3）组织本车间应急响应人员进行应急处理。

食堂作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

3.2.1 医疗救护应急处置措施

(1) 发现有人食物中毒，要及时送到医院就诊，不能自行乱服药，医治越早越好，切莫延误时间。

(2) 前往医院就诊的同时应了解发病前有共同饮食史的其他人员是否也出现类似症状，如有则立即向公司指挥部或当地“120”急救中心报告，防止事件进一步扩大。

(3) 立即停止食用可疑食物，就地收集封存，以备检验。

(4) 要保护好现场，及时收集患者的呕吐物和排泄物，以备检验。食物贮存场所及炊具、餐具、容器等不要清洗，要等到相关部门调查取证完毕后，再对中毒现场进行全面的清洗、消毒，防止中毒事故的

再次发生。

(5) 在外就餐发生疑似食物中毒的，不要与餐饮单位私下解决，要及时向当地卫生监督部门报告，以免延误调查时机，给确定事件性质及原因带来困难。

(6) 救援人员到达食物中毒事件现场后，要按食物中毒应急预案的要求立即开展救治工作，尽最大努力减小人员和财产损失。

3.2.2 排险、控险应急处置措施

(1) 立即停止食用怀疑有毒食品。

(2) 及时采集中毒人员的排泄和呕吐物和可疑食品等，以备检验。

(3) 切实组织好对中毒人员进行救治。

(4) 如中毒人员情况较严重，第一时间拨打急救电话 120。

(5) 对中毒的食物、有关工具、设备和现场采取临时控制措施。

(6) 应急自救小组组长应根据事故程度，请求应急指挥部启动应急预案的相应响应级别。

3.3 报告事项

(1) 报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

(2) 报告内容

1) 事故发生的时间、地点和现场情况；

2) 人员伤亡情况；

3) 已采取的措施，报告人及电话。

4. 注意事项

- (1) 不要轻易移动中毒人员，保持其呼吸道通畅；
- (2) 维护现场秩序，疏导无关人员，避免中毒人员遭受二次伤害或使事态进一步扩大；
- (3) 若发现窒息者，应及时解除其呼吸道梗塞和呼吸机能障碍，
- (4) 应立即解开中毒人员衣领，消除伤员口鼻、咽喉部的异物、血块、分泌物、呕吐物等；
- (5) 保管好采集的中毒人员排泄物和可疑食品，避免二次污染；
- (6) 所有中毒人员均需接受必要的检查和治疗，经医生确认后
方可出院。

(十三) 中暑事故现场处置方案

1. 事故风险描述

6-10月气温较高，此期间的生产作业过程，若作业场所有发热的生产设备、岗位缺少通风降温措施、人员作业过程严重缺水等，均存在引发人员出现中暑的风险。

轻微中暑，人员会出现意识模糊、想呕吐、发热、乏力等症状；严重中暑又称“热射病”，会致人死亡。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

事故发生第一人：

- (1) 第一时间将事故信息报告现场负责人；
- (2) 在确保自身和他人安全的情况下，采取措施控制事态发展。

现场负责人：

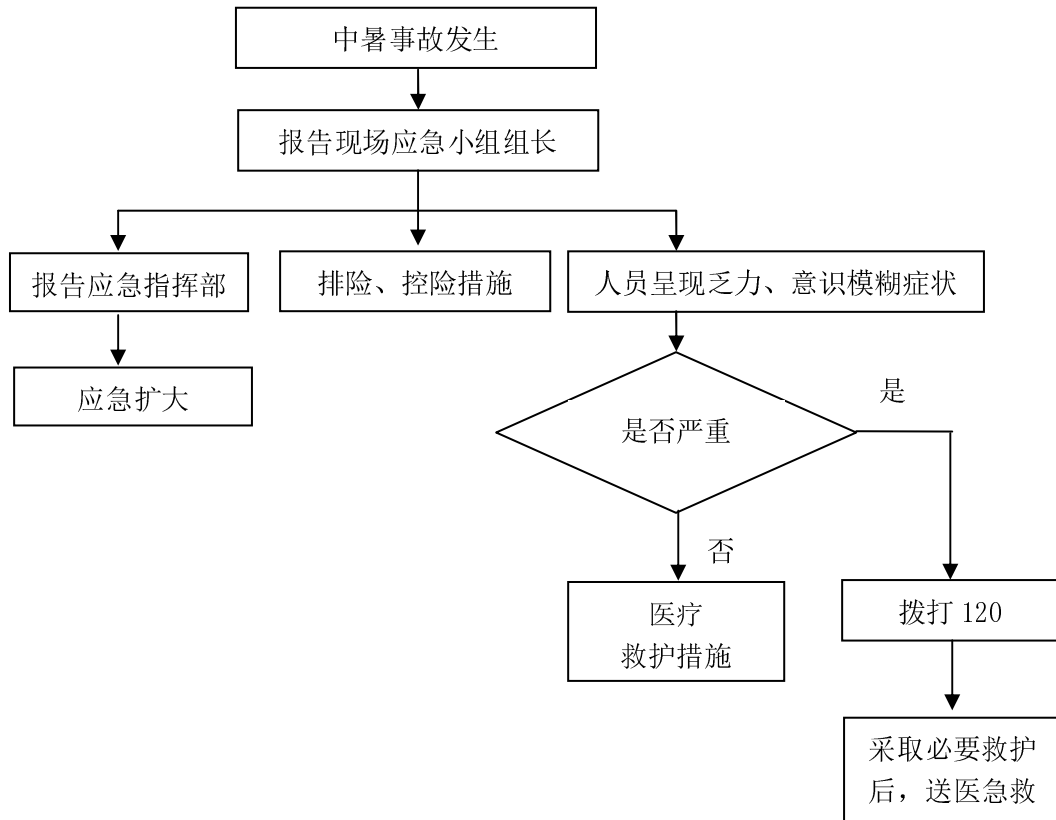
- (1) 立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；
- (2) 立即向公司负责人、应急总指挥报告；
- (3) 组织本车间应急响应人员进行应急处理。

车间作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

(1) 迅速将患者移到阴凉通风处仰卧休息，解开患者的衣扣、腰带，以保障其呼吸通畅。

(2) 有意识的，马上提供凉开水、淡盐水、十滴水或藿香正气液等。

(3) 用冷湿毛巾包敷病人的头部和胸部，不断给其散风、吹凉。

(4) 情况严重者，及时拨打 120 急救电话，用看、听、试的方法判定伤员呼吸心跳情况。

①看一看伤员的胸部、腹部有无起伏动作。

②听—用耳贴近伤员的口鼻处，听有无呼气声音。

③试—试测口鼻有无呼气的 airflow。再用两手指轻试一侧(左或右)喉结旁凹陷处的颈动脉有无搏动。若看、听、试结果，既无呼吸又无

颈动脉搏动，可判定呼吸心跳停止，应立即进行心肺复苏法（即以30：2的比例反复进行胸外压和人工呼吸操作）进行抢救，并尽快送往医院。

3.3 报告事项

(1) 报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

(2) 报告内容

- 1) 事故发生的时间、地点和现场情况；
- 2) 人员伤亡情况；
- 3) 已采取的措施，报告人及电话。

4. 注意事项

(1) 周边作业人员发现有人中暑，应大声呼叫，引起注意；

(2) 应急小组组长应立即组织人力，将中暑人员转移到阴凉通风处；

(3) 对严重中暑人员进行心肺复苏救治前，应注意清理其口腔，以防呕吐物误吸入肺内导致窒息；胸外压时，频率为100-120次/分钟，按压幅度为5-6厘米；人工呼吸前，应托起其下巴，打开气道；人工呼吸时，必须紧捏其鼻孔，确保空气能有效进入。

(4) 中暑人员未恢复意识，至移交医护人员前的时间段，不应停止心肺复苏救治。

（十四）自然灾害现场处置方案

1. 风险描述

极端自然灾害（如台风、雷电、暴雨、地震等）发生，可能会造成如下情况：

（1）可能造成线路接地、短路或遭雷击接地、倒架、断线、短路引起停电，影响公司的各生产系统，危及整个公司的安全。

（2）发生台风、暴雨等，会造成公司及周边区域道路积水，严重时将会使职工无法正常上、下班，影响公司正常生产秩序。

（3）极端灾害天气可能出现吹坏门窗，简易构筑物被破坏等情况。

（4）轻微地震发生，会造成物件移位、倾倒、散落等，严重地震灾害发生，会造成楼层结构破坏，将不同程度地会造成人员伤害和公司财产损失，严重时会造成人员伤亡。

2. 应急工作职责

现场负责人、车间作业人员为本现场处置方案的应急自救小组成员。其中，现场负责人为现场应急小组组长。

现场负责人：

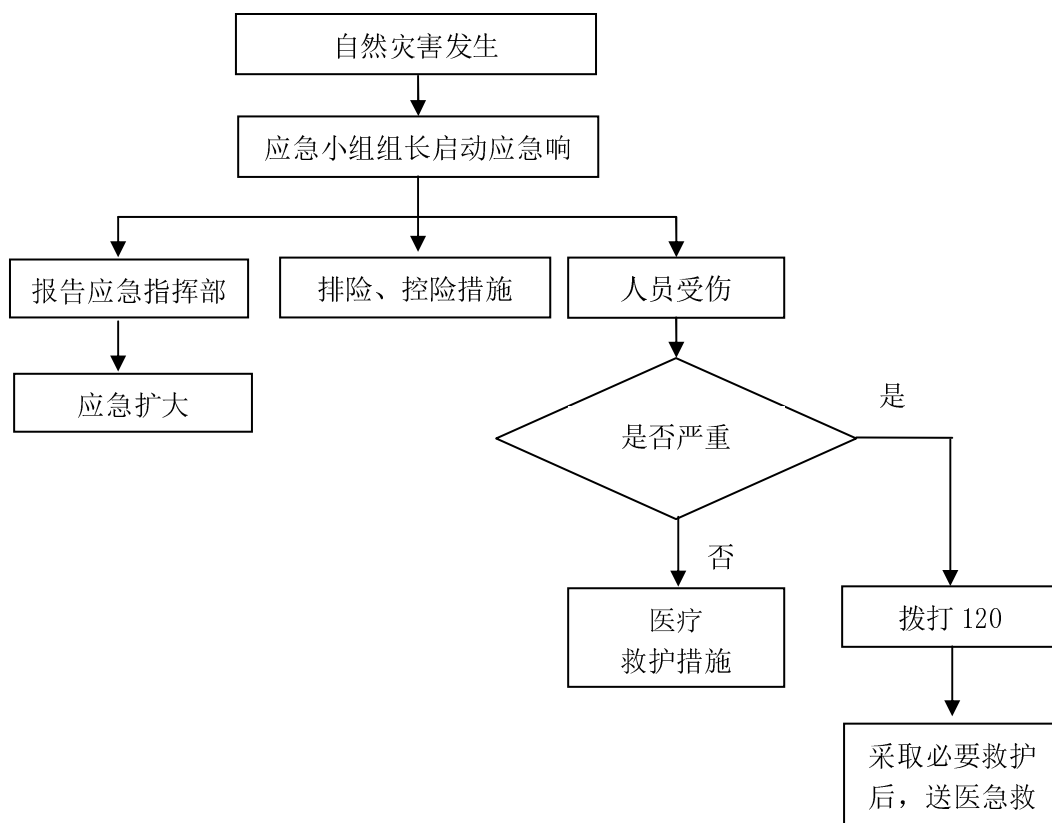
- （1）立即成为现场指挥员，启动应急响应程序；
- （2）立即向公司负责人、应急总指挥报告；
- （3）组织本车间应急响应人员进行应急处理。

车间作业人员：

现场应急处置措施的实施。

3. 应急处置

3.1 应急处置程序



3.2 现场应急处置措施

3.2.1 雷雨大风的现场应急处置措施

为了确保员工安全，在雷雨大风出现前或出现时，应采取下列应急措施。

(1) 对现场内的所有用电设施进行全面检查，检查漏电、接地、防雷击等安全隐患。检查围墙、屋顶等并提前进行加固。

(2) 及时收听当地天气预报。当气象台发布暴雨预警信号时，应按以下要求做好各项防范措施：

1) 黄色暴雨信号发布时：收盖容易受潮变质的物料；疏通排水沟渠，防止低洼易浸水地区积水；检查施工用电系统，防止电箱、电闸等淋雨漏电；检查、完善建筑物的防雨、排水设施；及时了解暴雨的最新信息。

2) 橙色或红色暴雨信号发布时：应停止一切户外作业；检查各

种设备设施；及时疏通排水沟渠，防止积水；密切注意围墙、基坑、边坡状况；低洼区域人员要及时向高处疏散撤离。派人不间断进行值班，发现紧急情况及时报告和处理。

3) 暴雨预警信号解除后，应及时对现场和各种设备设施全面检查，确认安全后，方可继续作业。

(3) 根据指挥部下达的指令，迅速组织人员控制电源，防止供电系统发生事故；在天气条件允许时，及时抢修被损的基础建筑、设施、设备及车辆等，全力控制事故损失扩大；迅速查明作用现场有无受伤及被困人员，指挥、疏导受伤或被困者脱离危险区域。

(4) 在遭遇持续强暴雨天气时，根据指挥部指令，迅速组织人员对货物、库房及重点设施设备等部门，采取应急防水措施，低洼区域人员要及时向高处疏散撤离；视灾情及时向指挥部报告。

(5) 加强设备巡视和运行监视，发现问题及时汇报。同时要加强值班，安排好事故抢修的各项准备工作，并保证通信畅通。

3.2.2 雷击事故的现场应急处置措施

(1) 电器线路遭雷击应急处理方案

1) 外线遭雷击。由于接地线接地电阻过大，避雷器动作不灵敏，会导致电网波动，造成上级保护动作，如本公司变配电设备无异常现象，则按照外线停电处理。

2) 若雷击危及设备和人身安全，则值班人员有权断开电源，同时报主管领导与生产调度及车间有关领导、安全技术人员，并加强监护。

(2) 高大建筑物遭雷击应急处理方案

1) 如雷击仅引起建筑物附件或非关键部位损坏，暂不影响建筑物安全，则等待雨过天晴后再作修补。

2) 如雷击引起建筑物较大程度毁坏，有倒塌的可能时，应做好以下工作：

①建筑物内人员立即撤离到安全地点。

②将建筑物为圆心两倍建筑物高度区域划为警戒区域，实行交通管制。

③切断建筑物内电源。

④如建筑物内有生产设备或管线，应停止运行，将易燃易爆物料尽量退出建筑物外。

(3) 如雷击引起建筑物摧毁，应做好以下工作：

1) 检查建筑物内有无人员伤亡，有应立即抢救。

2) 切断建筑物内电源。

3) 将建筑物倒塌波及区域划分为警戒区域。

3.2.3 地震现场应急处置措施

(1) 公司得到地震灾害消息后，要随时与当地地震局部门取得联系。

(2) 地震发生前后，要关掉室内电源、备好灭火器材防止火灾心生。

(3) 及时通知人员疏散到比较空旷的区域，躲开高大建筑物、破墙等。

(4) 灾后救人要服从指挥统一行动。抢救原则：先救人，后救物资；先救多，后救少；先救生，后救死；先救易，后救难；先救动，后救静。力争减少伤亡事故。

3.2.4 洪涝现场应急处置措施

(1) 出现洪涝险情后，应立即报告公司应急指挥部，按指示组织人力进入防汛备战状态。

(2) 开展排险工作。通知相关区域电工将事故区域照明线路、潜水泵电源进行全面检查，将其余电源全部切断。

(3) 应急抢险人员按分工领取沙袋和工具，迅速赶到指定位置实施抢险。

(4) 若发生人员落水，应立即组织人员进行救捞。救捞起的伤者应安置在空气新鲜、通风处。对窒息、昏迷者进行心肺复苏，并拨打 120 急救电话。

3.3 报告事项

(1) 报告、报警电话

报告、报警联系电话详见附件：《企业内部应急组织机构、人员的联系方式》、《外部救援联系电话》。

(2) 报告内容

- 1) 事故发生的时间、地点和现场情况；
- 2) 人员伤亡情况；
- 3) 已采取的措施，报告人及电话。

4. 注意事项

(1) 自然灾害发生时要特别注意防止触电事故的发生。

(1) 伤者伤势严重时，不要轻易移动伤者，以免造成二次伤害。

(2) 去除伤员身上的用具和口袋中的硬物，注意不要让伤者再受到挤压。

(3) 如上肢受伤将其固定于躯干，如下肢受伤将其固定于另一健肢。应垫高伤肢，消除肿胀。如上肢已扭曲，可用牵引法将上肢沿骨骼轴心拉直，但若拉伸时引起伤者剧痛或皮肤变白，应立即停止。

(4) 如果伤口中已有脏物，不要用水冲洗，不要使用药物，也不要试图将裸露在伤口外的断骨复位，应在伤口上覆盖灭菌纱布，然后进行适度的包扎、固定。

(5) 若发现窒息者，应及时解除其呼吸道梗塞和呼吸机能障碍，应立即解开伤员衣领，消除伤员口鼻、咽喉部的异物、血块、分泌物、呕吐物等，再进行心肺复苏。

第四篇 附件

1、生产经营单位概况

(1) 周边情况

广东威铝铝业股份有限公司位于江门市江海区金辉路11号2幢。公司周边情况：东面为江门市奥伦德光电有限公司，南面为德力西，西面为一铨科技（中国）有限公司，北面为金辉路。

公司周围500米范围内没有危险化学品重大危险源、学校、重要的政治和文化设施，也没有自然保护区以及文物保护单位等重要建筑物。

公司距离江海区消防救援大队1.7公里，需时约5分钟，距江门市中心医院江海分院6.1公里，需时约15分钟，应急救援时消防车辆和医院救护车辆能够方便地进出赶赴应急救援现场。

(2) 公司基本情况表

公司名称	广东威铝铝业股份有限公司
公司地址	江门市江海区金辉路 11 号 2 幢
公司类型	股份有限公司
法人代表	李育民
注册资本	人民币陆仟万元
成立日期	2011 年 7 月 27 日
经营范围	有色金属制品、铝镁钛等轻合金制品、五金配件、模具、夹具、汽车零部件的研发、生产和销售（不含国家限制及禁止类项目）；代理和自营产品的进出口业务；普通货运（凭有效的《道路运输经营许可证》经营），自有物业出租；企业管理咨询。
所属行业	有色（有色金属压延加工）
占地面积	69119.1 平方米
从业人数	892 人
生产的主要产品	音箱外壳、音箱散热壳

(3) 主要生产设备

序号	Station 制程	设备	Spec./Capacity 规格/产能	Qty 台数	
1			倾斜式燃气坩埚熔炉 1000KG	1	
2		Soaking Oven 保温炉	电保温炉 AEH-400	1	
3			电保温炉 AEH-500	2	
4			倾动式燃气坩埚熔炉 550KG	1	
5			浸入式加热保温炉 650KG	3	
6			电加热坩埚熔炉 350KG	2	
7			浸入式电保温炉 1000KG	1	
8			电坩埚熔化保温炉 CEM-350KG	1	
9			Die-casting machine 压铸机	TOSHIBA 牌压铸机 DC350J-MX	2
10				TOSHIBA 牌压铸机 DC250J-MX	1
11		500T 冷室压铸机		4	
12		热室压铸机 CLASSIC-111 系列 DC160		1	
13		热室压铸机 CLASSIC-111 系列 DC88		1	
14		冷室压铸机 IMPRESS-111 系列 DCC800 56KW 800T		1	
15		卧式冷室压铸机 DM180H 15KW		1	
16		热室压铸机 HM200M 15KW		1	
17		油压机	油压切边机 LR-Y30-DG	7	
18			四柱快速油压机 CX108K-50T/30T/25T 5.5KW	3	
19	Stamping 冲压	伺服冲床	AIDA 伺服冲床 DSF-N2-3000	1	
20		C 型曲轴冲床	SN1-110	8	
21			SN1-160	5	
22		易锻精密钢架单轴冲床	APA-110V	8	
23			PAP-45V	1	
24			PAP-45V	1	
25		四柱拉伸油压机	JSL-160 (WR)	4	
26			JSL-220	2	
27			JSL-300 (WR)	2	
28		表面处理	喷砂机	喷砂机 9060E	2
29	自动喷砂机 BT-SJ-1211-16			2	
30	自动喷砂机 BT-SJ-12			1	
31	自动喷砂机 TM-DC9 枪 3 轴圆盘回转式			2	
32	输送式自动喷砂机 TM-CT12 枪			2	
33	TM-CT12 枪输送式自动喷砂机			2	
	TM-CT12 枪				

34		TM-CT 枪输送式自动喷砂机 TM-CT16 枪加宽	1
35		密闭式手动喷砂机 TM-S 型	1
36		自动喷砂机 GC3-812A(配 1 台干 式除尘器)	1
37		喷砂机	1
38		喷砂机	1
39		平面自动喷砂机 GC3F-816A (配 GC104-7A5 干式除尘器 1 台)	1
40	直纹拉丝机/碎纹拉丝 机	数控水磨拉丝机	1
41		水磨自动板材拉丝机(400 宽) CS-C340-3S	1
42		水磨三角平面拉丝机 CS-C348-S	1
43		定制铝方通拉丝机 CS-C340	1
44		手动三角平面拉丝机 JH-03A369	5
45		水磨钢丝拉丝机 Fefa-L2000-400-IV	1
46		碎文机	1
47		龙门隧道式三头拉丝机 JH-SK303 16.5KW	2
48		PLC 两轮自动拉丝机 JH-P302 5.5KW	4
49		单砂输送带水磨机 JH-09C315 5.5KW	1
50		六磨头乱纹打磨机 JH-16C206 1.5KW	2
51		机器人打磨机 JH-JXR100 5.5KW	1
52		两轮自动水磨拉丝机 JH-16C369 7. KW	2
53		打磨机	手动抛光机 ST-401
54	5 轴抛光机 5 轴		1
55	5 轴抛光机 ST-NC041 13.1KW		1
56	拉砂机 ST-516		14
57	溜光机 ST-D7055C-180 37KW		1
58	内壁两轴数控抛光机 CY-732 7KW		1
59	阳极氧化生产线	阳极氧化 1#线	2
60	VOCS 废气治理设备	VOCS 废气治理设备 非标定制	1
61	油墨遮蔽及烘干废气 治理设备	油墨遮蔽及烘干废气治理设备 非标定	
62	喷漆生产线	铝件喷漆涂装线	1
63	脱漆废气治理设备	脱漆废气治理设备 非标	1
64	镁合金和铝合金自动 钝化线	镁合金和铝合金自动钝化线 非 标	1

65			平面伺服丝印机 JN-3040	2	
66			单色油盅移印机 JN-CPI-160	5	
67		丝印, 移印	单色油盅移印机 JN-GP1-106S	1	
68			平面伺服丝印机 JN-4060P 1500W	1	
69			平面伺服丝印机 JN-3060P	1	
70	机加	数控车床	数控车床 8046 X920 Z270	18	
71				数控车床 G-CNC6140A	1
72		Brother 牌钻攻中心	Brother 牌钻攻中心 TC-S2Cz	48	
73		BROTHER 牌小型加工 中心	S500Z1 (16K 21T) 基本功率 9.5KVA	10	
74			S700Z2N (16K 21T)	50	
75		紧凑型加工中心	S700Z2N	30	
76		FANUC 小型加工中心	FANUC 小型加工中心 α-D14LiA	19	
77			FANUC 小型加工中心 α-D14LiA	25	
78			FANUC 小型加工中心 α-D14LiA	7	
79		型材加工中心	普拉迪 PIA-CNC4500	14	
80			普拉迪 PIS-CNC2500S	20	
81			普拉迪 PYA4D-CNC2500	1	
82		昱美克机	昱美克机 UTC700	5	
83		立式加工中心: 玛扎克	立式加工中心: 玛扎克 VCN-410	3	
84		高光机	高光雕刻机 LX430S-D	5	
85		数控卧式精雕机	数控卧式精雕机 RDS-CL300	5	
86		雕刻机	六头雕刻机 LX6Z-750S	1	
87			四头雕刻机 LX4Z-750S	3	
88			四头雕刻机 LXST-500S-D	3	
89		雕刻机	精密数控高光雕刻机 2.5 米	2	
90		精雕 CNC 雕刻机	精雕 CNC 雕刻机 JDLVM550T-A12S	5	
91		钻孔机	数控双主轴多轴钻孔设备	1	
92		加工中心: 台中	加工中心: 台中 Vcenter-102	6	
93			加工中心: 台中 Vcenter-70	1	
94			加工中心: 台中 Vcenter-85AS	13	
95			Vcenter-P136 加工中心 Vcenter-P13	1	
96		批花机	数控批花机 LXDK-430S	2	
97		镭雕	光纤激光打标机	光纤激光打标机 SL-F60	6
98					光纤激光打标机 SL-FM30
99			激光打标机(配 254 聚 集镜头)	激光打标机(配 254 聚集镜头) YLP-H20	10
100					激光打标机 DP50S
101			激光打标机	激光打标机 UV-3X	1
102	可调脉宽光纤激光镭 雕机		SL-FL-80W 1.8KW	2	

103	柔性真空清 洗机	智能柔性真空清洗机	智能柔性真空清洗机 GCL-R84b02	1
104			智能柔性真空清洗机 GCL-R104b01	1
105	立式注塑机	立式注塑机	立式注塑机 MH-2R-120T	1

特种设备台账:

序号	报告编号	设备类别	产品名称	安装位置
1	BTD-J02202701	载货电梯	载货电梯(WH2010)	1#厂房
2	BTD-J02211086	载货电梯	曳引式货梯 /LTHX2000/0.5-VF	二号厂房锯切 7#(南)
3	BTD-J02211084	载货电梯	曳引式货梯 /LTHX2000/0.5-VF	二号厂房锯切 8#(北)
4	BTD-J02211080	载货电梯	曳引式货梯 /LTHX2000/0.5-VF	机加车间 9#(南)
5	BTD-J02211089	载货电梯	曳引式货梯 /LTHX2000/0.5-VF	机加车间 10#(北)
6	BTD-J02211085	载货电梯	曳引式货梯 /LTHX2000/0.5-VF	成品库 12#
7	BTD-J02211083	载货电梯	曳引式货梯 /LTHX2000/0.5-VF	成品库 11#
8	BTD-J02211077	载货电梯	无机房货梯 /LTHW2000/0.5-VF	研磨车间 13#
9	BTD-J02211078	乘客电梯	无机房客梯 /LTW1000/1.0-VF	食堂 5#
10	BTD-J02120806	载货电梯	曳引驱动载货电梯 LTHX2000/0.5-VF	6#厂房冲压车间 14#
11	BTD-J02211079	乘客电梯	曳引驱动乘客电梯 /LCA-1050-C060	办公楼 1#
12	BTD-J02211088	乘客电梯	曳引驱动乘客电梯 /MCA-1050-C090	公寓楼 2#
13	BTD-J02211082	乘客电梯	曳引驱动乘客电梯 /MCA-1050-C090	宿舍楼 3#
14	BTD-J02211087	乘客电梯	曳引驱动乘客电梯 /MCA-1050-C090	宿舍楼 4#
15	BTD-J02120805	载货电梯	曳引驱动乘客电梯	1号厂房 T1
16	BTD-J02120807	载货电梯	曳引驱动乘客电梯	1号厂房 T2
17	BTD-J02211081	载货电梯	曳引驱动乘客电梯	6号厂房新梯

18	BQD-J02103414	桥式起重机	电动葫芦桥式起重机 /LH5/2-26.28A3DY	压铸车间
19	BQD-J02103416	桥式起重机	电动葫芦桥式起重机 LH5-10.45A3DY	冲压课
20	BQD-J02103415	桥式起重机	电动葫芦桥式起重机 LH5-10.6A3DY	冲压课
21	BND-J02108190	场(厂)内专用 机动车	叉车/UT15P	废水站
22	BND-J02108191	场(厂)内专用 机动车	前移式叉车	冲压课
23	BND-J02201980	场(厂)内专用 机动车	内燃平衡重式叉车 /UT15P	仓储课
24	BND-J02201981	场(厂)内专用 机动车	内燃平衡重式叉车 /UT30P	冲压课
25	BND-J02201979	场(厂)内专用 机动车	内燃平衡重式叉车/UTP 型 2.0t	压铸车间

序号	设备名称	报告编号	设备品种	安装位置
1	储气罐	BRW-J02201702	C 储存压力容器	空压站 1#
2	储气罐	BRW-J02201703	C 储存压力容器	空压站 2#
3	储气罐	BRW-J02201706	C 储存压力容器	压铸课
4	储气罐	BRW-J02201704	C 储存压力容器	空压站 3#
5	储气罐	BRW-J02201707	C 储存压力容器	研磨课
6	储气罐	BRW-J02201705	C 储存压力容器	空压站 4#
7	储气罐	BRW-J02201708	C 储存压力容器	压铸课(原阳极)

(4) 化学品清单

序号	材料名称	仓库储存量 (t)	存放位置
1	天那水	0.68	化学品仓
2	乙醇	0.66	化学品仓
3	硝酸	15	罐区
4	硫酸	15	罐区
5	磷酸	20	罐区

序号	材料名称	仓库储存量 (t)	存放位置
6	片碱	5	上药平台
7	液碱	10	罐区
8	油漆	1.5	化学品仓

(5) 有限空间作业场所清单

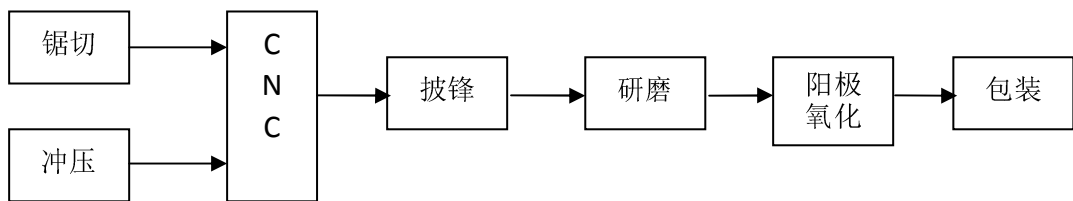
序号	有限空间名称	类型	位置	体积	数量	主要危险有害因素和后果	介质	责任人
1	集尘室	封闭空间	3#厂房 研磨车间 (西北角)	8.8 立方米 (2.5*2.2*1.6)	5	窒息、中毒和爆炸	含铝粉的水	贺泽华
2	沉淀池	敞口式空间	3#厂房 污水站二楼 (北面)	140 立方米 (3.55*7.9*5) 不等	8	淹溺、中毒、爆炸和高空坠落	污水	马晓灵
3	锅炉	封闭空间	3#厂房 锅炉房 (北面)	2.36 立方米 ($\phi 1*3$)	2	窒息、中毒、爆炸和高空坠落	蒸汽	曹自成
4	酸碱储罐区	敞口式空间	3#厂房北面 酸碱罐区	49.5 (5*3*3.3)	1	窒息、中毒、高空坠落、灼伤	氢氧化钠	张之岭
5	酸碱储罐区	敞口式空间	3#厂房北面 酸碱罐区	24.75 (2.5*3*3.3)	1	窒息、中毒、高空坠落、灼伤	硝酸	张之岭
6	酸碱储罐区	敞口式空间	3#厂房北面 酸碱罐区	69.3 (7*3*3.3)	1	窒息、中毒、高空坠落、灼伤	磷酸	张之岭
7	酸碱储罐区	敞口式空间	3#厂房北面 酸碱罐区	78 (7.5*5.2*2)	1	窒息、中毒、高空坠落、烫伤	蒸汽	马晓灵
7	酸碱储罐区	敞口式空间	3#厂房北面 酸碱罐区	197.6 (19*5.2*2)	1	窒息、中毒、高空坠落、灼伤	废液	马晓灵
8	酸碱储罐区	敞口式空间	3#厂房北面 酸碱罐区	41.6 (4*5.2*2)	1	窒息、中毒、高空坠落、灼伤	废液	马晓灵
9	应急池	敞口式空间	3#厂房西面 草坪下	450 (30*10*1.5)	1	淹溺、窒息、触电、高空坠落	废水	马晓灵

10	储水罐	封闭空间	3#厂房 污水站二楼 (北面)	30 (Φ3*4.2)	9	淹溺、窒息、 高空坠落	原水	马晓灵
合计					31			

(6) 主体工艺流程

主要生产工艺流程如下：

1、



2、



2、风险评估结果

根据《企业职工伤亡事故分类标准》(GB6441-1986)和《职业病范围和职业病患者处理办法的规定》等规定,通过对广东威铝铝业股份有限公司生产经营运行过程进行辨识评估,潜在的事故类型主要有:火灾、触电、机械伤害、车辆伤害、容器爆炸、其他爆炸、起重伤害、高处坠落、灼烫、中毒、窒息、淹溺、物体打击。

潜在的事故类型分布情况见下表:

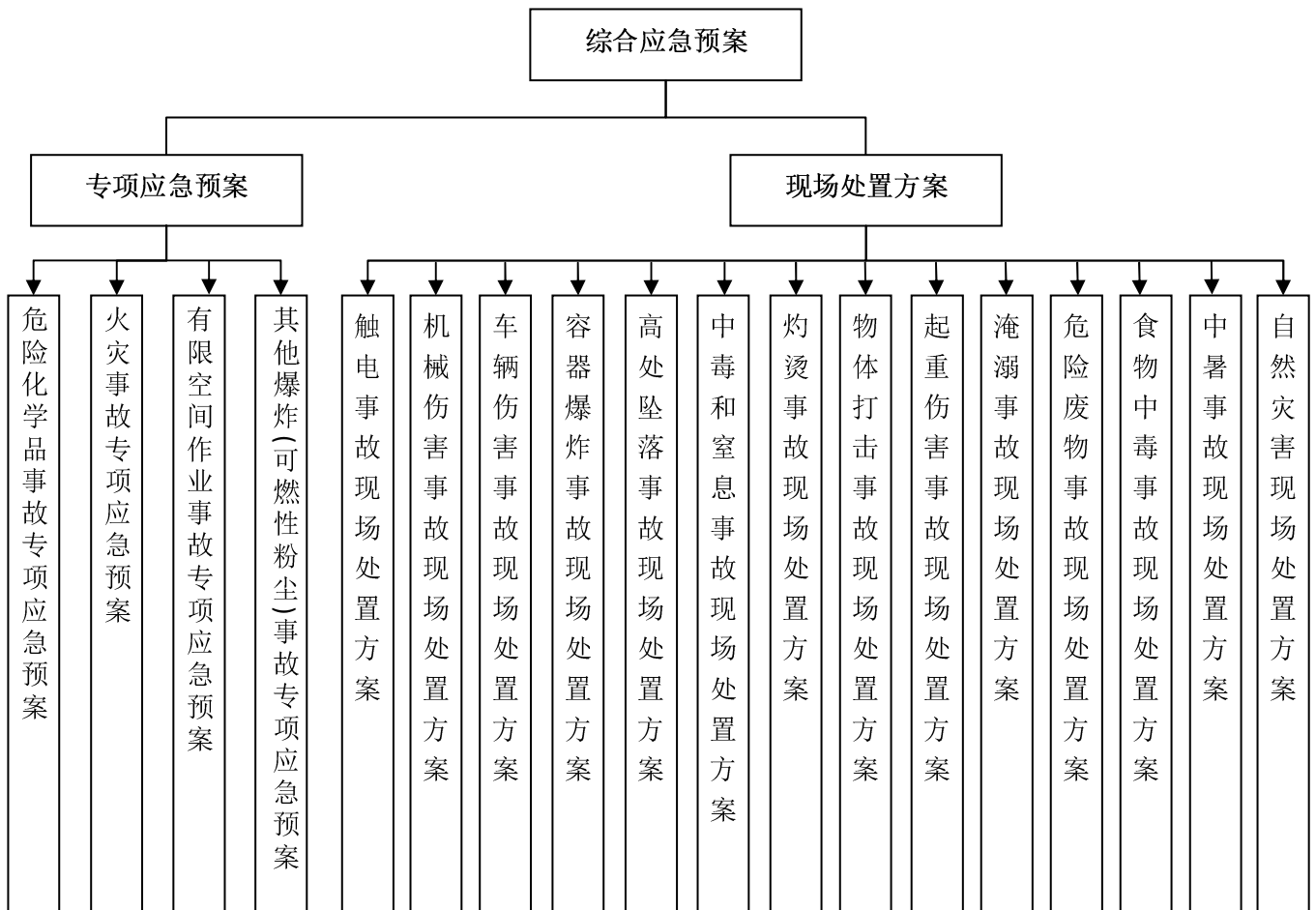
事故类型 场所/环节/部位	火灾	触电	机械伤害	车辆伤害	容器爆炸	起重伤害	高处坠落	其他爆炸	灼烫	中毒	窒息	淹溺	物体打击
危化品储存	√							√	√	√	√		
压铸机、喷砂机、打磨机、数控车床等设施布局		√	√										√
集尘室、沉淀池、酸碱储罐区、应急池、储水罐							√	√	√	√	√	√	
研磨车间铝粉尘、喷涂	√							√		√			
储气罐、工业气瓶(锅炉已停用)					√								
电气电路	√	√											
车间动火作业	√							√					√
电动葫芦桥式起重机						√							√
保温炉、压铸机									√	√			√
食堂	√	√								√			
货梯、客梯、作业平台							√						
厂区道路、上下货区				√									

3、预案体系与衔接

根据本公司生产经营的实际情况，本公司应急预案由综合应急预案、专项应急预案和现场处置方案构成。

本应急预案适用于本公司内发生的生产安全事故的预防、处理和应急救援工作。当生产安全事故超出本公司应急处置能力，本公司应急预案向上衔接地方政府生产安全事故应急预案。

本公司应急预案体系图如下：



4、应急物资装备清单

序号	名称和型号	数量	存放地点	管理责任人	联系电话
1.	干粉灭火器	90	厂房 2	郭学勇	18675038361
2.		115	厂房 3	郭学勇	18675038361
3.		24	厂房 4	郭学勇	18675038361
4.		78	厂房 6	郭学勇	18675038361
5.		20	仓库	郭学勇	18675038361
6.		112	宿舍	郭学勇	18675038361
7.		35	公寓	郭学勇	18675038361
8.		20	食堂	郭学勇	18675038361
9.		10	体育馆	郭学勇	18675038361
10.	消防沙桶(1 立方米)	2	厂房 2	郭学勇	18675038361
11.		2	厂房 3	郭学勇	18675038361
12.		2	厂房 4	郭学勇	18675038361
13.		1	厂房 6	郭学勇	18675038361
14.		1	仓库	郭学勇	18675038361
15.		1	宿舍	郭学勇	18675038361
16.		1	公寓	郭学勇	18675038361
17.		1	食堂	郭学勇	18675038361
18.	消防沙桶(3 立方米)	1	压铸(含北门门卫)	郭学勇	18675038361
19.	消防沙桶(1 立方米)	1	储罐区	郭学勇	18675038361
20.		1	体育馆	郭学勇	18675038361
21.	微型消防柜	2	宿舍、厂房 3	郭学勇	18675038361

22.	微型消防站	1	2#厂房东侧	郭学勇	18675038361
23.	洗眼器	9	厂房 3 等	郭学勇	18675038361
24.	硝酸磷酸罐区围堰	120	厂房 3	曹自成	18675045938
25.	室内消火栓	182	全部区域	曹自成	18675045938
26.	应急照明灯	171	全部区域	曹自成	18675045938
27.	应急消防泵	1	消防泵房	曹自成	18675045938
28.	备用发电机组	1	消防泵房	曹自成	18675045938
29.	事故应急池（350 立方米）	1	厂西门口北面	曹自成	18675045938
30.	雨水排放口闸门	1	厂西门口北面	曹自成	18675045938
31.	事故应急池水泵	1	事故应急池 中	曹自成	18675045938

5、有关应急部门、机构或人员的联系方式

(1) 企业内部应急组织机构、人员的联系方式

应急组织机构	姓名	联系电话	职务
总指挥	陶利华	18666636366	董事长
副总指挥	李育民	18666636322	总经理
应急抢险组	曹自成	18675045938	设备课长
警戒疏散组	郭学勇	18675038361	保安队长
医疗救护组	林杰强	18675938998	车队队长
信息联络组	陈鸿辉	18688602816	部长
后勤保障组	骆敏洁	18575071902	行政经理
24 小时值班电话/联系人	保安室	0750-3869731	/

(2) 外部救援联系电话

单位名称	联系电话
消防	119
公安	110
医疗	120
交通	122
气象	121
环保	12369
江门市公安局	0750-3260230
江门市疾病预防控制中心	0750-3288517
江门市应急管理局	0750-3279600
江海区应急指挥中心室	0750-3861093
外海街道办事处应急管理办公室	0750-3799622

6、格式化文本

应急信息接报、处理和上报表

事故发生地点 或装置名称		事故发生时间		事故类型	
报告人		报告时间		报告人电话	
事故简要 经过					
事故分析及防 范措施					
人员伤亡处理 情况					
处理意见					

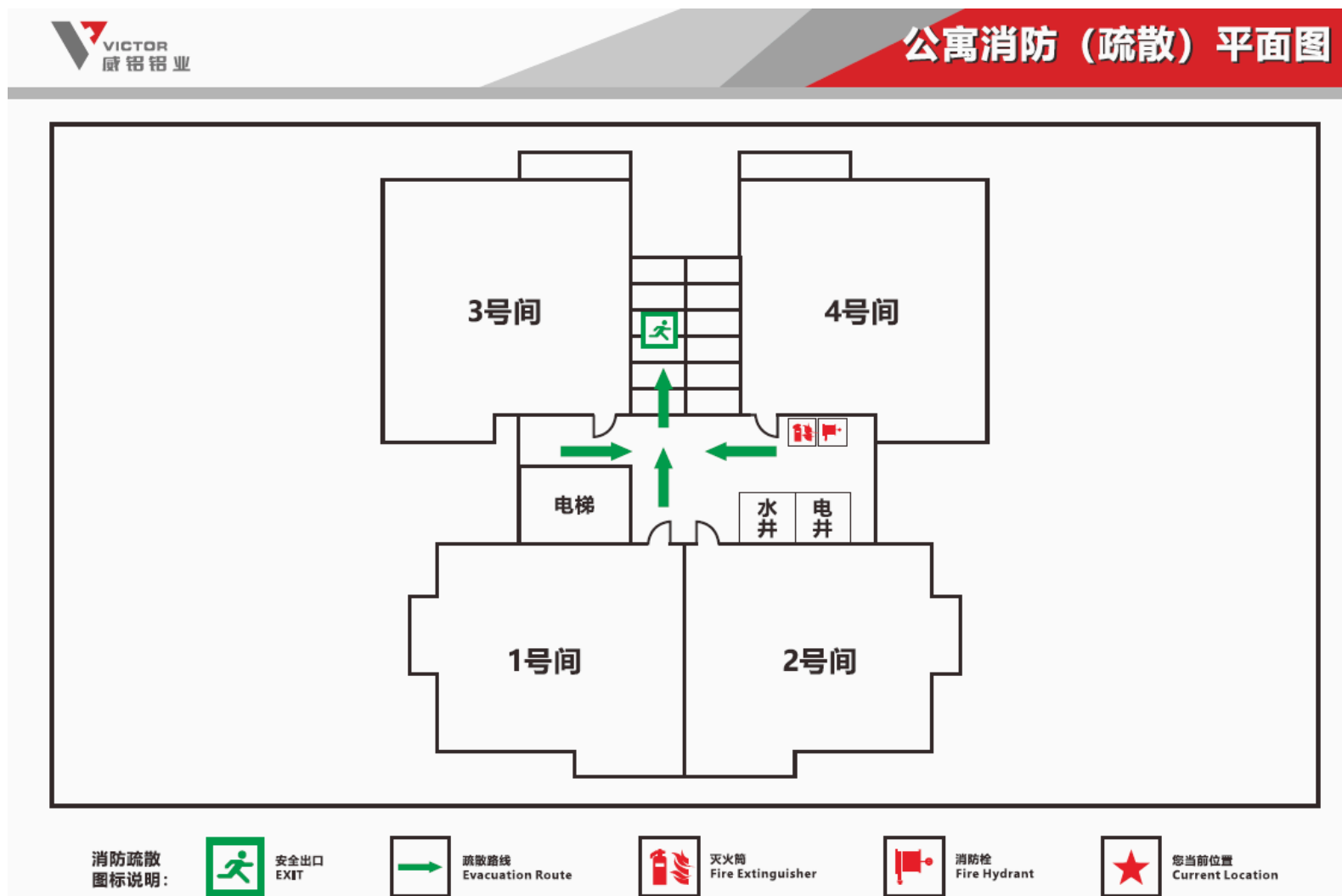
接报人：

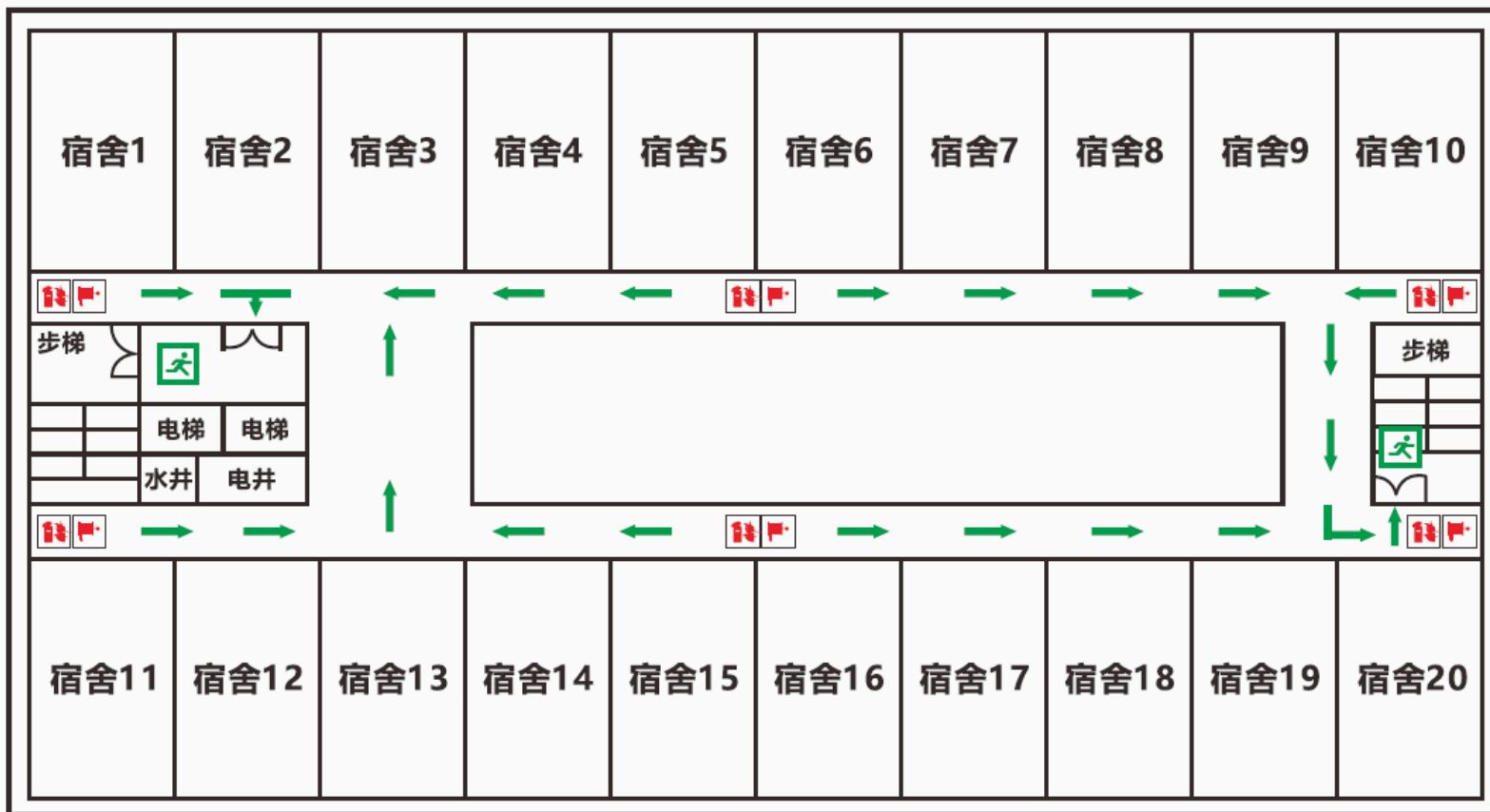
接报时间：

7、关键的路线、标识和图纸

- (1) 疏散路线、重要地点的标识
- (2) 相关平面布置、应急资源分布的图纸
- (3) 地理位置图、周边关系图、附近交通图
- (4) 附近医院地理位置图及路线图

公司各厂房、宿舍、仓库疏散路线图：





消防疏散
图标说明：



安全出口
EXIT



疏散路线
Evacuation Route



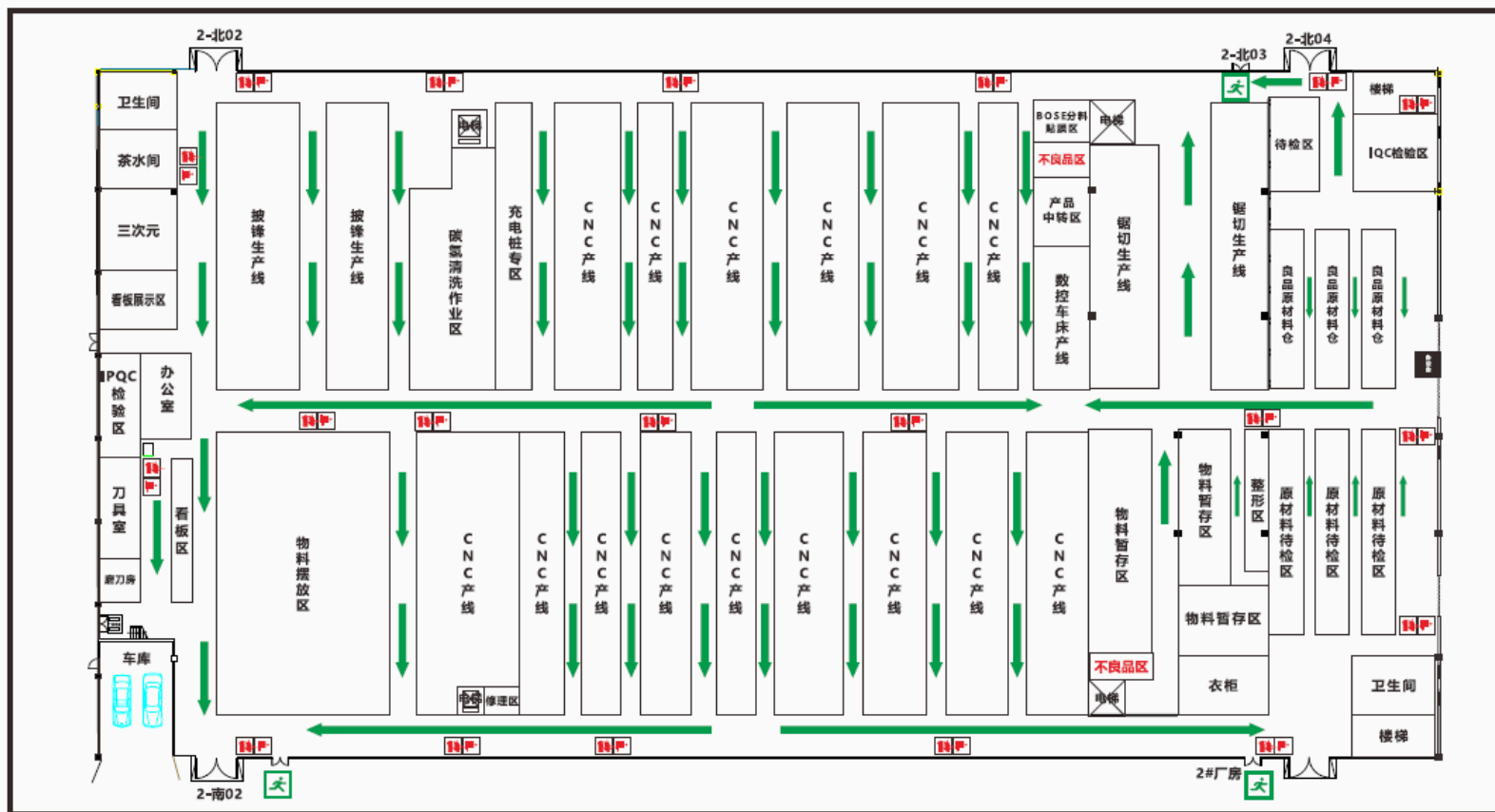
灭火器
Fire Extinguisher



消防栓
Fire Hydrant



您当前位置
Current Location



消防疏散
图标说明：



安全出口
EXIT



疏散路线
Evacuation Route



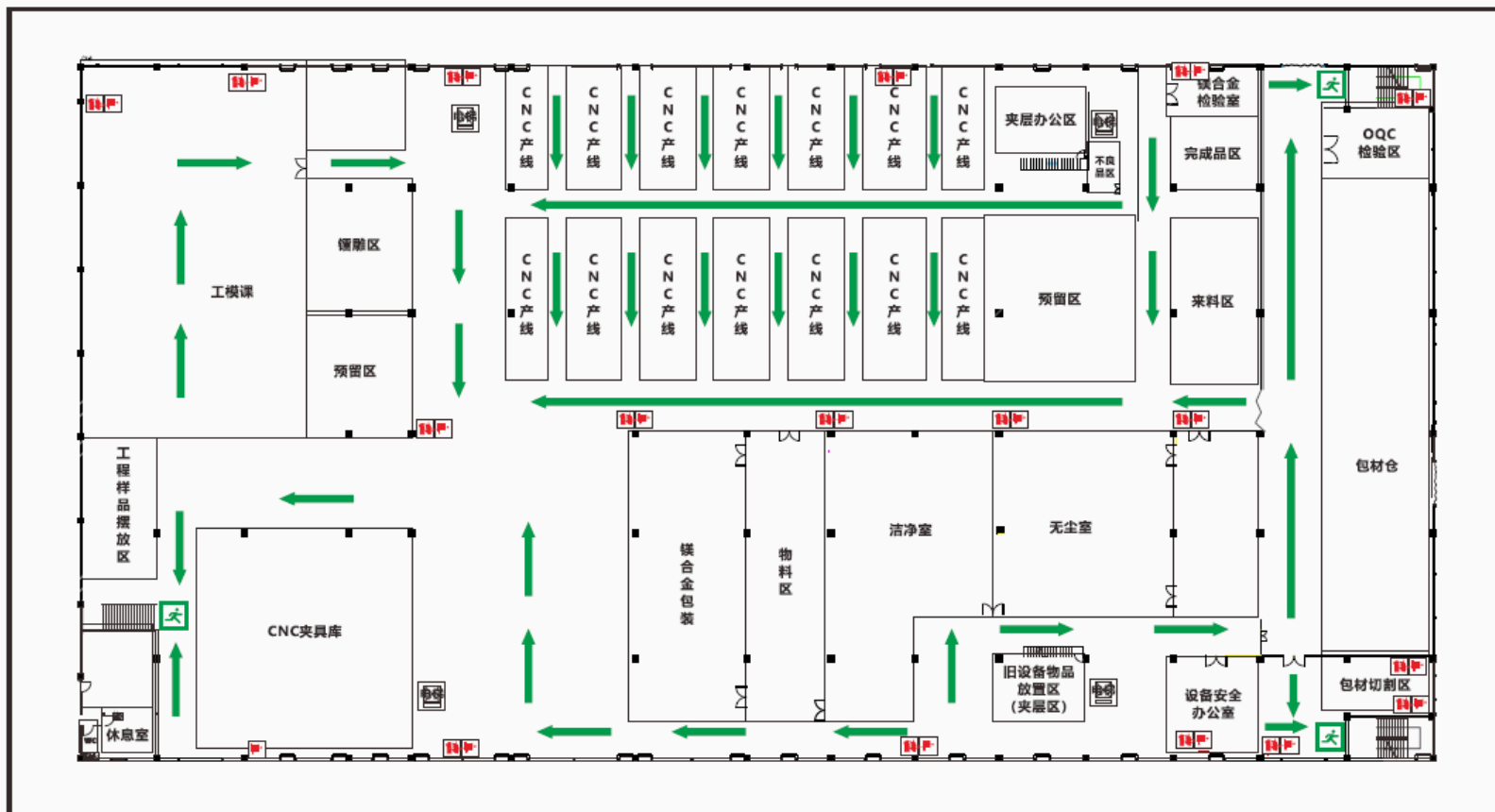
灭火器
Fire Extinguisher



消防栓
Fire Hydrant



您当前位置
Current Location



消防疏散
图标说明：



安全出口
EXIT



疏散路线
Evacuation Route



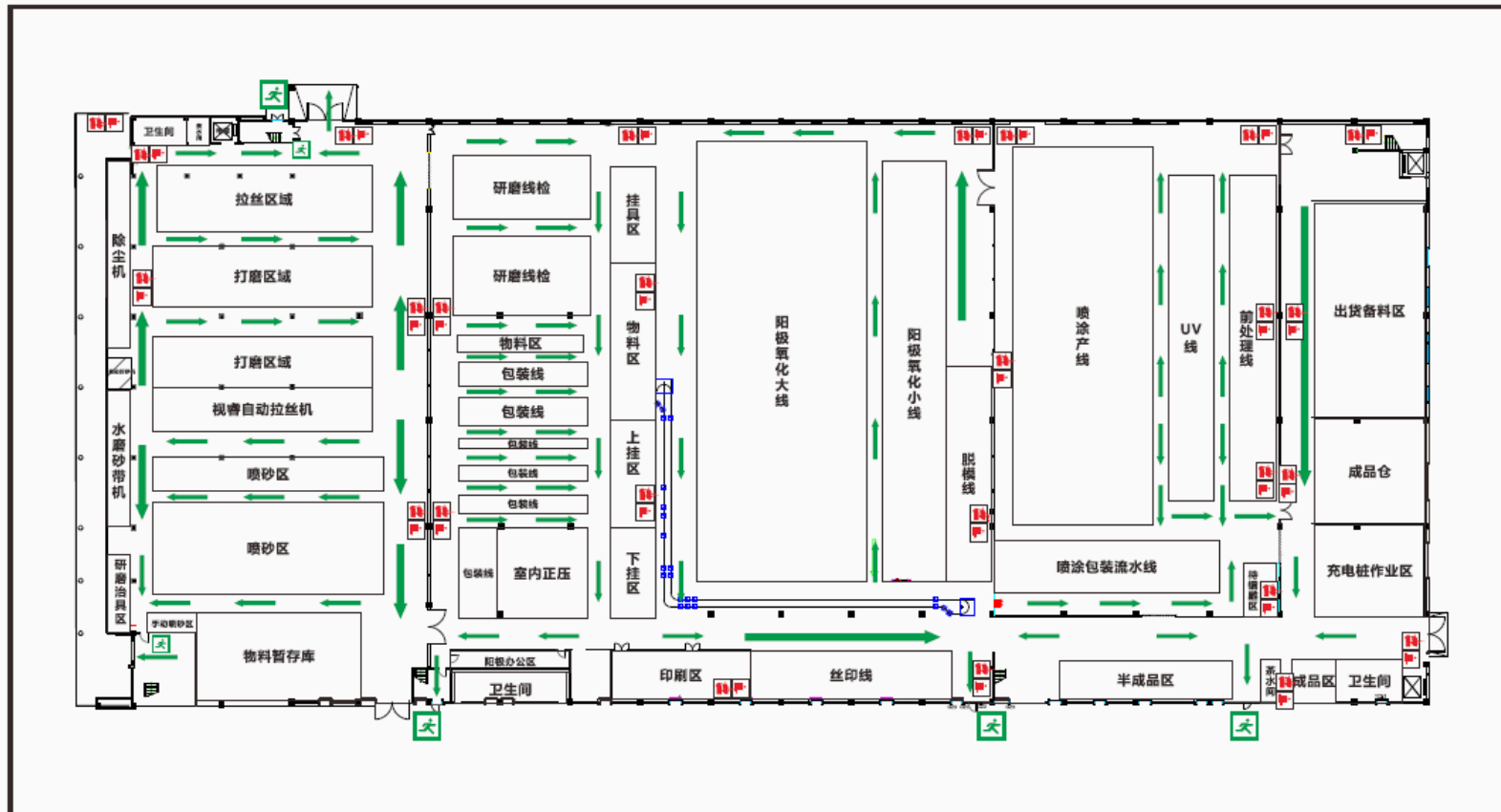
灭火器
Fire Extinguisher



消防栓
Fire Hydrant



您当前位置
Current Location



消防疏散
图标说明:



安全出口
EXIT



疏散路线
Evacuation Route



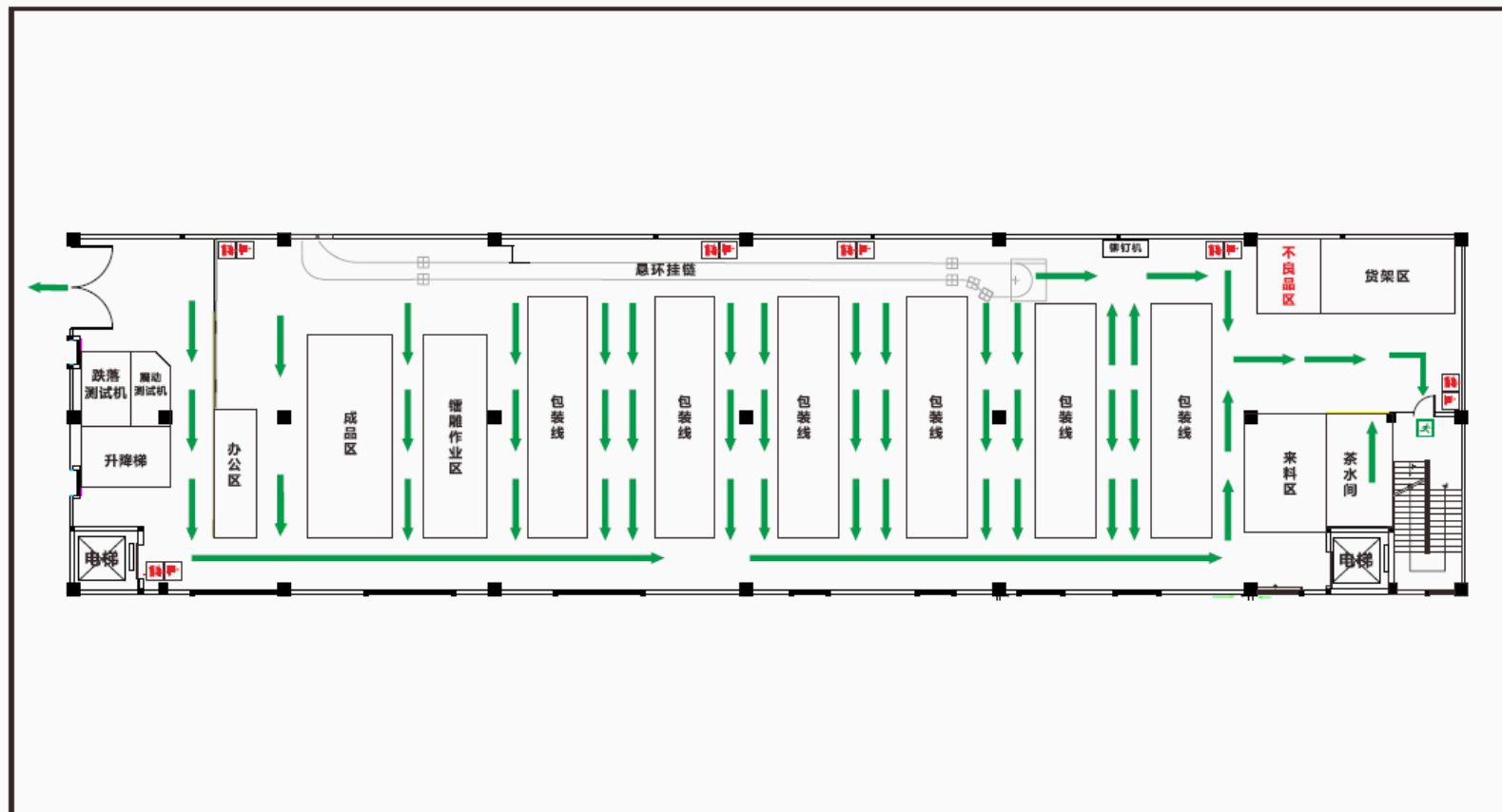
灭火器
Fire Extinguisher



消防栓
Fire Hydrant



您当前位置
Current Location



消防疏散
图标说明：



安全出口
EXIT



疏散路线
Evacuation Route



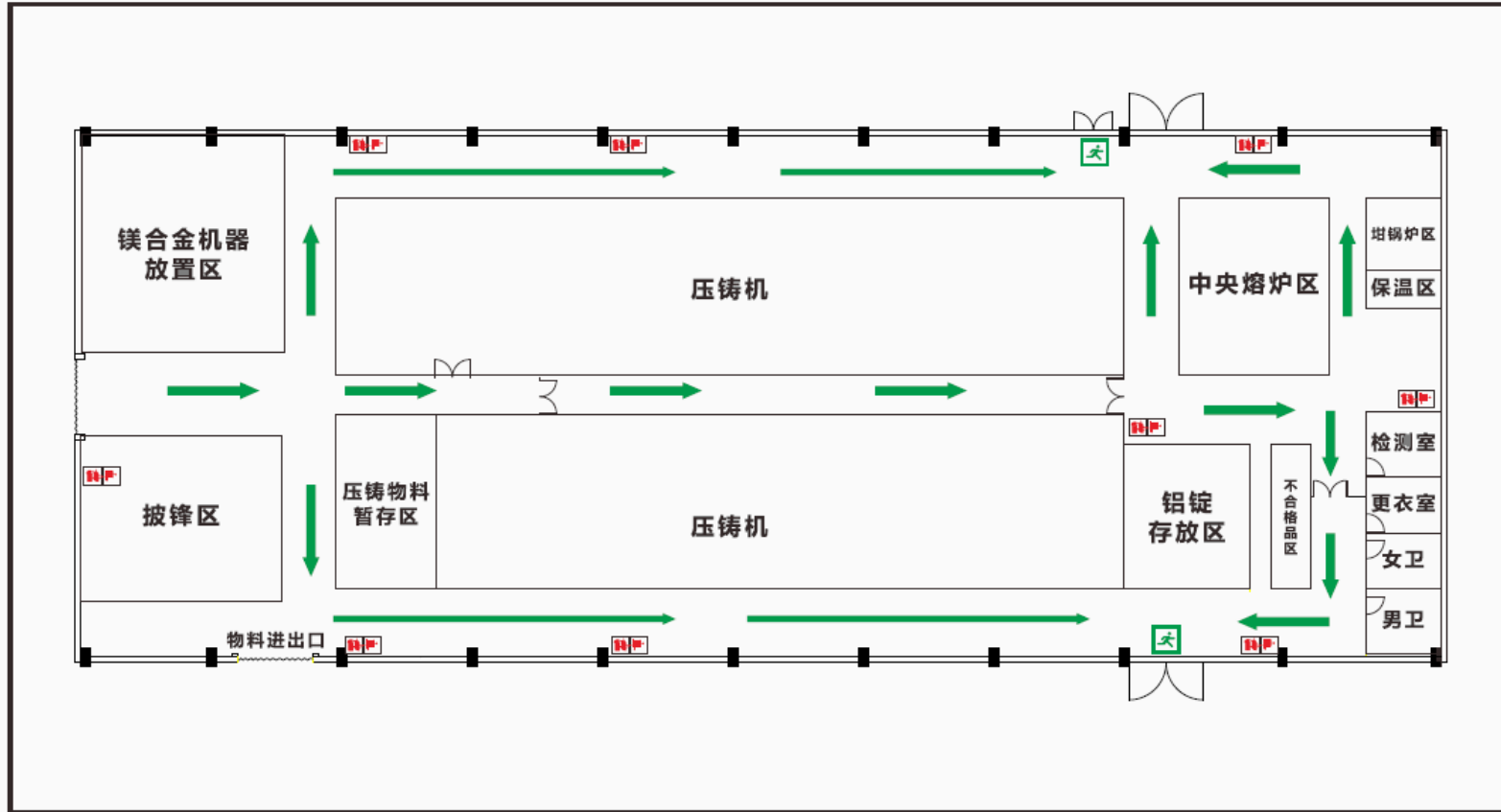
灭火器
Fire Extinguisher



消防栓
Fire Hydrant



您当前位置
Current Location



消防疏散
图标说明：



安全出口
EXIT



疏散路线
Evacuation Route



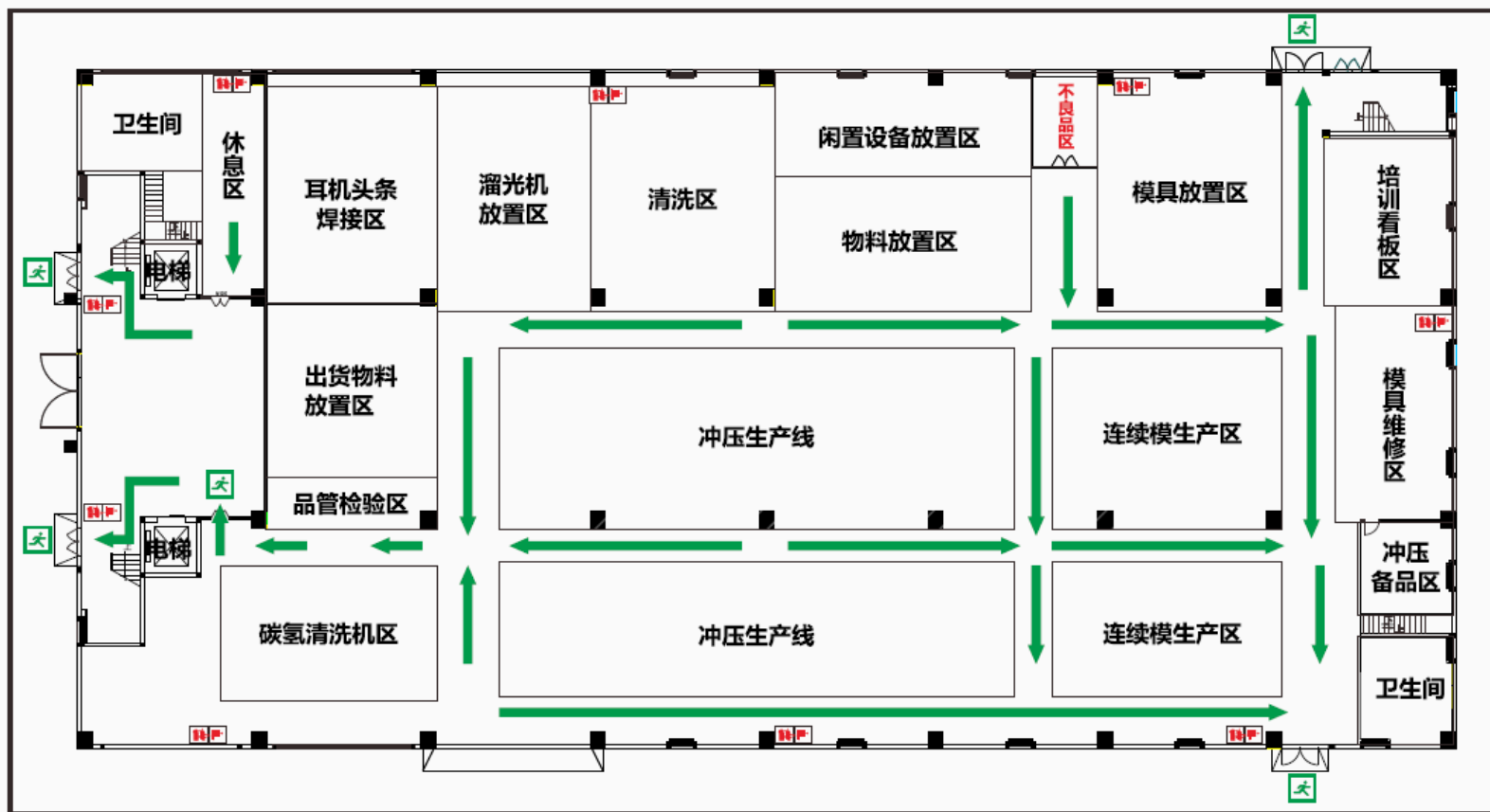
灭火器
Fire Extinguisher



消防栓
Fire Hydrant



您当前位置
Current Location



消防疏散
图标说明:



安全出口
EXIT



疏散路线
Evacuation Route



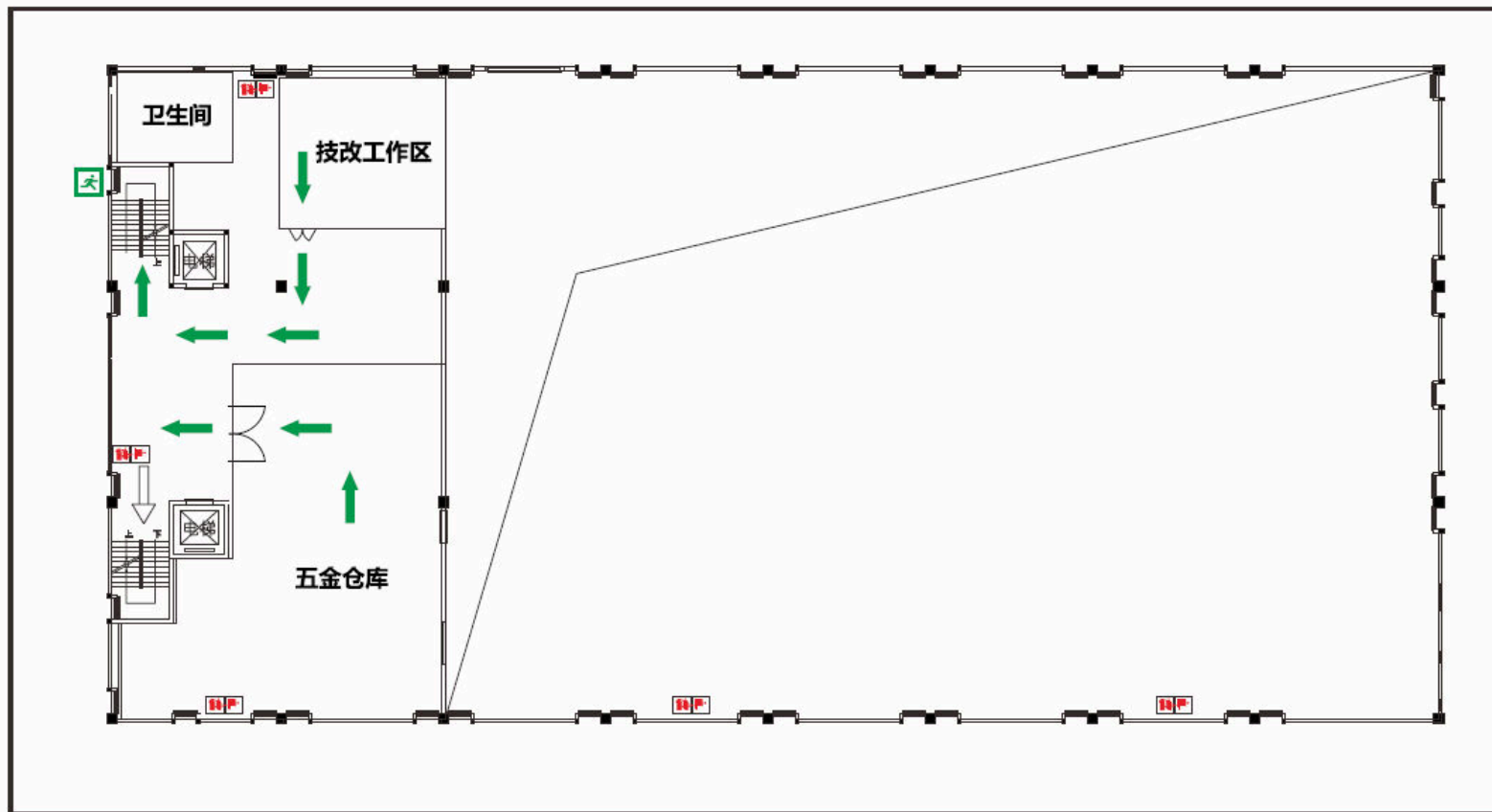
灭火器
Fire Extinguisher



消防栓
Fire Hydrant



您当前位置
Current Location



消防疏散
图标说明：



安全出口
EXIT



疏散路线
Evacuation Route



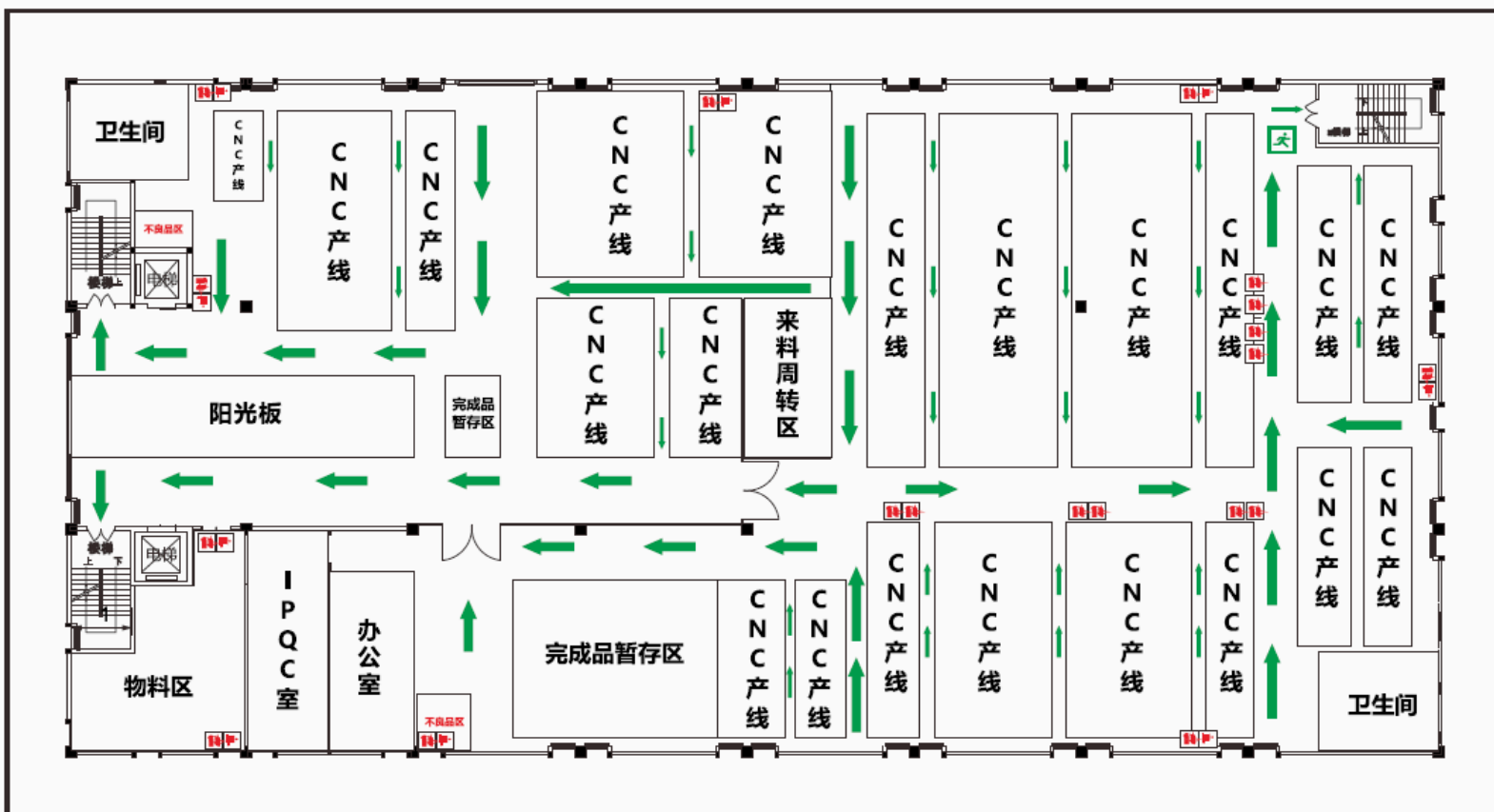
灭火器
Fire Extinguisher



消防栓
Fire Hydrant



您当前位置
Current Location



消防疏散
图标说明：



安全出口
EXIT



疏散路线
Evacuation Route



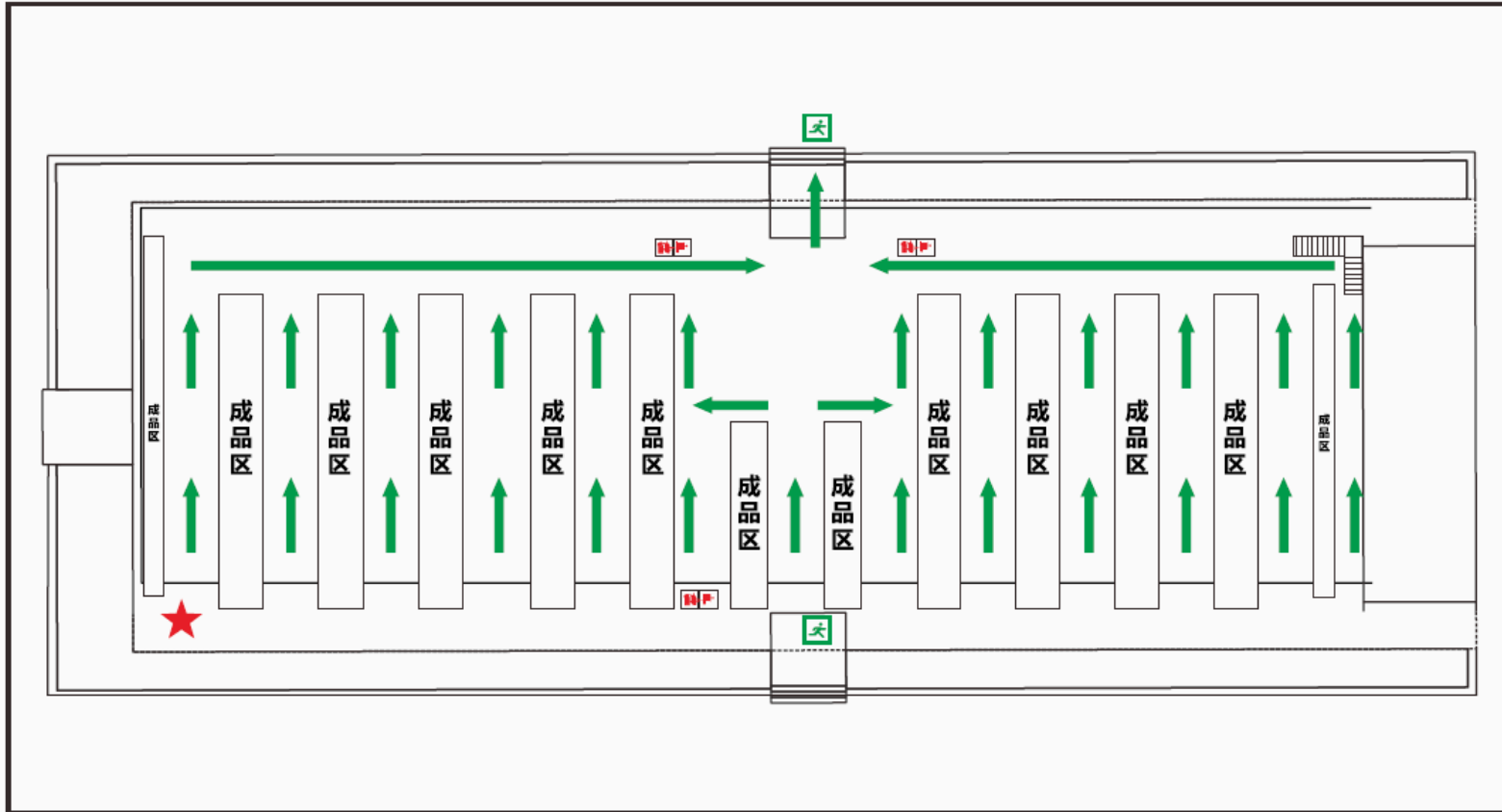
灭火器
Fire Extinguisher



消防栓
Fire Hydrant



您当前位置
Current Location



消防疏散
图标说明：



安全出口
EXIT



疏散路线
Evacuation Route



灭火器
Fire Extinguisher



消防栓
Fire Hydrant



您当前位置
Current Location

地理位置图:





消防救援路线：



附近医院路线图：



应急预案评审书面纪要

企业名称	广东威铝铝业股份有限公司		
预案名称	《广东威铝铝业股份有限公司生产安全事故应急预案》		
会议地点	广东威铝铝业股份有限公司会议室	会议时间	2022年8月17日
参会人姓名	单位或评审专家	职称或职务	签名
陶利华	广东威铝铝业股份有限公司	董事长	
李育民	广东威铝铝业股份有限公司	总经理	
陈鸿辉	广东威铝铝业股份有限公司	部长	
骆敏洁	广东威铝铝业股份有限公司	行政经理	
陈小华	广东威铝铝业股份有限公司	安全课长	
李建华	生产安全事故应急预案 评审专家	注册安全工程师	
赖志军	生产安全事故应急预案 评审专家	机械工程师	
潘继有	生产安全事故应急预案 评审专家	建筑施工工程师	
肖军	生产安全事故应急预案 评审专家	注册安全工程师	
练绪禄	生产安全事故应急预案 评审专家	机械工程师	
评审结论		评审组长签名	
<p>评审意见：</p> <p>2022年8月17日，广东威铝铝业股份有限公司组织有关专家对《广东威铝铝业股份有限公司生产安全事故应急预案》（以下简称应急预案）进行评审，参加者评审专家5人，经现场察看，听取企业应急预案编制情况汇报和审阅相关资料，提出如下审查意见：</p> <p>一、 审查意见</p> <p>该预案符合国家有关法律、法规、规章和标准要求；具备《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》（GB/T 29639-2020）规定的各项要素；能结合本单位实际进行危险源辨识和风险分析，开展应急资源调查；组织体系、信息报送程序</p>			

和处置方案等内容与应急处置能力相适应；预案的组织体系完整，响应程序、保障措施等可行。

二、专家组建议

1. 定期组织演练，对存在的不足进行修订，并形成记录；
2. 对新补充的应急救援队伍人员，应组织其培训和参加演练；
3. 应急指挥机构、事故风险、应急资源发生重大变化时，应及时进行应急预案修订。

三、应急预案编制说明

为了规范和加强企业的生产安全事故应急预案的管理，进一步建立健全和完善应急预案体系，广东威铝铝业股份有限公司由企业法人、主要负责人和各相关职能部门负责人组成编制工作小组，根据《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》（GB/T 29639-2020）对本企业的生产安全事故应急预案进行编制工作。

编制完成后，由总指挥组织各职能部门人员，对新修订的《广东威铝铝业股份有限公司生产安全事故应急预案》进行了企业内部评审和征求意见，经本单位全体人员认真的讨论，大家一致认为新修订的《广东威铝铝业股份有限公司生产安全事故应急预案》符合《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》（GB/T29639-2020）的要求，现特邀应急专家对我单位《生产安全事故应急预案》编制工作进行进一步评审和指导。

单位盖章

注：1、此表除签名栏和评审结论栏内容，均需电脑打印，若结论为“修改后通过”的，需要在应急预案编制说明中对修改情况单独予以说明。

2、主要评审人员需签名，签名栏和评审意见栏不够可加页。

3、专家证书复印件附在本页之后。

4、此表除签名栏和评审结论栏内容，均需电脑打印。

附录：A

广东威铝铝业股份有限公司

生产安全事故风险辨识评估报告

编制单位：广东威铝铝业股份有限公司

颁布日期：2022年8月18日

目 录

1、总则	125
1.1 风险辨识评估目的.....	125
1.2 风险辨识评估依据.....	125
1.3 风险辨识评估原则.....	126
1.4 风险辨识评估组织.....	126
1.5 风险辨识评估过程.....	126
1.6 风险辨识评估内容.....	127
2、危险有害因素辨识	128
2.1 生产经营单位概况.....	128
2.2 危险有害因素辨识.....	135
2.3 化学品危险特性.....	136
3、事故风险分析	137
3.1 事故风险类型	137
3.2 事故风险分析	138
3.3 重大危险源辨识.....	143
4、事故风险评价	145
4.1 事故风险评价方法.....	145
4.2 事故风险的类别及风险等级.....	147
5、结论建议	156
5.1 风险辨识评估结论.....	156
5.2 风险防控建议	156

1、总则

1.1 风险辨识评估目的

生产安全事故风险辨识评估是生产安全事故应急预案管理工作的重要环节，查找、分析和预测生产过程中存在危险、有害因素及可能导致的事故类型、危害后果和程度，提出合理可行的应急救援对策和措施，保证事故发生时能迅速、有序、有效地开展应急救援工作，控制或消除事故，最大限度地减少人员伤亡、财产损失和环境污染等后果，并在事故后尽快恢复正常的生产经营活动。

1.2 风险辨识评估依据

- (1) 《中华人民共和国安全生产法》（主席令第 88 号）
- (2) 《中华人民共和国职业病防治法》（2018 年 12 月 29 日修正）
- (3) 《中华人民共和国消防法》（主席令第 81 号）
- (4) 《生产安全事故应急预案管理办法》（应急管理部第 2 号令）
- (5) 《生产安全事故应急条例》（国务院令第 708 号）
- (6) 《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》
(GB/T29639-2020)
- (7) 《生产过程危险和有害因素分类与代码》（GB/T13861-2009）
- (8) 《风险管理原则与实施指南》（GB/T 24353-2009）
- (9) 《风险管理风险评估技术》（GB/T27921-2011）
- (10) 《企业职工伤亡事故分类标准》（GB6441-1986）
- (11) 《中华人民共和国突发事件应对法》（主席令第 69 号）
- (12) 《生产安全事故报告和调查处理条例》（国务院令第 493 号）
- (13) 《危险化学品安全管理条例》（国务院令第 645 号）
- (14) 《使用有毒物品作业场所劳动保护条例》（国务院令 352 号）
- (15) 《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018）

- (16) 《危险化学品名录》(2015 版)
- (17) 《常用化学危险品贮存通则》(GB15603-1995)
- (18) 《特种设备安全监察条例》(国务院令 第 549 号)
- (19) 《建筑设计防火规范》(GB50016-2014)
- (20) 《社会单位灭火和应急疏散预案编制及实施导则》
(GB/T8315-2019)
- (21) 《广东省应急管理厅关于安全风险分级管控办法(试行)》
(2019 年 1 月 23 日)
- (22) 《广东省安全生产领域风险点危险源排查管控工作指南》
(粤安办〔2016〕126 号)
- (23) 《广东省安全生产条例》(2017 年 11 月 30 日)
- (24) 《广东省突发事件应对条例》(2010 年 7 月 1 日)

1.3 风险辨识评估原则

(1) 系统性：将公司安全管理定为一个系统，并细分为若干子系统，研究各个子系统之间的相互关系，最大限度的评估所有风险。

(2) 客观性：力求实事求是，真实反映企业内部生产运作过程中存在的实际风险，提出符合企业实际情况的措施和建议。

(3) 科学性：全面反映公司存在的各类风险，以可靠的数据资料为基础，采取科学、合理的评估方法，排除人员主观因素影响和干扰，保证评估质量。

1.4 风险辨识评估组织

公司以安全生产主要负责人和安全生产管理人员为主导的应急管理组织架构人员为核心，成立风险辨识评估小组，负责组织开展评估的各项具体工作。

1.5 风险辨识评估过程

- (1) 成立风险辨识评估小组；

- (2) 收集分析资料，现场勘查；
- (3) 危险有害因素辨识；
- (4) 进行风险辨识和评估；
- (5) 做出风险辨识评估结论；
- (6) 编制风险辨识评估报告。

1.6 风险辨识评估内容

- (1) 物的因素：设备设施、材料等方面存在的危险有害因素；
- (2) 环境因素：生产作业环境中的危险有害因素；
- (3) 管理因素：管理和管埋责任缺失所导致的危险有害因素；
- (4) 人的因素：在生产活动中，来自人员行为的危险有害因素。

2、危险有害因素辨识

2.1 生产经营单位概况

(1) 周边情况

广东威铝铝业股份有限公司位于江门市江海区金辉路11号2幢。公司周边情况：东面为江门市奥伦德光电有限公司，南面为德力西，西面为一铨科技（中国）有限公司，北面为金辉路。

公司周围500米范围内没有危险化学品重大危险源、学校、重要的政治和文化设施，也没有自然保护区以及文物保护单位等重要建筑物。

公司距离江海区消防救援大队1.7公里，需时约5分钟，距江门市中心医院江海分院6.1公里，需时约15分钟，应急救援时消防车辆和医院救护车能够方便地进出赶赴应急救援现场。

(2) 公司基本情况表

公司名称	广东威铝铝业股份有限公司
公司地址	江门市江海区金辉路 11 号 2 幢
公司类型	股份有限公司
法人代表	李育民
注册资本	人民币陆仟万元
成立日期	2011 年 7 月 27 日
经营范围	有色金属制品、铝镁钛等轻合金制品、五金配件、模具、夹具、汽车零部件的研发、生产和销售（不含国家限制及禁止类项目）；代理和自营产品的进出口业务；普通货运（凭有效的《道路运输经营许可证》经营），自有物业出租；企业管理咨询。
所属行业	有色（有色金属压延加工）
占地面积	69119.1 平方米
从业人数	892 人
生产的主要产品	音箱外壳、音箱散热壳

(3) 主要生产设备

序号	Station 制程	设备	Spec./Capacity 规格/产能	Qty 台数
1			倾斜式燃气坩埚熔炉 1000KG	1
2		Soaking Oven 保温炉	电保温炉 AEH-400	1
3			电保温炉 AEH-500	2
4			倾动式燃气坩埚熔炉 550KG	1
5			浸入式加热保温炉 650KG	3
6			电加热坩埚熔炉 350KG	2
7			浸入式电保温炉 1000KG	1
8			电坩埚熔化保温炉 CEM-350KG	1
9			Die-casting machine 压铸机	TOSHIBA 牌压铸机 DC350J-MX
10		TOSHIBA 牌压铸机 DC250J-MX		1
11		500T 冷室压铸机		4
12		热室压铸机 CLASSIC-111 系列 DC160		1
13		热室压铸机 CLASSIC-111 系列 DC88		1
14		冷室压铸机 IMPRESS-111 系列 DCC800 56KW 800T		1
15		卧式冷室压铸机 DM180H 15KW		1
16		热室压铸机 HM200M 15KW		1
17		油压机	油压切边机 LR-Y30-DG	7
18	四柱快速油压机 CX108K-50T/30T/25T 5.5KW		3	
19	Stamping 冲压	伺服冲床	AIDA 伺服冲床 DSF-N2-3000	1
20		C 型曲轴冲床	SN1-110	8
21			SN1-160	5
22		易锻精密钢架单轴冲床	APA-110V	8
23			PAP-45V	1
24			PAP-45V	1
25		四柱拉伸油压机	JSL-160 (WR)	4
26			JSL-220	2
27			JSL-300 (WR)	2
28	表面处理	喷砂机	喷砂机 9060E	2
29			自动喷砂机 BT-SJ-1211-16	2
30			自动喷砂机 BT-SJ-12	1
31			自动喷砂机 TM-DC9 枪 3 轴圆盘回转式	2
32			输送式自动喷砂机 TM-CT12 枪	2
33			TM-CT12 枪输送式自动喷砂机 TM-CT12 枪	2
34			TM-CT 枪输送式自动喷砂机 TM-CT16 枪加宽	1
35			密闭式手动喷砂机 TM-S 型	1

36		自动喷砂机 GC3-812A(配1台干式除尘器)	1
37		喷砂机	1
38		喷砂机	1
39		平面自动喷砂机 GC3F-816A (配GC104-7A5干式除尘器1台)	1
40	直纹拉丝机/碎纹拉丝机	数控水磨拉丝机	1
41		水磨自动板材拉丝机(400宽) CS-C340-3S	1
42		水磨三角平面拉丝机 CS-C348-S	1
43		定制铝方通拉丝机 CS-C340	1
44		手动三角平面拉丝机 JH-03A369	5
45		水磨钢丝拉丝机 Fefa-L2000-400-IV	1
46		碎文机	1
47		龙门隧道式三头拉丝机 JH-SK303 16.5KW	2
48		PLC 两轮自动拉丝机 JH-P302 5.5KW	4
49		单砂输送带水磨机 JH-09C315 5.5KW	1
50		六磨头乱纹打磨机 JH-16C206 1.5KW	2
51		机器人打磨机 JH-JXR100 5.5KW	1
52		两轮自动水磨拉丝机 JH-16C369 7.KW	2
53		打磨机	手动抛光机 ST-401
54	5轴抛光机 5轴		1
55	5轴抛光机 ST-NC041 13.1KW		1
56	拉砂机 ST-516		14
57	溜光机 ST-D7055C-180 37KW		1
58	内壁两轴数控抛光机 CY-732 7KW		1
59	阳极氧化生产线	阳极氧化1#线	2
60	VOCS 废气治理设备	VOCS 废气治理设备 非标定制	1
61	油墨遮蔽及烘干废气治理设备	油墨遮蔽及烘干废气治理设备 非标定	
62	喷漆生产线	铝件喷漆涂装线	1
63	脱漆废气治理设备	脱漆废气治理设备 非标	1
64	镁合金和铝合金自动钝化线	镁合金和铝合金自动钝化线 非标	1
65	丝印, 移印	平面伺服丝印机 JN-3040	2
66		单色油盅移印机 JN-CPI-160	5
67		单色油盅移印机 JN-GP1-106S	1
68		平面伺服丝印机 JN-4060P 1500W	1
69		平面伺服丝印机 JN-3060P	1

70	机加	数控车床	数控车床 8046 X920 Z270	18	
71			数控车床 G-CNC6140A	1	
72		Brother 牌钻攻中心	Brother 牌钻攻中心 TC-S2Cz	48	
73		BROTHER 牌小型加工中心	S500Z1 (16K 21T) 基本功率 9.5KVA	10	
74			S700Z2N (16K 21T)	50	
75		紧凑型加工中心	S700Z2N	30	
76		FANUC 小型加工中心	FANUC 小型加工中心 α-D14LiA	19	
77			FANUC 小型加工中心 α-D14LiA	25	
78			FANUC 小型加工中心 α-D14LiA	7	
79		型材加工中心	普拉迪 PIA-CNC4500	14	
80			普拉迪 PIS-CNC2500S	20	
81			普拉迪 PYA4D-CNC2500	1	
82		昱美克机	昱美克机 UTC700	5	
83		立式加工中心：玛扎克	立式加工中心：玛扎克 VCN-410	3	
84		高光机	高光雕刻机 LX430S-D	5	
85		数控卧式精雕机	数控卧式精雕机 RDS-CL300	5	
86		雕刻机	六头雕刻机 LX6Z-750S	1	
87			四头雕刻机 LX4Z-750S	3	
88			四头雕刻机 LXST-500S-D	3	
89		雕刻机	精密数控高光雕刻机 2.5 米	2	
90		精雕 CNC 雕刻机	精雕 CNC 雕刻机 JDLVM550T-A12S	5	
91		钻孔机	数控双主轴多轴钻孔设备	1	
92		加工中心：台中	加工中心：台中 Vcenter-102	6	
93			加工中心：台中 Vcenter-70	1	
94			加工中心：台中 Vcenter-85AS	13	
95			Vcenter-P136 加工中心 Vcenter-P13	1	
96		批花机	数控批花机 LXDK-430S	2	
97		镭雕	光纤激光打标机	光纤激光打标机 SL-F60	6
98				光纤激光打标机 SL-FM30	3
99			激光打标机(配 254 聚集镜头)	激光打标机(配 254 聚集镜头) YLP-H20	10
100				激光打标机 DP50S	1
101			激光打标机	激光打标机 UV-3X	1
102	可调脉宽光纤激光镭雕机		SL-FL-80W 1.8KW	2	
103	柔性真空清洗机		智能柔性真空清洗机	智能柔性真空清洗机 GCL-R84b02	1
104		智能柔性真空清洗机 GCL-R104b01		1	
105	立式注塑机	立式注塑机 MH-2R-120T	1		

特种设备台账:

序号	报告编号	设备类别	产品名称	安装位置
1	BTD-J02202701	载货电梯	载货电梯(WH2010)	1#厂房
2	BTD-J02211086	载货电梯	曳引式货梯 /LTHX2000/0.5-VF	二号厂房锯切 7#(南)
3	BTD-J02211084	载货电梯	曳引式货梯 /LTHX2000/0.5-VF	二号厂房锯切 8#(北)
4	BTD-J02211080	载货电梯	曳引式货梯 /LTHX2000/0.5-VF	机加车间 9#(南)
5	BTD-J02211089	载货电梯	曳引式货梯 /LTHX2000/0.5-VF	机加车间 10#(北)
6	BTD-J02211085	载货电梯	曳引式货梯 /LTHX2000/0.5-VF	成品库 12#
7	BTD-J02211083	载货电梯	曳引式货梯 /LTHX2000/0.5-VF	成品库 11#
8	BTD-J02211077	载货电梯	无机房货梯 /LTHW2000/0.5-VF	研磨车间 13#
9	BTD-J02211078	乘客电梯	无机房客梯 /LTW1000/1.0-VF	食堂 5#
10	BTD-J02120806	载货电梯	曳引驱动载货电梯 LTHX2000/0.5-VF	6#厂房冲压车间 14#
11	BTD-J02211079	乘客电梯	曳引驱动乘客电梯 /LCA-1050-C060	办公楼 1#
12	BTD-J02211088	乘客电梯	曳引驱动乘客电梯 /MCA-1050-C090	公寓楼 2#
13	BTD-J02211082	乘客电梯	曳引驱动乘客电梯 /MCA-1050-C090	宿舍楼 3#
14	BTD-J02211087	乘客电梯	曳引驱动乘客电梯 /MCA-1050-C090	宿舍楼 4#
15	BTD-J02120805	载货电梯	曳引驱动乘客电梯	1号厂房 T1
16	BTD-J02120807	载货电梯	曳引驱动乘客电梯	1号厂房 T2
17	BTD-J02211081	载货电梯	曳引驱动乘客电梯	6号厂房新梯
18	BQD-J02103414	桥式起重机	电动葫芦桥式起重机 /LH5/2-26.28A3DY	压铸车间
19	BQD-J02103416	桥式起重机	电动葫芦桥式起重机 LH5-10.45A3DY	冲压课
20	BQD-J02103415	桥式起重机	电动葫芦桥式起重机 LH5-10.6A3DY	冲压课
21	BND-J02108190	场(厂)内专用机动车	叉车/UT15P	废水站
22	BND-J02108191	场(厂)内专用机动车	前移式叉车	冲压课

23	BND-J02201980	场（厂）内专用机动车	内燃平衡重式叉车/UT15P	仓储课
24	BND-J02201981	场（厂）内专用机动车	内燃平衡重式叉车/UT30P	冲压课
25	BND-J02201979	场（厂）内专用机动车	内燃平衡重式叉车/UTP型 2.0t	压铸车间

序号	设备名称	报告编号	设备品种	安装位置
1	储气罐	BRW-J02201702	C 储存压力容器	空压站 1#
2	储气罐	BRW-J02201703	C 储存压力容器	空压站 2#
3	储气罐	BRW-J02201706	C 储存压力容器	压铸课
4	储气罐	BRW-J02201704	C 储存压力容器	空压站 3#
5	储气罐	BRW-J02201707	C 储存压力容器	研磨课
6	储气罐	BRW-J02201705	C 储存压力容器	空压站 4#
7	储气罐	BRW-J02201708	C 储存压力容器	压铸课（原阳极）

（4）主要原材料：铝锭、铝合金。

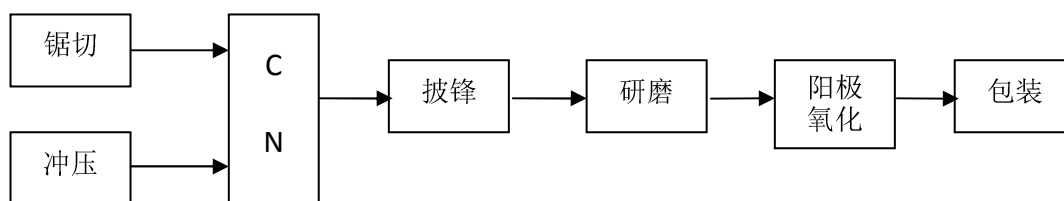
（5）有限空间作业场所清单

序号	有限空间名称	类型	位置	体积	数量	主要危险有害因素和后果	介质	责任人
1	集尘室	封闭空间	3#厂房研磨车间（西北角）	8.8 立方米 (2.5*2.2*1.6)	5	窒息、中毒和爆炸	含铝粉的水	贺泽华
2	沉淀池	敞口式空间	3#厂房污水站二楼（北面）	140 立方米 (3.55*7.9*5) 不等	8	淹溺、中毒、爆炸和高空坠落	污水	马晓灵
3	锅炉	封闭空间	3#厂房锅炉房（北面）	2.36 立方米 (ϕ 1*3)	2	窒息、中毒、爆炸和高空坠落	蒸汽	曹自成
4	酸碱储罐区	敞口式空间	3#厂房北面酸碱罐区	49.5 (5*3*3.3)	1	窒息、中毒、高空坠落、灼伤	氢氧化钠	张之岭

5	酸碱储罐区	敞口式空间	3#厂房北面酸碱罐区	24.75 (2.5*3*3.3)	1	窒息、中毒、高空坠落、灼伤	硝酸	张之岭
6	酸碱储罐区	敞口式空间	3#厂房北面酸碱罐区	69.3 (7*3*3.3)	1	窒息、中毒、高空坠落、灼伤	磷酸	张之岭
7	酸碱储罐区	敞口式空间	3#厂房北面酸碱罐区	78 (7.5*5.2*2)	1	窒息、中毒、高空坠落、烫伤	蒸汽	马晓灵
7	酸碱储罐区	敞口式空间	3#厂房北面酸碱罐区	197.6 (19*5.2*2)	1	窒息、中毒、高空坠落、灼伤	废液	马晓灵
8	酸碱储罐区	敞口式空间	3#厂房北面酸碱罐区	41.6 (4*5.2*2)	1	窒息、中毒、高空坠落、灼伤	废液	马晓灵
9	应急池	敞口式空间	3#厂房西面草坪下	450 (30*10*1.5)	1	淹溺、窒息、触电、高空坠落	废水	马晓灵
10	储水罐	封闭空间	3#厂房污水站二楼(北面)	30 (Φ3*4.2)	9	淹溺、窒息、高空坠落	原水	马晓灵
合计					31			

(6) 主体工艺流程

1、



2、



2.2 危险有害因素辨识

根据本公司功能分区和生产经营特点进行辨识，主要危险有害因素分布在：化学品仓、有限空间、粉尘场所、喷涂场所、生产车间、原材料及成品仓库、配电房、办公室等场所或部位。

参照《生产过程危险和有害因素分类与代码》(GB/T13861-2009)，
本公司存在的危险有害因素有：

序号	区域、环节、部位	涉及的危险物质	危险有害因素
1.	化学品仓库	危化品：天那水、乙醇、硝酸、硫酸、磷酸、氢氧化钠、油漆等。	化学性危险和有害因素（腐蚀品、氧化剂等）； 通风不良等；指挥错误，操作错误， 辨识错误； 职业健康管理不完善； 人员作业无佩戴相应劳保用品； 从事禁忌作业。
2.	有限空间	集尘室、沉淀池、酸碱储罐区、应急池、储水罐等。	有毒气体、爆炸性混合气体； 人员作业无佩戴相应劳保用品； 管理缺陷（未进行辨识、张贴警示标志、 应急物资不足等）。
3.	粉尘场所	铝粉尘。	涉爆粉尘作业或设备不符合防火防爆要求。
4.	喷涂场所	油性漆。	涉爆材料喷涂作业或设备不符合防火防爆要求。
5.	生产车间	车间布局、机械设备、电气线路、配电箱、空压机、储气罐、工业气瓶、操作平台、动火作业等。	设备、设施、工具、附件缺陷，防护缺陷，电伤害，作业场所环境不良； 指挥错误，操作错误；通道阻塞； 标志缺陷；人员作业无佩戴相应劳保用品； 职业健康管理不完善。
6.	原材料、成品仓库	易燃物品、电气线路。	易燃固体，电伤害，明火等。
7.	特种设备	电梯、叉车、压力容器、起重机械等。	设备出现机械故障； 未定期检验和维护； 人员作业无佩戴相应劳保用品； 操作错误。
8.	高温作业	保温炉、压铸机、管道天然气。	高温物质；通风不良；燃气泄漏监控措施不足； 人员作业无佩戴相应劳保用品； 职业健康管理不完善。
9.	办公室	电气线路、可燃物品。	易燃固体，电伤害，明火等。
10.	变配电房	高压电、低压电。	作业人员未持证；缺乏绝缘用具； 人员作业无佩戴相应劳保用品；电伤害； 明火等。
11.	厂区道路	车辆	路况不佳，违章驾驶，车辆带病运行等。

2.3 危险化学品危险特性

序号	化学品名称	危险特性
1.	硝酸	易制爆危险化学品。有强烈氧化腐蚀性，遇光能分解产生二氧化氮和四氧化二氮气体而变成黄色以至深黄色。能与水任意混和，与氧化剂及有机物接触极易发生剧烈化学变化以至引起燃烧爆炸。 禁忌物：还原剂、碱类、醇类、碱金属、铜、胺类。
2.	硫酸	易制毒危险化学品。有强烈腐蚀性及吸水性，能使木材、织物等碳水化合物剧烈脱水而碳化并可能引起燃烧，能使铜、银等金属氧化成氧化物随即变为硫酸盐，接触强氧化剂如氯酸盐能发生剧烈反应并能引起火灾，遇碱金属如钾、钠等能引起燃烧爆炸。 禁忌物：碱类、碱金属、水、强还原剂、易燃或可燃物。
3.	磷酸	加热的浓磷酸能蚀瓷器，有腐蚀性和毒性。为中强酸能刺激皮肤发炎，对眼有害。 禁忌物：毒品、食品。
4.	氢氧化钠	有极强腐蚀性，接触皮肤能破坏肌体组织，导致坏死，易吸收空气中二氧化碳成为碳酸钠，遇各种酸能发生中和反应并产生大量热，在高温下接触铝能立即发生反应生成氢，遇乙醛、丙烯腈、一氯硝基甲苯能发生剧烈反应引起爆炸。遇顺丁烯二酸酐能引起爆炸、遇硝基烷经撞击反应剧烈，遇三氯甲烷有强烈放热反应。 禁忌物：强酸、易燃或可燃物、二氧化碳、过氧化物、水。
5.	天那水	蒸气能与空气形成爆炸性混合物，遇明火极易燃烧。燃烧时放出有害气体。流速过快，容易产生和积聚静电。遇氧化剂剧烈反应。吸入高浓度蒸气能引起麻醉症状。 禁忌物：氧化剂。
6.	乙醇	易燃，其蒸气与空气可形成爆炸性混合物。遇明火、高热能引起燃烧爆炸。与氧化剂接触发生化学反应或引起燃烧。在火场中，受热的容器有爆炸危险。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到相当远的地方，遇明火会引着回燃。 禁忌物：氧化剂、酸类、强碱。
7.	油漆	属易燃液体，其蒸气都可与空气混合成爆炸性混合物，遇火种即可引起蒸气爆炸，遇高热、明火易燃烧，过浓的蒸气对人有麻醉性和毒害性。 禁忌物：氧化剂、酸类、强碱类。

3、事故风险分析

3.1 事故风险类型

参照《企业职工伤亡事故分类标准》（GB6441-1986），综合考虑起因物、引起事故的诱导性原因、致害物、伤害方式等，本公司潜在的生产安全事故类型主要有：火灾、触电、机械伤害、车辆伤害、容器爆炸、其他爆炸、起重伤害、高处坠落、灼烫、中毒、窒息、淹溺、物体打击等。

事故风险辨识表

序号	风险目标	事故类型	事故发生的可能性	危害后果	影响范围
1.	危险化学品（天那水、乙醇、油漆、硫酸、硝酸、氢氧化钠等）	灼烫、中毒窒息、其他爆炸、火灾	很可能发生	影响较大	仓库、车间、临近单位
2.	有限空间：集尘室、沉淀池、酸碱储罐区、应急池、储水罐	中毒、窒息、火灾、其他爆炸、淹溺	很可能发生	影响较大	设备设施周边
3.	粉尘作业	粉尘爆炸、火灾	很可能发生	影响较大	生产车间
4.	喷涂作业	易燃液体、粉末爆炸、火灾	很可能发生	影响较大	生产车间
5.	变配电房作业	火灾、触电	可能发生	影响一般	生产车间、办公室、变配电房
6.	包装材料，可燃物品，电气线路，配电箱	火灾、触电	可能发生	影响一般	生产车间、办公室、变配电房
7.	工业气瓶（氮气）	火灾、容器爆炸	可能发生	影响一般	生产车间
8.	储气罐、空压机	容器爆炸	可能发生	影响一般	设备设施周边
9.	生产车间操作平台、高处作业、电梯	高处坠落	可能发生	影响一般	设备设施周边
10.	保温炉、压铸机等高温作业	灼烫、中毒	可能发生	影响一般	烘干作业场所
11.	动火作业	火灾、其他爆炸	可能发生	影响一般	生产车间
12.	机动车辆	车辆伤害	可能发生	影响一般	设备设施周边
13.	用电及传动机械设备	触电、机械伤害	很可能发生	影响很小	车间岗位
14.	食堂	火灾、中毒	可能发生	影响一般	食堂范围
15.	车间清洗、从梯台上落时等	跌伤、扭伤	可能发生	影响很小	设备设施周边
16.	各生产、工作场所	物体打击、触电、其他伤害、中暑	可能发生	影响很小	设备设施周边

3.2 事故风险分析

(1) 火灾、其他爆炸危险分析

1) 本公司生产过程中使用或存放的天那水、乙醇、油漆属于易燃危险化学品，泄漏可导致火灾、爆炸事故。

2) 禁忌物料混放发生化学变化以至引起火灾、爆炸事故。

3) 电气设备或线路漏电、过载、短路、接触不良发热引发火灾。

4) 物资库、档案室、办公室等因火灾隐患管理不足，存在发生火灾危险。

5) 违反动火作业规程，未按规定办理《动火作业许可证》，存在发生火灾危险。

6) 硫化氢易存在于污水管道、污水池等富含有机物并易于发酵的场所。硫化氢易燃，与空气混合能形成爆炸性混合气体，遇明火、高热等点火源将引发燃烧爆炸。

7) 在喷漆、喷涂过程中，油漆及有机溶剂蒸汽在受限空间、保温炉、压铸机工作过程使用的燃气若发生泄漏，均存在形成爆炸性混合气体的危险，爆炸性混合气体遇点火源会发生火灾、爆炸事故。

(2) 触电危险分析

1) 相关电气设备质量不佳、缺少安全防护接地措施，电气设备的金属壳体、金属构架正常时不带电，发生故障时物体导电产生危险的接触电压，一旦人体接触时，即会发生触电事故，对人体生命安全构成严重威胁。

2) 检修人员使用不合格的绝缘安全用具和防护用品；检修时安全技术措施不完善；检修结束人员未撤离，联系不周误送电；安全措施有误引起反送电等管理不善和违章操作都有可能造成人员触电伤亡事故的发生。

3) 安全管理不到位，未按操作规程作业且保护设施失灵；在潮

湿、金属地面或使用手持电动工具、移动机电设备等易触电场所未安装漏电保护器，而发生触电。

(3) 机械伤害危险分析

本公司压铸机、喷砂机、打磨机、数控车床等机械设备的生产和维修过程中，若机械设备有缺陷、机械设备的外露传动和运转部件的防护装置缺失、安全控制装置失效、不按规程操作、机械设备与安全通道距离不够、周围作业环境不好，人触及设备的运动部件或进入加工区域等，传动部件的强大机械力均存在对人员造成挤、夹、碰、卷入等机械伤害的危险。

(4) 车辆伤害危险分析

本公司生产过程使用机动车辆（5台叉车）、外来业务车辆，若由于车辆制动系统缺陷、司机违章作业、无证人员驾车、运输车辆占路致作业场地狭窄、作业场地照度不足、存在视线盲点等，均存在发生撞、碾、轧等车辆伤害事故危险。

(5) 容器爆炸危险分析

1) 本公司生产过程中使用储气罐、空压机（2台锅炉已停用）。若存在设计、制造不合理，材质及安装缺陷，安全阀、压力表失灵、损坏，设备本体、附件发生腐蚀等问题，引致承受力下降，在正常操作压力下和超压情况下均易发生容器超压爆炸，会造成设备损毁或人员伤亡。

2) 工业气瓶——氮气瓶（氧气瓶、乙炔瓶委外施工作业时会有）若遇高热，容器内压增大，有开裂和爆炸的危险。爆炸危害表现为：冲击波危害、碎片危害、介质毒性危害、二次爆炸，会导致人员伤亡和财产损失。

(6) 高处坠落危险分析

1) 公司内 2 米或以上的平台、扶梯登高作业，若缺少防护栏或

栏杆不符合安全标准，无个体安全防护措施或防护装备有缺陷，承重物体的强度不足，操作人员站位不当或操作失误，平台或扶梯不稳妥、被外力碰撞等，作业人员有失足坠落危险。

2) 公司使用的 12 台载货电梯、5 台乘客电梯，若供电系统、线路发生故障、电梯设备出现机械故障、未按规定周期进行安全检测、安全监控装置不全或失灵、人为操作失误等，都有可能造成电梯困人、冲顶、坠落等事故，影响生产活动甚至造成人员伤亡。

(7) 中毒和窒息危险分析

本公司存在中毒、窒息事故的场所主要有：使用化学品场所、化学品储存场所、有限空间作业场所等。

1) 本公司储存和使用危险化学品过程中，若未正确穿戴防护用品操作、误食或操作不慎引发泄漏引致误吸入等，均存在人员中毒、窒息的危险。

2) 公司存在的有限空间场所：集尘室、沉淀池、酸碱储罐区、应急池、储水罐等。作业人员进行有限空间检维修作业等，由于安全措施落实不到位或特殊原因，易造成作业人员中毒、窒息伤害等事故。

3) 保温炉、压铸机作业过程中，如果作业场所通风不良，作业人员未正确使用防护用品等，也可能导致中毒事故。

4) 天然气等大量泄漏，会引起该区域的作业人员中毒、窒息。

(8) 灼烫危险分析

1) 高温灼烫：保温炉、压铸机采取连续式作业方式，表面温度较高，人员误接触可引发高温烫伤事故。

2) 化学灼烫：生产作业过程使用酸性腐蚀品、碱性腐蚀品，均具有一定的腐蚀性。如果作业人员在作业过程中不遵守操作规程、劳保用品穿戴不全，或盛装上述物品的容器、设备质量存在缺陷，密封不严，导致泄漏之后直接接触人体，会引起灼烫事故。

(9) 物体打击危险分析

- 1) 高处掉落的物体打击中人体。
- 2) 操作或检修时，因用力过猛，工具或部件在惯性力作用下飞出击中人体。
- 3) 违章操作，带压检修，零部件在压力的作用下飞出击中人体。
- 4) 检修工具及设备的附件等，若使用不当或放置不牢固，致使工具意外飞出，附件意外坠落，存在人员被物体打击伤害的危险。

(10) 起重伤害危险分析

公司主要起重机械设备有 3 台电动葫芦桥式起重机，分别安装压铸车间和冲压课。

起重伤害事故主要有挤压、高处坠落、吊物坠落、倒塌、折断、倾覆、触电、撞击等，尤其以吊物坠落、挤压碰撞事故最为突出。

1) 碰撞挤压事故

- ①吊物在运行过程中摆动挤压碰撞人。
- ②吊物摆放不稳发生倾倒碰砸人。
- ③在指挥或检修作业中被挤压碰撞，即作为指挥人员在运行机构之间，受到运行中的起重机的挤压碰撞。

2) 吊具或吊物坠落事故

这是起重伤害事故中数量较多的一种，主要是由于吊具、索具(如钢丝绳)有缺陷或选择不当，绑挂方法不当，司机操作不规范，起升、超载限制器失灵等原因造成。

3) 起重机倾翻、折断、倒塌事故

此类事故的原因主要是超载、支护不当、在基础不稳固状态下起吊重物等。

(11) 淹溺危险分析

公司生产场所中存在的沉淀池、应急池、储水罐等场所，若存在防护措施不足、缺乏必要的安全警示标志、人员作业过程精神状态不

佳或违规攀爬、跨跳等问题，会存在人员落水被淹溺风险。

(12) 其他爆炸（可燃性粉尘）危险分析

本公司在研磨作业过程中，产生的铝粉尘属于可燃性粉尘，若除尘系统不符合防火防爆要求、作业过程产生摩擦或撞击火花、静电等，粉尘浓度达到爆炸极限，可引发粉尘爆炸。

本公司在喷漆作业过程中，使用的油漆若遇上点火源，可能会引起粉尘火灾爆炸。

粉尘云着火时，释放大量热能，使得燃烧气体温度骤然升高，体积剧烈膨胀，形成很高的压力，一旦空间受限，则发生爆炸。

粉尘爆炸容易产生二次爆炸、多次连环爆炸。能产生有毒气体，往往造成爆炸过后的大量人员中毒伤亡。发生粉尘爆炸的时候，会有燃烧的粒子飞散，如果飞到人体上，会使人体严重烧伤。

(13) 危险废物危险分析

公司生产作业过程产生的危险废物主要有废包装桶、废油漆、废活性炭、废天那水、活性炭吸附海绵、废包装袋、废机油等固体废物和液体废物，存放地点是危险废物仓库，若在储存或处理过程中，存在防泄漏措施不足、缺乏必要的安全警示标志、不同类型危险废物随意堆放、人员作业过程未认真佩戴相应的劳动防护用品等问题，存在引发环境污染、人员中毒、火灾等事故风险。

(14) 食物中毒危险分析

如果人员食用了含有有毒有害物质的食品，有可能引起急性、亚急性中毒现象。一般以夏、秋两季最容易发生。发生食物中毒后，病人会出现腹痛、腹泻、呕吐，昏迷抽搐等症状，不仅影响身体健康，严重情况下，甚至造成死亡，同时在经济上也带来巨大损失。

(15) 中暑危险分析

6-10月气温较高，此期间的生产作业过程，若作业场所有发热

的生产设备、岗位缺少通风降温措施、人员作业过程严重缺水等，均存在引发人员出现中暑的风险。

轻微中暑，人员会出现意识模糊、想呕吐、发热、乏力等症状；严重中暑又称“热射病”，会致人死亡。

(16) 自然灾害风险分析

极端自然灾害（如台风、雷电、暴雨、地震等）发生，可能会造成如下情况：

1) 可能造成线路接地、短路或遭雷击接地、倒架、断线、短路引起停电，影响公司的各生产系统，危及整个公司的安全。

2) 发生台风、暴雨等，会造成公司及周边区域道路积水，严重时将会使职工无法正常上、下班，影响公司正常生产秩序。

3) 极端灾害天气可能出现吹坏门窗，简易构筑物被破坏等情况。

4) 轻微地震发生，会造成物件移位、倾倒、散落等，严重地震灾害发生，会造成楼层结构破坏，将不同程度地会造成人员伤害和公司财产损失，严重时会造成人员伤亡。

(17) 其他伤害风险分析

车间地面有积水、积油未及时清理，人员上下梯台时精神不集中，安全防范意识薄弱，存在发生扭伤、跌伤等事故伤害风险。

3.3 重大危险源辨识

根据《危险化学品重大危险源辨识》(GB18218-2018)，对公司进行重大危险源辨识，其辨识如下：

定义和判别方法：

(1) 生产单元、储存单元内存在的危险化学品为单一品种时，该危险化学品的数量即为单元内危险化学品的总量，若等于或超过相应的临界量，则定为重大危险源。

(2) 生产单元、储存单元内存在的危险化学品为多品种时，按以下公式计算，若满足以下公式，则定为重大危险源：

$$S = q_1/Q_1 + q_2/Q_2 + \dots + q_n/Q_n \geq 1$$

式中：S……辨识指标；

q_1, q_2, \dots, q_n —每种危险化学品的实际存在量，单位为吨(t)；

Q_1, Q_2, \dots, Q_n —与每种危险化学品相对应的临界量，单位为吨(t)。

根据《危险化学品重大危险源辨识》(GB18218-2018)第3.2条“涉及危险化学品的生产、储存装置、设施或场所，分为生产单元和储存单元”。该公司的危险化学品存放于危化品仓库中，不涉及生产单元，只涉及储存单元，现将储存单元进行辨识。

储存场所危险物质重大危险源辨识表

序号	危险化学品名称	允许最大存放量 q (t)	临界量 Q(t)	q/Q
1	硝酸	15	200	0.075
2	乙醇	0.66	500	0.00132
3	天那水	0.68	50	0.0136
辨识结果		根据《危险化学品重大危险源辨识》(GB18218-2018)， $\Sigma q/Q=0.08992 < 1$ ，因此， 本公司不构成危险化学品重大危险源。		

备注：本公司单元内存在的除上表所列以外的危险化学品不涉及《危险化学品重大危险源辨识》(GB18218-2018)中表1、表2所列的危险化学品。

因此，**本公司不构成危险化学品重大危险源。**

4、事故风险评价

4.1 事故风险评价方法

(1) 检查表法

检查表法可用于识别潜在危险、风险或者评估控制效果，适用于产品、过程或系统的生命周期的任何阶段。依据有关标准、规范、法律条款及过去经验，进行定性分析。

(2) 情况分析法

通过假设、预测、模拟等手段，对未来可能发生的各种情况以及各种情景可能产生的影响进行分析的方法。尽管情况分析法无法预测未来种类情景发生的可能性，但可以促使组织考虑哪些情景可能发生（如：最佳情景、最差情景及期望情景），并有助于组织提前对未来可能出现的情况进行准备。

(3) 风险矩阵法

用于识别风险和对其进行优先排序，风险矩阵可以直观地显现组织风险的分布情况，有助于管理者确定风险管理的关键控制点和风险应对方案。根据其在矩阵中所处的区域，确定哪些风险需要更细致的分析，或是应首先处理哪些风险。

首先确定伤害或健康损害发生的可能性，即针对某种危险源，根据事故发生的可能性（见表1），事故发生的后果严重性（见表2），按可能性和后果严重性的乘积规定风险的级别（见表3）。

表 1 事故发生的可能性分析

级别	说明	描述
I	极有可能发生	全国范围内发生频率极高
II	很可能发生	全国范围内发生频率较高
III	可能发生	全国范围内发生过，类似区域/行业也偶有发生；评估范围未发生过，但类似区域/行业发生频率较高
IV	较不可能发生	全国范围内未发生过，类似区域/行业偶有发生
V	基本不可能发生	全国范围内未发生过，类似区域/行业也极少发生

表 2 事故发生的后果严重性分析

级别	说明	描述
1	影响特别重大	造成 30 人以上死亡或 100 人以上重伤（包括急性工业中毒，下同），巨大财产损失，造成极其恶劣的社会舆论和政治影响
2	影响重大	造成 10 人以上 30 人以下死亡或 50 人以上 100 人以下重伤，严重财产损失，造成恶劣的社会舆论，产生较大的政治影响
3	影响较大	造成 3 人以上 10 人以下死亡或 10 人以上 50 人以下重伤，需要外部援救才能缓解，较大财产损失或赔偿支付，在一定范围内造成不良的舆论影响，产生一定的政治影响
4	影响一般	造成 3 人以下死亡或 10 人以下重伤，现场处理（第一时间救助）可以立刻缓解事故，中度财产损失，有较小的社会舆论，一般不会产生政治影响
5	影响很小	无伤亡、财产损失轻微，不会造成不良的社会舆论和政治影响
<p>注 1：本表所称的“以上”包括本数，所称的“以下”不包括本数。</p> <p>注 2：风险后果中死亡人数、重伤人数的确定是参照《生产安全事故报告和调查处理条例》（国务院令 493 号）进行描述的；若其他行业/领域对后果严重性有明确分级的，可依据相关规定具体实施。</p>		

4.2 事故风险的类别及风险等级

根据事故风险评价方法和《广东省安全生产领域风险点危险源排查管控工作指南》（粤安办〔2016〕126号）中的《风险评级（风险矩阵）》表，作出风险等级判定，本企业最高风险等级为黄色。详见生产经营单位《事故风险辨识、评估表》。

表3 风险评级（风险矩阵）表

风险等级		后果				
		影响特别重大	影响重大	影响较大	影响一般	影响很小
可能性	极有可能发生	25	20	15	10	5
	很可能发生	20	16	12	8	4
	可能发生	15	12	9	6	3
	较不可能发生	10	8	6	4	2
	基本不可能发生	5	4	3	2	1

图例：■极高风险（红） ■高风险（橙） ■中风险（黄） ■低风险（蓝）

事故风险辨识、评估表

单位名称：广东威铝铝业股份有限公司

填表日期：2022年8月18日

本企业最高风险等级：黄色

序号	场所/环节/部位	危险危害因素	易发生的事件类型	可能导致的后果	主要防范措施	风险等级 (红、橙、黄、蓝)
1.	危化品储存 1.1 易制爆：硝酸	硝酸 ：有强烈氧化腐蚀性，遇光能分解产生二氧化氮和四氧化二氮气体而变成黄色以至深黄色。能与水任意混和，与氧化剂及有机物接触极易发生剧烈化学变化以至引起燃烧爆炸。	火灾 其他爆炸 中毒和窒息 灼烫	人员伤亡。 影响人员健康。 设备设施损坏。 直接、间接经济损失。 环境污染。	甲、乙类中间仓库应靠外墙布置，其储量不宜超过1昼夜的需要量。仓库应设置有明显的安全标志。库房应采用易冲洗的不燃地面。仓库门应开设在上风口，仓库门的对面、侧面应设排风装置。库房门应为钢板或木板外包铁皮。库房设置高侧窗。照明设施，不采用碘钨灯，不采用60W以上白炽灯。库房内铺设的配电线路，需穿金属管或用非燃硬塑料管保护。库房配备足够的消防设施和器材。应有通讯联系设备。应设有机通风装置。贮存安排及贮存量符合要求；危险化学品按不同类别、性质、危险程度、灭火方法等隔离储存。堆垛符合要求。液态危险化学品应存放地势低矮处，应有处理泄漏的物品及工具。制定化学品安全管理制度及事故应急预案，配备必要的应急设备设施。 (1) 易制爆化学品贮存在通风、避光、干燥库房内，库温不超过30℃。远离火源、热源。(硝酸禁忌物：还原剂、碱类、醇类、碱金属、铜、胺类)。 (2) 腐蚀性物品，包装必须严密，不允许泄漏，严禁与液化气体和其他物品共存。 (3) 设置相应的人力防范、实体防范、技术防范等治安防范设施，防止易制爆危险化学品丢失、被盗、被抢。 (4) 易制爆危险化学品储存场所(储存室、储存柜除外)治安防范状况应当纳入单位安全评价的内容，经	黄

序号	场所/环节/部位	危险危害因素	易发生的事 故类型	可能导 致的后 果	主要防范措施	风险等级 (红、橙、 黄、蓝)
					<p>安全评价合格后方可使用。</p> <p>(5) 具有易爆特性的易制爆化学品储存场所，其视频监控装置的防爆特性、电缆的防爆防护措施应符合 GB 50058 的相关规定。</p> <p>(6) 根据危险品特性和仓库条件，必须配置相应的消防设备、设施和灭火药剂（硝酸遇火灾可用雾状水、二氧化碳、砂土，不能使用高压水）。</p> <p>(7) 作业人员必须穿工作服，戴手套及护目镜，戴胶皮围裙；操作中小心谨慎，轻拿轻放，防止摔扔和撞击。</p>	
	1.2 易制毒：硫酸	<p>硫酸：有强烈腐蚀性及吸水性，能使木材、织物等碳水化合物剧烈脱水而碳化并可能引起燃烧，能使铜、银等金属氧化成氧化物随即变为硫酸盐，接触强氧化剂如氯酸盐能发生剧烈反应并能引起火灾，遇碱金属如钾、钠等能引起燃烧爆炸。</p>	<p>火灾 其他爆炸 中毒和窒息 灼烫</p>	<p>人员伤亡。 影响人员健康。 设备设施损坏。 直接、间接经济损失。 环境污染。</p>	<p>仓库应设置有明显的安全标志。库房应采用易冲洗的不燃地面。仓库门应开设在上风口，仓库门的对面、侧面应设排风装置。库房门应为钢板或木板外包铁皮。库房设置高侧窗。照明设施，不采用碘钨灯，不采用 60W 以上白炽灯。库房内铺设的配电线路，需穿金属管或用非燃硬塑料管保护。库房配备足够的消防设施和器材。应有通讯联系设备。应设有机电通风装置。贮存安排及贮存量符合要求；危险化学品按不同类别、性质、危险程度、灭火方法等隔离储存。堆垛符合要求。液态危险化学品应存放地势低矮处，应有处理泄漏的物品及工具。制定化学品安全管理制度及事故应急预案，配备必要的应急设备设施。</p> <p>(1) 储存于阴凉、干燥，通风良好的仓间。（硫酸禁忌物：碱类、碱金属、水、强还原剂、易燃或可燃物）。</p> <p>(2) 腐蚀性物品，包装必须严密，不允许泄漏，严禁与液化气体和其他物品共存。</p> <p>(3) 根据危险品特性和仓库条件，必须配置相应的消防设备、设施和灭火药剂（硫酸遇火灾只宜用干砂、二氧化碳扑救，不宜使用水以防暴溅）。</p> <p>(4) 操作人员须穿工作服、戴护目镜和手套 胶皮围裙，操作时轻搬轻放，防止摔扔和撞击，并不得肩扛</p>	黄

序号	场所/环节/部位	危险危害因素	易发生的事 故类型	可能导 致的后 果	主要防范措施	风险等级 (红、橙、 黄、蓝)
					和背负，以防流出伤人。	
	1.3 其他危化品：氢氧化钠、天那水、乙醇、磷酸、油漆	<p>氢氧化钠：有极强腐蚀性，接触皮肤能破坏肌体组织，导致坏死，易吸收空气中二氧化碳成为碳酸钠，遇各种酸能发生中和反应并产生大量热，在高温下接触铝能立即发生反应生成氢，遇乙醛、丙烯腈、一氯硝基甲苯能发生剧烈反应引起爆炸。遇顺丁烯二酸酐能引起爆炸、遇硝基烷经撞击反应剧烈，遇三氯甲烷有强烈放热反应。</p> <p>天那水：蒸气能与空气形成爆炸性混合物，遇明火极易燃烧。燃烧时放出有害气体。流速过快，容易产生和积聚静电。遇氧化剂剧烈反应。吸入高浓度蒸气能引起麻醉症状。</p> <p>乙醇：易燃，其蒸气与空气可形成爆炸性混合物。遇明火、高热能引起燃烧爆炸。与氧化剂接触发生化学反应或引起燃烧。在火场中，受热的容器有爆炸危险。其蒸气比空气重，能在较低处扩散到相当远的</p>	火灾 其他爆炸 中毒和窒息 灼烫	人员伤亡。 影响人员健康。 设备设施损坏。 直接、间接经济损失。 环境污染。	<p>仓库应设置有明显的安全标志。库房应采用易冲洗的不燃地面。仓库门应开设在上风口，仓库门的对面、侧面应设排风装置。库房门应为钢板或木板外包铁皮。库房设置高侧窗。照明设施，不采用碘钨灯，不采用60W以上白炽灯。库房内铺设的配电线路，需穿金属管或用非燃硬塑料管保护。库房配备足够的消防设施和器材。应有通讯联系设备。应设有机通风装置。贮存安排及贮存量符合要求；危险化学品按不同类别、性质、危险程度、灭火方法等隔离储存。堆垛符合要求。液态危险化学品应存放地势低矮处，应有处理泄漏的物品及工具。制定化学品安全管理制度及事故应急预案，配备必要的应急设备设施。</p> <p>(1) 储存于阴凉、干燥，通风良好的库房。远离火种、热源。防止阳光直射。氢氧化钠：与酸类、醛类特别是顺丁烯二酸酐，丙烯腈，烷类以及金属或其他有机物都应隔离存贮；天那水：与氧化剂（包括硝酸、过氧化氢）、食用化学品、隔离储运；乙醇：应与氧化剂、酸类分开存放；磷酸：应与碱类、H发泡剂等分开存放；油漆：应与氧化剂、食用化学品分开存放，切忌混储。</p> <p>(2) 根据危险品特性和仓库条件，必须配置相应的消防设备、设施和灭火药剂（氢氧化钠遇火灾可用雾状水、干砂扑救，应避免溶液到处流淌；天那水遇火灾可用泡沫、干粉、二氧化碳、雾状水、砂土、1211灭火；乙醇遇火灾可用抗溶性泡沫、干粉、二氧化碳、砂土；磷酸遇火灾可用雾状水保持火场中容器冷却。用大量水灭火；油漆遇火灾可用泡沫、干粉、二氧化碳、砂土。用水灭火无效）。</p> <p>(3) 操作人员必须穿工作服、戴胶围裙、胶手套、口罩。各项操作必须轻拿轻放，严禁摩擦与震动。</p>	黄

序号	场所/环节/部位	危险危害因素	易发生的事件类型	可能导致的后果	主要防范措施	风险等级 (红、橙、黄、蓝)
		<p>地方，遇明火会引着回燃。</p> <p>磷酸：加热的浓磷酸能蚀瓷器，有腐蚀性和毒性。为中强酸能刺激皮肤发炎，对眼有害。</p> <p>油漆：属易燃液体，其蒸气都可与空气混合成爆炸性混合物，遇火种即可引起蒸气爆炸，遇高热、明火易燃烧，过浓的蒸气对人有麻醉性和毒害性。</p>				
2.	有限空间	<p>集尘室、沉淀池、酸碱储罐区、应急池、储水罐等</p>	<p>中毒窒息 火灾 其他爆炸 淹溺</p>	<p>人员伤亡。 影响人员健康。 设备设施损坏。 直接、间接经济损失。</p>	<p>(1) 进入有限空间作业前应对有限空间作业场所进行辨识，并设置明显安全警示标志。</p> <p>(2) 应落实作业审批制度，严禁擅自进入有限空间作业。</p> <p>(3) 严格执行先通风，再检测，后作业原则。</p> <p>(4) 作业人员在进入有限空间前还应根据作业环境选择并佩戴符合要求的个体防护用品与安全防护设备。</p> <p>(5) 对作业人员进行有限空间作业安全培训。</p>	黄

序号	场所/环节/部位	危险危害因素	易发生的事 故类型	可能导 致的后 果	主要防范措施	风险等级 (红、橙、 黄、蓝)
		剧毒气体,有限空间积聚的有毒气体,作业人员吸入后会引起化学性中毒,甚至死亡。 (6)不慎跌入液体中,可能造成人员淹溺。				
3.	可燃性粉尘场所作业(铝金属粉尘、喷漆等)	(1)场所未按要求安装相应火花探测、报警、灭火装置。 (2)作业过程中产生的粉尘未及时清扫、清理。 (3)除尘系统不符合要求。	火灾、爆炸	人员伤亡。 影响人员健康。 设备设施损坏。 直接、间接经济损失。	1、严格执行粉尘清扫制度;2、现场张贴安全警示告知牌;3、现场电气设备防爆;4、有效通风和监测,确保粉尘浓度不超标;5、作业人员必须佩戴防尘口罩等防护措施、必要时佩戴防毒口罩;6、现场必须要有监护人员。	黄
4.	电气电路、用电设备	电气设备发生过载、短路、漏电,导致火灾、触电。	火灾 触电	人员伤亡。 设备设施损坏。 直接、间接经济损失。	(1)电气设备应安装短路保护、过载保护、接地故障保护和漏电保护装置。 (2)插头插座的安装应符合相应产品标准的规定。插头与插座应按规定正确接线。 (3)移动使用的用电产品,应采用完整的铜芯橡皮套软电缆或护套软线作电源线;移动时,应防止电源线拉断或损坏。 (4)柜、屏、台、箱、盘的金属框架及基础型钢必须接地(PE)或接零(PEN)可靠;装有电器的可开启门,门和框架的接地端子间应用裸编织铜线连接,且有标识。 (5)除塑料护套线外,绝缘导线应采取导管槽盒保护,不可外露明敷。 (6)对于金属导管、金属槽盒有严重腐蚀的场所,不	蓝

序号	场所/环节/部位	危险危害因素	易发生的事 故类型	可能导 致的后 果	主要防范措施	风险等级 (红、橙、 黄、蓝)
					宜采用金属导管、金属槽盒布线。 (7) 建立健全设备设施安全管理制度。 (8) 一般条件下, 用电产品的周围应留有足够的安全通道和工作空间, 且不应堆放易燃、易爆和腐蚀性物品。	
5.	车间动火作业	切割、电焊作业火花易引发火灾与爆炸。	火灾 其他爆炸	人员伤亡。 设备设施损坏。 直接、间接经济损失。	(1) 车间内危险场所动火作业应办理动火审批手续。 (2) 动火作业前应清理周边易燃物。 (3) 动火作业现场应配备足够数量的灭火设施。	蓝
6.	各类库房(原材料仓、成品仓、化学品仓、罐区、危废仓)	布局不合理导致事故后果扩大。	中毒 窒息 火灾 触电 其他爆炸	人员伤亡。 影响人员健康。 设备设施损坏。 直接、间接经济损失。 环境污染。	(1) 按照生产区、辅助生产区以及非生产区进行合理布局。厂房和库房应与职工宿舍、食堂等生活场所保持安全距离。 (2) 有害作业与无害作业分开。	蓝
7.	高温作业	保温炉、压铸机表面温度较高, 人员接触会导致高温烫伤事故。 设备作业过程中, 如果作业场所通风不良, 人员作业时未配备必要的防护用品或未正确使用防护用品等, 也可能导致中毒事故。	灼烫 中毒 中暑	人员伤亡。 影响人员健康。 直接、间接经济损失。	(1) 应有良好的通风措施。 (2) 配置充足的灭火器材。 (3) 作业人员应正确穿戴防护工作服等劳动防护用品。	蓝

序号	场所/环节/部位	危险危害因素	易发生的事 故类型	可能导 致的后 果	主要防范措施	风险等级 (红、橙、 黄、蓝)
8.	生产作业区 域	(1) 机械设备安全防护措施失效, 或人员操作不当, 可能导致触电、机械伤害事故。 (2) 压力容器自身罐体的内外表面因腐蚀而变薄, 强度降低; 安全装置不全或失灵等可能导致容器爆炸。 (3) 高处掉落的物体打击中人体。 (4) 操作或检修时, 因用力过猛, 工具或部件在惯性力作用下飞出击中人体。 (5) 违章操作, 带压检修, 零部件在压力的作用下飞出击中人体。 (6) 起重机故障运行, 无防脱钩装置, 吊物甩动、掉落伤人。	触电 机械伤害 容器爆炸 物体打击 起重伤害 中暑	人员伤亡。 设备设施损坏。 直接、间接经济损失。	(1) 防护装置应无在搬运、拆除或使用防护装置或设备时对人员造成伤害的锐边、尖角、焊渣、紧固件或其他危险。 (2) 防护装置的设计和构造应确保人员无法从防护装置上部或下部、绕过或穿越防护装置触及到危险区。 (3) 人员应避免已识别的或已知的危险, 不能故意绕开安全防护装置。 (4) 如果无法通过本质安全设计合理消除危险或充分减少风险, 则应使用防护罩和保护装置来保护人员。 (5) 引入电源线端接法和切断开关。 (6) 配备防暑降温设备。 (7) 定期检验起重机, 确保各附件安全有效, 作业人员经培训合格。	蓝
9.	职业健康管理	未提供适当的劳动防护用品导致操作人员健康受到损害。	中毒 窒息 其他伤害	影响人员健康。 人身伤害。 直接、间接经济损失。	(1) 操作人员应穿戴好防护用品再进入操作岗位。在有有毒气体可能逸出的场所, 所有操作人员应穿戴防护工作服、胶靴、手套。 (2) 使用酸碱溶液等场所, 操作人员应戴长胶裙、护目镜和乳胶手套。 (3) 在设备维护时, 所穿戴的防护用品不应穿离工作场所。 (4) 企业应当按照 GBZ 188 的要求组织本单位接触职业病危害因素的作业人员定期进行职业健康检查 (上岗前、在岗期间、离岗时和应急的健康检查)。	蓝
10.	消防设备配置	发生火灾时, 因消防设施配置不符合要求, 使火灾危害	火灾 其他爆炸	人员伤亡。	(1) 应根据场所内的物质及其燃烧特性, 以及可燃物数量、火灾蔓延速度、扑救难易程度等因素选择不同	蓝

序号	场所/环节/部位	危险危害因素	易发生的事 故类型	可能导 致的后 果	主要防范措施	风险等级 (红、橙、 黄、蓝)
		扩大。		直接、间 接经济损 失。	类型的灭火器。 (2) 应根据灭火器的最大保护距离设置数量, 并符合《建筑灭火器配置设计规范》(GB50140)的规定。 (3) 应设置在明显、且便于取用的地点, 并不得影响安全疏散。 (4) 做好消防设施的日常维护保养。	
11.	安全出口设置	安全出口设置不足或通道堵塞, 紧急情况时人员无法及时疏散。	其他伤害	人员伤亡。 直接、间 接经济损 失。	(1) 厂房任一点至最近安全出口的直线距离不应大于GB50016-2014表3.7.4的规定。 (2) 每座仓库的安全出口应不少于2个, 仓库内每个防火分区通向疏散走道、楼梯或室外的出口不宜少于2个。 (3) 安全出口和消防通道保持畅通。	蓝

填表人:

负责人审核签章:

5、结论建议

5.1 风险辨识评估结论

广东威铝铝业股份有限公司主要存在火灾、触电、机械伤害、车辆伤害、容器爆炸、其他爆炸、起重伤害、高处坠落、灼烫、中毒、窒息、淹溺、物体打击等事故风险。公司通过硬件投入和软件建设，基本可以控制初期事故，风险处于基本可控制范围。

5.2 风险防控建议

针对存在的事故风险，公司采取了相应的控制和应急措施，并提出相关需补充措施的建议如下：

事故类别	已采取的控制和应急措施	处置能力	需补充措施及建议
火灾爆炸	(1) 化学品按不同类别、性质、危险程度、灭火方法等隔离储存。 (2) 电气设备应安装短路保护、过载保护、接地故障保护和漏电保护装置。 (3) 配备灭火器、消防砂等应急物资。 (4) 作业人员经过安全培训。	配备应急物资可满足初起火的应急救援，如火势较大，3分钟内无法扑灭，立即撤离，报警请求外部救援。发生爆炸立即撤离，报警请求外部救援。	(1) 定期组织对化学品的安全检查，化学品依据其理化性质分类存储，保证存储安全。控制各类危险化学品的存放量，特别是甲、乙类危化品，储量不超过一昼夜的需要量。 (2) 动火作业应办理动火审批手续。 (3) 加强人员应急处置培训。 (4) 电气装置不应超负荷运行或带故障使用。 (5) 消防器材等安全设施专人监管，责任到人，确保安全设施的正常运行。 (6) 定期开展火灾隐患排查和日常消防安全检查，及时消除火灾隐患。
中毒窒息	(1) 贮存化学品的仓库，设置有明显的安全标志。 (2) 不采用碘钨灯，不采	化学品少量泄漏可立即利用现场配	(1) 机械化、自动控制、有毒物质生产装置应密闭化，以减少人员与有毒物质的接触。

事故类别	已采取的控制和应急措施	处置能力	需补充措施及建议
	<p>用 60W 以上白炽灯。</p> <p>(3) 库房内铺设的配电线路,穿金属管或用非燃硬塑料管保护。</p> <p>(4) 库房配备足够的消防设施和器材。设有机械通风装置。</p> <p>(5) 贮存安排及贮存量符合要求; 化学品按不同类别、性质、危险程度、灭火方法等隔离储存。</p> <p>(6) 制定化学品安全管理制度及事故应急预案, 配备必要的应急设备设施。</p> <p>(7) 配备个人防护用品。</p>	<p>备的应急物资进行吸收、收集处置, 大量泄漏时, 立即请求外部救援。</p>	<p>(2) 凡接触酸、碱等腐蚀性化学品, 或因事故可能发生化学性烧灼伤, 以及可经皮肤吸收引起急性中毒的工作场所, 应设有盥洗、冲洗眼睛、紧急事故淋浴设施, 并设置不断水的供水设备。</p> <p>(3) 配备与有毒物品性质相适应的急救药箱及个人防护用品。</p> <p>(4) 在有毒气体可能逸出的场所, 所有操作人员应穿戴防护工作服、胶靴、手套等。</p> <p>(5) 有限空间场所设置明显安全警示标志。</p> <p>(6) 应落实作业审批制度, 严禁擅自进入有限空间作业。制定应急措施, 现场配备应急装备, 发生事故时严禁盲目施救。</p> <p>(7) 企业应当按照要求组织本单位接触职业病危害因素的作业人员定期进行职业健康检查 (上岗前、在岗期间、离岗时和应急的健康检查)。</p>
灼烫	<p>(1) 制定化学品安全管理制度, 配备必要的应急设备设施。</p> <p>(2) 配备个人防护用品。</p> <p>(3) 制定岗位安全操作规程。</p>	<p>轻伤可立即利用公司药箱内配备物资处置后送院, 重伤时立即请求外部救援。</p>	<p>(1) 操作人员必须进行安全培训, 正确使用安全防护用品。</p> <p>(2) 在酸、碱等使用和存放场所设置应急喷淋装置。</p> <p>(3) 定期进行员工培训。</p>
触电	<p>(1) 电气设备有可靠接地; 定期检查电气设备腐蚀情况、接地绝缘、线路老化破损等情况。</p> <p>(2) 电气设备安装短路保护、过载保护、接地故障保护和漏电保护装置。</p> <p>(3) 插头插座的安装符合</p>	<p>轻伤可立即由具备急救能力人员对伤者进行急救处置, 重伤立即请求外部救援。</p>	<p>(1) 定期检查电气设备及线路。</p> <p>(2) 采用遮拦、护盖等防护装置, 确保安全间距, 将带电体与外界隔绝, 防止人体接近或触及带电体。</p> <p>(3) 柜、屏、台、箱、盘的金属框架及基础型钢必须接地 (PE) 或接零 (PEN) 可靠; 装</p>

事故类别	已采取的控制和应急措施	处置能力	需补充措施及建议
	<p>相应产品标准的规定。</p> <p>(4) 绝缘导线采取导管槽盒保护。</p> <p>(5) 建立设备设施安全管理制度。</p>		<p>有电器的可开启门，门和框架的接地端子间应用裸编织铜线连接，且有标识。</p> <p>(4) 做好警示标志。</p> <p>(5) 潮湿作业场所的用电设备应设置漏电保护装置。</p>
机械伤害	<p>(1) 机械设备设有安全防护装置。</p> <p>(2) 作业人员经过安全培训，正确操作设备。</p> <p>(3) 按规定为作业人员配备个体防护用品。</p>	<p>轻伤可立即由具备急救能力人员对伤者进行急救处置，重伤立即请求外部救援。</p>	<p>(1) 加强机器设备管理。</p> <p>(2) 设置完善的防护罩和安全防护装置，如急停按钮。</p> <p>(2) 作业人员定期进行培训，严格执行操作规程，不得违章作业和违反安全规定。</p>
高处坠落	<p>(1) 作业人员经过安全培训，加强员工自我保护教育。</p> <p>(2) 对危险地段设置警示标识。</p>	<p>轻伤可立即由具备急救能力人员对伤者进行急救处置，重伤立即请求外部救援。</p>	<p>(1) 在平台、通道或工作面上可能使用工具、机器部件或物品场合，设置带踢脚板的防护栏杆。</p> <p>(2) 检维修时，要注意佩戴安全装备。</p> <p>(3) 定期对电梯进行检测检验和维护保养。</p>
车辆伤害	<p>(1) 定期进行人员安全教育培训。</p> <p>(2) 人员持证上岗。</p>	<p>轻伤可立即由具备急救能力人员对伤者进行急救处置，重伤立即请求外部救援。</p>	<p>(1) 出车前对车辆进行安全检查，确保车辆运作正常。</p> <p>(2) 严禁酒后和药后驾驶。</p>
物体打击	<p>(1) 作业人员经过安全培训。</p> <p>(2) 按规定为作业人员配备个体防护用品。</p>	<p>轻伤可立即由具备急救能力人员对伤者进行急救处置，重伤立即请求外部救援。</p>	<p>(1) 操作人员必须进行安全培训，正确使用安全防护用品，进入作业现场不得违章指挥、违章操作。</p> <p>(2) 在同一垂直平面上交叉作业时，必须设置安全隔离网或安全网，并保证防砸措施有效。</p> <p>(3) 作业现场临边、临空及所有可能导致物件坠落的洞口均</p>

事故类别	已采取的控制和应急措施	处置能力	需补充措施及建议
			要求采取防护措施。 (4) 加强设备点巡检作业，及时消除设备故障，以防止器具部件飞出伤人。
起重伤害	(1) 作业人员经过安全培训。 (2) 按规定为作业人员配备个体防护用品。 (3) 起重机在有效检验期内。	轻伤可立即由具备急救能力人员对伤者进行急救处置，重伤立即请求外部救援。	(1) 操作人员必须经安全培训，具备安全作业能力，并正确佩戴安全防护用品。 (2) 禁止无关作业人员进入作业现场。 (3) 加强设备日常检查维护，及时消除设备及其附件故障。
中暑	(1) 设置防暑降温风扇； (2) 部分岗位配备空调。	轻微中暑可立即由具备急救能力人员对伤者进行急救处置，严重中暑立即请求外部救援。	(1) 配备防暑降温药品。 (2) 6—10月份为员工发放绿豆糖水、凉茶等消暑饮品。
淹溺	(1) 设置防护栏杆等安全防护装置。 (2) 定期进行人员安全教育培训。	轻伤可立即由具备急救能力人员对伤者进行急救处置，重伤立即请求外部救援。	涉水面设置围挡，设置盖板和全警示牌。
跌伤、扭伤	(1) 保持地面清洁。 (2) 定期进行人员安全教育培训。	轻伤可立即由具备急救能力人员对伤者进行急救处置，重伤立即请求外部救援。	(1) 保持生产场地的清洁和通道畅通。 (2) 作业时穿戴好劳动防护用品。

附录：B

广东威铝铝业股份有限公司

生产安全事故应急资源调查报告

编制单位：广东威铝铝业股份有限公司

颁布日期：2022年8月18日

目 录

1、总则	162
1.1 调查目的	162
1.2 调查对象及范围.....	162
1.3 调查工作程序	162
2、单位内部应急资源	163
2.1 应急组织机构	163
2.2 企业内部应急组织机构人员联系方式.....	163
2.3 应急物资清单	164
3、单位外部应急资源	166
3.1 外部应急联系方式.....	166
3.2 外部应急消防与医疗	166
4、应急资源差距分析	167
4.1 应急资源调查主要结论.....	167
4.2 应急资源差距分析.....	167
4.3 完善应急资源的补充建议.....	167

1、总则

1.1 调查目的

全面调查生产安全事故应急资源，为本单位辨识出应急资源应对生产安全事故风险的匹配性，为完善应急保障措施提供依据。

1.2 调查对象及范围

针对本单位辨识出的生产安全事故风险，为将风险降低而预先准备的应急资源，即在发生生产安全事故时第一时间可以调用的人力、应急物资装备、信息等各类资源的总和。包括：单位内部应急资源、单位外部应急资源。

1.3 调查工作程序

（1）成立调查工作组

公司成立应急资源调查工作组。由公司主要负责人、各部门负责人组成。通过查看资料、现场清点、人员访谈等方式进行应急资源调查。

（2）根据风险评估报告辨识出的风险，调查统计针对应对不同风险的救援物资。

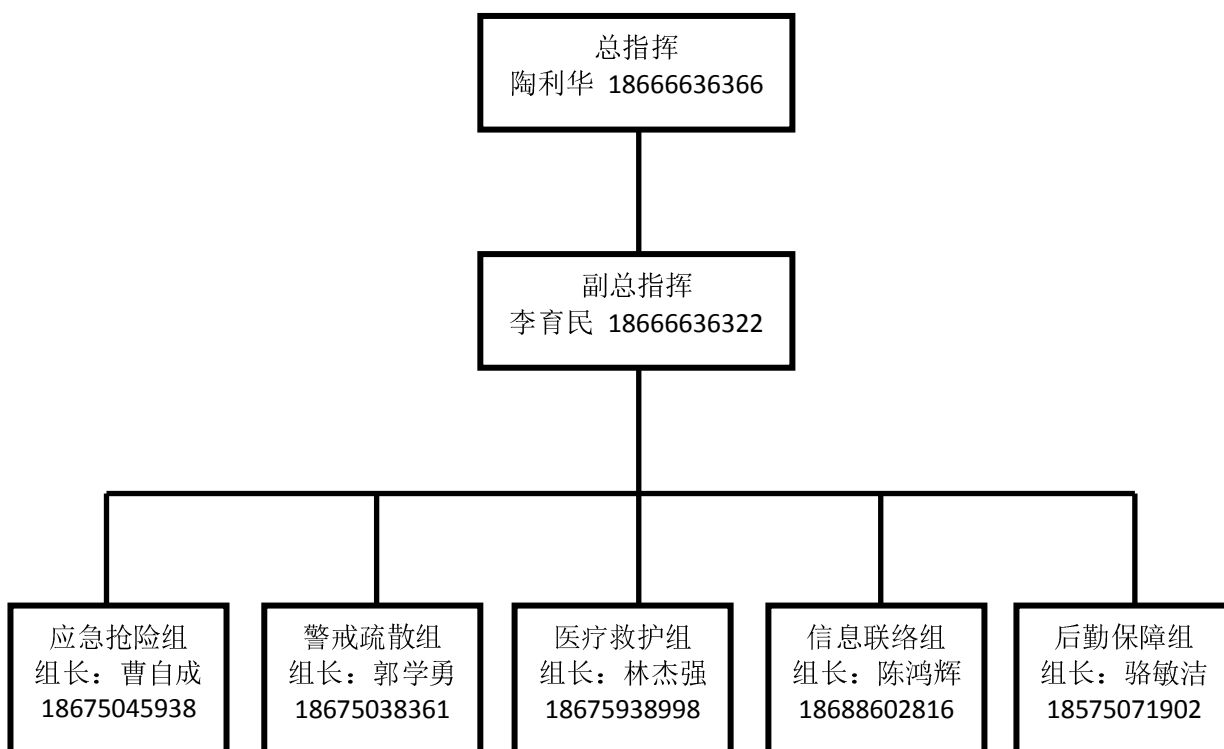
（3）调查统计周边社会应急资源。

（4）统计分析应急救援资源情况，得出应急资源评估结论，分析实际资源与所辨识出风险的匹配性，制定改善建议措施。

2、单位内部应急资源

2.1 应急组织机构

为保障事故状态下能迅速有效调动各方力量，对生产安全事故进行有效救援，最大限度减少人员、财产损失。公司成立了应急组织机构，应急组织机构见下图：



2.2 企业内部应急组织机构、人员的联系方式

应急组织机构	姓名	联系电话	职务
总指挥	陶利华	18666636366	董事长
副总指挥	李育民	18666636322	总经理
应急抢险组	曹自成	18675045938	设备课长
警戒疏散组	郭学勇	18675038361	保安队长
医疗救护组	林杰强	18675938998	车队队长
信息联络组	陈鸿辉	18688602816	部长
后勤保障组	骆敏洁	18575071902	行政经理
24 小时值班电话/联系人	保安室	0750-3869731	/

2.3 应急物资清单

序号	名称和型号	数量	存放地点	管理责任人	联系电话
1.	干粉灭火器	90	厂房 2	郭学勇	18675038361
2.		115	厂房 3	郭学勇	18675038361
3.		24	厂房 4	郭学勇	18675038361
4.		78	厂房 6	郭学勇	18675038361
5.		20	仓库	郭学勇	18675038361
6.		112	宿舍	郭学勇	18675038361
7.		35	公寓	郭学勇	18675038361
8.		20	食堂	郭学勇	18675038361
9.		10	体育馆	郭学勇	18675038361
10.	消防沙桶(1 立方米)	2	厂房 2	郭学勇	18675038361
11.		2	厂房 3	郭学勇	18675038361
12.		2	厂房 4	郭学勇	18675038361
13.		1	厂房 6	郭学勇	18675038361
14.		1	仓库	郭学勇	18675038361
15.		1	宿舍	郭学勇	18675038361
16.		1	公寓	郭学勇	18675038361
17.		1	食堂	郭学勇	18675038361
18.	消防沙桶(3 立方米)	1	压铸(含北门门卫)	郭学勇	18675038361
19.	消防沙桶(1 立方米)	1	储罐区	郭学勇	18675038361
20.		1	体育馆	郭学勇	18675038361
21.	微型消防柜	2	宿舍、厂房 3	郭学勇	18675038361
22.	微型消防站	1	2#厂房东侧	郭学勇	18675038361

23.	洗眼器	9	厂房3等	郭学勇	18675038361
24.	硝酸磷酸罐区围堰	120	厂房3	曹自成	18675045938
25.	室内消火栓	182	全部区域	曹自成	18675045938
26.	应急照明灯	171	全部区域	曹自成	18675045938
27.	应急消防泵	1	消防泵房	曹自成	18675045938
28.	备用发电机组	1	消防泵房	曹自成	18675045938
29.	事故应急池（350立方米）	1	厂西门口北面	曹自成	18675045938
30.	雨水排放口闸门	1	厂西门口北面	曹自成	18675045938
31.	事故应急池水泵	1	事故应急池中	曹自成	18675045938

3、单位外部应急资源

3.1 外部应急联系方式

(一) 外部救援联系电话

单位名称	联系电话
消防	119
公安	110
医疗	120
交通	122
气象	121
环保	12369
江门市公安局	0750-3260230
江门市疾病预防控制中心	0750-3288517
江门市应急管理局	0750-3279600
江海区应急指挥中心室	0750-3861093
外海街道办事处应急管理办公室	0750-3799622

3.2 外部应急消防与医疗

公司位于江门市江海区金辉路 11 号 2 幢，距离江海区消防救援大队约 1.7 公里，距离江门市中心医院江海分院约 6.1 公里，应急救援时消防车辆和医院救护车辆能够方便地进出赶赴应急救援现场。能满足公司的外部救援请求。在发生生产安全事故时，能够最大限度减少财产损失和人员伤亡，迅速进行事故救援。

4、应急资源差距分析

4.1 应急资源调查主要结论

在全面调查和客观分析广东威铝铝业股份有限公司主要事故风险、应急组织、应急物资等应急资源状况的基础上，对其应急资源和能力进行综合评估。评估认为：广东威铝铝业股份有限公司应急资源基本可满足初期应急救援工作的需要。

本次应急资源调查从“人、财、物”等方面进行了调查，本公司成立了应急组织机构，配备了安全、消防方面的应急物资，基本满足应对本公司现有的风险事故类型的需求。

4.2 应急资源差距分析

在风险评估报告中辨识出本企业的主要风险有：火灾、触电、机械伤害、车辆伤害、容器爆炸、其他爆炸、起重伤害、高处坠落、灼烫、中毒、窒息、淹溺、物体打击等。本企业现有的应急救援物资中，针对火灾事故的急救药物配备不足，欠缺应对火灾、危化品及其他伤害等可能产生的直接后果或衍生后果对应的应急救援物资，如：防火战斗服、危化防护服、担架、四合一气体检测仪、鼓风机、空气呼吸器等。

4.3 完善应急资源的补充建议

应急管理工作是国家安全生产方针“预防为主”的主要体现，是预防事故发生的最后一道安全防线，快速有序的应急反应，充足完善的应急资源，能最大限度地预防与减少事件所造成的人员伤亡和财产损失。针对本公司的应急资源现状，提出建议如下：

- (1) 人员配置情况：建立应急队伍，并组织日常训练。
- (2) 公司定期开展应急培训和演练，加强公司应急队伍建设。
- (3) 结合应急资源调查情况，制定采购、维护计划，并建立应急资源动态管理台帐。
- (4) 为保障应急经费的及时到位，制定财务专项制度，用于完善应急资源。
- (5) 与临近单位签订互助协议，或与附近具备专业资质的应急救援队伍签订服务协议。