

深圳市辉煌线路板有限公司

2017年环境事故应急演练组织实施方案及总结

此次应急演练:模拟生产线出现废水排放异常,通过实施应急方案,迅速排除事故,使相关人员掌握处理同类事故的经验,并检验应急预案的有效性,同时掌握各种应知应会

应急演练过程记录:

准备工作:在间歇使用的沉铜缸内注入自来水,松开阀门联接

6月10日10时当班操作工发现控制台液位感应器报警,加热冷却系统自动停止工作,查看沉铜缸液位下降,检查发现排液阀门与排液总管处发生破裂故障,高浓药水直流至生产线地面。(3分钟)

步骤一:按下控制台急停开关,强制停止沉铜线的运行,并立即到事故现场,将喷出的浓废液用就近材料围住,减少污染面积。(5分钟)

步骤二:立即通知车间主管,车间主管召集本部门人员进行处置,发现采取简易措施只能减少药液的排放浓度,不能排除故障,立刻上报生产部,生产部通知维修部前来处理。(5分钟)

步骤三:维修人员到场,采取在缸内堵塞布碎的办法,阻断药水的继续流出。(10分钟)

步骤四:更换破损的水管和阀门(20分钟)

步骤五:关闭新换的阀门后,取出管道内堵塞物,检查修理后的管道部分,有无发生接口滴漏现象,正常则恢复生产。(5分钟)

步骤六:善后工作 由于车间地面油专用废液收集沟,泄露的

药液全部收集在沟内，安装机动管道耐腐泵，将废液抽至暂存桶内，加入药中和 PH 值为中性时，再分批次排入废水进入处理部进行处理，时间 1-3 天。

深圳市辉煌线路板有限公司

制定部门：行政部门

制定日期:2017-6-10

事故处理工作教训与总结

通过此次模拟处理事故的过程，公司召开处理过程总结会，分析各处理步骤的合理性，和存在的不足，总结如下。

一：车间内发生此类事故，对全局无较大影响，由于各种工作缸体单体体积小于 600 升，发生几个缸同时破损的几率极小，车间内的收集沟可收集完整个事故中流出的废液，不至于漫流处车间外。

二：车间内的防护用具一定得齐全，最好备有双套，便于应急处理的取用。

三：沿生产设备地面做一圈封闭式的挡条，可将流于地面的废水围在较小的范围内，减少污染面积。

四：车间操作工应工作仔细，加强对设备的掌握，及时判断事故的发生点，便于缩短事故处理时间，减少污染。

事故处理相关单位：生产部、维修部、物控部、行政部、处理站

同时；50 分钟恢复正常生产，达到预期目的

深圳市辉煌线路板有限公司

2017 年 6 月 10 日

