

现场处置预案编号：DGLJJ-XCCZYA

现场处置预案版本号：2022 年

江苏迪高乐家具有限公司

突发性环境事件现场处置预案

编制单位：江苏迪高乐家具有限公司

技术协助单位：南通久蓝环保科技有限公司

2022 年 8 月

1.1 环境风险单元特征

公司主要环境事件包括为固化剂、白乳胶等引起的火灾爆炸、泄露事件，危废火灾爆炸、泄露事件，废水、废气超标排放事件。其具体应急措施见下列应急处置卡。

1.1.1 环境风险物质

对企业所涉及的环境风险物质的名称、数量、贮存方式、位置等进行调查，并对照《企业突发环境事件环境风险分级方法（HJ941-2018）》附录A突发环境事件风险物质及临界量清单，识别企业环境风险物质，涉及原辅材料、能源、产品、中间品、“三废”污染物统计情况见表1-1。涉风险物质的理化性质见表1-2。

表 1-1 公司生产所涉及的各类物质统计情况表

| 类型 | 物质名称 | 规格/成分 | 年耗量 | 最大存在量 | 包装方式 | 贮存地点 | 环境风险物质类型 |
|------|---------|---|-------|-------|--------|------|----------|
| 原辅材料 | 实木 | 实木，含水率8%-12%，进口料 | 360t | 36t | 散装 | 仓库 | 不涉及 |
| | 多层板 | 2440mm×1220mm×(8~15) mm | 100t | 10t | 散装 | 仓库 | 不涉及 |
| | 拼板胶 | 乙酸乙烯酯共聚物、碳酸钙、水 | 2.0t | 0.2t | 20kg/桶 | 涂料车间 | 涉气、涉水 |
| | 拼板专用固化剂 | 多亚甲基多异氰酸酯、二异氰酸酯 | 0.3t | 0.04t | 20kg/桶 | 涂料车间 | 涉气、涉水 |
| | 白乳胶 | 聚醋酸乙烯酯、聚乙烯醇、邻苯二甲酸二丁酯、辛醇、过硫酸铵、水 | 1.0t | 0.15t | 20kg/桶 | 涂料车间 | 涉气、涉水 |
| | 水性底漆 | 水性丙烯酸乳液、消泡剂、润湿剂、流变助剂、粉料、二丙二醇甲醚、二丙二醇丁醚、乙二醇醚及其脂类和水 | 7.98t | 0.8t | 20kg/桶 | 涂料车间 | 涉气、涉水 |
| | 水性面漆 | 水性丙烯酸乳液、消泡剂、润湿剂、流变助剂、消光粉、二丙二醇甲醚、二丙二醇丁醚、乙二醇醚及其脂类和水 | 3.94t | 0.4t | 20kg/桶 | 涂料车间 | 涉气、涉水 |
| | 固化剂 | 异氰酸酯均聚物（固份）、丙二醇甲醚醋酸酯 | 0.6t | 0.06t | 20kg/桶 | 涂料车间 | 涉气、涉水 |

| | | | | | | | |
|--------|---------------------------|--|------------|--------|--------|----------|-----------|
| | 腻子粉 | 基料：不饱和聚酯树脂； 辅料：补强剂、稳定剂、 填料、催干剂等。 | 0.2t | 0.1t | 25kg/袋 | 涂料车 间 | 不涉及 |
| | 热熔胶 | EVA 树脂（乙烯-醋酸乙 烯共聚物） | 1.0t | 0.05t | 25kg/袋 | 涂料车 间 | 不涉及 |
| | 水性胶 | 根据水性喷胶厂家提供 的检测报告，VOCs 含量 为 25g/L | 0.8t | 0.1t | 20kg/桶 | 涂料车 间 | 涉气、涉 水 |
| | 五金配件 | / | 2.0t | 0.2t | 袋装 | 仓库 | 不涉及 |
| | 封边条 | 聚氯乙烯 | 1.0t | 0.1t | 散装 | 仓库 | 不涉及 |
| | 砂带 | / | 200条 | 20条 | 散装 | 仓库 | 不涉及 |
| | 布料、皮 革 | / | 2.0t | 0.2t | 散装 | 仓库 | 不涉及 |
| | 海绵 | / | 1.5t | 0.2t | 散装 | 仓库 | 不涉及 |
| 产 品 | 成品家具 | / | 10000 件 | 1000 件 | 散装 | 成品仓 库 | 不涉及 |
| 废 气 | 有组织废 气 | 颗粒物、挥发性有机物 | / | / | / | / | 涉气 |
| 废 水 | 水帘废水 | pH、COD、SS、NH ₃ -N、 TP、TN | / | 4t | / | / | 涉水 |
| 危 废 | 废活性炭 | 活性炭、有机物 | 6.74t | 2t | 袋装 | 危废仓 库 | 涉气 |
| | 底漆打磨 灰渣、漆 渣、气浮 渣 | 树脂、有机物 | 17.23t | 3t | 袋装 | 危废仓 库 | 涉气、涉 水 |
| | 废包装桶 | 塑料、树脂 | 0.75t | 0.3t | 散装 | 危废仓 库 | 涉气、涉 水 |
| | 废紫外灯 管 | 紫外灯管 | 0.05t | 0.05t | 袋装 | 危废仓 库 | 涉气 |
| | 废催化剂 | TiO ₂ | 0.05t | 0.02t | 袋装 | 危废仓 库 | 涉气 |
| | 废过滤棉 | 纤维、有机物 | 2t | 0.6t | 袋装 | 危废仓 库 | 涉气 |

表 1-2 公司原辅物理化性质

| 序号 | 名称 | 理化性质 | 危险 特性 | 毒性 |
|----|--------|--|----------|-------------------------------------|
| 1 | 聚乙酸乙烯酯 | CAS 号为 9003-20-7，分子式为 C ₄ H ₆ O ₂ ，醋 酸乙烯酯经聚合生成的聚合物。是无定形聚 合物，外观透明、溶于苯、丙酮和三氯甲烷 等溶剂。密度（g/mL，25/4℃）：1.191，熔 点（℃）：60，加热到 250℃以上会分解出醋 | 可燃 | 大鼠经口 LD ₅₀ : >25mg/kg |

| | | 酸。 | | |
|----|--|---|--------------------------|---|
| 2 | 醋酸乙烯酯 C ₄ H ₆ O ₂ | 醚味，无色易燃液体，熔点-93.2℃，沸点72.2℃，相对密度 0.9317，闪点（开杯）-1℃。与乙醇混溶，能溶于乙醚等有机溶剂，不溶于水。 | 第3.2类中 闪点 易燃 液体 | LD ₅₀ : 2900 mg/kg(大鼠经口); 2500mg/kg(兔经皮) LC50: 14080mg/m ³ , 4小时(大鼠吸入) |
| 3 | 聚乙烯醇 (C ₂ H ₄ O) _n | 白色固体，无毒无味、无污染，可在 80-90℃水中溶解，可燃，具有刺激性。 | / | 无资料 |
| 4 | 邻苯二甲酸二丁酯C ₁₆ H ₂₂ O ₄ | 无色油状液体，易溶于乙醇、乙醚、丙酮和苯。熔点-35℃，沸点 340℃，密度 1.043g/mL at 25℃，闪点 340°F，易燃。 | / | LD ₅₀ : 大鼠经口: 8000mg/kg LC ₅₀ : 小鼠吸入: 25mg/L(气溶胶) |
| 5 | 辛醇 C ₈ H ₁₈ O | 无色油状液体，熔点-16.3℃，沸点 194.45℃，相对密度 0.8270 (20/4℃)，闪点 81℃。能与乙醇、乙醚和氯仿混溶，不溶于水。遇明火、强氧化剂易爆。 | / | 属低毒类LD ₅₀ : 1790mg/kg(小鼠经口); >3200mg/kg(大鼠经口) LC ₅₀ : 无资料 |
| 6 | 过硫酸铵 H ₈ N ₂ O ₈ S ₂ | 白色粉末，无味。干燥纯品稳定，受潮时分解出含臭氧的氧，加热则分解出氧气而成为焦硫酸铵。易溶于水，水溶液呈酸性。 | 第5.1类氧化剂 | LD ₅₀ : 820mg/kg(大鼠经口) |
| 7 | 水性丙烯酸聚合物 (C ₃ H ₄ O ₂) _n | 丙烯酸及其系列多种单体，加入助剂聚合成成为乳液。固体含量约 45%，水分含量约49%，残留单体分子、助剂约 6%。 | / | 无资料 |
| 8 | 二丙二醇甲醚 C ₇ H ₁₆ O ₃ | 无色透明液体，醚味，低毒性，低粘度，熔点-83℃，沸点 187.2℃，闪点 82℃，与水 and 多种有机溶剂混溶，遇明火、高热可燃。 | / | LD ₅₀ :5500 mg/kg(大鼠经口) |
| 9 | 二丙二醇丁醚 C ₁₀ H ₂₂ O ₃ | 无色液体，溶于水。沸点 222-232℃，密度 0.913g/mL at 25℃，闪点 205°F，可用作涂料助剂。 | / | LD ₅₀ :1620mg/kg(大鼠经口) |
| 10 | 异氰酸酯均聚物(C ₃ H ₄ O ₂) _n | 无色有强烈气味液体，密度 1.13，闪点 50℃，溶于酯类、酮类、芳烃类溶剂 | / | 无资料 |
| 11 | 丙二醇甲醚醋酸酯C ₆ H ₁₂ O ₃ | 无色吸湿液体，有特殊气味，是一种高级溶剂，溶于水。相对密度0.96，熔点-87℃，沸点 146℃，闪点 42℃（开杯），高于42℃能与空气形成爆炸性混合物 | / | LD ₅₀ : 5620 mg/kg(大鼠经口); LC ₅₀ : 5760mg/m ³ , 8小时(大鼠吸入) |
| 12 | 热熔胶 | 是乙烯和醋酸乙烯在高温高压下共聚而成 | / | / |

| | | | |
|--|---|--|--|
| | <p>的，即 EVA 树脂。这种树脂是制作热熔胶的主要成分，基本树脂的比例、质量决定了热熔胶的基本性能，一般选择 VA 含量 18-33，熔指（MI）6-800，VA 含量低，结晶度越高硬度增大，同等情况下 VA 含量大，结晶度低弹性增大，EVA 熔指的选择也很重要，熔指越小流动性差强度大熔融温度高对被粘物润湿和渗透性也差。相反熔指过大其胶的熔融温度低，流动性较好但粘结强度降低。</p> | | |
|--|---|--|--|

1.1.3 生产工艺

项目生产工艺流程图见图 1-1。

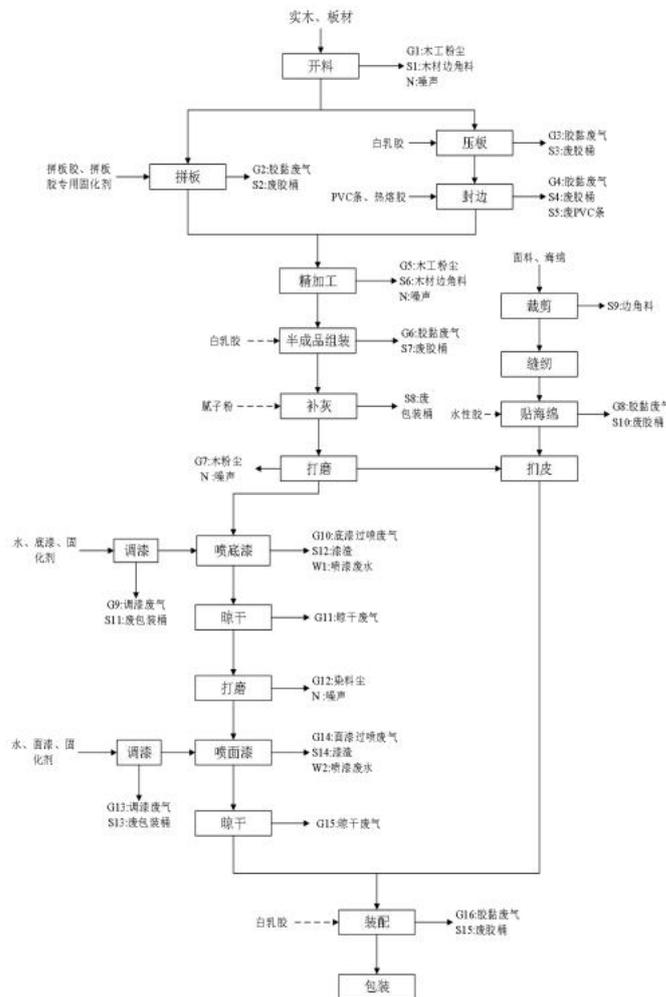


图 1-1 家具生产工艺流程图

家具工艺流程简述：

1、开料：按照产品各组件尺寸和质量要求，使用精密锯、断料锯等木工开料设备将木材和板材加工成相应规格的毛料，该过程会产生木工粉尘 G1、边角

料 S1 和噪声 N。

2、拼板：部分产品需要进行拼板加工，拼板使用拼板胶，先将拼板胶和固化剂按照 10:1.5 调配，再将调配好的拼板胶涂抹在木板工件表面，然后利用拼板机压紧。拼板过程产生胶粘废气 G2、废胶桶 S2 和噪声 N。

3、压板：按照产品的尺寸要求，用白乳胶将裁切好的多层板贴合在实木板的两侧，然后利用冷压机压平压紧。压板过程产生胶黏废气 G3、废胶桶 S3 和噪声 N。

4、封边：部分产品需要封边处理，使用热熔胶将 PVC 封边条粘贴在板材边廓，加热采用电加热，热熔胶控制温度 120°C-160°C，固化时间 20 秒-50 秒。封边过程产生胶粘废气 G4、废胶桶 S4、废 PVC 条 S5 和噪声 N。

5、精加工：利用铣床、钻床等设备对板材进行精加工，得到半成品，此过程产生木工粉尘 G5、边角料 S6 和噪声 N。

6、半成品组装：对加工好的半成品进行组装。组装过程产生胶粘废气 G6、废胶桶 S7 和噪声 N。

7、补灰：人工用刮刀将调配好的腻子粉对部分木质板材木料表面的凹陷进行修补，满足喷漆前木料表面的平整、平滑，提高整体涂装效果。此工序产生废包装桶 S8。

8、打磨：由于工件表面有毛刺，为保证喷漆前工件表面的洁净度，需通过人工气磨等对木板进行打磨处理，此工序产生木工粉尘 G7 和噪声 N。

打磨好的半成品，根据客户要求，分别进行制作软包及喷漆工序。

(1) 软包

①裁剪：将软包用面料及海绵根据产品要求裁剪成合适的形状，此工序产生海绵、皮革及布料边角料 S9；

②缝纫：利用缝纫机将面料根据设计要求进行缝制；

③贴棉：在加工好的框架上用水性胶粘贴裁剪好的海绵。此工序产生胶黏废气 G8 及废胶桶 S10；

④打皮：使用缝制好的面料将剪切成型的海绵套住，形成坐垫、靠垫等配

件。

(2) 喷漆

①调底漆：调漆在底漆房内进行，水性底漆、固化剂和水按照 100:5:10 的比例调配。调漆过程产生调漆废气 G9 和废包装桶 S11。

②喷底漆：项目喷枪不作业时浸泡在水中，每天工作结束后清洗喷枪，产生喷枪清洗水可作为稀释剂用于调漆，不外排。每次清洗时间约 5min，清洗在喷枪工位进行。

使用水性底漆对工件表面进行喷涂，底漆喷涂两次，厚度为 110 μm 。

喷底漆过程产生过喷废气 G10，采用“水帘柜+喷淋塔+除雾器+UV 光催化氧化+活性炭吸附”处理。水帘废水每天添加漆雾絮凝剂（AB 剂）撇渣处理后循环使用，每 5 天排入气浮沉淀池处理后回用于水帘用水；喷淋塔废水每 5 天排入厂内水处理一体机处理后回用于喷淋塔，不外排。此过程产生漆渣 S12 和喷漆废水 W1。

③晾干：喷完底漆之后，工件自动推入密闭的晾干区，自然晾干。该过程会产生晾干废气 G11。

④打磨：根据工件表面漆膜情况，采用气磨进行打磨，去除毛刺，使得表面平整、光滑，便于产生粗糙面，提高涂层的附着力，此过程产生染料尘 G12 和噪声 N。

⑤调面漆：调漆在面漆房内进行，水性面漆、固化剂和水按照 100:5:10 的比例调配。调漆过程产生调漆废气 G13 和废包装桶 S13。

⑥喷面漆：项目喷枪不作业时浸泡在水中，每天工作结束后清洗喷枪，产生喷枪清洗水可作为稀释剂用于调漆，不外排。每次清洗时间约 5min，清洗在喷枪工位进行。

使用水性面漆对工件表面进行喷涂，喷一道面漆，形成一层表层漆膜，面漆厚度约为 45 μm 。

喷面漆过程产生过喷废气 G14，采用“水帘柜+喷淋塔+除雾器+UV 光催化氧化+活性炭吸附”处理。水帘废水每天添加漆雾絮凝剂（AB 剂）撇渣处理后循环

使用，每 5 天排入气浮沉淀池处理后回用于水帘用水；喷淋塔废水每 5 天排入厂内水处理一体机处理后回用于喷淋塔，不外排。此过程产生漆渣 S14 和喷漆废水 W2。

⑩晾干：喷完面漆之后工件自动推入密闭的晾干区，自然晾干。该过程会产生晾干废气 G15。

9、装配：将晾干完的半成品进行最终产品组装，组装过程使用白乳胶。装配过程中产生胶粘废气 G16、废胶桶 S15 和噪声 N。

10、包装：将组装好的产品进行包装，包装好入成品库。

1.1.3 环境风险类型及危害等特征

根据我公司贮存的化学物质的品种、数量以及能引起的事故特点，结合本公司《环境风险评估报告》，确定以下危险场所为我公司应急救援主要危险目标：原料仓库、危废仓库、辅助工程等。各危险目标风险识别结果见表 1-3。

表 1-3 公司环境风险源识别结果

| 序号 | 风险单元 | 作业特点 | 主要物料名称 | 危险因素 | | | | | |
|----|--------|-------|--------------|------|---|---|---|---|---|
| | | | | A | B | C | D | E | F |
| 1 | 油漆仓库 | 可燃、腐蚀 | 水性漆、固化剂等 | ● | ● | ● | / | / | ● |
| 2 | 危废仓库 | 可燃、腐蚀 | 废活性炭、废包装桶等 | ● | ● | ● | / | / | ● |
| 3 | 喷涂车间 | 可燃、腐蚀 | 水性漆等 | ● | ● | ● | / | / | ● |
| 4 | 木工车间 | 火灾、爆炸 | 木材 | ● | ● | / | / | ● | / |
| 5 | 废气处理设施 | / | 颗粒物、挥发性有机物 | / | ● | ● | ● | / | / |
| 6 | 污水处理设施 | / | COD、SS、氨氮、总磷 | / | / | ● | ● | / | / |
| 7 | 厂区 | / | 废水、废气等 | ● | ● | ● | ● | ● | ● |

注 1：A—火灾、B—爆炸、C—泄漏、D—非正常排放、E—噪声、F—腐蚀

1.2 应急处置要点

1.2.1 火灾爆炸

①假如发现发生火情，最早发现者应立即报告车间负责人或应急救援总指挥。接报后，立即通知公司各应急小组成员赶赴现场。现场处置组成员到达现场后，进行火情侦查，确定有无人员被困，灭火前做好关闭雨水闸控，开启事故应急池闸控工作。抢险救灾组人员戴防毒面具，穿消防服，戴橡胶耐油手套，使用生产

现场配置的灭火设备，扑灭初期火灾；为防止火势蔓延，在保证生产安全情况下，关停生产设备，拉下电闸。

②现场管理人员要立即指挥员工搬离火场附近的可燃物，避免火灾区域扩大。应急保障组确定水源位置，搞好火场供水。划定警戒区域，实行交通管制，组织有关人员事故区域进行保护。及时指挥、引导员工按预定的线路、方法疏散，撤离事故区域，抢救围观群众和被困人员，疏通事发现场道路，保证救援工作顺利进行。

③如火势有可能蔓延，提高预警级别，按本预案程序对周围单位和政府发出预警信息。一旦本公司力量不足以控制火势时，总经理下令全公司全部停止，将所有人员疏散到厂区外安全地带，并进行隔离，严格限制出入，等待救援。当事件已经或可能对公司外环境造成影响时，应由当地政府在一小时内通过电话、传真、公示等形式向环境突发事件可能影响的区域通报突发事件的情况，包括事件的产生、处理情况，对周围群众可能造成的影响，并给出合适的建议来确保周围群众的安全。

④一般的小火灾，利用现场灭火器材可以扑灭，其产生的污染较小，对外环境的影响不需考虑。当请求外部救援灭火时，应及时堵住雨水排口，防止废物排出厂外。发生火灾时，避免用大量水灭火，应使用泡沫、二氧化碳干粉、砂土等进行灭火，防止火灾影响范围扩大。

⑤灭火过程产生的废物，如受污染的砂土等应收集送资质单位处置。消防水经雨水管网排入厂内事故应急池，再分批进行处置。

⑥灭火工作应采取“先控制、后消灭”的原则，集中力量切断火势蔓延途径，将火势控制在一定的范围内，防止火势向主生产区、主生产设备、易燃易爆物品、人员集中场所、重要建筑等蔓延。

1.2.2 化学物质流入外环境

①迅速撤离泄漏污染区人员至安全区，并进行隔离，严格限制出入。切断火源。建议应急处理人员戴自给正压式呼吸器，穿消防服。尽可能切断泄漏源。防止流入下水道、排洪沟等限制性空间。

少量泄漏：用砂土混合。

大量泄漏：构筑围堤或挖坑收容，用防爆泵转移至移动专用收集容器中回收利用或作危废处理。泄漏场地用水冲洗，经稀释的洗水收集至事故应急池。

②应急保障组负责在事故发生时及时将有关应急装备、安全防护品、现场应急处置材料等应急物资运送到事故现场，并根据疏散路线图及应急指挥的指示指导警戒区的人员有序离开，并清点撤离人数，检查确认区域内无任何人滞留。

③医疗救治组成员抢救中毒和受伤人员，对轻伤者进行治疗，重伤者及时抢救送到医院治疗，同时协助厂区人员撤离，救援处置车辆和人员应尽量停靠较高地势和上风向，严格限制非应急人员出入隔离区。

④应急监测组成员制定应急监测方案，并配合专业部门展开现场应急监测。

⑤综合协调组成员对事故现场进行调查；向应急救援指挥组提供事故部位的周边平面图布置图，设备平面布置图、带控制点的工艺流程图；及时将事故发生情况及最新进展向有关部门汇报，并将上级指挥机构的命令及时向应急救援指挥组汇报；进行环境污染事故经济损失评估，并对应急预案进行及时总结，协助公司领导完成应急预案的修改或完善工作；编制环境污染事故报告，并将事故报告向上级部门汇报。

1.2.3 废水流入外环境

①应急人员应立即向公司应急指挥组总指挥报告，在接到报告后，现场处置组组长安排组员对破裂的管道处用沙袋进行堵漏，综合协调组立即联系专业人员过来检修管道。

②当生活污水或消防废水可能或已进入厂区内雨水系统时，应急保障组组长立即安排组员去切断雨水排口截流阀门，并立即打开事故应急池阀门；现场处置组应立即用应急泵将雨水排口周边的污水抽入事故应急池中，事后委托鹰泰水务海安有限公司进行处理。

③当生产废水或消防废水大量进入厂区附近小河时，公司应急指挥组总指挥向立即南通市海安生态环境局汇报，并得到南通市海安生态环境局同意，对厂区附近小河水质进行检测，若超过水质正常标准，应委托专业的污水处理公司进行

后续处理，直到河水水质恢复正常标准。

④对污水管网采取严格的防渗措施。防渗处理是防止地下水、土壤污染的重要环境保护措施，也是杜绝地下水、土壤污染的最后一道防线。污水管网属于重点防渗区，需采取与重点防渗相应的防渗措施，并确保其可靠性和有效性。

⑤定期对污水管网进行巡查捡漏，做好管网的日常养护和维修工作，做好管网的标识和监护工作。当管道途径路段有工程施工，及时将输送管网情况告知施工单位，消除管道安全隐患。同时根据管网的布局，在工程竣工后进行一次全面性的漏水普查，以便及早发现问题。

⑥建立完善的管道破损应急处置机制，明确各级管理协调职责，提高应对突发管道破损的快速反应能力。

⑦建立专业的管网队伍，组织相关技术人员苦练基本功，不但要熟悉图档，更要熟悉管网排口，如何堵住排口，做到不论白天或黑夜，无论道路是否给水，在突发管网破损需要操作堵住时，能够立即找到黄沙堵漏。

⑧一旦发现污水管网破损，需要第一时间安排抢修，保证管网的完好通畅。

1.2.4 废气超标排放

①假如发现废气超标排放，员工因环境污染导致身体不适时，应停止相关生产线，并加强局部通风。通知车间负责人，车间负责人引导员工紧急疏散，集中点数。现场人员佩戴防毒面具，及时排除故障；若故障不能排除，则汇报给综合协调组组长。

②综合协调组组长汇报给应急指挥组总指挥并召集应急指挥机构成员，各应急救援队伍接到通知，应迅速携带相关器材赶往事故现场向现场总指挥报到，应急监测组组长检查设备情况，若废气超标在短时间内不能有效控制，汇报给总指挥，视情况严重程度，下达生产线全线停产指令并委托外部专业公司维修。

③当废气处理设施有冒明显烟雾现象时，总指挥立即指示应急监测组，调查废气冒烟的原因、已造成的污染范围、影响程度、影响后果等，并立即采取相应的对策措施，如调整废气塔流量和流速、更换故障设备等。

④若废气管道泄漏，现场处置组组长监督组员佩戴好防毒面罩，关闭废气处

理设施、修补泄漏管道，阻止有毒有害气体继续外泄。

⑤应急保障组组长负责在事故发生时及时将有关应急装备，安全防护品、现场应急处置材料等应急物资运送到事故现场。

⑥综合协调组组长根据疏散组、疏散路线及应急指挥的指示指导警戒区的人员有序离开，并清点撤离人数，检查确认区域内无任何人滞留。

⑦医疗救治组组长安排组员根据物料特性，对轻伤者进行治疗，对于受伤严重者则立即送往医院救治。

⑧对于因泄漏事故已经进入空气的气态污染物，根据气态污染物水溶性的不同，采取不同的防范措施。对于水溶性较差的气态污染物采取架设应急引风管线，将泄漏处附近高浓度气态污染物送附近的焚烧炉处置。

⑨应急指挥组副总指挥协助总指挥领导救援工作，总指挥不在时代行总指挥职权；对事故现场进行调查，调查废气超标原因是设备故障或管道破裂亦或是员工操作不当，并及时将事故发生情况及最新进展向有关部门汇报，并将上级指挥机构的命令及时向应急指挥组汇报；进行环境污染事故经济损失评估，并对应急预案进行及时总结，协助公司领导完成应急预案的修改或完善工作。

⑩故障排除后，应急监测组组长应立即联系江苏裕和检测技术有限公司或海安市环境监测站对废气设施进行检测，废气排放达标后，恢复相关生产。

1.3 应急处置卡

突发环境风险事件应急处置卡 1

| | |
|--------|---|
| 事件名称 | 火灾爆炸事件 |
| 事件情景特征 | 因木蜡油等引起的火灾爆炸，燃烧产物进入大气环境。 |
| 程序 | 报警-先期处置（三级）-应急响应（二级）-扩大应急（一级） |
| 责任人 | 最早发现事故者-区域负责人-总经理（兼应急救援指挥组总指挥）-政府官员 |
| 处置原则 | 最早事故发现者立即通知油漆仓库负责人，油漆仓库负责人接报后立即组织事故最早发现者控制事态发展，将事故扑灭在萌芽状态。若火势较大，则启动二级预案，通知总经理，总经理接报后全力响应，将事故消灭在厂区范围内。若火势难 |

| | |
|--------|--|
| | 以扑灭，则通知政府官员，接受政府官员领导，配合处置，参与保障。 |
| 处理步骤 | <p>①假如发现油漆仓库存在火灾苗头，最早发现事故者应立即报告油漆仓库负责人或应急救援指挥部。</p> <p>②事故最早发现者在保证自身安全的情况下可先行进行应急处理，处置原则是避免热源、火源，关闭生产设备，停止生产，期间，严禁打开电气设备，防止产生火花。</p> <p>③现场处置组成员进行火情侦查，确定有无人员被困，灭火前做好关闭雨水闸控，开启事故应急池闸控工作；</p> <p>④现场处置组成员戴防毒面具，穿消防服，使用生产现场配置的灭火设备，扑灭初期火灾，避免用大量水灭火，应使用泡沫、二氧化碳干粉、砂土等进行灭火，防止火灾影响范围扩大；</p> <p>⑤应急保障组指挥员工搬离火场附近的可燃物，避免火灾区域扩大；</p> <p>⑥待确认火灾苗头已得到控制，方可恢复生产。若火势较大，视情况启动相应级别预案。</p> |
| 应急物资 | 灭火器、消防栓、消防服、呼吸器、黄沙等。 |
| 注意事项 | / |
| 信息报告 | 庞汉统将事故报告给经济技术开发区管委会、南通市海安生态环境局等 |
| 公司值班电话 | 13771817091 |

突发环境风险事件应急处置卡 2

| | |
|--------|---|
| 事件名称 | 化学物质泄露影响水环境事件 |
| 事件情景特征 | 泄漏的化学物质进入土壤，并对附近水体产生不良影响 |
| 程序 | 报警-应急响应（二级）-扩大应急（一级） |
| 责任人 | 最早发现事故者-区域负责人-总经理（兼应急救援指挥部总指挥）-政府官员 |
| 处置原则 | 最早事故发现者应截留化学物质于厂区内，同时立即向车间负责人及总经理汇报。总经理接报后全力响应。若无法控制，通知政府官员，接受政府官员领导， |

| | |
|--------|--|
| | 配合处置，参与保障。 |
| 处理步骤 | <p>①小量泄漏：用砂土混合。</p> <p>②大量泄漏：构筑围堤或挖坑收容，用防爆泵转移至移动专用收集容器中回收利用或作危废处理。泄漏场地用水冲洗，经稀释的洗水收集至事故应急池。</p> <p>③一旦发生化学物质进入附近水体的情况，应关闭雨水总排口，开启事故应急池闸口，同时通知政府部门，严密监视附近水体水质情况，视污染程度决定是否启动上级突发环境事件应急预案。</p> |
| 应急物资 | 黄沙等。 |
| 注意事项 | 废物规范处置 |
| 信息报告 | 庞汉统将事故报告给经济技术开发区管委会、南通市海安生态环境局等 |
| 公司值班电话 | 13771817091 |

突发环境风险事件应急处置卡 3

| | |
|--------|---|
| 事件名称 | 废气处理设施故障废气超标排放事件 |
| 事件情景特征 | 一旦发生废气处理设施故障废气超标，生产过程产生废气不经处理直接进入周边大气环境，造成影响。 |
| 程序 | 报警-先期处置（三级）-应急响应（二级）-扩大应急（一级） |
| 责任人 | 最早发现事故者-区域负责人-总经理（兼应急救援指挥组总指挥）-政府官员 |
| 处置原则 | 最早事故发现者立即汇报车间负责人或总经理，组织人员查明超标排放原因。若无法及时控制，总经理下达生产停止指令。 |
| 处理步骤 | <p>①假如发现发生废气处理设施故障废气超标（明显异味等），最早发现事故者应立即报告车间负责人或总经理。</p> <p>②由庞汉统立即通知维修，携带相关器材赶往事故现场。</p> <p>③暂停废气治理设施装置运行，检查装置情况，若废气超标在短时间内不能有效控制，现场应急处置指挥部视情况严重程度，下达生产区域生产停止指令。</p> <p>④员工因环境污染导致身体不适时，应停止生产区域生产作业，并加强局部通风。现场人员佩戴防毒面具，及时排除故障；若故障不能排除，则委托外部专业公司维修。</p> |

| | |
|--------|---|
| | ⑤故障排除后，应联系江苏裕和检测技术有限公司对废气设施进行检测，废气排放达标后，恢复相关生产。 ⑥向南通市海安生态环境局汇报废气处理设施异常的情况。 |
| 应急物资 | 防毒面具等。 |
| 注意事项 | / |
| 信息报告 | 庞汉统将事故报告给经济技术开发区管委会、南通市海安生态环境局等 |
| 公司值班电话 | 13771817091 |

突发环境风险事件应急处置卡 4

| | |
|--------|--|
| 事件名称 | 污水处理站故障或污水管道破裂事件 |
| 事件情景特征 | 一旦发生污水处理站故障或污水管道破裂，废水流入外环境，对土壤和周边河流造成影响。 |
| 程序 | 报警-先期处置（三级）-应急响应（二级）-扩大应急（一级） |
| 责任人 | 最早发现事故者-区域负责人-总经理（兼应急救援指挥组总指挥）-政府官员 |
| 处置原则 | 最早事故发现者应截留废水于厂区内，同时立即向车间负责人及总经理汇报。总经理接报后全力响应。若无法控制，通知政府官员，接受政府官员领导，配合处置，参与保障。 |
| 处理步骤 | ①当工作人员发现污水处理设施故障或污水管道破裂时，应第一时间通知车间负责人或总经理，关闭污水处理站，观察并初步排查事故原因； ②厂区立即停止产生废水，不增加废水量，将污水处理站内污水引至事故应急池暂存，以免未处理的污水漫溢，同时全面排查确定确定故障原因； ③对发生故障的设备设施进行抢修； ④抢修恢复正常后，将事故池内污水缓慢抽至已正常运行的污水处理站。 |
| 应急物资 | 沙袋等。 |
| 注意事项 | / |
| 信息报告 | 庞汉统将事故报告给经济技术开发区管委会、南通市海安生态环境局等 |
| 公司值班电话 | 13771817091 |

突发环境风险事件应急处置卡 5

| | |
|--------|---|
| 事件名称 | 危废仓库火灾事件 |
| 事件情景特征 | 因危废引起的火灾爆炸，燃烧产物进入大气环境。 |
| 程序 | 报警-先期处置（三级）-应急响应（二级）-扩大应急（一级） |
| 责任人 | 最早发现事故者-区域负责人-总经理（兼应急救援指挥部总指挥）-政府官员 |
| 处置原则 | 最早事故发现者立即通知危废仓库负责人，危废仓库负责人接报后立即组织事故最早发现者控制事态发展，将事故扑灭在萌芽状态。若火势较大，则启动二级预案，通知总经理，总经理接报后全力响应，将事故消灭在厂区范围内。若火势难以扑灭，则通知政府官员，接受政府官员领导，配合处置，参与保障。 |
| 处理步骤 | <p>①假如发现危废仓库存在火灾苗头，最早发现事故者应立即报告危废仓库负责人或应急救援指挥部。</p> <p>②事故最早发现者在保证自身安全的情况下可先行进行应急处理，处置原则是避免热源、火源。</p> <p>③现场处置组成员进行火情侦查，确定有无人员被困，灭火前做好关闭雨水闸控，开启事故应急池闸控工作；</p> <p>④现场处置组成员戴防毒面具，戴安全防护眼镜，穿消防服，使用生产现场配置的灭火设备，扑灭初期火灾，避免用大量水灭火，应使用泡沫、二氧化碳干粉、砂土等进行灭火，防止火灾影响范围扩大；</p> <p>⑤应急保障组指挥员工搬离火场附近的可燃物，避免火灾区域扩大；</p> <p>⑥待确认火灾苗头已得到控制，方可恢复生产。若火势较大，视情况启动相应级别预案。</p> |
| 应急物资 | 灭火器、沙袋等。 |
| 注意事项 | / |
| 信息报告 | 庞汉统将事故报告给经济技术开发区管委会、南通市海安生态环境局等 |
| 公司值班电话 | 13771817091 |