

三灶厂突发废气超标应急演练

一、**演练时间**：2019年9月29日

二、**演练目的**：为提高三灶厂突发环境事件应急处理能力，建立健全环境污染事故应急机制，确保厂内员工在发生环境突发事件时，能及时、有效地开展自救，实施应急救援，尽最大可能减少事故的危害，特进行本次应急演练。

三、**参演人员**：李明、周亚梁、沈启斌、傅睿妍、陈建彬、李林、陈俊含、当班运行人员等。

四、演练程序

1、14:30，总指挥李明发起动员，讲明本次演练的目的、意义及重要性。

2、14:35，副总指挥周亚梁分批布置任务（五队人员同时进行）

（I）由设备专责沈启斌带队（组员：林荣超），对事发地进行通风排气，使用便携式有毒气体检测仪检测气体浓度。

（II）由安全员傅睿妍带队（组员：刘佰学），负责抢险物资和防护用品的准备（防毒面具、正压式呼吸器、单架等）。

（III）由工艺专责李林带队，迅速关闭产生废气的工艺生产，维护现场秩序，确保救援道路畅通。

（IV）由陈建彬带队（组员：吴坚廷、傅睿妍），负责组织在现场附近的安全区域内设立临时医疗救护点。

（V）由陈俊含带队（组员：谭思敏）联系医疗应急中心，到路口



引导救护救援车辆进入厂区；评估事故现状和事态发展，向上级或地方政府求援。

3、14:40，总指挥李明下达演练“开始”命令。

4、14:41，当班人员在细格栅巡检时嗅到异常气味，格栅内硫化氢气体检测仪报警铃响起，当班人员判断为作业区域内硫化氢含量过高，不敢贸然进入，立即电话上报公司领导。

5、14:43，副厂长周亚梁接到报告后，立刻指挥安全员傅睿妍带队佩戴好防毒面具等防护用品后，将便携式硫化氢气体检测仪带至事发地；指挥工艺专责李林立刻关闭工艺生产设备。

6、14:45，副总指挥迅速组织现场救援，沈启斌带队对事发地进行通风排气；傅睿妍指导员工采取简易有效的防护措施保护自己，并根据风向选择正确的疏散路线，确保员工能迅速有序地转移至安全区域；陈建彬带队在现场附近的安全区域内设立临时医疗救护点；陈俊含迅速联系附件的医疗应急中心，谭思敏前往路口引导救护车进入厂区。

7、14:55，安全员傅睿妍仔细观察当班人员，反复多次确认其意识情况；有疑似昏迷症状，立刻对其实行心肺复苏及人工呼吸，直至伤者恢复自主呼吸。

8、15:00，救护车到达厂区，当班人员被抬上救护车。

9、15:05，全体人员集合，应急总指挥李明对演习过程及结果进行讲评。



图 1：演练前会议部署



图 2：安全员对昏迷人员进行心肺复苏



五、演练总结

1、本次演练历时 35 分钟，达到了预期效果，提高了工作人员的应急能力及各班组成员之间的配合能力；

2、本次演练组织方案完善，具体实施完成较好，接口工作顺畅，现场秩序和救援行动有效、成功完成；

3、演练过程中存在的问题及待改进之处：

①整个演练行动较为顺利，但因厂区位置较偏，联系医疗救援队时因对具体位置表达不清，导致应急车辆不能在最短的时间赶到事故现场，拖延救援时机；

总体评价：此次演练较为成功，事故发生后各级应急组织按照流程顺利启动，现场指挥迅速，各项措施和行动准确到位，对于存在的问题需要进一步改进。此次演练提高了员工面对突发环境事件时的应急急救能力，更大可能地确保了在出现此类紧急情况下，厂内人员能迅速有效地采取急救措施，最大限度地减少人员伤亡和财产损失，减少对环境的污染。