

广东澳美高新科技有限公司

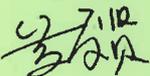
生产安全事故应急预案



编制单位：广东澳美高新科技有限公司

预案编号：PMIT-YA-2025

预案版本：A版 第一次修改

签发人：

颁布日期：2025年09月04日

批准页

按照《中华人民共和国安全生产法》（中华人民共和国主席令第八十八号）、《生产安全事故应急条例》（国务院第 708 号）、《应急管理部关于修改〈生产安全事故应急预案管理办法〉的决定》（中华人民共和国应急管理部令第 2 号）、《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》（GB/T29639-2020）及其他相关法规的要求，为保护企业员工人身安全，减少财产损失，使生产安全事故发生后能够迅速、有效、有序的实施应急救援，根据现在的实际情况，编写了《广东澳美高新科技有限公司生产安全事故应急预案》。

本生产安全事故应急预案是本单位对生产安全事故实施应急救援工作的法规性文件，用于规范、指导本单位生产安全事故的应急救援行动。内容包括综合应急预案、专项预案、现场处置方案和附件等。

本预案经专家组评估后再次修订，现给予批准发布，自批准发布之日起正式实施。本单位内各部门及有关人员，均应严格遵守执行。



广东澳美高新科技有限公司

单位主要负责人：李万良

2025年09月04日

广东澳美高新科技有限公司

生产安全事故应急预案编制说明

根据《中华人民共和国安全生产法》（中华人民共和国主席令第八十八号）、《生产安全事故应急条例》（国务院第 708 号）、《应急管理部关于修改〈生产安全事故应急预案管理办法〉的决定》（中华人民共和国应急管理部令 第 2 号）、《生产经营单位安全生产事故应急预案编制导则》（GB/T29639-2020）、《佛山市安全生产监督管理局关于〈生产安全事故应急预案管理办法〉的实施办法》（佛安监[2018]27 号）文件的要求，本公司成立了以单位主要负责人黄汶贤为组长的应急预案编制小组，对本公司的危险因素进行全面分析，确定了可能发生的事故类型及危害程度，针对危险源和事故危害程度，制定相应的防范应急措施；客观评价了本单位的应急能力，以及掌握周边可利用的社会应急资源情况，并在充分征求相关部门和应急预案评审专家的意见后，再次修订完成了《广东澳美高新科技有限公司生产安全事故应急预案（PMIT-YA-2025-A）》。

应急预案编制小组组成及分工如下表

| 序号 | 职务 | 姓名 | 分工 |
|----|-----|-----|-----------------------------|
| 1 | 组长 | 黄汶贤 | 总体负责预案的规划、统筹等工作 |
| 2 | 副组长 | 王勇 | 协助组长进行预案的规划、统筹工作 |
| 3 | 成员 | 张静娴 | 负责预案编制、修订过程的组织、协调及预案校订工作 |
| 4 | | 朱伟生 | 负责预案警戒、抢救、报警、应急联系、相关物资供应等工作 |
| 5 | | 廖兴照 | 负责预案危险有害因素分析辨识、预案汇总等工作 |
| 6 | | 唐磊 | 负责应急救援组织、人员确定、维护工作 |
| 7 | | 李积铭 | 负责公司设备设施、平面图、应急范围、应急物资等工作 |

目 录

| | |
|--------------------------------|----|
| 一 生产安全事故综合应急预案..... | 1 |
| 1 总则..... | 1 |
| 1.1 编制目的..... | 1 |
| 1.2 编制依据..... | 1 |
| 1.3 适用范围..... | 3 |
| 1.4 响应分级..... | 3 |
| 1.5 应急工作原则..... | 4 |
| 2 应急组织机构及职责..... | 5 |
| 2.1 应急组织体系..... | 5 |
| 2.2 应急指挥机构及职责..... | 5 |
| 3 应急响应..... | 10 |
| 3.1 信息报告..... | 10 |
| 3.2 预警..... | 11 |
| 3.3 响应启动..... | 15 |
| 3.4 应急处置..... | 16 |
| 3.5 应急支援..... | 17 |
| 3.6 响应终止..... | 17 |
| 4 后期处置..... | 18 |
| 4.1 污染物处理..... | 18 |
| 4.2 事故后果影响消除..... | 18 |
| 4.3 调查与评估..... | 18 |
| 4.4 生产秩序恢复..... | 19 |
| 4.5 善后赔偿..... | 19 |
| 4.6 抢险过程和应急救援能力评估及应急预案的修订..... | 19 |
| 5 应急保障..... | 20 |
| 5.1 通信与信息保障..... | 20 |
| 5.2 应急队伍保障..... | 20 |
| 5.3 应急物资装备保障..... | 20 |
| 5.4 其他保障..... | 20 |
| 二 专项应急预案..... | 21 |
| 1 火灾爆炸专项应急预案..... | 21 |
| 1.1 适用范围..... | 21 |
| 1.2 应急组织机构及职责..... | 21 |
| 1.3 响应启动..... | 21 |
| 1.4 处置措施..... | 22 |
| 1.5 应急保障..... | 25 |
| 2 自然灾害专项应急预案..... | 26 |
| 2.1 适用范围..... | 26 |
| 2.2 应急指挥机构及职责..... | 26 |
| 2.3 响应启动..... | 26 |
| 2.4 处置措施..... | 28 |
| 2.5 应急保障..... | 32 |
| 3 粉尘爆炸专项预案..... | 34 |
| 3.1 事故风险分析..... | 34 |
| 3.2 应急指挥机构及职责..... | 34 |
| 3.3 处置程序..... | 34 |
| 3.4 处置措施..... | 36 |

| | |
|----------------------|----|
| 三 现场处置方案..... | 39 |
| 1 初期火灾现场处置方案 | 39 |
| 1.1 事故风险描述 | 39 |
| 1.2 应急工作职责 | 39 |
| 1.3 应急处置 | 40 |
| 1.4 注意事项 | 41 |
| 2 触电事故现场处置方案 | 43 |
| 2.1 事故风险描述 | 43 |
| 2.2 应急工作职责 | 43 |
| 2.3 应急处置 | 44 |
| 2.4 注意事项 | 44 |
| 3 机械伤害现场处置方案 | 41 |
| 3.1 事故风险描述 | 41 |
| 3.2 应急工作职责 | 41 |
| 3.3 应急处置 | 42 |
| 3.4 注意事项 | 43 |
| 4 起重伤害事故现场处置方案 | 44 |
| 4.1 事故风险描述 | 44 |
| 4.2 应急工作职责 | 44 |
| 4.3 应急处置 | 45 |
| 4.4 注意事项 | 46 |
| 5 车辆伤害现场处置方案 | 47 |
| 5.1 事故风险描述 | 47 |
| 5.2 应急工作职责 | 47 |
| 5.3 应急处置 | 48 |
| 5.4 注意事项 | 48 |
| 6 化学灼伤现场处置方案 | 49 |
| 6.1 事故风险分析 | 49 |
| 6.2 应急工作职责 | 49 |
| 6.3 应急处置 | 50 |
| 6.4 注意事项 | 50 |
| 7 高处坠落现场处置方案 | 51 |
| 7.1 事故风险描述 | 51 |
| 7.2 应急工作职责 | 51 |
| 7.3 应急处置 | 51 |
| 7.4 注意事项 | 54 |
| 8 容器爆炸现场处置方案 | 55 |
| 8.1 事故风险描述 | 55 |
| 8.2 应急工作职责 | 55 |
| 8.3 应急处置 | 55 |
| 8.4 注意事项 | 56 |
| 9 电梯事故现场处置方案 | 58 |
| 9.1 事故风险分析 | 58 |
| 9.2 应急工作职责 | 58 |
| 9.3 应急处置 | 59 |
| 9.4 注意事项 | 60 |
| 10 有限空间现场处置方案 | 61 |
| 10.1 事故风险分析 | 61 |
| 10.2 应急工作职责 | 61 |
| 10.3 应急处置 | 62 |
| 10.4 注意事项 | 62 |

| | |
|---|----|
| 四 附件 | 63 |
| 附件 1 单位概括 | 63 |
| 1.1 公司概况 | 63 |
| 1.2 主要生产设备 主要生产设备见表1.2-1。 | 63 |
| 1.3 涉及到的原辅材料 公司生产过程中涉及到的原辅材料和产品见表1.3-1、表1.3-2。 .. | 69 |
| 1.4 主要生产流程 | 70 |
| 1.5 公司周边情况 | 71 |
| 附件 2 风险评估 | 72 |
| 2.1 物料危险、有害因素辨识结果 | 72 |
| 2.2 生产过程中危险有害因素辨识结果 | 72 |
| 2.3 自然与环境危险有害因素识别 | 72 |
| 2.4 危险化学品重大危险源辨识 | 75 |
| 2.5 事故风险评估结果 根据上述辨识的生产安全危险、有害因素，按照风险评价准则进行 风险评价（即风险度 $R=可能性L \times 严重性S$ ），划分风险等级，汇总如下： | 75 |
| 附件 3 预案体系与衔接 | 76 |
| 附件 4 应急物质装备清单 | 77 |
| 附件 5 有关应急部门、机构或人员的联系方式 | 78 |
| 附件 6 格式化文本 | 82 |
| 附件 7 关键的路线、标示和图纸地理位置图 | 83 |

一 生产安全事故综合应急预案

1 总则

综合应急预案是从总体上阐述我司生产经营过程中突发事故的应急方针、政策，应急组织结构及相关应急职责，应急行动、措施和保障等基本要求和程序，是应对生产过程各类突发安全事故的综合性文件。

1.1 编制目的

- (1) 防止更大事故的发生，将事故消灭在萌芽状态；
- (2) 在紧急事件或事故发生后，最大限度地减少事故产生的不良后果；
- (3) 是组织员工学习、演练、贯彻实施的依据，可以不断提高员工抢险救灾的应急处理能力；
- (4) 作为上级监管部门检验本单位对安全生产事故应急能力的依据之一。

1.2 编制依据

- 1) 《中华人民共和国安全生产法》（中华人民共和国主席令第 88 号，2021 年 9 月 1 日起施行）；
- 2) 《中华人民共和国职业病防治法》（中华人民共和国主席令第 24 号，2018 年 12 月 29 日起施行）；
- 3) 《中华人民共和国特种设备安全法》（中华人民共和国主席令第 4 号，2014 年 1 月 1 日起施行）；
- 4) 《中华人民共和国消防法》（中华人民共和国主席令第 81 号，2021 年 4 月 29 日起施行）；
- 5) 《中华人民共和国突发事件应对法》（中华人民共和国主席令第 25 号，2024 年 11 月 1 日起施行）；
- 6) 《生产安全事故报告和调查处理条例》（中华人民共和国国务院令第 493 号）；
- 7) 《危险化学品安全管理条例》（中华人民共和国国务院令第 645 号）（2013 年 12 月 7 日起施行）；
- 8) 《应急管理部关于修改〈生产安全事故应急预案管理办法〉的决定》（中华人民共和国应急管理部令第 2 号）；
- 9) 《生产安全事故应急条例》（国务院令第 708 号）；

- 10) 《国务院于进一步加强企业安全生产工作的通知》（国发〔2010〕23号）；
- 11) 《国务院安委会于进一步加强生产安全事故应急处置工作的通知》（安委〔2013〕8号）；
- 12) 《国务院于修改〈特种设备安全监察条例〉的决定》（国务院令第五49号）；
- 13) 《国务院安委会于进一步加强安全生产应急预案管理工作的通知》（安委办〔2015〕11号）；
- 14) 《广东省安全生产条例》（广东省第十四届人民代表大会常务委员会公告〔2023〕第6号）；
- 15) 《广东省突发事件应对条例》（2010年6月2日广东省第十一届人民代表大会常务委员会第十九次会议通过）；
- 16) 《佛山市应急管理局关于印发《佛山市应急管理局〈生产安全事故应急预案管理办法〉实施细则》的通知》（佛应急〔2020〕149号）
- 17) 《佛山市危险化学品安全管理规定》（佛山市政府令第八号）；
- 18) 《三水区安全生产委员会办公室 三水区应急管理局关于印发三水区2020年有限空间作业安全监管工作方案的通知》（三安办〔2020〕40号）；
- 19) 《生产经营单位安全生产事故应急预案编制导则》（GB/T29639-2020）；
- 20) 《危险化学品名录》(2023年版)；
- 21) 《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018）；
- 22) 《重点监管的危险化学品名录》（2013版）；
- 23) 《建筑设计防火规范》（GB50016-2014）（2018年版）；
- 24) 《建筑防火通用规范》（GB55037-2022）；
- 25) 《生产过程危险和有害因素分类代码》(GB/T13861-2009)；
- 26) 《企业职工伤亡事故分类》（GB6441-86）；
- 27) 《生产安全事故应急演练指南》（AQ/T9007-2011）；
- 28) 《用电安全导则》（GB/T13869-2017）；
- 29) 《建筑灭火器配置设计规范》（GB50140-2005）；

30) 其他的相关法律法规、规范。

1.3 适用范围

本预案适用于本单位生产安全事故的应急处理,适用于本单位火灾、触电、机械伤害、高处坠落、车辆伤害、起重伤害和自然灾害等造成人身伤害、财产损失事故或事件的应急。

1.4 响应分级

依据我司事故的类别、危害程度、应急能力的评估,可能发生的事故现场情况分析结果,将我司可能发生的安全生产事故分为三级应急响应。

1.4.1 三级响应

车间利用人力、物力、财力等各种资源可处理的紧急情况。

1.4.2 二级响应

我司利用人力、物力、财力等各种资源可处理的紧急情况。

1.4.3 一级响应

超过我司事故应急救援能力,事故有扩大、发展趋势,或者事故影响到企业周边社区时,需要报请乐平镇或三水区应急中心、三水区消防大队及其他有关部门支援的紧急情况并由上级主管部门启动上一级应急预案。

1.4.4 应急响应级别

生产安全事故应急救援响应坚持属地为主的原则,并按有关规定全面负责本单位事故应急救援工作。应急救援指挥部根据情况给予协调或启动本预案。

根据事故严重程度、可控性和影响范围,本预案按照事故伤亡人数和直接财产损失分为三个响应等级:一般事故、较大事故和重大事故以上;相应的为三级响应、二级响应和一级响应。

事故响应等级表

| 响应等级 | 响应条件 | 备注 |
|------|--|-----------------|
| 三级响应 | 触电、机械伤害、起重伤害、高处坠落、中毒窒息、容器爆炸、车辆伤害、电梯事故等造成轻伤事故。车间、仓库、办公室发生小型火灾。 | 由事故点负责人启动现场处置方案 |
| 二级响应 | 触电、机械伤害、起重伤害、高处坠落、中毒窒息、容器爆炸、车辆伤害、电梯事故、粉尘爆炸等造成重伤及以上事故。车间、仓库、办公室发生局部火灾，有蔓延的可能。汽车零部件事业部时效炉发生火灾爆炸。 | 启动公司专项预案或综合应急预案 |
| 一级响应 | 车间、仓库、办公室整体产生严重的火灾。 | 启动综合应急预案请求上一级救援 |

1.5 应急工作原则

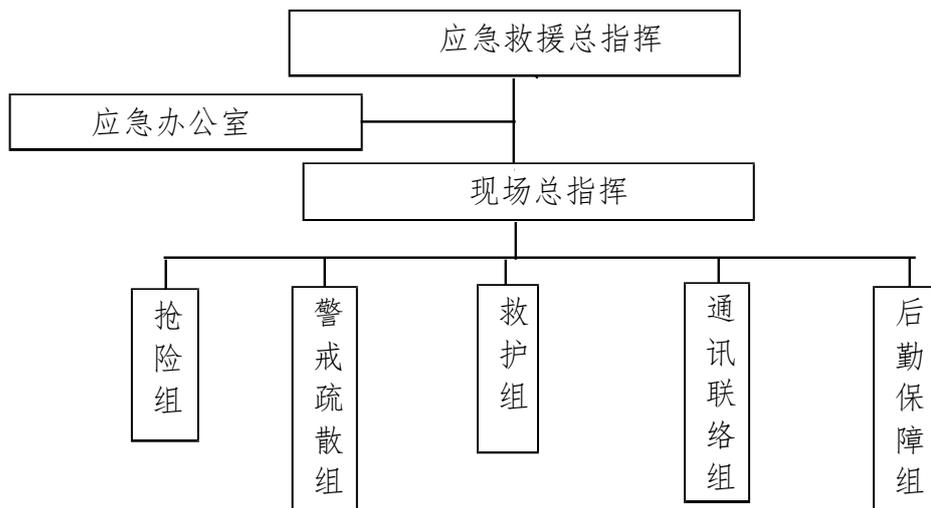
以人为本、预防为主、统一领导、分工负责、宏观要求与实际操作相结合、重点突出、资源整合、社会广泛参与。

2 应急组织机构及职责

2.1 应急组织体系

我公司为应对可能发生的各类生产安全事故，最大程度地减少人员伤亡和财产损失，成立有应急指挥部，受理各部门突发事故灾害的报告，指挥应急处置工作，并及时向有关领导和上级部门通报。指挥部由应急救援总指挥、现场总指挥和其他成员组成，下设应急办公室和抢险组、警戒疏散组、救护组、通讯联络组、后勤保障组等 5 个应急小组。

当发生事故灾害时，应急指挥系统立即启动运转，各应急小组得知事故灾害发生后，立即到公司应急指挥部报到，并履行各自职责。



2.2 应急指挥机构及职责

单位成立生产安全事故应急指挥部（以下简称“指挥部”），下设应急办公室。结合本单位实际情况，应急办公室下设有抢险组、警戒疏散组、救护组、通讯联络组、后勤保障组等 5 个应急小组。

2.2.1 应急指挥部成员

总指挥：黄汶贤 副总指挥：廖兴照

2.2.2 职责

1) 应急救援总指挥职责：

①接受上级部门、政府应急救援中心的领导并落实指令，批准本预案的启动与终止。

②分析事故紧急状态，判断是否可能或已经发生重大事故，确定事故应急级别。

③负责开展企业应急响应级别事故的应急救援行动。

④调查和评估事故可能发生的发展方向，以预测事故的发展过程。

⑤如果事故升级到社会应急，负责向政府有关应急联动部门提出应急救援请求，指挥、协调应急行动。

⑥组织制定本单位安全生产事故应急预案，负责本单位发生的安全生产事故先期处置和善后工作。

⑦配合专业部门进行事故现场的应急抢救工作，及时准确向当地政府及有关部门报告事故情况。

⑧组织对应急预案处置方案的演练，补充完善本单位应急预案。

⑨负责单位人员、资源的配置、应急队伍的调动。

2) 应急救援副总指挥职责

①协助总指挥组织和指挥应急操作任务。总指挥不在时履行总指挥的职责。

②指挥抢险救援行动，评估事故规模与风险，制定并实施临时应急方案。

③事故现场评估：核实伤亡情况，提供技术支持，协助总指挥决策。

④负责单位人员和公众的应急反应行动的顺利执行。

⑤协调后勤保障，包括应急物资、交通疏导、医疗救护等支持工作。

⑥负责事故后的现场清除组织工作。

⑦负责收集事故发生后的相关数据。

⑧参与编写总体应急预案，组织应急演练，提升响应能力，定期检查应急队伍状态，确保预案有效性。

3) 应急办公室成员及职责

主 任：黄汶贤

成 员：王勇 张静娴 李积铭

职 责：

①服从应急救援总指挥的领导与调遣及传达总指挥的命令。

②负责日常的应急管理工作，设专人 24 小时值班。

③接到事故报警后，及时向应急指挥部总指挥、副总指挥报告，立即按预案规定的报警程序通知各个应急救援组织。

④社会应急响应启动时，负责联系其他救援机构，如消防队、区应急管理部门、医院、公安部门。

⑤负责事故处置时生产系统、开停车调度工作；事故现场通讯联络和对外联系；在路口引导消防车进入消防通道，协助警戒保卫组的疏散警戒工作。

⑥负责事后的协调管理、统计工作。

4) 抢险组成员及职责

组 长：朱伟生

成 员：梁子立、王卓

职 责：

①服从应急救援总指挥的领导与调遣。

②向事故现场报警人员了解事故发生的原因，根据事故发生后应采取的措施进行抢险救援工作。

③熟悉并了解单位的消防器材的种类、摆放位置、性质及其用途禁忌，熟悉预案中所规定各种危险情况下的应对方法，并定期进行演习。

④负责寻找、集中、清点、营救事故中受伤的人员。

⑤配合外部救援队伍的救援方案进行救援。负责现场救援人员的监护工作。

5) 警戒疏散组成员及职责

组 长：唐磊

成 员：程伟、左大虎、赵凌云

职 责：

①服从应急救援总指挥、副总指挥的领导与调遣。

②负责事故现场隔离区域的设立和疏散区域的警戒和交通管制，阻止非抢险救援人员进入事故现场。

③负责工程抢险抢修工作的现场指挥。

④发生火灾事故时，负责单位内车辆的疏通和人员的疏散，维持事故现场的治安工作。

⑤保护单位人员和周边公众在事故中的安全撤离到指定的集合点，并负责清点人数。

⑥负责事故现场的保护。

6) 救护组成员及职责

组 长：曹建华

成 员：杨园园、李积铭

职 责：

①服从应急救援总指挥、副总指挥的领导与调遣。

②负责事故现场伤员救护。同时对伤员的严重程度进行评估确认，是否需要向上级求援。

③联络及协助上级部门进行救援。

④负责现场医疗救护指挥及中毒、受伤人员分类抢救和护送转院工作。

7) 通讯联络组成员及职责

组 长：卢业豪

成 员：郭兴磊、杨石凤

职 责：

①服从应急救援总指挥的领导与调遣。

②上报灾害情况，上报时说明灾害地点部位和单位。

③需要时，拨打有关部门电话请求救援。拨打时应说明请援人的姓名、单位及电话号码。

④说明灾害情况，人员伤亡情况。

⑤保持通讯系统通畅，做好通讯记录

8) 后勤保障组成员及职责

组 长：赵涛

成 员：黎兵、邝伟龙

职 责：

①负责单位日常消防器材和劳动防护用品的购买。

②负责抢救受伤、中毒人员的生活必需品供应。

③负责抢险救援物资的供应和运输工作。

④事故发生后负责单位现金、票据、财产、物资转移到安全地带以及负责后勤物资的供给。

⑤负责现场医疗救护指挥及受伤人员分类抢救和护送转院工作。

3 应急响应

3.1 信息报告

3.1.1 信息接报

事故信息接收和通报程序：工作时间内发现事故第一人，应立即向车间负责人报告，车间负责人立即启动现场事故处置方案并报告应急救援总指挥。

非正常工作时间内发生事故，第一发现人应立即向应急救援指挥部报告，应急救援指挥部值班人员接到报警后，上报本公司应急救援总指挥。如果本公司车间、仓库发生整体火灾，接警人员在上报应急总指挥的同时，应报警 119。

报告和通报的信息内容如下：

- (1) 将要发生或已发生事故的危險项目名称；
- (2) 通报人的姓名和电话号码；
- (3) 事故发生单位概况；
- (4) 事故发生的时间、地点以及事故现场情况；
- (5) 事故的简要经过；
- (6) 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；
- (7) 已经采取的措施；
- (8) 其他应当报告的情况。事故报告后出现新情况的，应当及时补报。

3.1.2 信息处置和研判

非正常工作时间内发生事故，第一发现人应立即向应急救援指挥部报告，应急救援指挥部值班人员接到报警后，根据事故发生地点、种类、强度和事故可能的危害程度上报本公司应急救援总指挥。在总指挥的授权下，接警人员在掌握基本事故情况后，立即赶赴现场并对事故级别做出判断，发出预警信号，启动相应响应级别。

响应启动后，应注意跟踪事态发展，科学分析处置需求，及时调整响应级别，避免响应不足或过度响应。

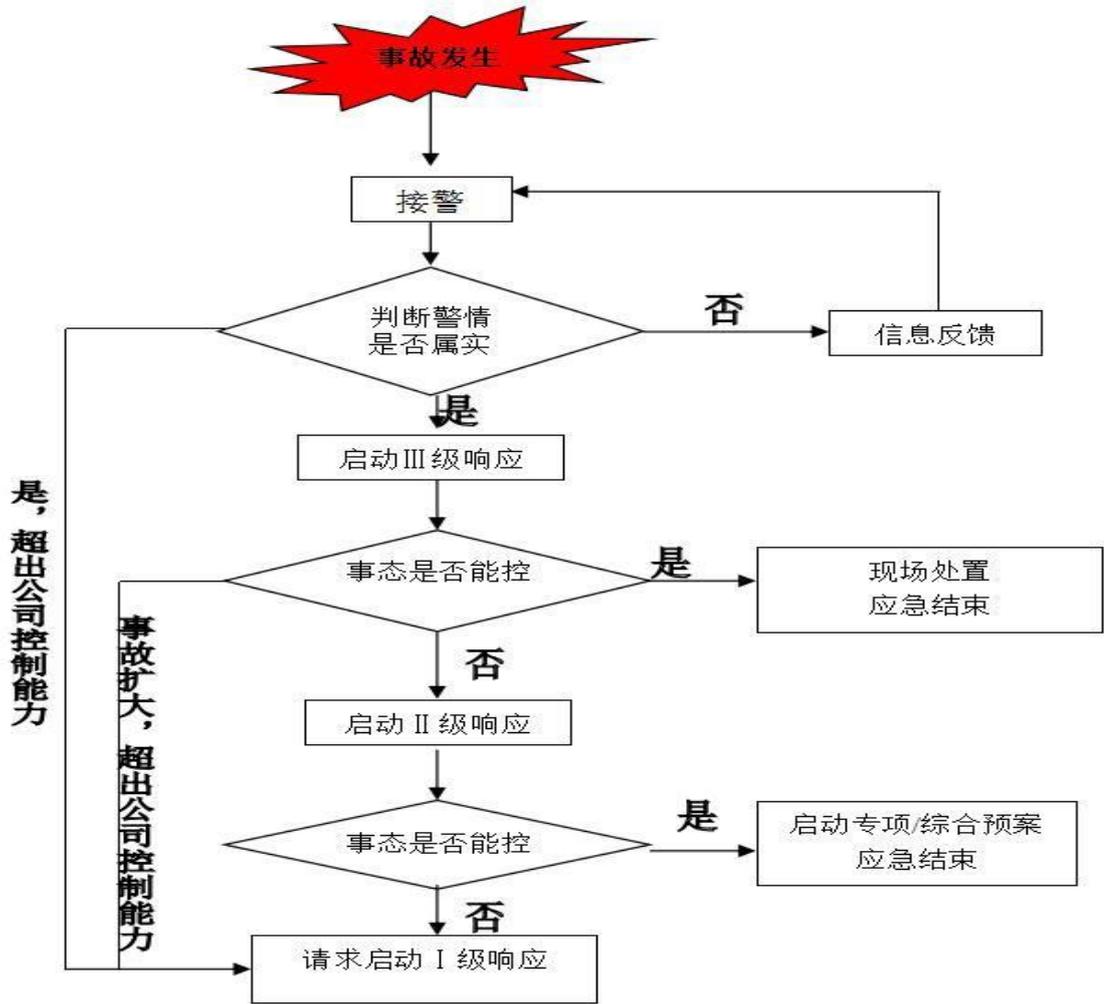


图 3-1 信息处置、研判与应急响应图

3.2 预警

3.2.1 预警启动

3.2.1.1 事故预警的条件

根据生产安全事故的严重程度，影响范围等将事故预警分为三级预警级别。即：班组（部门）预警（三级）、厂级预警（二级）、单位外部预警主要是当地政府相关部门及社会救援力量预警（一级）。

①一级预警条件：发生全厂性事故，超过本公司事故应急救援能力，有扩大、发展趋势，或者事故可能影响到企业周边居民时，由本公司应急救援总指挥报告上级主管部门，请求乐平镇或者三水区应急中心、三水区消防大队及其他有关部门、专业救援队支援，由上级主管部门启动上一级应急预案。

②二级预警条件：发生一般突发事件时，利用我司现有的所有部门和人员及企业可利用周边资源应控制处理的紧急情况。

③三级预警条件：能被本单位某个部门（班组）正常可利用的资源处理的紧急情况。正常可利用的资源指在某个部门（班组）权力范围内通常可以利用的应急资源，包括人力和物资等。

④按事故预警的条件划分如下

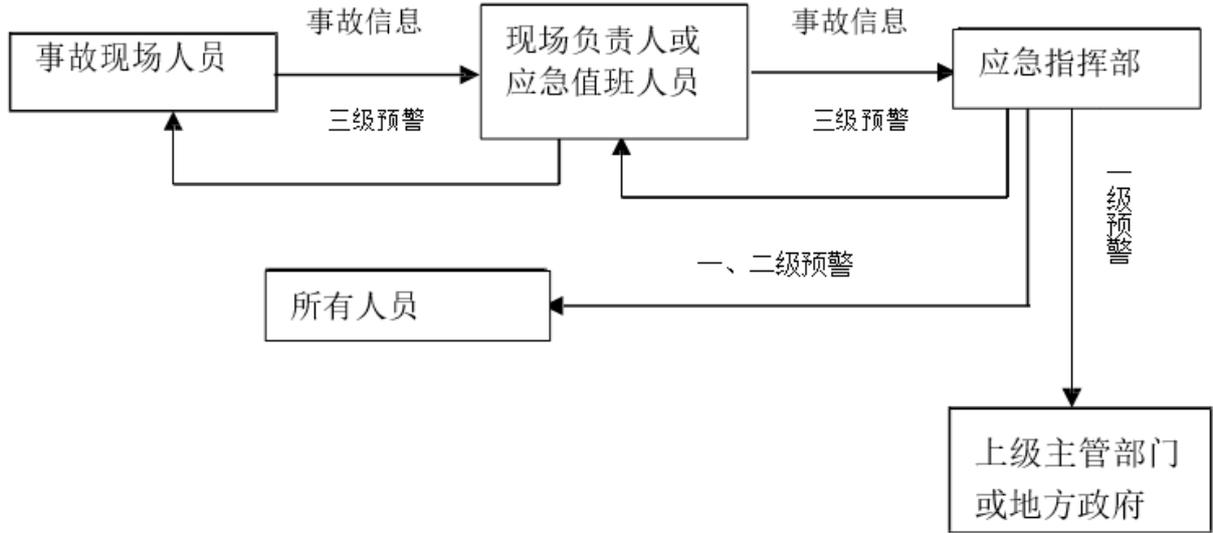
事故预警的条件划分表

| 等级 | 预警条件 | 备注 |
|---------------|--|------------------|
| III级预警 | 触电、机械伤害、起重伤害、高处坠落、中毒窒息、容器爆炸、车辆伤害、电梯事故等造成轻伤事故。车间、仓库、办公室发生小型火灾。 | 由事故点负责人启动现场处置方案 |
| II级预警 | 触电、机械伤害、起重伤害、高处坠落、中毒窒息、容器爆炸、车辆伤害、电梯事故、粉尘爆炸等造成重伤及以上事故。车间、仓库、办公室发生局部火灾，有蔓延的可能。汽车零部件事业部时效炉发生火灾爆炸。 | 启动公司专项预案或综合应急预案 |
| I级预警 (扩大级) | 车间、仓库、办公室整体产生严重的火灾。 | 启动综合应急预案，请求上一级救援 |

3.2.1.2 预警信息的内容

事故类型、规模、影响范围、发生地点、介质、发展变化趋势、有无人员伤亡、报告人姓名和联系方式等。

3.2.1.3 预警信息发布的流程



3.2.2 响应准备

疏散、撤离主要由抢险组人员负责，在疏散警戒组人员协助下完成。

事故发生后，或进入二级预警、一级预警、二级响应、一级响应，抢险组首先应组织事故现场人员撤离。

为防止无关人员误入现场造成伤害，防止事故现场人员不能及时疏散撤离，由公司疏散警戒组根据事故的大小、性质划出警戒区域，设立标识，由专人负责警戒，警戒人员负责对警戒区内所有人员进行疏导，带领至指定的集中点，同时禁止无关人员和车辆入内。

所有人员到达指定集中点后，由抢险组组长或指定专人对事故现场人员进行清点并将清点情况报告应急救援总指挥，确保所有人员撤离危险地点；若发现有人失踪，必须第一时间通知现场应急总指挥，说明失踪人员最后出现的地点及当时正在从事的工作情形。

疏散、撤离路线应严格按照逃生图标识进行，在关键位置设立警戒人员指引。

3.2.2.1 应急指挥及行动

①发生生产安全事故时，指挥部接警后总指挥或副总指挥应立即发出预警信号，启动相应应急响应，并实施本预案，做好现场指挥、领导工作。

②应急指挥部应根据事故类型、严重程度等调集相应的应急小组成员，立即投入应急抢险战斗状态。

③现场人员在总指挥的领导下及时采取有效措施，阻止事故扩大。

3.2.2.2 应急避险

抢险组在事故发生后应立即赶赴现场，根据事故实际情况设置警戒区域，按预先设定的疏散路线、集中点，有序的疏散事故现场无关人员，防止事态扩大造成其他人员伤害。

3.2.2.3 资源调配

后勤保障组在应急救援指挥部的领导指挥下，根据现场抢险救援的要求有序的提供所需物资装备，若是本车间或我司无法提供的物资装备，应向外界专业救援机构请求支援。

3.2.3 预警解除

当导致发生生产安全事故的相关危险因素和隐患得到有效控制或消除，经评估符合相应条件时，应及时解除预警、终止响应。生产安全事故预警解除和响应终止的条件是：事故现场已经处理完毕，确保无衍生事故，无隐患后，由单位应急总指挥发布预警解除通知。

3.3 响应启动

本单位应急指挥部应急救援指挥工作程序：

①应急救援指挥部接警后，了解事故情况，评估事故级别、预警及响应级别，向总指挥请示启动相应级别的预警或预案。总指挥同意启动相应级别的预警或预案，指挥部召集应急成员。

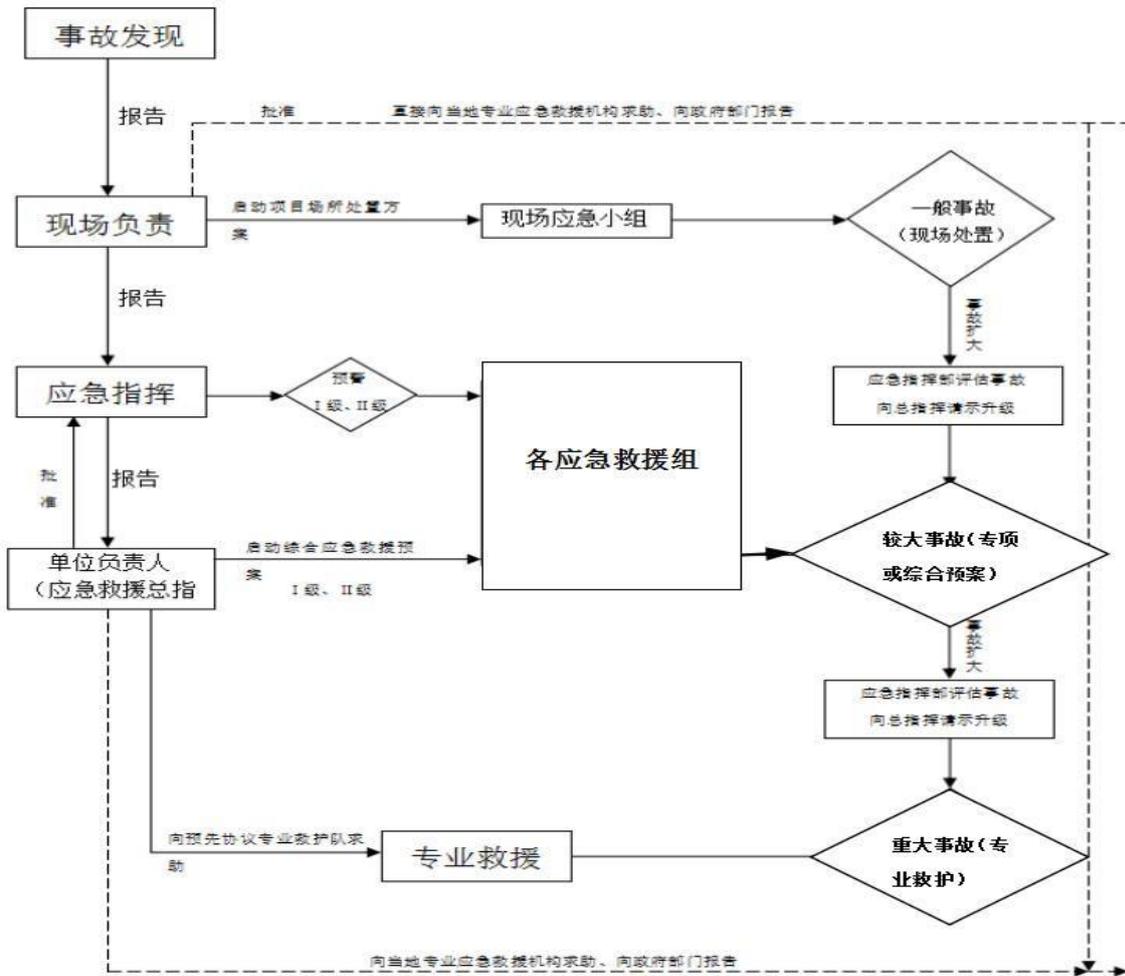
②本单位进入预警时，应急指挥部成员及各应急行动小组按预案的职责分工，在应急指挥部的统一领导下，进行准备行动。

③启动本应急预案时，指挥部即指挥救援行动组赶赴事故现场，了解事故情况，成立现场指挥部、及时向指挥部领导报告，并通报上级部门和协议救援单位。

④指挥部现场指挥人员与专业救援组应各司其职，并根据预警级别，启动相应的应急程序，并在指挥部的统一领导和协调下，开展应急救援与疏散工作。

⑤事故扩大，专业救援队救护人员到达事故现场时，现场指挥人员与本单位专业救援组人员必须配合专业救援队做好抢险救援工作。

⑥应急响应程序见下图



生产安全事故应急（各级预警）响应流程说明

3.4 应急处置

3.4.1 处置措施

见第二部分专项应急预案和第三现场处置方案的相关处置措施。

3.4.2 处置原则

3.4.2.1 火灾处置原则

- ①事故第一发现人及时向本公司应急指挥部报告；
- ②坚持以人为本、先救人后救物；
- ③坚持分级处置、统一指挥；
- ④先控制后灭火。

3.4.2.2 触电事故处置原则

- ①切断电源、保护自身安全原则；

②就地抢救、坚持抢救原则。

3.4.2.3 其他事故处置原则

①控制事故现场、消除事故隐患原则；

②就地抢救和送医相结合原则。

3.5 应急支援

一旦发生生产安全事故后，本公司应急指挥部根据事故发生地点、事故类型及事故严重程度启动本应急救援预案相应响应级别后，如事故不能有效处置，或者有扩大、发展的趋势，或者影响到企业周边社区时，本公司应急总指挥将响应级别提高至一级，及时报请辖区相关应急中心、应急管理局、消防、生态环境局、卫健委等部门以及医疗机构技术支援。

3.6 响应终止

3.6.1 事故应急结束必须符合以下条件

①事故现场已得到控制；

②事故现场及相关影响范围内的环境符合有关标准；

③导致次生、衍生事故的隐患已经消除；

④经事故应急指挥部检查评估，符合上述条件后，经应急指挥部批准，宣布现场应急结束。

3.6.2 应急救援结束后的注意事项

①应急救援结束后，应派专人全面彻底检查，确认危险已经彻底消除，防止其他危险隐患存在或死灰复燃；

②要设置警戒区，派专人值守，保护事故现场，为抢修保障做好现场保护；

③要做好现场及周边环境的监测，防止造成环境污染事故；

④事故抢险中产生的废物、废水严禁随意排放，危险废物要交由具有生态环境部门认可资质的单位接收处理。

4 后期处置

事故应急结束后，应做好包括污染物处理、事故后果影响消除、生产秩序恢复、善后赔偿、抢险过程和应急救援能力评估及应急预案的修订等后期处置工作。

4.1 污染物处理

所有事故应急过程中产生的污染物必须及时全面彻底清理和统一收集，并严格按有关法律法规要求进行分类处理。对于普通废物可以归入生活垃圾由市政部门处理，对于含危化品等危险废物的污染物必须统一收集后交由具有生态环境部门认可的相应废物接收处理资质的单位处理，转移危险废物必须按生态环境部门的规定办理危险废物转移联单手续。

4.2 事故后果影响消除

事故后果影响包括事故对现场、环境和企业声誉造成的影响。事故应急结束后，要配合公安、消防、应急管理、生态环境等部门人员保护好事现场，设置警戒线，划定事故现场范围，禁止一切无关人员进入现场。

本单位总指挥积极配合有关部门查清事故原因、经过，制订和落实事故整改和防范措施，防范类似事故再次发生。

对于事故造成的环境影响企业应继续跟踪监测，持续积极采取相应环境处理措施尽量减少事故对环境造成的影响。

4.3 调查与评估

发生生产安全事故，在迅速采取必要的措施抢救人员和财产时，必须严格保护事故现场。发生较大事故或人员死亡事故，应协助上级主管部门、三水区及以上人民政府应急管理部门和公安机关等部门对事故现场的保护和证据收集工作。因抢救伤员、防止事故扩大以及疏通交通等原因需移动物件时，必须作出标志、拍照、详细记录和绘制事故现场图，并妥善保护现场重要痕迹、物证等。

协助政府有关部门，对事故的起因、性质、影响、责任、经验教训和

生产恢复等问题进行调查评估，并向上级有关部门及当地政府作出报告。

4.4 生产秩序恢复

生产安全事故的生产恢复工作由本单位按程序上报并经批准后组织实施。

为减少事故带来的生产损失，事故应急结束后，在取得上级政府同意的情况下，要采取积极的措施尽快恢复生产。需要做好三方面的工作，一是稳定队伍员工思想；二是对事故造成损坏的设备设施、建构筑物 and 场所积极修复，尽快使设备设施满足生产条件；三是做好事故整改和防范措施，做好员工的安全教育，确保安全生产。

4.5 善后赔偿

事故造成人员伤亡、环境污染、周边社区生产生活影响的，应积极主动与伤亡人员及其家属、受影响区域的人员进行沟通和协商，及时救助，在政府有关部门的协调下，依据国家有关规定进行赔偿。

4.6 抢险过程和应急救援能力评估及应急预案的修订

应急结束后，由应急救援指挥部组织参加应急的相关单位人员对抢险过程进行总结，对抢险过程中应急行动的程序、步骤、措施、人力、物力等是否满足应急救援的需要进行评估，总结评估结果要形成报告，根据总结评估意见及时修订应急预案。

5 应急保障

5.1 通信与信息保障

针对本单位的日常工作与应急通信实际状况，应急通信是手机移动通信。本公司所在区域通讯信号良好，事故发生时有多种方式与外界取得联系，能够保障通信的畅通、快捷、有效。

应急指挥部各成员和各岗位通讯联络电话号码见附录。

5.2 应急队伍保障

5.2.1 公司应急队伍

本公司成立有应急救援指挥部，且下设 5 个应急组：抢险组、疏散警戒组、医疗救护组、通讯联络组、后勤保障组。为保证救援工作的顺利实施和救援组织的有效运转，当有人员离开组织后，应及时补充新的人员，并及时对其进行培训。应急指挥部应加强现场救援专业组的建设和培训，确保在应急救援过程中能承担起其相应的职责。各应急救援组分工明确，人员名单及联系电话号码详见本预案附件 1。

5.2.2 外部应急队伍

外部应急队伍主要为当地应急管理局、当地医院、消防队、生态环境局、卫健委等部门及 120 医疗机构，119 消防报警等。各部门、机构联系电话号码见附件 3。

5.3 应急物资装备保障

所有应急救援设备设施和物资实行专人管理，定点定量存放，消防设施、消防器材和泄漏应急处置器材由公司安全管理人员专门负责管理，每年初制定严格的检查保养计划，按月、季、半年不同周期分类对所有应急设施器材进行检查，及时补充和维修维护，确保各处应急器材物资的数量和性能满足随时使用的需要，配备的应急救援物资器材一览表见附件 2。

5.4 其他保障

5.4.1 交通运输保障

交通运输由后勤保障组负责，一旦事故发生，必须通知无关车辆不得进入我司所划定的警戒区域。并及时调集、指挥救援车辆进入厂区进行伤亡人员的运输。

交通运输的路线已划定，发生重大事故后，请求地方政府及时协调对

事故现场进行交通管制，开设应急救援特别绿色通道，最大限度地赢得抢险救灾时间。

5.4.2 治安保障

疏散警戒组负责事故现场警戒及疏散区域的治安工作，在事故发生时，疏散警戒组人员负责警戒区域内重点目标、重点部门的安全保卫；负责警戒区域内的治安巡查，依法制止应急救援期间打、砸、抢、盗等违法犯罪行为；禁止一切与抢险救援无关的人员进入警戒区域；维持群众疏散集散地、安置地点的治安秩序。

5.4.3 救援医疗保障

可根据需要请求地方医疗卫生机构协助，及时赴现场开展医疗救治工作。

5.4.4 技术保障

本公司现场应急总指挥和各部门（车间）主管、负责人应经过专业技术的培训、应急处置措施的培训，为事故处理提供技术支持和保障。

二 专项应急预案

1 火灾爆炸专项应急预案

1.1 适用范围

本专项预案适用于车间、仓库、变配电房、办公室发生局部火灾爆炸，事故车间或仓库人员已无法控制，必须由应急救援总指挥启动二级响应、二级预警，并启动本专项预案。

1.2 应急组织机构及职责

见综合应急预案第2节

1.3 响应启动

1.3.1 响应等级、条件

启动本专项预案或综合应急预案应为较大事故，二级响应。

表 2.1-1 事故响应等级、条件

| 事故类型 | 危险源 | 可能发生区域 | L 值 | S 值 | 分值 | 风险等级 |
|------|--------------------|----------------|-----|-----|----|------|
| 火灾爆炸 | 天然气、包装材料、清洗剂、办公用品等 | 生产车间、仓库和办公楼、宿舍 | 3 | 5 | 15 | 重大风险 |

(1) 启动本专项预案时，指挥部立即通知各应急小组赶赴事故现场，了解事故情况，成立现场指挥部、及时向指挥部领导报告，并通报上级部门和协议救援单位。

(2) 指挥部现场指挥人员与专业救援组应各司其职，并根据预警级别，启动相应的应急程序，并在指挥部的统一领导和协调下，开展应急救援与疏散工作。

(3) 事故扩大，专业救援队救护人员到达事故现场时，现场指挥人员与本单位专业救援组人员必须配合专业救援队做好抢险救援工作。

1.3.2 疏散、撤离

疏散、撤离主要由疏散警戒组人员负责，在抢险组人员协助下完成。启动专项预案，疏散警戒组首先应组织事故现场人员撤离。

为防止无关人员误入现场造成伤害，防止事故现场人员不能及时疏散撤离，由疏散警戒组根据事故的大小、性质划出警戒区域，设立标识，由专人负责警戒，警戒人员负责对警戒区内所有人员进行疏导，带领至指定的集中点，同时禁止无关人员和车辆入内。

所有人员到达指定集中点后，由疏散警戒组组长或指定专人对事故现场人员进行清点并将清点情况报告应急救援总指挥，确保所有人员撤离危险地点；若发现有人失踪，必须第一时间通知现场应急总指挥，说明失踪人员最后出现的地点及当时正在从事的工作情形。

疏散、撤离路线应严格按照逃生图标识进行，在关键位置设立警戒人员指引。

1.3.3 应急指挥及行动

①发生生产安全事故时，指挥部接警后总指挥应立即发出预警信号，启动相应应急响应，并实施本预案，做好现场指挥、领导工作。

②应急指挥部应根据事故类型、严重程度等调集相应的应急小组成员，立即投入应急抢险战斗状态。

③现场人员在总指挥的领导下及时采取有效措施，阻止事故扩大。

1.3.4 应急避险

抢险救援人员在事故发生后应立即赶赴现场，根据事故实际情况设置警戒区域，按预先设定的疏散路线、集中点，有序的疏散事故现场无关人员，防止事态扩大造成其他人员伤害。

1.3.5 扩大应急响应程序

一旦发生生产安全事故后，本公司应急指挥部根据事故发生地点、事故类型及事故严重程度启动本应急救援预案相应响应级别后，如事故不能有效处置，或者有扩大、发展的趋势，或者影响到企业周边社区时，由本公司应急总指挥将响应级别提高至一级，及时报请辖区相关主管部门、应急管理局、当地医院、消防大队、生态环境局、卫健委等部门以及医疗机构技术支援。

1.4 处置措施

1.4.1 处置原则

- (1) 及时向本公司应急指挥部报告；
- (2) 坚持以人为本、先救人后救物；
- (3) 坚持分级处置、统一指挥；
- (4) 先控制后灭火；
- (5) 保护自身安全原则。

1.4.2 处置措施

1.4.2.1 火灾事故处置措施

(1) 发现火情后，现场值班人员应保持冷静，明辨方向和火势大小，迅速使用起火现场的灭火器、消防栓、消防枪等各种消防器材在第一时间灭火，力争把火控制、扑灭在初期阶段。同时呼喊周围人员参与到灭火和报警，并将事故报告给应急指挥部及现场主管人员；

(2) 总指挥接到火灾事故报告后，发出火灾警报；

(3) 现场员工接到警讯后，首先将本岗位生产处理至安全状态，其他员工立即赶赴紧急集合点待命；

(4) 总指挥立即通知现场各应急人员赶赴事故现场增援，参加救援；

(5) 抢险组向起火现场员工发出通报，迅速地指导人员疏散撤离，对送风、电源做出处理，停止其运行或部分停止使用。警戒人员在起火地点周围15米处拉警戒带、放置警戒标志划分警戒区，禁止无关车辆通行和外来人员出入，并迎接和引导消防车辆进入火灾现场。严格保护火灾现场。

(6) 救护组对火灾现场伤员进行护理，对重伤者要立即送往医院。紧急抢救、包扎伤员、协助医务救护人员到场救护，由办公室人员负责，运送伤员工作由救护组组长负责；

(7) 灭火期间如有人员受伤，应以抢救伤员为主；火灾扑灭后，应留有人员观察现场情况，防止复燃；

(8) 后勤保障组负责保障救火过程的物资保障，本着“特事特办、手续从简”的原则，及时将救援物资运送到事故现场；

(9) 经认真检查确认火灾已彻底扑灭后，总指挥宣布火灾事故警报解除。

进入事故调查与生产恢复阶段（因需要保留现场暂不能恢复生产的除外）；

(10) 向上级主管部门及政府有关部门报告事故情况。

1.4.2.2 中毒窒息事故处置措施

火灾的次生灾害为中毒和窒息。发生火灾时，由于氧气的大量消耗，不完全燃烧时会产生 CO（中毒和窒息），完全燃烧会产生 CO₂（窒息）以及其他缺氧性窒息。

(1) 现场处置

①事故现场人员立即停止正常的操作行为，切断电源。

②迅速将中毒者移到空气清新处，松解衣扣和腰带，清除口腔异物，维护呼吸道通畅，在搬运过程中要沉着、冷静，不要强拖硬拉，防止造成骨折。遭受污染的衣物要立刻脱掉，皮肤污染时要及早用清水冲洗。酸碱溅入眼内，立即提起眼帘，尽快除去化学毒物是最迫切、最有效的急救措施，首先用大量的自来水或生理盐水反复冲洗至少 15 分钟。

③立即进行一次检查，检查顺序是：神智清晰程度，脉搏、心跳是否存在，呼吸是否停止，有无出血和骨折。

④呼吸停止，应立即进行人工呼吸或立即送医。

(2) 注意事项

①实施救援前应评估抢险场所可能潜在的危害，如果有危险存在，应提供何种有效的个人防护器具、抢险救援器具，并正确选择和使用；

②进入有毒气体 CO 存在场所抢险的人员要穿戴防毒面具（口罩）或正压式空气呼吸器等防护用品。

③所有现场采取的救援对策和措施应经危害辨识和评估确保安全的情况下方可采用，严禁个人未经应急指挥部研究同意随意采取救援行动，除非本预案中对事件处置已有明确的指引。

④心肺复苏术的正确步骤：清理呼吸道，胸外心脏按压 30 次，吹气 2 次，如此进行 5 个循环。

(2) 人员急救

人员急救是指现场工作人员意外受到有毒化学物质伤害时所采取的自救或互救的简要的处理方法。现场及时准确处理对急性中毒者来说是十分重要的，简单有效的措施常能起到重危者减轻伤害的作用，争取时间为进一步治疗创造条件。

①心脏复苏术

心前区叩击术——发现心脏停止跳动后，立即用拳头叩击心前区（拳头力量不要太猛），可连续叩击 3-5 次，然后观察心脏是否起搏，若心脏恢复则表示成功，心跳不恢复应改为胸外心脏挤压术。

胸外心脏挤压术——确认患者状态：确保患者意识丧失和心跳停止。

位置：将患者平卧，敞开衣领，找到两侧乳头连线与胸骨的交点作为按压点。

按压：用手掌根部进行胸外按压，按压深度约为 5-6 厘米，频率为每分钟 100-120 次。

配合人工呼吸：在进行胸外心脏挤压术时必须密切配合进行口对口人工呼吸。

1.5 应急保障

启动本专项应急预案，后勤保障组应负责消防水、灭火器材不停断地供应，同时确保应急救援车辆到位待命。若是我司无法提供的物质装备，应及时向外界专业救援机构请求技术、物质装备的支援。疏散警戒组负责事故现场警戒及疏散，设定警戒区域；必须通知无关车辆不得进入我司所划定的警戒区域；确保交通运输的路线畅通，派员守护公司门口，及时引导、调集和指挥救援车辆进入厂区进行伤亡人员的运送；通讯联络组确保与外界联系的畅通。

2 自然灾害专项应急预案

2.1 适用范围

本专项预案适用于由于雷电、暴雨、大风和地震等自然灾害使我司遭受财产损失或人员伤亡，车间或仓库人员已无法控制，必须由应急救援总指挥启动二级响应、二级预警，并启动本专项预案。

2.2 应急指挥机构及职责

见综合应急预案第 2 节

2.3 响应启动

2.3.1 响应等级、条件

启动本单位专项预案或综合应急预案应为较大事故，二级响应。

事故响应等级、条件

| 响应等级 | 响应条件 | 备注 |
|------|---|---------|
| 二级响应 | 暴雨持续，并且降雨量达到 50 毫米；台风 6 级以上，阵风 7 级以上的大风和龙卷风；雷暴天气；气温 35℃ 以上。 | 启动该专项预案 |

(1) 启动本专项预案时，指挥部立即指挥各应急小组赶赴事故现场，了解事故情况，成立现场指挥部、及时向指挥部领导报告，并通报上级部门和协议救援单位。

(2) 指挥部现场指挥人员与专业救援组应各司其职，并根据预警级别，启动相应的应急程序，并在指挥部的统一领导和协调下，开展应急救援与疏散工作。

(3) 事故扩大，专业救援队救护人员到达事故现场时，现场指挥人员与本单位专业救援组人员必须配合专业救援队做好抢险救援工作。

(4) 专项预案应急响应程序见下图

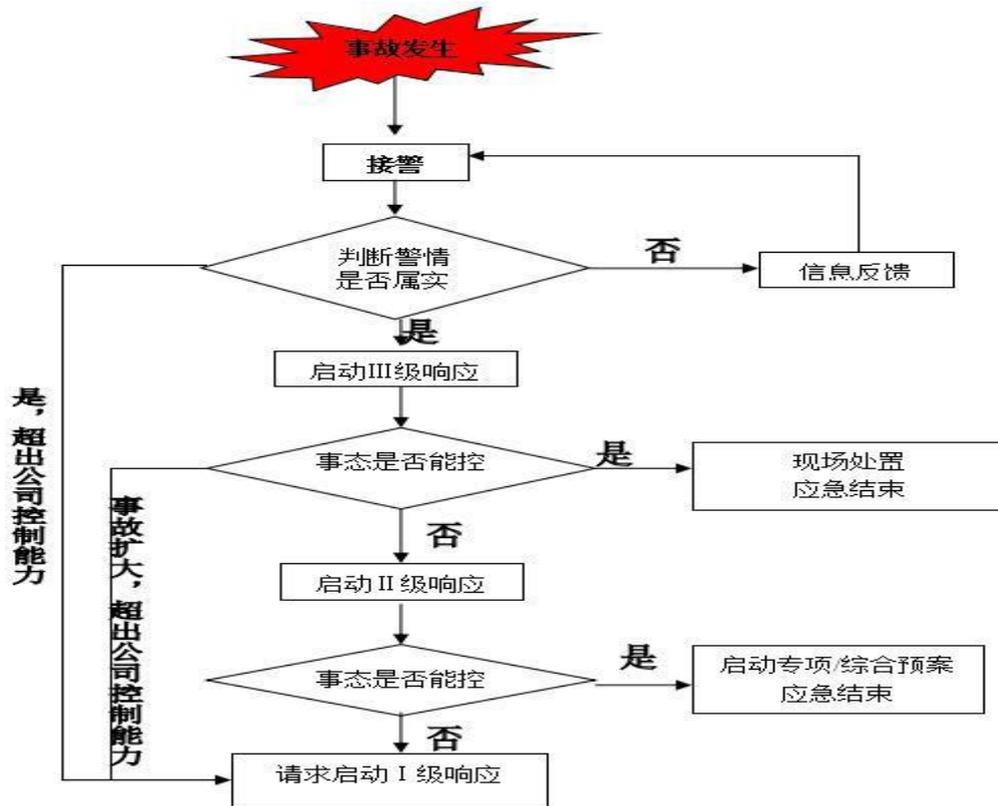


图 6-1 生产安全事故应急响应程序示意图

2.3.2 疏散、撤离

疏散、撤离主要由疏散警戒组人员负责，启动专项预案，疏散警戒组首先应组织事故现场人员撤离。

为防止无关人员误入现场造成伤害，防止事故现场人员不能及时疏散撤离，由公司疏散警戒组根据事故的大小、性质划出警戒区域，设立标识，由专人负责警戒，警戒人员负责对警戒区内所有人员进行疏导，带领至指定的集中点，同时禁止无关人员和车辆入内。

所有人员到达指定集中点后，由疏散警戒组组长或指定专人对事故现场人员进行清点并将清点情况报告应急救援总指挥，确保所有人员撤离危险地点；若发现有人失踪，必须第一时间通知现场应急总指挥，说明失踪人员最后出现的地点及当时正在从事的工作情形。

疏散、撤离路线应严格按照逃生图标识进行，在关键位置设立警戒人员指引。

2.3.3 应急指挥及行动

①发生生产安全事故时，指挥部接警后总指挥或副总指挥应立即发出预警信号，启动相应应急响应，并实施本预案，做好现场指挥、领导工作。

②应急指挥部应根据事故类型、严重程度等调集相应的应急小组成员，立即投入应急抢险战斗状态。

③现场人员在抢险组组长的领导下及时采取有效措施，阻止事故扩大。

2.3.4 应急避险

疏散警戒组在事故发生后应立即赶赴现场，根据事故实际情况设置警戒区域，按预先设定的疏散路线、集中点，有序的疏散事故现场无关人员，防止事态扩大造成其他人员伤害。

2.3.5 扩大应急响应程序

一旦发生生产安全事故后，本公司应急指挥部根据事故发生地点、事故类型及事故严重程度启动本应急救援预案相应响应级别后，如事故不能有效处置，或者有扩大、发展的趋势，或者影响到企业周边社区时，由本公司应急总指挥将响应级别提高至一级，及时报请辖区相关主管部门、应急管理局、消防大队、生态环境局、卫健委等部门以及医疗机构技术支援。

2.4 处置措施

2.4.1 处置原则

- (1) 及时向本公司应急指挥部报告；
- (2) 坚持以人为本、先救人后救物；
- (3) 坚持分级处置、统一指挥；
- (4) 保证自身安全原则。

2.4.2 处置措施

2.4.2.1 台风应急处置措施

(1) 当三水区电视台（或气象台）悬挂白色、蓝色台风预警信号时，三防领导小组成员 24 小时值班，密切关注台风预报，掌握台风动向和天文潮的规律。

① 由通讯联络组负责通知、督促防台风工作，要求各单位在负责的区域内提前做好防风避险措施。

② 由抢险组分别组织有关人员，对厂区的各种排洪设备进行检查和试机，检查各排水系统是否畅通，掌握河水涨退潮的规律，提前将各排污口水位降低，落实有关人员关闭各种防洪闸门，准备足够的沙包及各种防洪物资。

③ 提醒各有关单位关好门窗，高空设备采取固紧措施，防止被风吹下伤人。检查各种供电线路、通讯线路有无潜在危险。

④ 组织有关人员检查、督促各岗位，做好各种防风准备工作。

(2) 当三水电视台（或气象台）悬挂黄色台风警号时。

① 公司召开防风紧急会议，动员有关管理人员和当班员工投入防台风工作。检查防台、防汛设施，并配备足够的防台防汛器材物资等。

② 公司领导、各级管理人员、保安人员根据防台风的需要各就各位，服从公司三防指挥部的指挥，执行各项任务，开展工作。

③ 停止所有的高空作业活动。

④ 无关人员禁止进入库区。

(3) 当三水电视台（或气象台）悬挂橙色预警信号时：

① 公司领导把防风工作为首要任务，公司“三防”领导坐阵指挥，视具体情况，向公司有关领导和员工通报台风有关情况，全面布置有关防护工作。

② 根据预案，为了确保防台风期间有电力供应，根据本公司实际情况开始考虑对比较薄弱的场所有计划进行停电，根据防台风的实际需要，将员工安排到防台风的第一线或撤退到安全的地方。各单位责任人对本单位的员工要跟踪负责。调度要尽力保证排洪所需的电力供应。

③ 公司的机动车辆要随时应付防台风的需要。

④ 应停止一切室外作业活动。

(4) 当三水电视台（气象台）悬挂红色台风预警信号时：

① 各生产线根据当时的实际情况有计划安排停机。

② 当发生有人员伤亡时，“三防”抢险队员及有关人员在确保自身安全的前提下，必须以最快的速度赶赴现场实施救护。

③ 当需要上级有关部门支持时，由公司“三防”领导立刻报告上级“三防”指挥部门请求支援，并要积极配合各项抢险救灾等工作。

(5) 转移安置措施

① 各单位管理人员负责对本部门上班员工的安全负责，当员工受到有安全威胁时应根据实际情况及时进行转移到安全的地方。

② 协助外来人员（例如外来施工人员等）转移到安全地方。

③ 安保人员协助厂区内各共同维持治安，保持各种秩序稳定。

(6) 善后工作

台风过后，及时做好组织有关人员，清理各种障碍物，开展救灾复产工作并上报灾情。

2.4.2.2 雷击事故处置措施

(1) 救援程序

① 发生事故后，公司领导及工作人员应在第一时间赶到事故现场，按照制定的应急救援预案，立即自救或者实施救援；

② 当雷击引起人员伤亡、火灾、爆炸等危险时，立即组织营救受害人员，组织人员疏散，组织消防队员转移保护设备设施，扑救火源；

③ 设备&维修部负责人在接到雷电灾害报警后，立即调集电工处理电力设施事故；

④ 设备&维修部在接到雷电灾害报警后，立即组织相关部门对建（构）筑物造成损害程度做出鉴定，落实防护措施。

(2) 伤员处置措施

① 如果出现了因雷击昏倒而“假死”的状态时，可以采取如下的救护方法：

进行口对口人工呼吸。雷击后进行人工呼吸的时间越早，对伤者的身体恢复越好，因为人脑缺氧时间超过十几分钟就会有致命危险。如果能在4分钟内以心肺复苏法进行抢救，让心脏恢复跳动，可能还来得及救活。

对伤者进行心脏按压，并迅速通知医院进行抢救处理。如果遇到一群人被闪电击中，那些会发出呻吟的人不要紧，应先抢救那些已无法发出声息的

人。

如果伤者遭受雷击后引起衣服着火，此时应马上让伤者躺下，以使火焰不致烧伤面部，并往伤者身上泼水，或者用厚外衣、毯子等把伤者裹住隔绝空气，以扑灭火焰。

② 如果因雷击而发生火灾、爆炸事故，则根据情况立即启动相应的应急预案。

2.4.2.3 高温中暑现场处置措施

(1) 先兆中暑和轻度中暑者处置措施

①迅速将中暑者移至阴凉、通风的地方，同时垫高头部，解开衣裤，以利呼吸和散热。

②用湿毛巾敷头部或用冰袋置于中暑者的头部、大腿根部等处。若病人能饮水时，可给病人饮水中加入少量食盐。

③报告应急救援领导小组办公室，暂时停止现场作业，对工作场所的通风降温设施等进行检查，采取有效措施降低工作环境温度。

(2) 重度中暑者处置措施

①将中暑人员立即抬离工作现场，移至阴凉、通风的地方，同时垫高头部，解开衣裤，以利呼吸和散热。

②用湿毛巾敷头部或用冰袋做简单的降温处理，并立即报告应急救援领导小组办公室。

③后勤保障组提供运送车辆，由救护组送至就近医院，或直接拨打 120 急救。暂时停止现场作业，找出中暑原因并采取有效措施。

(3) 注意事项

①中暑后不要大量饮水，采用少量、多次的饮水方法，每次以不超过 300mL 为宜，切忌狂饮。

②不要给中暑者食用生冷瓜果和油腻食物，以免引发其它病症。

2.5 应急保障

启动本专项应急预案，后勤保障组应负责安全带、安全帽等应急物资不间断地供应，同时确保应急救援车辆到位待命，若是我司无法提供的物资

装备，及时应向外界专业救援机构请求技术、物质装备的支援。疏散警戒组负责事故现场警戒及疏散，设定警戒区域，确保无关车辆不得进入我司所划定的警戒区域；确保交通运输的路线畅通，派员守护公司门口，及时引导、调集和指挥救援车辆进入厂区进行伤亡人员的运输；通讯联络组确保与外界联系的畅通。

3 粉尘爆炸专项预案

3.1 事故风险分析

3.1.1 风险与事故情景

粉尘爆炸风险度分析表

| 事故类型 | 危险源 | 可能发生区域 | L 值 | S 值 | 分值 | 风险等级 |
|------|-----|--------|-----|-----|----|------|
| 粉尘爆炸 | 铝粉尘 | 打磨岗位 | 2 | 5 | 10 | 中等风险 |

打磨岗位产生的铝粉尘，漂浮于空中，达到爆炸极限，遇火源（包括明火、静电以及炽热表面等），可能发生其他爆炸（粉尘爆炸）。

3.1.2 事故特征

- (1) 容易形成二次爆炸；
- (2) 火灾燃烧猛烈阶段，产生浓烟，扑救比较困难；
- (3) 次生灾害为中毒窒息，可能造成人员重大伤亡和严重财产损失。

3.2 应急指挥机构及职责

见综合应急预案第 2 节

3.3 处置程序

3.3.1 响应等级、条件

启动本单位专项预案或综合应急预案应为较大事故，二级响应。

事故响应等级、条件

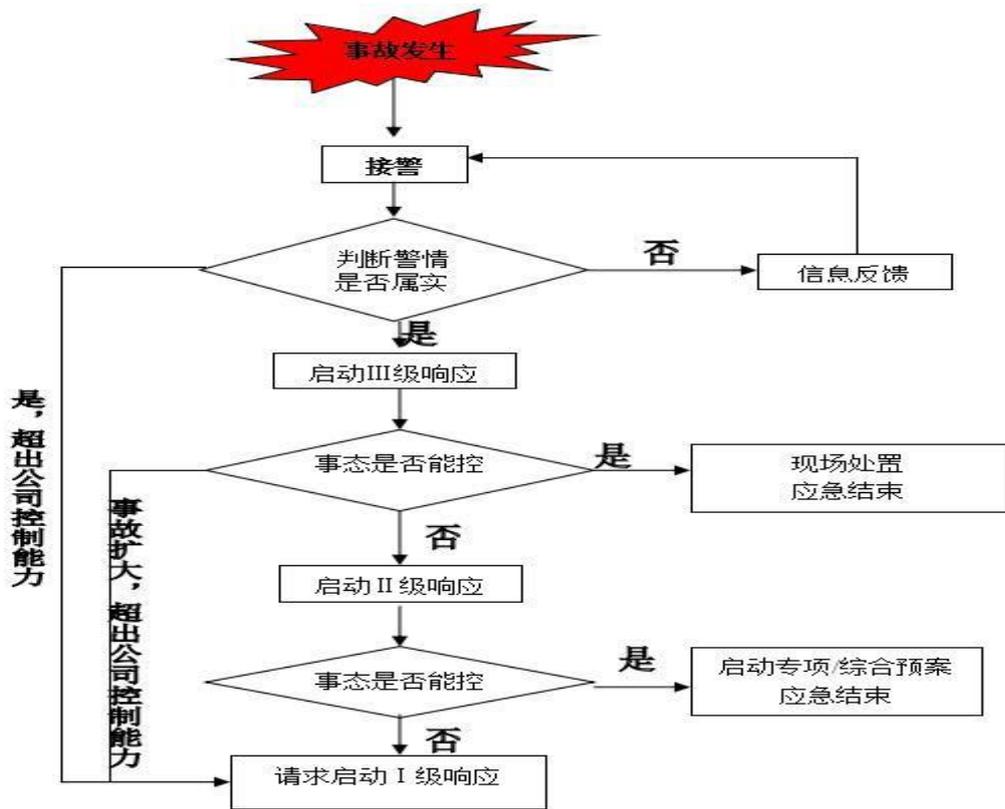
| 响应等级 | 响应条件 | 备注 |
|------------|-------------|---------|
| 二级响应（较大事故） | 打磨岗位发生粉尘爆炸。 | 启动该专项预案 |

(1) 启动本应急预案时，指挥部立即指挥各应急小组赶赴事故现场，了解事故情况，成立现场指挥部、及时向应急总指挥报告，并通报上级部门。

(2) 指挥部现场指挥人员与专业救援组应各司其职，并根据预警级别，启动相应的应急程序，并在指挥部的统一领导和协调下，开展应急救援与疏散工作。

(3) 事故扩大，专业救援队救护人员到达事故现场时，现场指挥人员与本单位专业救援组人员必须配合专业救援队做好抢险救援工作。

(4) 专项预案应急响应程序见下图



3.3.2 疏散、撤离

疏散、撤离主要由警戒疏散组人员负责，在应急抢险组人员协助下完成。启动专项预案，抢险组和警戒疏散组首先应组织事故现场人员撤离。

为防止无关人员误入现场造成伤害，防止事故现场人员不能及时疏散撤离，由公司疏散警戒组根据事故的大小、性质划出警戒区域，设立标识，由专人负责警戒，警戒人员负责对警戒区内所有人员进行疏导，带领至指定的集中点，同时禁止无关人员和车辆入内。

所有人员到达指定集中点后，由警戒疏散组组长或指定专人对事故现场人员进行清点并将清点情况报告应急救援总指挥，确保所有人员撤离危险地点；若发现有人失踪，必须第一时间内通知现场应急总指挥，说明失踪人员最后出现的地点及当时正在从事的工作情形。

疏散、撤离路线应严格按照逃生图标识进行，在关键位置设立警戒人员指引。

3.3.3 应急指挥及行动

①发生生产安全事故时，指挥部接警后总指挥或副总指挥应立即发出预警信号，启动相应应急响应，并实施本预案，做好现场指挥、领导工作。

②应急指挥部应根据事故类型、严重程度等调集相应的应急小组成员，立即投入应急抢险战斗状态。

③现场人员在抢险组组长的领导下及时采取有效措施，阻止事故扩大。

3.3.4 资源调配

后勤保障组在应急指挥部的领导指挥下，根据现场抢险救援的要求有序地提供所需物质装备，若是本车间或我司无法提供的物质装备，应向外界专业救援机构请求支援。

3.3.5 应急避险

警戒疏散组在事故发生后应立即赶赴现场，根据事故实际情况设置警戒区域，按预先设定的疏散路线、集中点，有序地疏散事故现场无关人员，防止事态扩大造成其他人员伤害。

3.3.6 扩大应急响应程序

一旦发生生产安全事故后，本公司应急指挥部根据事故发生地点、事故类型及事故严重程度启动本应急救援预案相应响应级别后，如事故不能有效处置，或者有扩大、发展的趋势，或者影响到企业周边社区时，由本公司应急总指挥将响应级别提高至一级，及时报警辖区应急管理局、当地医院（报警电话 120）、消防大队（报警电话 119）、生态环境局、卫健委等部门请求技术支援。

3.4 处置措施

3.4.1 处置原则

- （1）及时向本公司应急指挥部报告；
- （2）坚持以人为本、先救人后救物；
- （3）坚持统一指挥、组织落实、措施得当；
- （4）坚持“安全第一、预防为主、常备不懈”的原则；

3.4.2 处置措施

3.4.2.1 粉尘爆炸事故处置措施

- （1）发生粉尘爆炸，事故现场人员立即停机，切断现场所有电源开关，扑救火灾，通知现场及附近人员紧急撤离事故现场；
- （2）总指挥（副总指挥）接到事故报告后，发出火灾警报；
- （3）现场紧急撤离人员立即赶赴紧急集合点集合待命；
- （4）总指挥（副总指挥）立即通知现场总指挥及各应急小组人员赴事故现场增援，参加救援；

(5) 警戒疏散组向事故点员工发出通报，迅速地指导人员疏散撤离，对送风、电源做出处理，停止其运行或部分停止使用。警戒人员在起火地点周围 150 米处拉警戒带、放置警戒标志划分警戒区，禁止无关车辆通行和外来人员出入，并迎接和引导消防车辆进入火灾现场。严格保护火灾现场，并严防趁火打劫。

(6) 医疗救护组负责对火灾现场伤员进行护理，对重伤者要立即送往医院。负责紧急抢救、包扎伤员、协助专业医务救护人员到场救护。

(7) 后勤保障组负责保障救火过程的物资保障，本着“特事特办、手续从简”的原则，及时将救援物资运送到事故现场。

(8) 经认真检查确认火灾已彻底扑灭后，总指挥（副总指挥）宣布火灾事故警报解除。进入事故调查与生产恢复阶段（因需要保留现场暂不能恢复生产的除外）；

(9) 向上级主管单位及佛山市政府有关部门报告事故情况。

3.4.2.2 中毒和窒息事故处置措施

粉尘爆炸的次生灾害为中毒和窒息。发生火灾时，由于氧气的大量消耗，不完全燃烧时会产生 CO，完全燃烧会产生 CO₂（窒息）以及其他缺氧性窒息。

(1) 现场处置

①事故现场人员立即停止正常的操作行为，切断电源。

②迅速将中毒者移到空气清新处，松解衣扣和腰带，清除口腔异物，维护呼吸道通畅，在搬运过程中要沉着、冷静，不要强拖硬拉，防止造成骨折。污染的衣物要立刻脱掉，皮肤污染时要及早用清水或解毒液冲洗。酸碱溅入眼内，立即提起眼帘，尽快除去化学毒物是最迫切、最有效的急救措施，首先用大量的自来水或生理盐水反复冲洗至少 15 分钟。

③立即进行一次检查，检查顺序是：神智清晰程度，脉搏、心跳是否存在，呼吸是否停止，有无出血和骨折。

④呼吸停止，应立即进行人工呼吸或立即送医。

(2) 注意事项

①实施救援前应评估抢险场所可能潜在之危害，如果有危险存在，应提供何种有效的个人防护器具、抢险救援器具，并正确选择和使用；

②进入有毒气体 CO 存在场所抢险的人员要穿戴防毒面具（口罩）或正压式空气呼吸器等防护用品。

③所有现场采取的救援对策和措施应经危害辨识和评估确保安全的情况下方可采用，严禁个人未经应急指挥部研究同意随意采取救援行动，除非本预案中对事件处置已有明确的指引。

④心肺复苏术的正确步骤：胸外心脏按压 30 次，清理呼吸道，吹气 2 次，如此进行 5 个循环。

三 现场处置方案

1 初期火灾现场处置方案

1.1 事故风险描述

1.1.1 风险分析

按照风险评价准则进行风险评价（即风险度 $R=$ 可能性 $L \times$ 严重性 S ），划分风险等级。如下表：

火灾爆炸风险度分析表

| 事故类型 | 危险源 | 可能发生区域 | L 值 | S 值 | 分值 | 风险等级 |
|------|--------------------|----------------|-----|-----|----|------|
| 火灾爆炸 | 天然气、清洗剂、包装材料、办公用品等 | 生产车间、仓库和办公楼、宿舍 | 3 | 5 | 15 | 重大风险 |

我司的火灾爆炸危险程度为重大风险，主要存在于生产车间、仓库和办公楼、宿舍，天然气、清洗剂、包装材料、办公用品等遇到明火，可能发生火灾。

1.1.2 事故特征

- ①燃烧速度快；
- ②火焰温度高，辐射热量大；
- ③火灾燃烧猛烈阶段，产生浓烟，扑救比较困难；
- ④次生灾害为中毒窒息，可能造成人员重大伤亡和严重财产损失。

1.2 应急工作职责

1.2.1 应急组织

- ①组长：事故点主管。
- ②应急人员：事故点工作人员。

1.2.2 组长职责

- ①组长有权指定应急副组长；
- ②组长应第一时间赶到事故现场，如不能及时赶到时，由副组长担任临时组长；
- ③组织工作人员对事故现场危险源进行控制、消除。

1.2.3 工作人员应急职责

- ①切断电源并消除周围火源、可燃物；
- ②在组长组织下参与初期火灾事故处置。

1.3 应急处置

1.3.1 报警及联络

①发现火情人员第一时间以电话等方式向主管或应急值班人员报警，报警电话（24小时值班电话）见附件1。

②指挥部接到报警后立即以电话等方式通知抢险人员按预定方案处理，同时启动报警器向全体人员报警及总指挥、现场指挥报告。总指挥根据情况决定是否启动本单位综合应急救援预案。当发生火情无法控制时、或有迹象表明事态趋向失控时应立即报警三水区消防大队或119，并向临近单位通报。

1.3.2 应急措施

①事故现场人员立即停止正常的操作行为，切断电源，撤离周围未着火物资，以防火情扩大。

②火势很小时，事故现场人员可用手提灭火器、室内消火栓水带扑救，报警组长和应急救援指挥部。

③组长或现场指挥应启动现场处置方案，第一时间赶到现场并迅速安排人员组织事故现场人员疏散，组织抢险组人员灭火。

④火势失控或火势有继续扩大的趋势，不能自行灭火时，立即报警三水区消防大队或119。

⑤抢险人员撤出火场，做好警戒保护现场及人群疏散，等待专业消防队到来。

1.3.3 警戒、疏散程序

①警戒：由抢险组负责人员、车辆控制，设立警戒区，禁止除外来救援车辆、人员外的其他人员和车辆进入。

②疏散：当火灾事故发展不可控制时，现场总指挥应立即下令疏散现场人员。并清查有无人员留在着火区内。

③逃生或疏散线路：事故点——集中点。

1.3.4 急救

先将受伤人员撤离危险区域至空气清新的地方，采取必要的伤口清洗、包扎、人工呼吸等方法处理，随后送医院或等待救护人员的到来。

1.4 注意事项

1.4.1 佩戴个人防护器具、使用抢险救援器具、采取救援对策方面注意事项

①实施救援前应评估抢险场所可能潜在的危害，如果有危险存在，应提供何种有效的个人防护器具、抢险救援器具，并正确选择和使用；

②进入火灾场所抢险的人员要穿戴好安全帽、隔热防护服，过滤式呼吸器。

③所有现场采取的救援对策和措施应经危害辨识和评估确保安全的情况下方可采用，严禁个人未经应急指挥部研究同意随意采取救援行动，除非本预案中对事件处置已有明确的指引。

1.4.2 现场自救和互救注意事项

①发生事故时，应第一时间逃离现场，切勿贪恋财物或存侥幸心理拖延逃离时间延误时机；

②逃离时所经过的通道已经有了烟雾时，要用毛巾（最好是湿毛巾）捂住口和鼻子，低身匍匐前进；

③发生火灾事故时，当逃生通道被火封住时，可以采取用衣物、棉被用水打湿后裹住全身冲过去的方法。无法通过时，可以选择向其他方向转移或寻找安全的避难场所，并及时向外界发出求救信号；

④进入现场抢险救人之前，要根据个人自身的能力，在本身能力没有一定把握的情况下和无防护装备的情况下，不要贸然行事。

1.4.3 应急救援结束后的注意事项

①应急救援结束后，应派专人全面彻底检查，确认危险已经彻底消除，防止其他危险隐患存在或死灰复燃。

②要设置警戒区，派专人值守，保护事故现场，为事故调查做好现场保

护。

③要做好现场及周边环境的监测，防止造成环境污染事故。

④事故抢险中产生的废物、废水严禁随意排放，危险废物要交由具有环保部门认可资质的单位接收处理。

2 触电事故现场处置方案

2.1 事故风险描述

2.1.1 风险分析 按照风险评价准则进行风险评价（即风险度 $R=可能性 L \times 严重性 S$ ），划分风险等级。如下表：

触电风险度分析表

| 事故类型 | 危险源 | 可能发生区域 | L 值 | S 值 | 分值 | 风险等级 |
|------|----------|------------------|-----|-----|----|------|
| 触电 | 用电设备、电器等 | 生产车间、仓库、办公室、宿舍等等 | 3 | 3 | 9 | 中等风险 |

上述分析可以看出，我司的触电危险程度为中等危险，一旦用电设备本身存在安全隐患或无接零（地）保护、违章用电就可能发生触电伤害。

2.1.2 事故特征

- ①使人出现痉挛、呼吸窒息、心室纤维性颤动、心跳骤停甚至死亡。
- ②人体外部会造成局部伤害。
- ③次生灾害为火灾。

2.2 应急工作职责

2.2.1 应急组织

- ①组长：事故点主管
- ②组员：事故点工作人员

2.2.2 组长职责

- ①组长有权指定应急副组长。
- ②组长应第一时间赶到事故现场，如不能及时赶到时，由副组长担任临时组长。
- ③组织工作人员对事故现场危险源进行控制、消除。

2.2.3 工作人员应急职责

切断电源，参与抢救伤员或警戒。

2.3 应急处置

①发现事故现场人员第一时间以电话等方式向应急值班人员报警，报警电话见附件。

②迅速脱离电源。如果电源开关离救护人员很近时，应立即拉掉开关切断电源；当电源开关离救护人员较远时，可用绝缘手套或木棒将电源切断。如导线搭在触电者的身上或压在身下时，可用干燥木棍及其它绝缘物体将电源线挑开。

③就地急救处理。当触电者脱离电源后，必须在现场就地抢救。只有现场对安全有威胁时，才能把触电者抬到安全地方进行抢救，但不能等把触电者长途送往医院，再进行抢救。

④判断意识和呼吸。轻拍伤者双肩，在耳边大声询问，确认是否有反应。观察胸部起伏，用 5-10 秒判断是否呼吸正常。若呼吸停止或无意识，立即进行下一步急救。

⑤准确地使用心肺复苏术。如果触电者神志清醒，仅心慌，四肢麻木或者一度昏迷还没有失去知觉，应让他安静休息。如已无意识，立即进行心肺复苏。

2.4 注意事项

2.4.1 脱离电源方法

①立即拉掉开关，切断电源。

②如电源开关距离太远，用有绝缘的钳子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。

2.4.2 注意事项

上述使触电者脱离电源的办法，应根据具体情况，以时间越短越好为原则，选择采用。在实践中，要遵循下列注意事项：

①救护人不可直接用手或其它金属及潮湿的构件作为救护工具，而必须使用适当的绝缘工具。救护人要用一只手操作，以防自己触电。

②防止触电者脱离电源后可能的摔伤。特别是当触电者在高处的情况下，应考虑防摔措施。即使触电者在平地，要注意触电者倒下的方向，注意防摔。

③如事故发生在夜间，应迅速解决临时照明，以利于抢救，并避免扩大事故。

2.4.3 应急救援结束后的注意事项

①应急救援结束后，应派专人全面彻底检查，确认危险已经彻底消除，防止其他隐患存在。

②要设置警戒区，派专人值守，保护事故现场，为事故调查做好现场保护。

3 机械伤害现场处置方案

3.1 事故风险描述

3.1.1 危险性分析

按照风险评价准则进行风险评价（即风险度 $R=$ 可能性 $L \times$ 严重性 S ），划分风险等级。如下表：

机械伤害风险度分析表

| 事故类型 | 危险源 | 可能发生区域 | L 值 | S 值 | 分值 | 风险等级 |
|------|-------------|--------|-----|-----|----|------|
| 机械伤害 | 压力机、油压机、冲床等 | 生产车间 | 3 | 3 | 9 | 中等风险 |

我司的机械伤害危险程度为中等风险，主要存在于生产车间，机械设备运动(静止)部件、工具、加工件直接与人体接触引起的夹击、碰撞、剪切、卷入、绞、碾、割、刺等形式的伤害。各类转动机械的外露传动部分(如齿轮、轴、履带等)和往复运动部分都有可能对人体造成机械伤害。

3.1.2 事故征兆

设备存在安全隐患，经常带病工作；设备发出异常响声；安全防护装置不健全或形同虚设；修理、检查机械时，未断电检修，电源处未挂警示牌；不熟悉操作规程，无证上岗，安全意识差等。

3.2 应急工作职责

3.2.1 应急组织

- ①组长：事故点主管
- ②组员：事故点工作人员

3.2.2 组长职责

- ①组长有权指定应急副组长。
- ②组长应第一时间赶到事故现场，如不能及时赶到时，由副组长担任临时组长。
- ③组织工作人员对事故现场危险源进行控制、消除。

3.2.3 工作人员职责

切断电源；在组长的组织下，参与机械伤害事故现场处置。

3.3 应急处置

3.3.1 报警及联络

①发现事故人员第一时间以电话等方式向应急值班人员报警，报警电话见附件。

②指挥部接到报警后立即以电话等方式通知抢险人员按预定方案处理，总指挥根据情况决定是否启动本单位综合应急救援预案。当事故无法控制时、或有迹象表明事态趋向失控时应立即报警（110）。

3.3.2 应急处置

①当发现有人受伤后，立即切断电源，关停运转设备，同时向周围其他人员呼救，并立即报告上级领导。

②车间主管接报后立即组织人员对受伤人员进行包扎、止血、止痛、消毒、固定等临时措施，防止伤情恶化，并及时上报应急指挥部。

③如情况严重，电话拨打 120 请求救援。

④如有断肢等情况，及时用干净毛巾、布片包好，放在无裂纹的塑料袋，扎紧袋口，在口袋周围放置冰块等降温物品，不得在断肢处涂酒精、碘酒及其他消毒液。

⑤如受伤人员出现骨折、休克或昏迷状况，应采取临时止血包扎措施，进行人工呼吸或胸外心脏挤压，尽量努力抢救伤员。

3.3.3 警戒、疏散程序

①警戒：由抢险组负责人员车辆控制，设立警戒区，禁止除外来救援车辆、人员外的其他人员和车辆进入。

②疏散：当事故发展不可控制时，现场总指挥应立即下令疏散现场人员，并清查有无人员留在事故区内。

③逃生或疏散线路：事故点——集中点。

3.4 注意事项

①日常备有应急物资、如简易担架、跌打损伤药品、纱布等。

②建立健全应急预案组织机构，做好人员分工，在事故发生的时候做好应急抢救，如现场包扎、止血等措施，防止伤者流血过多造成死亡。

③一旦有事故发生，首先要高声呼喊，通知直属领导，马上拨打急救电话，并向上级领导及有关部门汇报。

④事故发生后，马上组织抢救伤者，首先观察伤者受伤情况、部位，现场急救人员作临时治疗。

⑤重伤人员应马上送往医院救治，一般伤员在等待救护车的过程中，门卫要在大门口迎接救护车，有程序地处理事故，最大限度地减少人员和财产损失。

4 起重伤害事故现场处置方案

4.1 事故风险描述

4.1.1 危险性分析

按照风险评价准则进行风险评价（即风险度 $R=$ 可能性 $L \times$ 严重性 S ），划分风险等级。如下表：

起重伤害风险度分析表

| 事故类型 | 危险源 | 可能发生区域 | L 值 | S 值 | 分值 | 风险等级 |
|------|-----|--------|-----|-----|----|------|
| 起重伤害 | 起重机 | 生产车间 | 3 | 3 | 9 | 中等风险 |

起重机本身存在缺陷（设计、制造不合格），构件质量不良、磨损严重；安全防护设施（行程限位、紧急停止按钮、警报装置、防脱钩设置等）或（回转或行走）制动装置等不全或失效；缺乏维修保养、带病作业；钢丝绳没有进行定期检查、保养，钢丝绳拉断，没有及时发现隐患；起吊能力不足，歪拉斜吊或吊索断裂；吊运时构件绑点不合理，物料装挂不牢，吊钩没有防脱装置，或吊物碰撞等，或者作业人员违章操作、违章指挥或操作失误，都有可能造成物体脱落、坠落打击伤人，造成起重伤害。

4.1.2 事故征兆

起重机本身存在安全隐患，经常带病工作；发出异常响声未及时停止吊运货物；修理、检查起重机时，未断电检修，电源处未挂警示牌；不操作人员熟悉操作规程，无证上岗，安全意识差等。

4.2 应急工作职责

4.2.1 应急组织

应急组长：车间主管

应急组员：车间作业人员

4.2.2 职责

4.2.2.1 组长

- (1) 接到报告后，立即组织本应急小组成员；
- (2) 采取应急处置措施，及时控制住当前局势，防止继续恶化；

- (3) 超出本应急小组应急能力的上报公司应急指挥部请求支援；
- (4) 接受和执行应急指挥部的指令。

4.2.2.2 车间作业人员：

- (1) 发生事故时，立即高声呼叫求救；
- (2) 立即关闭出事机械，或切断电源；
- (3) 立即向班组长报告；
- (4) 接受并执行本应急小组现场指挥的指令。

4.3 应急处置

(1) 发现有人受伤后，必须立即停止起重作业，向周围人员呼救；并向上报告。

(2) 根据现场人员被伤害的程度，一边通知急救医院，一边对轻伤人员进行现场救护。

组织抢救伤者，首先观察受伤情况，部位，伤害性质，如伤员发生休克，应先处理休克。遇呼吸、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治疗。

◆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、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伤口，用绷带或布条包扎后，及时送往医院治疗。

◆发现脊椎受伤者，创伤处用消毒的纱布或清洁布等覆盖伤口，用绷带或布条包扎。搬运时，将伤者平卧放在帆布担架或硬板上，以免受伤的脊椎移位、断裂造成截瘫，招致死亡。抢救脊椎受伤者，搬运过程，严禁只抬伤者的两肩与两腿或单肩背运。

◆发现伤者手足骨折，不要盲目搬运伤者。应在骨折部位用夹板把受伤部位临时固定，使断端不再移位或刺伤肌肉，神经或血管。固定方法：以固定骨折处上下关节为原则，可就地取材，用木板、竹竿等，在无材料的情况下，上肢可固定在身侧，下肢与健侧下肢缚在一起。

◆遇到创伤性出血的伤员，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) 动用最快的交通工具，及时把伤者送往邻近医院抢救，运送途中应尽量减少颠簸。同时，密切注意伤者的呼吸、脉搏、血压及伤口的情况。

(4) 如确认人员已死亡，立即保护现场。上报公司总指挥进行处理。

4.4 注意事项

(1) 若起重伤害造成触电事故，处理人员应使用绝缘防护用品及工具。

(2) 在保证自身安全的情况下，采取救援措施。

(3) 保护好现场伤员，防止伤员二次受伤，现场有条件的立即进行抢救，条件不具备的立即拨打“120”进行急救。

(4) 配备一定数量的参加专业培训的救护人员。

(5) 在救援工作结束后，留派专人巡视事故现场遗留隐患问题。

5 车辆伤害现场处置方案

5.1 事故风险描述

5.1.1 危险性分析 按照风险评价准则进行风险评价（即风险度 $R=可能性 L \times 严重性 S$ ），划分风险等级。如下表：

车辆伤害风险度分析表

| 事故类型 | 危险源 | 可能发生区域 | L 值 | S 值 | 分值 | 风险等级 |
|------|-----------------|--------------|-----|-----|----|------|
| 车辆伤害 | 叉车、平板车、三轮车及其他车辆 | 生产车间、仓库和厂内道路 | 3 | 3 | 9 | 中等风险 |

车辆在厂区内行驶、倒车、停靠、起动行驶的过程中，若车况不良、路况缺陷、场地狭窄、光线不足或视线受阻、转弯过急、车速过快、驾驶员违章操作或操作不当、制动失灵、来往行人违章或麻痹大意等情况出现时，以及车辆本身结构件强度不足或超载等，则均有可能发生人员被车辆碰撞的伤害或车辆碰撞建构筑物。

5.1.2 事故征兆

车辆出现故障（刹车失灵、转向灯损坏等），场地路面湿滑，驾驶员不安全行为（酒后驾驶、精力不集中、无证驾驶等），行人突然冲到车道上或人员意识涣散、精神不集中。

5.2 应急工作职责

5.2.1 应急组织

- ①组长：事故点主管
- ②组员：事故点工作人员

5.2.2 组长职责

- ①组长有权指定应急副组长。
- ②组长应第一时间赶到事故现场，如不能及时赶到时，由副组长担任临时组长。

- ③组织工作人员对事故现场危险源进行控制、消除。

5.2.3 工作人员职责

在组长的组织下，参与车辆伤害事故现场处置。

5.3 应急处置

①事故报警，现场应急的顺序为：紧急呼救→保护现场→转运伤员。视具体情况拨打救护电话 120。

②切勿立即移动伤者，除非处境会危害其生命（如叉车着火、有爆炸可能）。

③将失事车辆引擎关闭，拉紧手刹或用石头固定车轮，防止汽车滑动；如果车辆压住伤者，应立即小心移开车辆，马上进行医疗救护。

将伤员救出来的过程应根据伤情区别进行，意识清醒的伤员可询问其伤在何处（疼痛、出血、何处活动受限），立刻检查患处，进行对症处理，疑有骨折应尽量简单固定后再进行搬运。

实行先救人、后治伤的原则，呼吸心跳停止进行心肺复苏抢救。

④如果发现车辆有漏油，设置警戒线疏散无关人员，禁止点火源出现，并根据具体情况采取堵漏措施。

⑤若出现汽车漏油着火，有可能进一步扩大或导致爆炸，由应急小组组长指挥人员疏散和上报应急指挥部，请求启动上一级应急预案。

⑥根据情况总指挥报告公司直至区应急管理局，信息报送内容包括事故类型、发生时间、地点、原因、状态、影响程度、救援情况等。

5.4 注意事项

①发生轻微的可立即处理的伤害，应就地解决，避免交通堵塞和停工现象的发生。

②抢救失血者，应先进行止血；抢救休克者，应采取保暖措施，防止人体热量散失。

③受伤人员伤势严重，不要轻易移动伤者，立即拨打 120 求助。

④车辆漏油进行堵漏时要注意严禁烟火。

⑤应保护好事故现场，等待事故调查组进行调查处理。

6 化学灼伤现场处置方案

6.1 事故风险分析

6.1.1 危险性分析

按照风险评价准则进行风险评价（即风险度 $R=$ 可能性 $L \times$ 严重性 S ），划分风险等级。如下表：

化学灼伤风险度分析表

| 事故类型 | 危险源 | 可能发生区域 | L 值 | S 值 | 分值 | 风险等级 |
|------|---------|---------|-----|-----|----|-------|
| 化学灼伤 | 除油剂、清洗剂 | 清洗、包装岗位 | 2 | 2 | 4 | 可接受风险 |

除油剂、清洗剂为酸性腐蚀性物料，在生产过程（特别是配料过程）中，物料不慎溅到眼睛或皮肤，可能产生化学灼伤。

6.1.2 事故征兆

未穿防护用品配料，使用物料不规范，不熟悉操作规程，未经培训合格上岗，安全意识差等。

6.2 应急工作职责

6.2.1 应急组织

- ①组长：事故点车间主管
- ②组员：事故点车间工作人员

6.2.2 组长职责

- ①组长有权指定应急副组长。
- ②组长应第一时间赶到事故现场，如不能及时赶到时，由副组长担任临时组长。
- ③组织工作人员对事故现场危险源进行控制、消除。

6.2.3 工作人员职责

切断电源；在组长的组织下，参与化学灼伤事故现场处置。

6.3 应急处置

6.3.1 报警及联络

①发现事故人员第一时间以电话等方式向应急值班人员报警，报警电话见附件。

②指挥部接到报警后立即以电话等方式通知抢险人员按预定方案处理，同时启动报警器向全体人员报警及总指挥、副总指挥、现场指挥报告。

6.3.2 应急处置

①溅湿的衣服，应立即脱去，迅速用大量清水冲洗，至少冲半小时。

②溅入眼睛后应立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水彻底冲洗至少 15 分钟。迅速就医。

③误服后喝大量的水，迅速就医。

6.4 注意事项

①治疗化学灼伤，最重要的是要及时。

②一旦有事故发生，首先要高声呼喊，通知现场其他人员并马上拨打急救电话，并向上级领导及有关部门汇报。

③事故发生后，马上组织抢救伤者。

④重伤人员应马上送往医院救治，伤员在等待救护车的过程中，门卫要在大门口迎接救护车，有程序地处理事故。

7 高处坠落现场处置方案

7.1 事故风险描述

按照风险评价准则进行风险评价（即风险度 $R=$ 可能性 $L \times$ 严重性 S ），划分风险等级。如下表：

高处坠落风险度分析表

| 事故类型 | 危险源 | 可能发生区域 | L 值 | S 值 | 分值 | 风险等级 |
|------|-----------------------|--------|-----|-----|----|------|
| 高处坠落 | 2米以上设备的操作、 维修平台、屋顶 | 生产车间 | 3 | 3 | 9 | 中等风险 |

吊机、自动冲压机、时效炉等设备的操作、维修平台都在 2 米以上，可能由于平台不稳、护栏年久失修、操作人员注意力集中在于操作、安全防护设施不到位、防护栏未能定期进行强度检测并做好记录、防护栏未能有效防护、屋顶维修时未能做好防护网等引发高处坠落事故。

7.2 应急工作职责

7.2.1 应急组织

- ①组长：事故点车间主管
- ②组员：事故点车间工作人员

7.2.2 组长职责

- ①组长有权指定应急副组长。
- ②组长应第一时间赶到事故现场，如不能及时赶到时，由副组长担任临时组长。
- ③组织工作人员对事故现场危险源进行控制、消除。

7.2.3 工作人员职责

在组长的组织下，参与高处坠落事故现场处置。

7.3 应急处置

（1）发生高空坠落事故后，现场知情人应当立即采取措施，切断或隔离危险源，防止救援过程中发生次生灾害。

(2) 切断或隔离危险源后，现场知情人员应当立即开展现场急救工作，同时请求应急救援和上报事故信息工作。

(3) 拨打电话时要尽量说清楚以下几件事：

A 说明伤情和已经采取了些什么措施，以便让救护人员事先做好急救的准备。

B 讲清楚伤者(事故)发生的具体地点。

C 说明报救者姓名(或事故地)的电话，并派人在现场外等候接应救护车，同时把救护车进事故现场的路上障碍及时予以清除，以利救护车到达后，能及时进行抢救。

(4) 现场知情人员应做好受伤人员的现场救护工作。如受伤人员出现骨折、休克或昏迷状况，应采取临时包扎止血措施，进行人工呼吸或胸外心脏挤压，尽量努力抢救伤员，将伤亡事故控制到最小程度，损失降到最小。

(5) 应急人员赶赴现场后，应当立即采取措施对事故现场进行隔离和保护，严禁无关人员入内，为应急救援工作创造一个安全的救援环境。同时，应立即组织开展事故调查，为尽快事故恢复创造条件。

(6) 急救人员必须在最短的时间内到达现场，迅速对患者判断有无威胁生命的征象，并按以下顺序及时检查与优先处理存在的危险因素：呼吸道梗阻，出血，休克，呼吸困难，反常呼吸，骨折。

(7) 在伤员转送之前必须进行急救处理，避免伤情扩大，途中做进一步检查，进行病史采集，通过询问护送人员，事故目击者了解受伤机制，以发现一些隐蔽部位的伤情，做进一步处理，减轻患者伤情。

(8) 在伤员转送途中密切观察患者的瞳孔、意识、体温、脉搏、呼吸、血压、出血情况，以及加压包扎部位的末梢循环情况等，以便及早发现问题，及早做出相应的处理。

(9) 当事故有可能出现扩大、恶化苗头时，应当立即向当地政府有关部门应急领导小组提出申请，请求必要时社会支援。

(10) 常见伤害的现场救治处置方法

1) 出血的处置方法:

A 伤口渗血，用消毒纱布或用干净布盖住伤口，然后进行包扎。若包扎后仍有较多渗血，可再加绷带，适当加压止血或用布带等止血。

B 伤口出血呈喷射状或鲜血液涌出时，立即用清洁手指压迫出血点上方（近心端）使血流中断，并将出血肢体抬高或举高，以减少出血量。有条件用止血带止血后再送医院。

2) 骨折处置方法:

A 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。

B 开放性骨折，伴有大出血者应先止血，固定，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。

C 疑有颈椎损伤，在使伤员平卧后，用沙土袋（或其它替代物）放在头部两侧使颈部固定不动，以免引起截瘫。

D 腰椎骨折应将伤员平卧在平硬木板上，并将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。

E 在搬运和转送过程中，颈部和躯干不能前屈或扭转，而应使脊柱伸直，绝对禁止一个抬肩一个抬腿的搬法，以免发生或加重截瘫。

3) 颅脑外伤

A 应使伤员采取平卧位，保持气管通畅，若有呕吐，扶好头部，和身体同时侧转防窒息。

B 耳鼻有液体流出时，不要用棉花堵塞，只可轻轻拭去，以降低颅内压力。

C 颅脑外伤，病情复杂多变，禁止给予饮食，应立送医院诊治。

D 搬走时，应使伤员平躺在担架上，腰部束在担架上，防止跌下。平

地搬走时，伤员头部在后，上楼、下楼、下坡时头部在上。

4) 穿透伤及内伤

- A 如有腹腔脏器脱出，可用干毛巾、软布料或搪、瓷碗加以保护。
- B 及时去除伤员身上的用具和口袋中的硬物。
- C 禁止将穿透物拔除，应立即将伤员连同穿透物一起送往医院处置。
- D 有条件时迅速给予静脉补液，补充血容量。

7.4 注意事项

(1) 严禁未查看伤情，就搬动坠落人员，导致新的伤害。

(2) 在做好事故紧急救助的同时，应注意保护事故现场，对相关信息和证据进行收集和整理，做好事故调查工作。

(3) 发生断指或断肢、骨折等事故，应立即止血，尽可能做到将断指或断肢冲洗干净，用消毒敷料袋包好，放入装有冷饮的塑料袋内，将断指或断肢与伤者一起送往医院。

(4) 伤员伤势较重时，在专业人员没有达到事发现场之前，现场人员由于不熟悉受伤人员的受伤性质、受伤部位、严重程度，尽量不要移动伤者，以免造成伤者伤势的进一步加重。

8 容器爆炸现场处置方案

8.1 事故风险描述

8.1.1 危险性分析

按照风险评价准则进行风险评价（即风险度 $R=可能性 L \times 严重性 S$ ），划分风险等级。如下表：

容器爆炸风险度分析表

| 事故类型 | 危险源 | 可能发生区域 | L 值 | S 值 | 分值 | 风险等级 |
|------|------------|-------------|-----|-----|----|------|
| 容器爆炸 | 压缩空气储罐、液氩罐 | 空压机房 液氩站 | 3 | 3 | 9 | 中等风险 |

我司在机加工车间附近设置有压缩空气储罐、液氩罐，罐体在安装时进行过监测。但罐体上安全阀、温度表和压力表可能未定期检测，未定期巡查做好记录，存在超温、超压，安全阀未能泄压的可能性。

8.1.2 事故征兆

容器局部变形，或表面温度急剧上升或压力表指针剧烈摆动等现象。

8.2 应急工作职责

8.2.1 应急组织

- ①组长：车间主管
- ②组员：车间当班人员

8.2.2 组长职责

- ①组长有权指定应急副组长。
- ②组长应第一时间赶到事故现场，如不能及时赶到时，由副组长担任临时组长。
- ③组织工作人员对事故现场危险源进行控制、消除。

8.2.3 工作人员职责

在组长的组织下，参与容器爆炸事故现场处置。

8.3 应急处置

- (1) 发现有人受伤后，必须立即停止正在进行的作业，向周围人员呼

救；并向上报告。

(2) 根据现场人员被伤害的程度，拨打 120 求救，一边对轻伤人员进行现场救护。

组织抢救伤者，首先观察受伤情况，部位，伤害性质，如伤员发生休克，应先处理休克。遇呼吸、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治疗。

◆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、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伤口，用绷带或布条包扎后，及时送往医院治疗。

◆发现脊椎受伤者，创伤处用消毒的纱布或清洁布等覆盖伤口，用绷带或布条包扎。搬运时，将伤者平卧放在帆布担架或硬板上，以免受伤的脊椎移位、断裂造成截瘫，招致死亡。抢救脊椎受伤者，搬运过程，严禁只抬伤者的两肩与两腿或单肩背运。

◆发现伤者手足骨折，不要盲目搬运伤者。应在骨折部位用夹板把受伤部位临时固定，使断端不再移位或刺伤肌肉，神经或血管。固定方法：以固定骨折处上下关节为原则，可就地取材，用木板、竹竿等，在无材料的情况下，上肢可固定在身侧，下肢与健侧下肢缚在一起。

◆遇到创伤性出血的伤员，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) 动用最快的交通工具，及时把伤者送往邻近医院抢救，运送途中应尽量减少颠簸。同时，密切注意伤者的呼吸、脉搏、血压及伤口的情况。

(4) 如确认人员已死亡，立即保护现场。上报公司总指挥进行处理。

8.4 注意事项

(1) 若由于容器爆炸造成触电事故，处理人员应使用绝缘防护用品及工具。

- (2) 在保证自身安全的情况下，采取救援措施。
- (3) 保护好现场伤员，防止伤员二次受伤，现场有条件的立即进行抢救，条件不具备的立即拨打“120”进行急救。
- (4) 配备一定数量参加专业培训的救护人员。
- (5) 在救援工作结束后，留派专人巡视事故现场遗留隐患问题。

9 电梯事故现场处置方案

9.1 事故风险分析

9.1.1 危险性分析 按照风险评价准则进行风险评价（即风险度 $R=可能性 L \times 严重性 S$ ），划分风险等级。如下表：

电梯事故风险度分析表

| 事故类型 | 危险源 | 可能发生区域 | L 值 | S 值 | 分值 | 风险等级 |
|------|-----|--------|-----|-----|----|------|
| 电梯事故 | 电梯 | 生产车间 | 3 | 3 | 9 | 中等风险 |

我司设置有载货电梯 1 台，可能由于以下原因造成事故：

- (1) 由于停电、电气系统故障及其他原因造成电梯困人事故；
- (2) 由于剪切、坠落等原因造成人身伤亡事故；
- (3) 由于电气系统故障和操作不当等原因造成的触电伤亡事故；
- (4) 其他电梯伤害事故和设备损坏事故。

9.1.2 事故征兆

(1) 出现抖动现象（电梯左右晃动、上下垂直方向跳动、带有声音的共振等）。

- ①电梯质量方面的抖动；
- ②电梯安装不良的抖动；
- ③电梯调试不当产生抖动。

(2) 电梯滑层现象（从指定楼层降到指定楼层以下）。

(3) 电梯冲顶现象（从指定楼层升到指定楼层以上，到楼顶）。

(4) 轿厢下沉现象（轿厢底部与所在楼层不在一个平面上，比楼层高度要低）。

(5) 按钮失效现象（开关门按钮及楼层按钮失效）。

9.2 应急工作职责

9.2.1 应急组织

- ①组长：电梯安全管理人员

②组员：电梯管理部门工作人员

9.2.2 组长职责

①组长有权指定应急副组长。

②组长应第一时间赶到事故现场，如不能及时赶到时，由副组长担任临时组长。

③组织工作人员对事故现场危险源进行控制、消除。

9.2.3 工作人员职责

在组长的组织下，参与电梯事故现场处置。

9.3 应急处置

(1) 发现与报警：任何发现电梯异常或事故的人员，立即按紧急呼叫按钮并报告给电梯管理人员。

(2) 初步响应与报告：电梯安全管理人员在接到报警后应立即赶赴现场，查清电梯轿厢内被困人员的数量和具体情况，了解电梯轿厢所停的位置或其它危险因素等。并通知维保单位和区域负责人。

(3) 现场管控：设置警戒区域，疏散无关人员，确保救援通道畅通。非专业人员远离电梯厅门和机房。

(4) 专业救援：等待并配合电梯维保单位技术人员到场救援。严禁自行强行开门或救援。当发生困人事故，电梯维保专业人员 30 分钟内到达厂内。

(5) 信息沟通：电梯安全管理人员持续与各方（被困人员、维保、管理层）保持有效沟通。

(6) 医疗准备：如有人员受伤，通知医疗人员待命。

(7) 救援与脱困：电梯维保单位技术人员执行救援方案，解决被困人员。

停电、安全钳动作或轿门故障：轿厢停在平层位置时，救援人员用三角钥匙开启厅门或轿厢门解救被困人员，轿厢停在楼层之间时，应按以下程序进行：断开电梯主电源开关，使用专用工具松开曳引机制动闸，双人操作，扳动曳引机，向下或向上移动轿厢至平层位置，用三角钥匙开启厅门或轿厢门解救被困人员。

(8) 伤员救治：人员脱困后，医疗人员立即检查救治，必要时送医。

(9) 设备处置：电梯维保专业人员检查电梯状况，进行紧急修复或实

施停用，隔离，防止误用。

（10）事故报告与调查：电梯管理部门负责记录事件/事故过程，按规定上报。

（11）恢复：电梯维保专业人员确认电梯安全且完成必要维修/检验后，方可恢复使用。

9.4 注意事项

（1）电梯被困人员在电梯发生紧急情况时，应采取求救和自我保护措施，通过警铃、对讲系统及时发出求助信号或拨打求救电话，并与轿厢门保持一定距离，以防轿厢门突然打开。

（2）在救援人员未到现场前不得撬打电梯轿厢门或攀爬，不得将身体任何部位伸出轿厢以外，保持镇静，可做抱头屈膝，以减轻对人体造成的意外伤害。

10 有限空间现场处置方案

10.1 事故风险分析

10.1.1 风险分析 按照风险评价准则进行风险评价（即风险度 $R=$ 可能性 $L \times$ 严重性 S ），划分风险等级。如下表：

中等窒息风险度分析表

| 事故类型 | 危险源 | 可能发生区域 | L 值 | S 值 | 分值 | 风险等级 |
|------|------|----------|-----|-----|----|------|
| 中毒窒息 | 有限空间 | 时效炉、雨水井等 | 2 | 5 | 10 | 中等风险 |

在雨水井存在生活污水，可能产生少量的 H_2S ，进入雨水井进行清理作业，可能产生 H_2S 中毒；进入时效炉进行清理作业，可能产生缺氧性窒息伤害。

10.1.2 事故特征

(1) 急性 H_2S 中毒有头痛、心悸、谵妄、不安、抽搐、痉挛、意识模糊和昏迷等现象，最后呼吸，心脏麻痹迅速死亡。迁延期肺水肿，肺炎；

(2) 有限空间很可能属于缺氧环境，而缺氧则会对作业人员造成致命的伤害：当含氧量低于 12% 时，人会在毫无预兆的情况下失去知觉，其速度之快，以至于受害者根本无法自救；当含氧量处于 12% 至 14% 时，就会出现呼吸急促、抽搐症状，同时动作协调性、感知能力和判断力明显变差；当含氧量处于 15% 至 19% 时，除影响动作协调性外，还会诱发早期的冠状动脉、循环系统及肺部问题。

10.2 应急工作职责

10.2.1 应急组织

- ①组长：事故点部门负责人
- ②组员：事故点部门工作人员

10.2.2 组长职责

- ①组长有权指定应急副组长。

②组长应第一时间赶到事故现场，如不能及时赶到时，由副组长担任临时组长。

③组织工作人员对事故现场危险源进行控制、消除。

10.2.3 工作人员职责

在组长的组织下，参与有限空间（中毒窒息伤害）现场处置。

10.3 应急处置

①强制通风：救援人员首先使用移动风机对事故现场进行通风，检测 O_2 (19.5-23.5)、 H_2S (<10ppm)、可燃气体 (<10%LEL)。

②做好自身防护，如有毒、窒息环境救援要佩戴隔绝式空气呼吸器，必要时作业人员应拴带救生绳、系全身式安全带，在采取可靠的安全措施和地面有人监护的情况下，方可进入有限空间施救。

③迅速将中毒者移到空气清新处，松解衣扣和腰带，清除口腔异物，维护呼吸道通畅，在搬运过程中要沉着、冷静，不要强拖硬拉，防止造成骨折。受污染的衣物要立刻脱掉，皮肤污染时要及早用清水冲洗。

④立即进行一次检查，检查顺序是：神志清晰程度，脉搏、心跳是否存在，呼吸是否停止，有无出血和骨折。呼吸停止，应立即进行心肺复苏或立即送医。

10.4 注意事项

①救援原则：优先保障救援人员安全，坚持“非必要不进入、先通风后检测、先救援后处置”。

②救援前风险评估：实施救援前应评估抢险场所可能潜在之危害，如果有危险存在，应提供何种有效的个人防护器具、抢险救援器具，并正确选择和使用。

③强制防护装备：进入有毒气体 H_2S 存在场所抢险的人员要穿戴防毒面具（口罩）或正压式空气呼吸器等防护用品。严禁使用过滤式面具。严禁贸然施救，以免造成事故扩大。

④救援操作：所有现场采取的救援对策和措施应经危害辨识和评估确保安全的情况下方可采用，严禁个人未经应急指挥部研究同意随意采取救援行动，除非本预案中对事件处置已有明确的指引。

心肺复苏术的正确步骤：清理呼吸道，胸外心脏按压 30 次，吹气 2 次，如此进行 5 个循环。

四 附件

附件 1 单位概括

1.1 公司概况

广东澳美高新科技有限公司（以下简称“澳美高新公司”）位于佛山市三水区中心科技工业区 C 区 1 号，成立于 2011 年 03 月 07 日，员工总数 370 人。经营范围：研发、生产、销售：精密金属结构件、外观件、冲压件、外壳、五金件、汽车零部件及配件；太阳能发电系统的设计、制作、安装；自营和代理各类商品和技术的进出口。公司致力于铝材料应用方案的创新，向客户提供包括产品设计支持、加工制造、组装等一站式解决方案；产品广泛应用在汽车、交通轻量化、海工船舶、家居装饰及铝制品深加工等行业领域公司，基本情况见表 1.1-1

表 1.1-1 企业基本情况

| | | | | | |
|---------|-----------------------|------|-------------|------|--|
| 企业名称 | 广东澳美高新科技有限公司 | | | | |
| 注册地址 | 佛山市三水区中心科技工业区 C 区 1 号 | | | | |
| 联系人 | 黄汶贤 | 联系电话 | 13690307395 | 传真 | |
| 企业类型 | 有限责任公司 | | | 邮政编码 | |
| 登记机关 | 佛山市三水区市场监督管理局 | | | | |
| 法定代表人 | 管宝珠 | | 安全管理人员 | 王勇 | |
| 职工人数 | 370 | | 工作制 | 5 天制 | |
| 总投资(万元) | 柒仟壹佰万元人民币 | | | | |

1.2 主要生产设备 主要生产设备见表 1.2-1。

表 1.2-1 主要生产设备一览表

| 序号 | 名称 | 规格型号 | 数量 (台) | 安装地点 | 备注 |
|----|-----------|------------|-----------|--------|----|
| 1 | 西尔普卧式加工中心 | S-HNC600 | 1 | 天窗导轨产线 | |
| 2 | 钩鼻倒角机 | - | 1 | 天窗导轨产线 | |
| 3 | 协易机械冲床 | C 型曲轴 SN2- | 1 | 天窗导轨产线 | |

| | | | | | |
|----|--------------------------|--------------|--------|---------|--|
| 4 | 协易机械冲床 | C 型曲轴 SN1- | 1 | 弯曲产线 | |
| 5 | 得力仕上缸式四柱伺服油压机 | DSBS-120L | 1 | 天窗导轨产线 | |
| 6 | 西尔普数控机床 | 440 卧铣 | 1 | 天窗导轨产线 | |
| 7 | 领昱激光打标机 | LJ- | 1 | 天窗导轨产线 | |
| 8 | 高精度单头切割锯 | FU-202E | 1 | 锯切产线 | |
| 9 | 倒角扩孔机 | - | 1 | 保险杠产线 | |
| 10 | 扬锻开式固定台压力机 | JH21-160 | 1 | 弯曲产线 | |
| 11 | 扬锻开式固定台压力机 | JH21-110 | 1 | 弯曲产线 | |
| 12 | 扬锻开式固定台压力机 | JH21-110 | 3 | 天窗导轨产线 | |
| 13 | 扬锻开式双点压力机 | J | 1 | 天窗导轨产线 | |
| 14 | 协易机械冲床 | C 型曲轴 SN1- | 1 | 保险杠产线 | |
| 15 | 协易机械冲床 | C | 1 | 天窗导轨产线 | |
| 16 | 弓形伺服油压机 | D | 1 | 保险杠产线 | |
| 17 | 丹阳贯通式时效加热炉 | DL20-0020W | 1 | 保险杠喷码产线 | |
| 18 | 哈挺立式加工中心 | GX710HS | 1 | CNC A 组 | |
| 19 | 华亚动柱式钻攻中心 | Y | 1 | 保险杠产线 | |
| 20 | 锋元焊接工作站 | - | 1 | 保险杠产线 | |
| 21 | 信元全自动 90° 数控送料直角切割锯 | F U | 1 | 锯切产线 | |
| 22 | 扬锻开式固定台压力机 | JH21-125 | 2 | 保险杠产线 | |
| 23 | 得力仕伺服上缸四柱油压机 | D | 1 | 天窗导轨产线 | |
| 24 | 意大利克智控高节能铝型材时效炉 | S | 1 | 保险杠喷码产线 | |
| 25 | 自动进刀钻床 | (西菱股 | 1 | 保险杠产线 | |
| 26 | 普拉迪四轴型材复合加工中心 | PYA4D- | 1 | CNC C 组 | |
| 27 | 瑞松自动焊接工作站 | - | 1 | 保险杠产线 | |
| 28 | 信元全封闭双控旋转双头锯 | F | 1 | 锯切产线 | |
| 29 | 高谱 75T 顶推式数控型材拉弯机 | 75T 顶推式 | 1 | 天窗导轨产线 | |
| 30 | 扬锻开式固定台压力机 | J | 1 | 天窗导轨产线 | |
| 31 | 扬锻开式双点压力机 | J | 1 | 天窗导轨产线 | |
| 32 | 扬锻开式双点压力机 | J25-250 | 1 | 天窗导轨产线 | |
| 33 | 得力仕伺服上缸四柱油压机 | DSBS-120 | 1 | 保险杠产线 | |
| 34 | 哈挺立式加工中心机 | G X 7 | 1 6 | CNC A 组 | |
| 35 | 普拉迪型材复合加工中心 | PAMC- | 1 | CNC C 组 | |
| 36 | 领昱激光打标机 | LJ-F30W | 1 | 包装产线 | |
| 37 | 意式高精度数控双头锯 | OYT-G502SSF | 1 | 锯切产线 | |
| 38 | 领昱激光打标机 | LJ- | 1 | 包装产线 | |
| 39 | 台群精机-PMIT-P-20231113-CSJ | T-V11653S | 1 | CNC A 组 | |
| 40 | 德玛士型材加工中心-20231124 | C | 4 | CNC B 组 | |
| 41 | 普拉迪型材复合加工中心 | PAMC-CNC6000 | 1 | CNC C 组 | |

| | | | | | |
|----|-----------------|----------------|---|-----------|--|
| 42 | 数控双头 45 度切割锯 | FU-102E | 1 | 锯切产线 | |
| 43 | 欧亚特单头锯 | | 1 | AOPL 产线 | |
| 44 | 去毛刺机 | - | 1 | 锯切产线 | |
| 45 | 直升机平台专业锯床 | - | 1 | 锯切产线 | |
| 46 | 贝克自动订料锯切机 | BK-S24 | 1 | 锯切产线 | |
| 47 | 压齿机 | - | 1 | 锯切产线 | |
| 48 | 大族激光打标机 | H20 | 1 | 包装产线 | |
| 49 | 数控定位单头锯 | FU-202F | 1 | 弯曲产线 | |
| 50 | 自动弯管机 | SB | 1 | 弯曲产线 | |
| 51 | 高谱数控滚弯机 | G- | 1 | 弯曲产线 | |
| 52 | 手动任意角单头锯 | - | 1 | 弯曲产线 | |
| 53 | 空气储罐 | 5m3 | 1 | 空压机房 | |
| 54 | 空压机 | AG75-8 | 2 | 空压机房 | |
| 55 | 昆捷骆杆压缩机 | 4103600 | 1 | 空压机房 | |
| 56 | 昆捷骆杆压缩机 | 4103601017 | 1 | 空压机房 | |
| 57 | 欣达双级永磁空压机 | XPT132- | 1 | 空压机房 | |
| 58 | 嘉美冷冻式干燥机 | JX-030GF | 2 | 空压机房 | |
| 59 | 空气储罐 | 5m3 | 1 | 空压机房 | |
| 60 | 电动单梁起重机 | LDA3T-22.51A30 | 2 | 电池托盘总成 | |
| 61 | 电动葫芦单梁起重机 | LD5-22.48A3DY | 1 | PMC 出货区 | |
| 62 | CDK 型钢丝绳电动葫芦起重机 | CD | 1 | 设备&维修部夹 | |
| 63 | CDK 型钢丝绳电动葫芦起重机 | CD | 1 | PMC 北门来料区 | |
| 64 | CDK 型钢丝绳电动葫芦起重机 | CD | 1 | PMC 北门来料区 | |
| 65 | 打磨工作台 | JYS-2500 | 1 | 弯曲产线 | |
| 66 | 电动葫芦单梁起重机 | LD5T-25.5A3D | 1 | 数控加工事业部 | |
| 67 | 卫华电动单梁起重机 | LD5-22.48A3Y | 1 | AOPL 产线 | |
| 68 | 三轴切割锯 | 数控任意角度 FU- | 1 | 锯切产线 | |
| 69 | 贝克自动订料锯切机 | BK-S24 | 1 | 锯切产线 | |
| 70 | 数控送料切割锯 | FU-204F | 1 | 木工房 | |
| 71 | 日意自动锯床 | JIHNC30L | 1 | 锯切产线 | |
| 72 | 数显自动定位单头锯 | - | 1 | 锯切产线 | |
| 73 | 数控双头 45 度切割锯 | FU-102E | 1 | 弯曲产线 | |
| 74 | 开式可倾压力机 | J23-25 | 1 | 弯曲产线 | |
| 75 | 25T 国标冲床 | - | 1 | 弯曲产线 | |
| 76 | 开式可倾压力机 | J23-25 | 2 | 锯切产线 | |
| 77 | 开式可倾压力机 | J23-25 | 4 | 弯曲产线 | |
| 78 | 打磨工作台 | JYS-2500 | 1 | 弯曲产线 | |
| 79 | 扬锻开式固定台压力机 | JH21-160 | 1 | 弯曲产线 | |
| 80 | 扬锻开式固定台压力机 | JH21-125 | 1 | 锯切产线 | |
| 81 | 沃得压力机 | JH21- | 1 | 锯切产线 | |

| | | | | | |
|-----|----------------------|--------------------|---|------------|--|
| 82 | 10T 油压机 | THO-103C | 4 | 弯曲产线 | |
| 83 | 数显液压折弯机 | WA67Y-160-4100 | 1 | 弯曲产线 | |
| 84 | 哈挺立式加工中心机 | GX710HS | 6 | CNC A 组 | |
| 85 | 日意多功能复合铣床 | JIH-CNC6500B | 1 | 澳美飞机平台 | |
| 86 | 普拉迪型材复合加工中心 | PCB-CNC12000 | 1 | CNC C 组 | |
| 87 | 日意 CNC 加工中心 | JIH-CNC6500M 型 | 1 | 澳美飞机平台 | |
| 88 | 德力重型工业型材加工中心 | HCE-6500 | 1 | CNC C 组 | |
| 89 | 10T 油压机 | TH | 1 | 弯曲产线 | |
| 90 | 德玛士型材加工中心-20231124 | CNC(DHV-Z2565) | 4 | CNC B 组 | |
| 91 | 中创端面去毛刺机 | Z-DM300 | 1 | 锯切产线 | |
| 92 | 进步数控弯管机 | SB75CNC×3A-1S | 1 | 弯曲产线 | |
| 93 | 测量台 | 6.5 米 | 1 | 锯切产线 | |
| 94 | 数控定位架 | 3M | 1 | 锯切产线 | |
| 95 | 喷码装框工作台 | - | 1 | 保险杠喷码产线 | |
| 96 | 保险杠防漏自动视觉检查 | - | 1 | 保险杠喷码产线 | |
| 97 | 普拉迪型材复合加工中心 | PAMC-CNC6000 | 1 | CNC C 组 | |
| 98 | 德力重型工业型材加工中心 | HA-6500 | 2 | CNC C 组 | |
| 99 | 交流稳压器 | PM- | 1 | CNC C 组 | |
| 100 | 激光打标机 | / | 1 | 包装产线 | |
| 101 | 卧轴矩台平面全自动磨床 | M7125-A | 1 | 设备维修部维修 | |
| 102 | 数控弯管机 | CNC65REM-9A-D(4.5) | 1 | 弯曲产线 | |
| 103 | 普拉迪加工中心 | PB65-25 | 5 | CNC B 组 | |
| 104 | 德玛士型材加工中心 | DH | 1 | CNC B 组 | |
| 105 | 德玛士 CNC (DHV-Z2565)- | DH | 1 | CNC B 组 | |
| 106 | 创世纪卧式加工中心 (T- | T- | 1 | CNC A 组 立式 | |
| 107 | 台群精机(T-V1270S) (包含油刹 | T- | 1 | CNC A 组 立式 | |
| 108 | 普拉迪加工中心 | PB65-25 | 9 | CNC B 组 | |
| 109 | 翰南伺服滚齿机 (20231201) | - | 1 | 保险杠产线 | |
| 110 | 聚和超声波清洗机-PMIT-P- | JH-GA-06T-1728L | 1 | 清洗线 | |
| 111 | 能拓滚轮式双开门时效炉 | NT-SXL-S | 1 | 时效区 | |
| 112 | OP030 弧焊工作站 | - | 2 | 电池托盘总成 | |
| 113 | OP040 工装 | - | 1 | 电池托盘总成 | |
| 114 | OP040 手动变拉机 | - | 1 | 电池托盘总成 | |
| 115 | 焊接电源 | OP020TIG | 1 | 电池托盘总成 | |
| 116 | OP040 工装 | OP | 2 | 电池托盘总成 | |
| 117 | OP040 手动变拉机 | OP040 | 2 | 电池托盘总成 | |
| 118 | 焊接电源 | OP040TIG | 1 | 电池托盘总成 | |
| 119 | 奥太电气逆变式交直流氩弧 | W | 1 | 电池托盘总成 | |
| 120 | OP230 翻转平台 | OP | 1 | 电池托盘总成 | |
| 121 | OP080 打磨房 | OP | 1 | 电池托盘总成 | |
| 122 | 奥太电气逆变式交直流氩弧焊 | W | 1 | 电池托盘总成 | |
| 123 | 龙门式二维搅拌摩擦焊设备 | HT | 1 | 电池托盘总成 | |

| | | | | | |
|-----|-------------------------|--------------|---|---------|--|
| 124 | 正驰 2 吨悬臂吊起重机 | 2 | 1 | 设备维修部维修 | |
| 125 | 1 吨定柱式旋臂起重机 | - | 1 | 电池托盘总成 | |
| 126 | 龙门式二维搅拌摩擦焊设备 (总成摩擦焊) | H T | 1 | 电池托盘总成 | |
| 127 | 龙门式二维搅拌摩擦焊设备 | H T | 2 | 电池托盘总成 | |
| 128 | OP100 牙套设备 | O | 3 | 电池托盘总成 | |
| 129 | OP07 | O | 1 | 电池托盘总成 | |
| 130 | OP090 清洗房 | OP090 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 131 | OP090 干冰清洗机 | OP090 | 3 | 电池托盘总成 | |
| 132 | OP110TIG 焊接电源 | OP110TIG | 1 | 电池托盘总成 | |
| 133 | OP090 集成控制 | OP090 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 134 | EDD&EF1 轴套压接工装 | - | 1 | 电池托盘总成 | |
| 135 | OP140-170 自动生产单元 | OP140-170 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 136 | OP190 打磨工作站 | OP190 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 137 | OP200 拉铆机器人 | OP200 | 2 | 电池托盘总成 | |
| 138 | OP200 私服拉铆设备、调试 | OP200 | 2 | 电池托盘总成 | |
| 139 | OP200 集成 | OP200 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 140 | OP200 工装及变位机 | OP200 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 141 | OP210 气密房 | OP210 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 142 | OP210 气密检测仪 | OP210 | 2 | 电池托盘总成 | |
| 143 | OP210 助力手 | | 1 | 电池托盘总成 | |
| 144 | OP210TIG 焊接电源 | OP210 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 145 | OP210 工装 | OP210 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 146 | OP210 工装 | OP210 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 147 | OP230 助力手 | OP230 | 2 | 电池托盘总成 | |
| 148 | OP220 氢检设备及工装 | OP220 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 149 | OP300 检具（两车型共用） | OP300 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 150 | OP290 助力手 | OP290 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 151 | OP270 视觉检测系统 | OP270 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 152 | OP210 助力手 | OP210 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 153 | OP030 助力手 | OP030 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 154 | OP180TIG 焊接电源 | OP180 | 2 | 电池托盘总成 | |
| 155 | OP180 焊接工装 | OP180 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 156 | OP180 手动变位机 | OP180 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 157 | OP180 助力手 | OP181 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 158 | 型材复合加工中心 | PHA-CNC3000 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 159 | 型材复合加工中心 | PAC-CNC3000 | 6 | 电池托盘总成 | |
| 160 | OP250 清洗-底护板安装生产线 | OP250 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 161 | OP130 气密检测仪 | OP130 | 2 | 电池托盘总成 | |
| 162 | 洁乐美气动防爆吸尘器 | 30L 工厂用真空吸尘机 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 163 | OP040 工装 | OP040 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 164 | 打标机 | - | 1 | 电池托盘总成 | |

广东澳美高新科技有限公司生产安全事故应急预案

| | | | | | |
|-----|-------------------|---------------|---|----------------------|--|
| 165 | OP040 手动变位机 | OP040 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 166 | 敏科液压压铆机 (818) | 液压压铆机-818 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 167 | C11 储能箱体气密检查设备 | SFS-5001AQ-H1 | 1 | 电池托盘总成 | |
| 168 | 砂轮机 | - | 1 | 设备维修部维修 | |
| 169 | 台式钻攻两用机 | ZS4120 | 1 | 设备维修部维修 | |
| 170 | 台式钻攻两用机 | ZS4116A | 1 | 弯曲产线 | |
| 171 | 台式钻攻两用机 | ZQS4116 | 1 | 弯曲产线 | |
| 172 | 台式钻床 | MODEL Z4120 | 1 | 弯曲产线 | |
| 173 | G7582 钻床 | - | 1 | 弯曲产线 | |
| 174 | 金属铝屑压块机 | YJ100 | 1 | 南二门 | |
| 175 | 金陵通过式抛丸清理机 | - | 1 | 弯曲产线 | |
| 176 | 水冷氩焊弧机 | PNE30-500ADP | 1 | AOPL 产线 | |
| 177 | 抽芯机 | - | 1 | 弯曲产线 | |
| 178 | 自动弯管机 | - | 1 | 弯曲产线 | |
| 179 | 拉弯机 | - | 1 | 弯曲产线 | |
| 180 | 信元重型数控送料切割锯 | FU-601E-800 | 1 | 锯切产线 | |
| 181 | 高侍智能上下料机器人 | CoSi-20 | 2 | CNC B 组 | |
| 182 | 高擎智能搬运机器人 | TaskGo200 | 2 | CNC B 组 | |
| 183 | 领显激光打标机 | LJ-F50W | 2 | 包装产线 | |
| 184 | PZ1D 杆件气密检查设备 | SFS-M1002A-H1 | 1 | 包装产线 | |
| 185 | 单工位三轴落地式倒角机 | ZQ-LD551CD | 1 | 保险杠产线 | |
| 186 | 宾科拉铆工作台 | | 1 | 包装产线 | |
| 187 | 华程拉铆工作台 | HCHA-Q25K | 1 | 包装产线 | |
| 188 | 030D 工作台 | | 1 | 保险杠产线 | |
| 189 | 030D 铆接治具 | | 1 | 保险杠产线 | |
| 190 | 530-1 拉铆工作台 | | 1 | 保险杠产线 | |
| 191 | 530-2 拉铆工作台 | | 1 | 保险杠产线 | |
| 192 | 825B 铆接治具 | 下杠 | 1 | 保险杠产线 | |
| 193 | 825B 铆接治具 | 上杠 | 1 | 保险杠产线 | |
| 194 | 美深蓝 2.5 米干式打磨除尘工作 | / | 1 | 弯曲产线 | |
| 195 | 帝昂高速离心净化机-PMIT-P- | DATK-LX02 | 1 | CNC C 组 | |
| 196 | 自动出料研磨机 | 400 升 | 1 | 时效区 | |
| 197 | 磁力抛光机 | P880 | 1 | 时效区 | |
| 198 | 车铣复合机床 | JLM-1060 | 2 | CNC A 组 立式 CNC4 线 | |

1.3 涉及到的原辅材料 公司生产过程中涉及到的原辅材料和产品见表 1.3-1、表 1.3-2。

表 1.3-1 生产过程涉及到的原辅材料

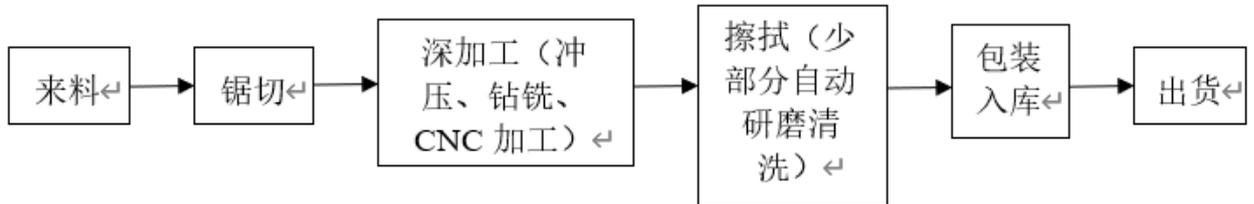
| 序号 | 物料名称 | 最大储量 (吨) | 年使用量 (吨) | 储存地点 | 储存方式 |
|----|------|-------------|-------------|-------|---------|
| 1 | 铝型材 | 1300 | 19200 | 仓库 | 散装 |
| 2 | 纸 | 8 | 100 | 仓库 | 散装 |
| 3 | 纸 | 10 | 120 | 仓库 | 散装 |
| 4 | 纸托盘 | 5 | 60 | 仓库 | 散装 |
| 5 | 木托盘 | 5 | 60 | 仓库 | 散装 |
| 6 | 焊丝 | 0.5 | 8 | 仓库 | 散装 |
| 7 | 除油剂 | 1 | 10 | 化学品仓库 | 25kg/桶 |
| 8 | 天然气 | | | 管道输送 | 管道 |
| 9 | 棕刚玉 | 3 | 10 | 仓库 | 散装 |
| 10 | 切削液 | 2 | 24 | 化学品仓库 | 25kg/桶 |
| 11 | 清洗剂 | 3 | 36 | 化学品仓库 | 25kg/桶 |
| 12 | 白矿油 | 3 | 20 | 化学品仓库 | 200kg/桶 |

表 1.3-2 主要产品

| 名称 | 产量 (吨) | 最大储量 (吨) | 储存地点 | 储存方式 |
|----------|--------|----------|------|------|
| 家居推拉门窗 | 4800 | 400 | 仓库 | 散装 |
| 汽车保险杠 | 2400 | 200 | 仓库 | 散装 |
| 汽车天窗 | 2400 | 200 | 仓库 | 散装 |
| 相框 | - | - | | 散装 |
| 卡车&集装箱侧板 | - | - | | 散装 |
| 直升机平台 | 250 | 150 | 仓库 | 散装 |
| 其他 | 9350 | 800 | 仓库 | 散装 |

1.4 主要生产流程

①家居推拉门窗、相框、汽车天窗和其它产品等的生产工艺流程如下图所示：



门窗、相框、汽车天窗等产品生产工艺流程图

工艺流程：

铝型材原料购入之后，需将铝型材按照所需规格进行锯切加工，之后部分需进行深加工的产品进行冲压、钻铣或 CNC 加工，加工结束后需用抹布将产品表面的油脂擦拭干净（少部分产品由于产品规格较小，不易擦拭，需进行自动研磨清洗），最后包装出货。

②直升机平台工艺流程如下图所示：

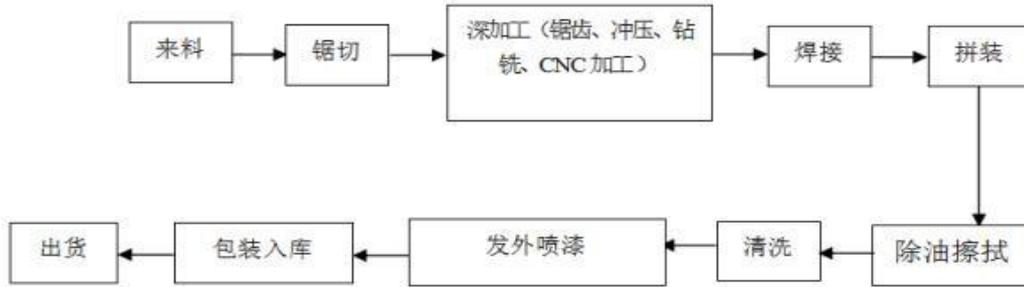
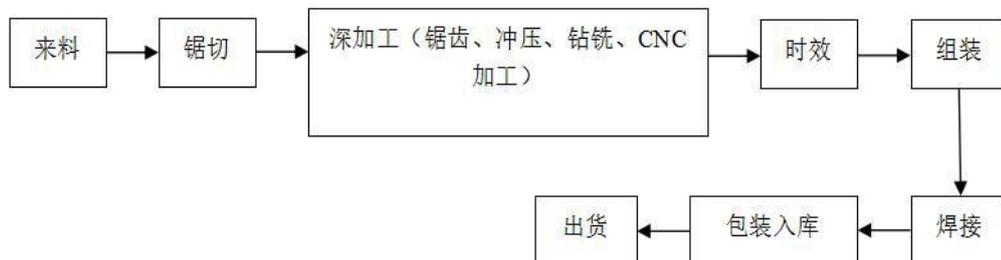


图 1-2 直升机平台生产工艺流程图

工艺流程：

铝型材原料购入之后，需将铝型材按照所需规格进行锯切加工后使用棕刚玉进行表面喷砂，之后需进行冲压、钻铣和 CNC 加工，加工结束后使用氩弧焊将铝型材半成品焊接和拼装在一起，直升机平台产品在喷漆前需对直升机平台半成品进行清洗，去除表面油脂（先用抹布将半成品表面的油脂擦拭干净，再用清水进行清洗）；清洗干净后，对直升机平台进行喷漆（本项目直升机平台均委外喷漆），最后包装出货。

③保险杠工艺流程如下图所示：

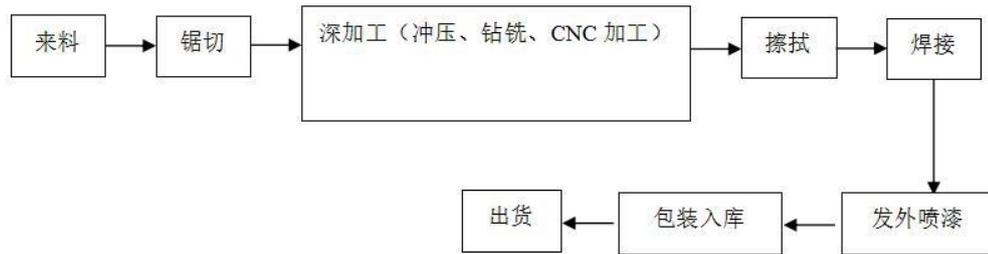


保险杠生产工艺流程图

工艺流程：

铝型材原料购入之后，需将铝型材按照所需规格进行锯切加工和深加工，包括冲压、钻铣和 CNC 加工，深加工结束后需使用时效炉将铝型材工件进行时效加工，以改善工件的机械性能，再使用氩弧焊将铝型材半成品焊接和拼装在一起，组装成保险杠产品，最后包装出货。

④卡车&集装箱侧板产品工艺流程如下图所示：

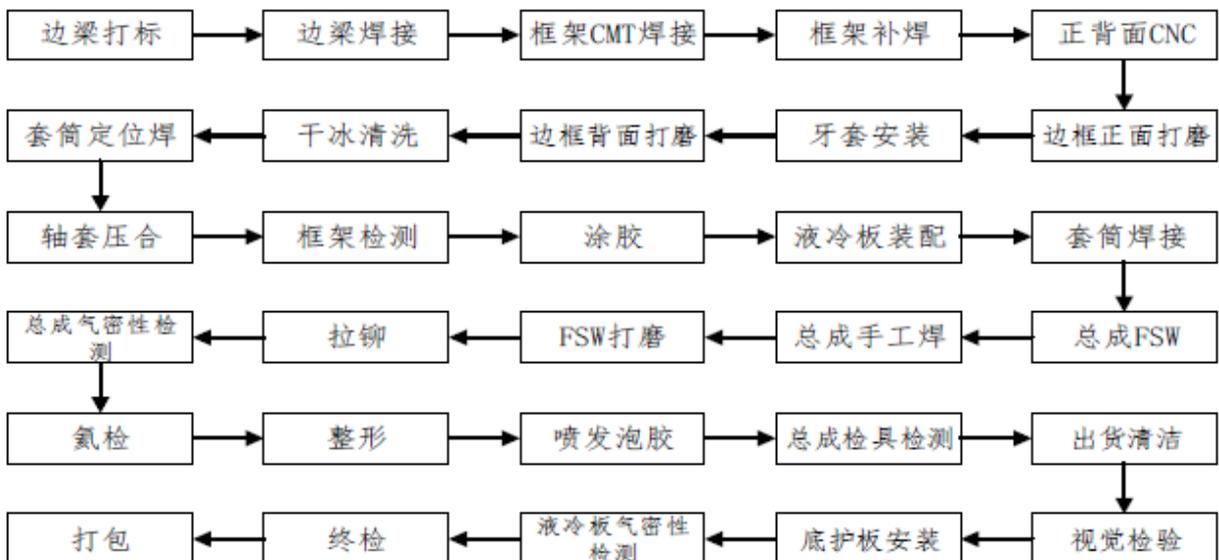


卡车&集装箱侧板产品生产工艺流程图

工艺流程：

铝型材原料购入之后，需将铝型材按照所需规格进行锯切加工和深加工，包括冲压、钻铣和 CNC 加工，加工结束后使用抹布将半成品表面的油脂擦拭干净，再使用氩弧焊将铝型材半成品焊接在一起，形成卡车&集装箱侧板产品，之后对卡车&集装箱侧板产品委外喷漆，最后包装出货。

⑤电池托盘产品工艺流程如下图所示：



工艺流程：

铝型材原料购入之后，需将铝型材按照订单所需规格进行深加工，包括 CNC 加工等，深加工结束后需使用超声波清洗/烘干线对工件进行除油清洗，清洗后按照不同规格进行打标，然后使用氩弧焊将铝型材工件焊接在一起并打磨焊接口使其光滑平整，再使用氩弧焊将焊接件焊接形成框架，再对

框架表面进行打磨后使用干冰或氦气清洗表面，再依次对半成品进行焊接、涂胶、焊接和打磨后组装成成品，最后包装出货。

1.5 公司周边情况

澳美高新公司正面朝西，面对佳业路；东面为广东齐力澳美高新材料股份有限公司；南面为佛山市三水博一科技有限公司；北面为捷顺成隆门窗有限公司。

附件 2 风险评估

2.1 物料危险、有害因素辨识结果

生产过程中涉及到原辅材料见表 1.3-1，物质主要危害特性见表 2.1-1。

表 2.1-1 物质主要危害汇总表

| 序号 | 名称 | CAS号 | 危险类别 | 主要危险特性 |
|----|-----|------|-------------|--|
| 1 | 除油剂 | 混合物 | 腐蚀性 | 除油剂主要是由多种表面活性剂及助洗剂等配制而成。呈液状清洗剂，因此使用简便。现代工业清洗中，一般使用超声波清洗或喷淋清洗。它完全替代了易燃易爆的石油溶剂，可轻易去除各种物质表面的润滑油脂、碳剂、霉斑等，使用安全、简便、经济、效果显著。特点：强力渗透乳化，去污速度快；含独特的锈抑制剂，兼具短期防锈；不燃不爆；呈弱酸性，不腐蚀机器和设备。 |
| 2 | 清洗剂 | 混合物 | 腐蚀性 可燃液体 | 多组分高纯度的烷烃溶剂，呈液状清洗剂，因此使用简便。危险性概述：本品具脱脂作用，可脱除人体皮肤表面油脂，引起皮肤干燥，对皮肤、黏膜有刺激，过敏作用。可燃，其蒸气与空气可形成爆炸性混合物，遇明火、高热有燃烧、爆炸危险。 |
| 3 | 天然气 | 混合物 | 易燃易爆气体 | 主要成分：烷烃、甲烷、乙烷等，天然气在空气中含量达到一定程度后会使人窒息。天然气不像一氧化碳那样具有毒性，它本质上是对人体无害的。不过如果天然气处于高浓度的状态，并使空气中的氧气不足以维持生命的话，还是会致人死亡的，毕竟天然气不能用于人类呼吸。作为燃料，天然气也会因发生爆炸而造成伤亡。 |

从表 2.1-1 分析可知，除油剂、清洗剂呈弱酸性，有一定的腐蚀性，危险有害因素为化学灼伤。清洗剂可燃，其蒸汽与空间可形成爆炸性混合物，有燃烧、爆炸危险。天然气泄漏与空气混合，达到爆炸极限，遇火源（包括明火、静电以及炽热表面等），可能发生火灾爆炸。

2.2 生产过程中危险有害因素辨识结果

我司在生产经营过程中的危险有害因素主要有火灾爆炸、触电、机械伤害、车辆伤害、容器爆炸、起重伤害、高处坠落、化学灼伤、中毒窒息（有限空间）和电梯事故。

2.3 自然与环境危险有害因素识别

2.3.1 自然与环境的危险有害因素分析

2.3.1.1 地质灾害 工程地质是指自然变异和人为作用都可能导致地质环境或地质体发生变化，当这种变化达到一定程度时，便会给人类和社会造成危害，如地震、地面沉降等。

强烈的地震可能造成生产设备、油气管道及建（构）筑物的破坏，严重时可导致油气管线断裂等发生泄漏，可引发火灾、爆炸和中毒窒息等，同时造成高大设备、建构筑物坍塌，造成人员伤亡。

根据《建筑抗震设计规范》（GB50011—2010），三水区的抗震设防烈度为 6 度，设计基本地震加速度值为 0.05g（第二组），有发生地震的可能性。

2.3.1.2 气象灾害

由于大气作用对人类生命财产、国民经济建设和国防建设等所造成的损害，成为气候灾害，包括：干旱、寒潮、雷电、低温、雪暴、大雾、暴雨、台风、热浪和沙尘暴等。

对本项目来说，受影响较大的气候灾害有雷电、大风、暴雨、洪水、高温和低温等。

1、雷电

雷电是一种大气中的放电现象。产生于积雨云中。根据雷电的危害方式可分为直击雷、感应雷和滚地雷。雷电危害是多方面的，但从其破坏因素分析可归纳为如下三类：

（1）电磁性质的破坏：雷电放电可产生高达数万伏甚至数十万伏的冲击电压，因此可以损坏电气设备；引起短路导致火灾、反击放电火花引发火灾、爆炸事故；高电压电流窜入低压电流，造成触电事故；雷电电流流入地下，在雷击点及其连接的金属部分产生极高的对地电压，导致接触电压或跨步电压的触电事故；雷电流迅速变化在周围空间产生强磁场，使附近导体上感应出很高的电动势，形成电磁干扰，损害计算机等电子设备，干扰信息系统，造成生产过程紊乱。

（2）热性质的破坏：强大的电流瞬间转化成热能，故在雷击通道中产生高温，易引起火灾。

（3）设备设施的破坏：由于雷电的热效应作用，能使雷电通过木纤维缝隙和其他结构缝隙中的空气剧烈膨胀，同时使其所含水分气化及其它物

质分解为气体，从而使物体内部出现强大的机械力，导致设备及设施遭受严重的破坏。高大的多功能罐、空旷地区的室外设施等，有可能遭受雷击，若防雷装置不符合规范要求，会遭到侵袭破坏，引起火灾爆炸。

2、大风

大风可造成厂区内设备损坏，管线断裂，易燃物品泄漏，污染环境，供电线路中断，威胁生产装置和操作人员的安全，给居民生活造成不便，给工农业生产和国民经济造成重大损失。

大风能使架空管道及输配电线路断裂或中断；同时对高处作业人员也可能造成高处坠落。

3、暴雨、洪水

当雨量过大，大量降雨不能及时外排，可能造成水淹设备设施，甚至造成设备事故等。本项目所在区域属南亚热带和亚热带季风气候区，汛期发生洪涝灾害的可能性较大，因此防洪也是一项重要的安全工作，公司应制订防洪抢险应急预案，成立应急救援组织，储备应急救援物资。

4、高温

高温环境可影响劳动者的体温调节，水盐代谢及循环系统、消化系统、泌尿系统等。当劳动者的热调节发生障碍时，轻者影响劳动能力，重者可引起别的病变，如中暑。劳动者水盐代谢的失衡，可导致血液浓缩、尿液浓缩、尿量减少，增加心脏和肾脏的负担，严重时引起循环衰竭和热痉挛。在比较分析中发现，高温作业工人的高血压发病率较高，而且随着工龄的增加而增加。高温还可以抑制人的中枢神经系统，使工人在操作过程中注意力分散，肌肉工作能力降低，有导致工伤事故的危险。

本项目所处地区夏季气温较高，极端气温高达 42.2℃，若防护措施不完善，可能对作业人员造成中暑；会导致操作失误率升高，易发生事故，因此夏季应采取必要的防暑降温工作。

2.4 危险化学品重大危险源辨识

按照《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2018）的规定，该项目涉及的危险化学品天然气列入辨识范畴。天然气未设置储存单元，仅存在于天然气管道，使用单元为时效炉，量少；查《危险化学品重大危险源辨识》表 1，天然气临界量为 50t。

因此，本公司危险化学品储存单元、使用单元均不构成重大危险源。

2.5 事故风险评估结果 根据上述辨识的生产安全危险、有害因素，按照风险评价准则进行风险评价（即风险度 $R=可能性 L \times 严重性 S$ ），划分风险等级，汇总如下：

表 2.5-1 危险、有害因素及风险分析一览表

| 序号 | 危险有害因素 | L | S | R | 风险等级 |
|----|--------|---|---|----|-------|
| 1 | 火灾爆炸 | 3 | 5 | 15 | 重大风险 |
| 2 | 触 电 | 3 | 3 | 9 | 中等风险 |
| 3 | 机械伤害 | 3 | 3 | 9 | 中等风险 |
| 4 | 起重伤害 | 3 | 3 | 9 | 中等风险 |
| 5 | 高处坠落 | 3 | 3 | 9 | 中等风险 |
| 6 | 容器爆炸 | 3 | 2 | 6 | 可接受风险 |
| 7 | 车辆伤害 | 3 | 3 | 9 | 中等风险 |
| 8 | 化学灼伤 | 2 | 2 | 4 | 可接受风险 |
| 9 | 电梯事故 | 3 | 3 | 9 | 中等风险 |
| 10 | 粉尘爆炸 | 2 | 5 | 10 | 中等风险 |
| 11 | 中毒窒息 | 2 | 5 | 10 | 中等风险 |

火灾爆炸风险等级为重大；触电、机械伤害、起重伤害、车辆伤害、高处坠落、中毒窒息、粉尘爆炸和电梯事故风险等级为中等，容器爆炸、化学灼伤为可接受风险。我司应对可能产生火灾爆炸、触电、机械伤害、起重伤害、车辆伤害、高处坠落、粉尘爆炸和电梯事故的区域采取紧急应对措施，以降低事故风险，建立运行控制体系，定期检查、检测及评估。

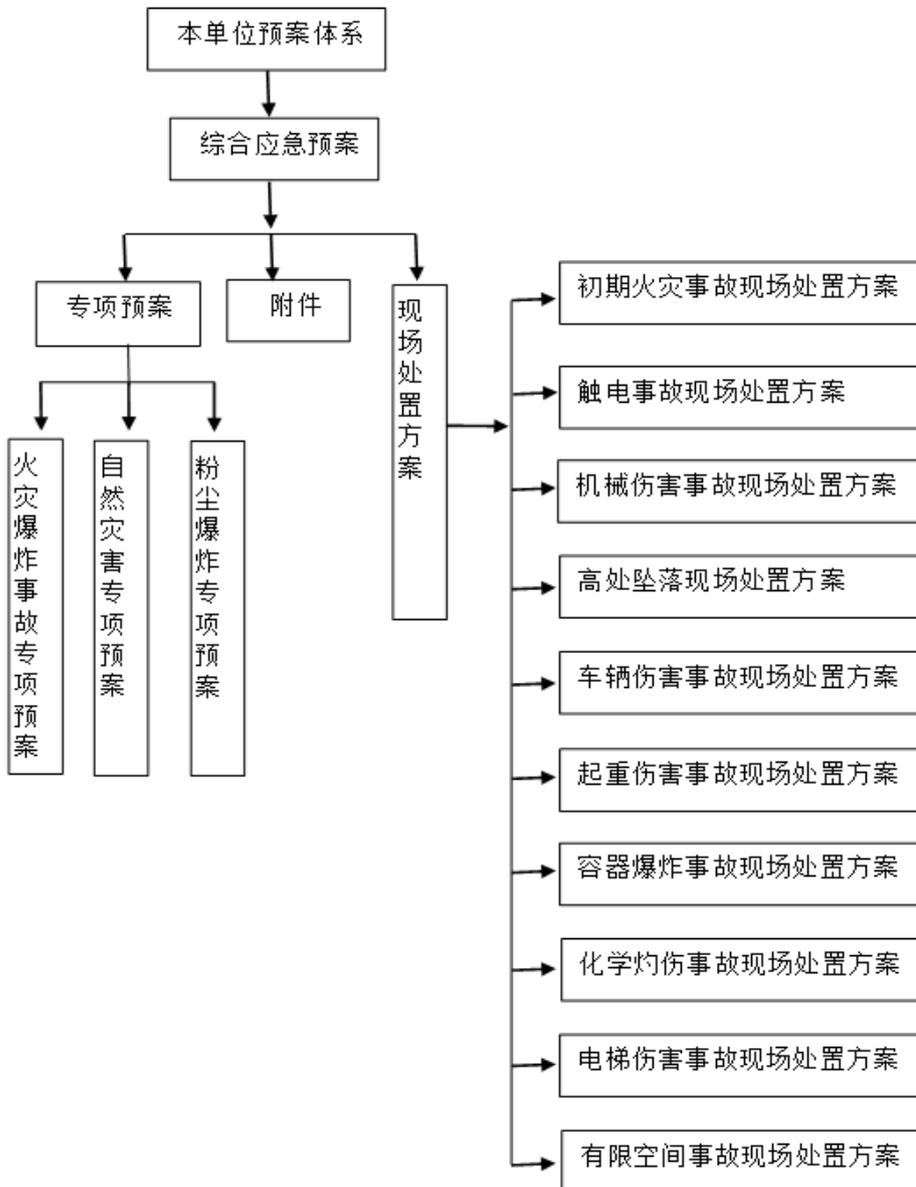
附件 3 预案体系与衔接

我司生产安全事故应急预案体系包括综合应急预案、专项应急预案、现场处置方案和附件。本预案向上与乐平镇及三水区生产安全事故应急预案衔接。

1) 本生产安全事故综合应急预案：该预案是本单位应对生产安全事故的综合性文件。

2) 专项应急预案是生产经营单位为应对某一类型或某几类型事故，或者针对重要生产设施、重大危险源、重大活动内容而定制的应急预案。

3) 现场处置方案：这是本单位针对具体现场的生产安全事故所编制的应急处置措施。



附件 4 应急物质装备清单

表 4.4-1 消防、应急救援器材

| 序号 | 器材名称 | 型号、规格 | 数量 | 放置地点 |
|----|-------|--------------------|-----|------------------|
| 1 | 担架 | 标准 | 3 | 数控加工&汽车零部件&安全培训区 |
| 2 | 手电筒 | 标准 | 2 | 保安室 |
| 3 | 灭火器 | 4KG 手提式干粉 | 290 | 整个厂区 |
| 4 | 消防栓 | Φ65 | 75 | 整个厂区 |
| 5 | 应急灯 | 标准 | 59 | 车间&办公室 |
| 6 | 医务急救箱 | 标准 | 5 | 车间&办公室 |
| 7 | 洗眼器 | 标准 | 8 | 车间&办公室 |
| 8 | 消防沙 | 0.11m ³ | 2 | 化学品仓和危废仓 |

表 4.4-2 PMIT 微型消防站设备清单

| 序号 | 消防装备器材 | 配置数量 | 配置时间 | 负责人 | 联系电话 |
|----|------------|------|------------|-----|-------------|
| 1 | 干粉灭火器 | 2 | 2021.12.23 | 王勇 | 13798606757 |
| 2 | 消防水枪 | 1 | 2021.12.23 | | |
| 3 | 消防水带 | 1 | 2021.12.23 | | |
| 4 | 外线电话 | 1 | 2021.12.23 | | |
| 5 | 消防头盔 | 1 | 2021.12.23 | | |
| 6 | 灭火防护服上衣+裤子 | 2 | 2021.12.23 | | |
| 7 | 灭火防护靴 | 1 | 2021.12.23 | | |
| 8 | 强光手电 | 2 | 2021.12.23 | | |
| 9 | 灭火毯 | 2 | 2021.12.23 | | |
| 10 | 防毒面罩 | 2 | 2021.12.23 | | |
| 11 | 消防桶 | 2 | 2021.12.23 | | |
| 12 | 消防斧 | 1 | 2021.12.23 | | |

附件 5 有关应急部门、机构或人员的联系方式

(1) 内部应急组成员名单

表 4.5-1 公司内部应急组成员及其联系电话一览表

| 部门 | 应急职务 | 姓名 | 职务 | 通讯方式 1 | 通讯方式 2 |
|----------------|----------------|-----|------|-------------|--------|
| 指挥部 | 总指挥 | 黄汶贤 | 副总经理 | 13690307395 | 8738 |
| | 副总指挥 | 廖兴照 | 经理 | 13630194215 | - |
| 应急办公室 | 主任 | 黄汶贤 | 副总经理 | 13690307395 | 8738 |
| | 成员 | 王勇 | 主管 | 13798606757 | - |
| 指挥部成员 | 现场抢险组 应急监测组 | 朱伟生 | 副经理 | 13690494530 | 8518 |
| | 医疗救护组 | 曹建华 | 经理 | 15813662854 | - |
| | 警戒疏散组 | 唐磊 | 副经理 | 13612505012 | 8518 |
| | 通讯联络组 | 卢业豪 | 行政专员 | 13928583032 | |
| | 后勤保障组 | 赵涛 | 副经理 | 15815986318 | - |
| 现场抢险& 应急监测组 | 组长 | 朱伟生 | 副经理 | 13690494530 | 8518 |
| | 组员 | 梁子立 | 副主管 | 18316545069 | - |
| | | 王卓 | 班长 | 13622724062 | - |
| 警戒疏散组 | 组长 | 唐磊 | 副经理 | 13612505012 | 8518 |
| | 成员 | 程伟 | 主任 | 13533410976 | 8456 |
| | | 左大虎 | 主任 | 13652276251 | - |
| | | 赵凌云 | 主任 | 13660800775 | - |
| 医疗救护组 | 组长 | 曹建华 | 经理 | 15813662854 | - |

| | | | | | |
|-------|----|-----|------|-------------|------|
| | 成员 | 杨园园 | 采购员 | 15976692605 | 8724 |
| | | 李积铭 | 技术员 | 13590543368 | - |
| 通讯联络组 | 组长 | 卢业豪 | 行政专员 | 13928583032 | |
| | 成员 | 郭兴磊 | 行政专员 | 13825500759 | |
| | | 杨石凤 | 行政专员 | 15077469219 | |
| 后勤保障组 | 组长 | 赵涛 | 副经理 | 15815986318 | 8521 |
| | 成员 | 黎兵 | 叉车班长 | 18077417670 | - |
| | | 邝伟龙 | 仓库组长 | 18011887846 | - |

24 小时应急值班电话：0757-87363429/8213 内部应急联络电话

(2) 外部应急报警、联络电话

表 4.5-2 外部应急报警、联络电话

| 部门名称 | 联系方式 | 备注 |
|--------------------|---------------|---------------|
| 佛山市应急办 | 0757-82366602 | 24 小时值班电话 |
| 佛山市应急管理局 | 0757-83992253 | |
| 佛山市三水气象局 | 0757-87818336 | |
| 佛山市三水区应急办 | 0757-87768003 | |
| 佛山市三水区应急管理局 | 13590510371 | 0757-87709981 |
| 佛山市生态环境局三水分局 | 12369 | |
| 佛山三水区供水有限公司 | 0757-87715353 | |
| 佛山市三水区燃气公司 | 0757-87707881 | |
| 三水区应急管理局乐平镇应急管理办公室 | 0757-87392610 | |
| 三水区消防大队 | 119 | |
| 三水区人民医院 | 0757-87813080 | 与我司距离为 34.3km |
| 乐平镇人民医院 | 0757-87383120 | 与我司距离为 2.4 km |
| 乐平消防中队 | 15019689112 | 与我司距离为 3.5km |

(3) 周边（附近）单位名称和联系电话

表 4.5-3 周边单位名称及其联络电话

| 方位 | 单位名称 | 联系方式 |
|----|------------------|-------------|
| 东面 | 广东齐力澳美高新材料股份有限公司 | 13924532878 |
| 西面 | 东辅路 | - |
| 南面 | 佛山市三水博一科技有限公司 | 13318817706 |
| 北面 | 捷顺成隆门窗有限公司 | 18578407722 |

附件 6 格式化文本

1) 发现事故的员工在向公司主要负责人及现场应急指挥部报告事故时的内容格式:

A. 通报者姓名: _____, 部门: _____, 职务: _____

B. 事故地点: _____。

C. 事故种类: _____。

D. 事故情况(人员受伤程度或设备受损程度以及火情): _____

_____。 2) 对

外部救援机构报告事故时的内容格式:

A. 通报者: 我是广东澳美高新科技有限公司的 _____ (姓名)

_____ (部门) _____ (职务)

B. 事故地点: 佛山市三水区中心科技工业区 C 区 1 号广东澳美高新科技有限
公司

C. 事故种类: _____。

D. 事故程度: _____。

E. 灾情: 死亡人数 _____; 受伤人数: _____。

F. 联络电话: _____

G. 派人迎接地点: 佛山市三水区中心科技工业区 C 区 1 号广东澳美高新科技
有限公司

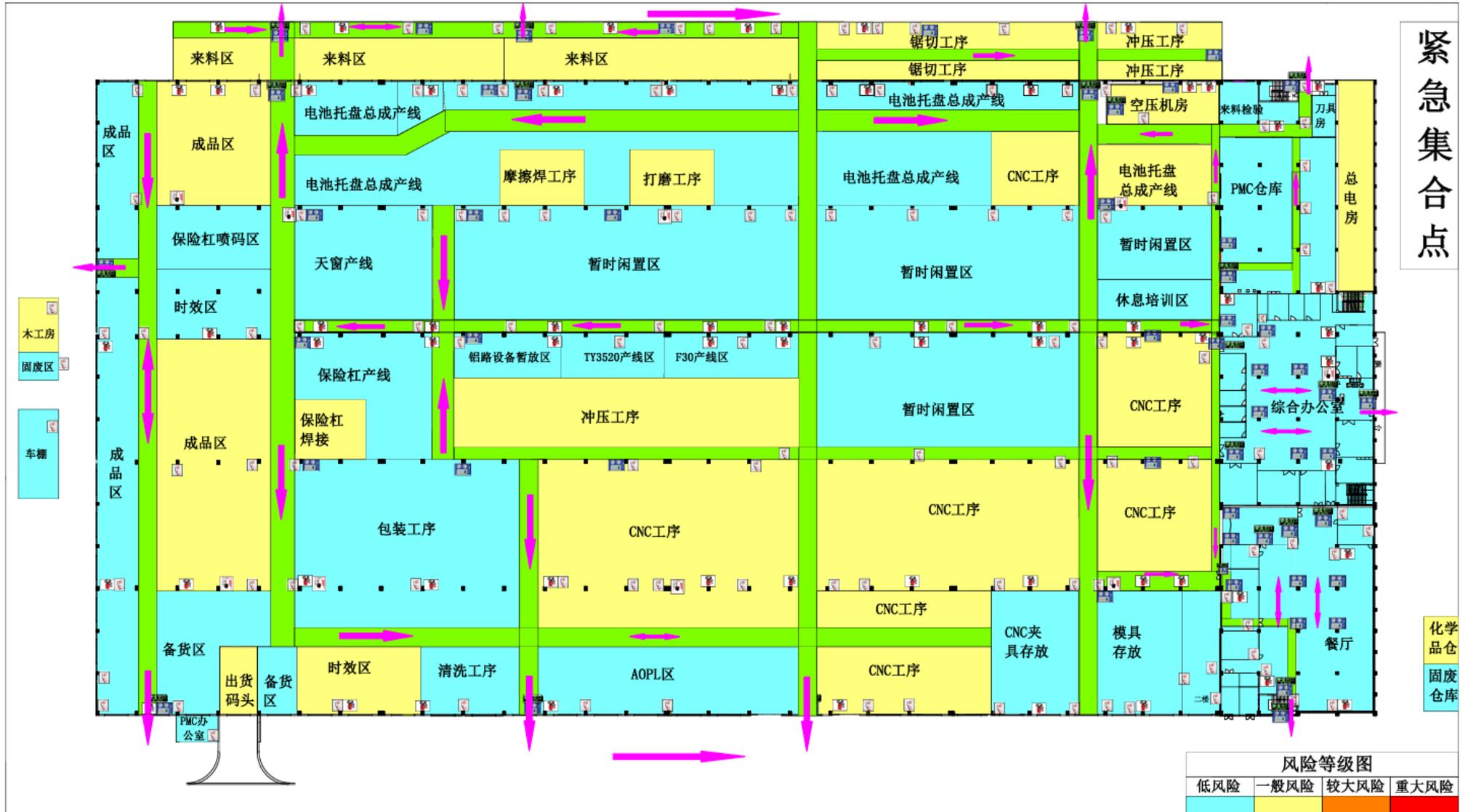
附件 7 关键的路线、标示和图纸地理位置图



四至图



平面布置图



医疗救助机构地理位置图与路线图

