



应急预案编号：MGR-YJYA-20250416

版本号：2025 版

安徽迈格瑞轻金属有限公司 生产安全事故应急预案

编制单位：安徽迈格瑞轻金属有限公司

审核人：

批准人：

2025年4月16日批准

2025年4月16日实施

批准页

全体员工：

为认真贯彻执行国家安全生产相关法律法规，确保在事故发生后能及时予以控制、防止事故的蔓延、有效地组织抢险和救助、保障员工人身安全及安徽迈格瑞轻金属有限公司财产安全。依据《生产安全事故应急条例》（中华人民共和国国务院令第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2号令修正）、《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》（GB/T29639—2020）及安徽迈格瑞轻金属有限公司实际生产运营情况，本着“以人为本、依法依规”的原则，编制了《安徽迈格瑞轻金属有限公司生产安全事故应急预案》，现予以发布实施。

安徽迈格瑞轻金属有限公司

批准人：



二〇二五年四月十六日

目录

批准页	2
第一部分综合应急预案	7
1 总则	7
1.1 适用范围	7
1.2 响应分级	7
2 应急组织机构及职责	9
2.1 应急组织机构	9
2.2 应急职责	10
2.2.1 应急救援指挥部	10
2.2.2 总指挥	10
2.2.3 副总指挥	10
2.2.4 各部门负责人	11
2.2.5 应急救援指挥部办公室:	11
2.2.6 应急救援组	11
2.2.7 信息联络组	12
2.2.8 警戒疏散组	13
2.2.9 后勤保障组	13
2.2.10 医疗救护组	14
3 应急响应	16
3.1 信息报告	16
3.1.1 信息接报	16
3.1.2 信息处置与研判	17
3.1.2.1	17
3.1.2.2	20
3.1.2.3	20
3.2 预警	20
3.2.1 预警条件	20
3.2.2 预警启动	20
3.2.3 响应准备	21
3.2.4 预警解除	21
3.3 响应启动	21
3.3.1 三级响应	22
3.3.2 二级响应	22
3.3.3 一级响应（社会级）	22
3.4 应急处置	23

3.5 应急支援.....	24
3.6 响应终止.....	24
4 后期处置.....	25
4.1 污染物处理.....	25
4.2 生产秩序恢复.....	25
4.3 人员安置.....	25
5 应急保障.....	27
5.1 应急通讯保障.....	27
5.2 应急队伍保障.....	27
5.3 应急物资保障.....	27
5.4 其他保障.....	28
(1) 交通运输保障.....	28
(2) 经费保障:	28
第二部分专项应急预案.....	29
1. 特种设备事故专项应急预案.....	29
1.1 适用范围.....	29
1.2 应急组织机构及职责.....	29
1.2.1 应急组织机构.....	29
1.2.2 职责.....	29
1.3 响应启动.....	29
1.4 处置措施.....	30
1.4.1 压缩空气储气罐爆炸(裂)事故.....	30
1.4.2 液氮储罐爆炸(裂)事故.....	31
1.4.3 行车事故.....	32
1.4.4 叉车事故.....	33
1.5 应急保障.....	34
1.5.1 应急通讯保障.....	34
1.5.2 应急队伍保障.....	34
1.5.3 应急物资保障.....	34
1.5.4 交通警戒保障.....	34
2. 火灾事故专项应急预案.....	35
2.1 适用范围.....	35
2.2 应急组织机构及职责.....	35
2.2.1 应急组织机构.....	35
2.2.2 职责.....	35
2.3 响应启动.....	36
2.4 处置措施.....	36
2.5 应急保障.....	37
2.5.1 应急通讯保障.....	38
2.5.2 应急队伍保障.....	38

2.5.3 应急物资保障.....	38
2.5.4 交通警戒保障.....	38
3. 有限空间作业专项应急预案.....	39
3.1 适用范围.....	39
3.2 应急组织机构及职责.....	39
3.2.1 应急组织机构.....	39
3.2.2 职责.....	39
3.3 响应启动.....	40
3.4 处置措施.....	40
3.5 应急保障.....	41
3.5.1 应急通讯保障.....	41
3.5.2 应急队伍保障.....	42
3.5.3 应急物资保障.....	42
3.5.4 交通警戒保障.....	42
4. 铝水泄漏、喷溅事故专项应急预案.....	43
4.1 适用范围.....	43
4.2 应急组织机构及职责.....	43
4.2.1 应急组织机构.....	43
4.2.2 职责.....	43
4.3 响应启动.....	44
4.4 处置措施.....	44
4.4.1 合金炉、熔化炉、铝水包穿炉事故（出水口堵漏、切断出水溜槽、增加铸锭过程中的泄漏处置措施）.....	44
4.4.2 铝水包泄漏喷溅事故.....	45
4.5 应急保障.....	45
4.5.1 应急通讯保障.....	45
4.5.2 应急队伍保障.....	45
4.5.3 应急物资保障.....	45
4.5.4 交通警戒保障.....	46
第三部分现场处置方案.....	47
（一）灼烫事故现场处置方案.....	47
（二）起重伤害事故现场处置方案.....	50
（三）铝水泄露事故现场处置方案.....	53
（四）车辆伤害事故现场处置方案.....	56
（五）机械伤害事故现场处置方案.....	59
（六）触电事故现场处置方案.....	62
（七）高处坠落事故现场处置方案.....	66
（八）天然气泄漏事故现场处置方案.....	69
（九）防高温中暑事故现场处置方案.....	72
（十）物体打击事故现场处置方案.....	75
第四部分附件.....	79

一、公司简介	79
1.1 公司介绍	79
1.2 工艺介绍	80
1.3 主要设备	96
1.4 主要原辅材料和产品	98
1.5 重大危险源辨识	100
二、风险评估结果	101
三、事故风险评价	102
四、 预案体系与衔接	104
应急预案体系与衔接	104
综合应急预案	104
专项应急预案	104
现场处置方案	104
五、应急物资装备清单	106
六、格式化文本	111
七、紧急疏散路线图	115

第一部分综合应急预案

1 总则

1.1 适用范围

本预案适用于安徽迈格瑞轻金属有限公司厂区范围内的各类突发生产安全事故应急处置工作，并对安徽迈格瑞轻金属有限公司专项预案、现场处置方案起到指导作用。

1.2 响应分级

依据安徽迈格瑞轻金属有限公司生产安全事故的类别、危害程度的大小，影响范围；本预案将事故应急响应分成三级，即一级响应（政府级应急响应）、二级响应（公司级应急响应）和三级响应（部门级应急响应）。

表1-1部分响应分级与险情对照表

响应级别	险情情况
一级	1、厂内天然气调压柜、管道或熔化炉、合金炉等炉窑天然气减压阀、截止阀部位等发生天然气大量泄漏，且无法堵漏，即将或已经发生无法控制的火灾或爆炸等事故，对周围环境影响纵深较广。 2、熔炼炉、合金炉内铝水发生大量泄露事故。且依靠公司自身能力已无法救援。 3、厂内铝水运输车辆发生侧翻等事故，造成铝水包内铝水发生大量泄露，且高温铝水遇水发生火灾爆炸事故。 4、化粪池、除尘器箱体管道等有限空间发生人员被困，公司抢险救援人员施救仍无法救出。 5、各部门发生机械伤害、物体打击、触电、起重伤害、车辆伤害、容器爆炸、高处坠落等事故造成多人重伤或工亡事故的。
二级	1、各部门发生机械伤害、物体打击、触电、起重伤害、车辆伤害、容器爆炸、高处坠落等事故造成多人轻伤或1人重伤事故的。 2、化粪池、除尘器箱体管道等有限空间发生人员被困，经现场人员施救可以救出 3、熔化炉、合金炉内铝水发生大量泄露事故。且依靠公司自身能力可以救援。 4、厂内铝水运输车辆发生侧翻等事故，铝水包内铝水尚未发生大量泄露。 5、车间现场发生火灾事故，现场人员使用灭火器或消防水带无法扑灭。
三级	1、各部门发生机械伤害、物体打击、触电、起重伤害、车辆伤害、容器爆炸、高处坠落等事故，造成1人轻伤事故； 2、有限空间发生人员被困，但经现场人员施救可以及时救出；

响应级别	险情情况
	3、车间现场发生火灾事故，现场人员使用灭火器或消防水带可以及时扑灭； 4、天然气管道发生少量泄漏，未伤及人员，现场人员可以安全处置。 5、熔化炉、合金炉、浇铸线、流槽内铝水发生少量泄露事故。且依靠班组自身能力可以救援。

2 应急组织机构及职责

2.1 应急组织机构

安徽迈格瑞轻金属有限公司应急组织机构由应急救援指挥部来承担。指挥部由总指挥、副总指挥、应急救援指挥部办公室、抢险救援组、医疗救护组、警戒疏散组、后勤保障组、通讯联络组组成。具体应急救援指挥部构成及成员名单见图 2-1 和表 2-2。

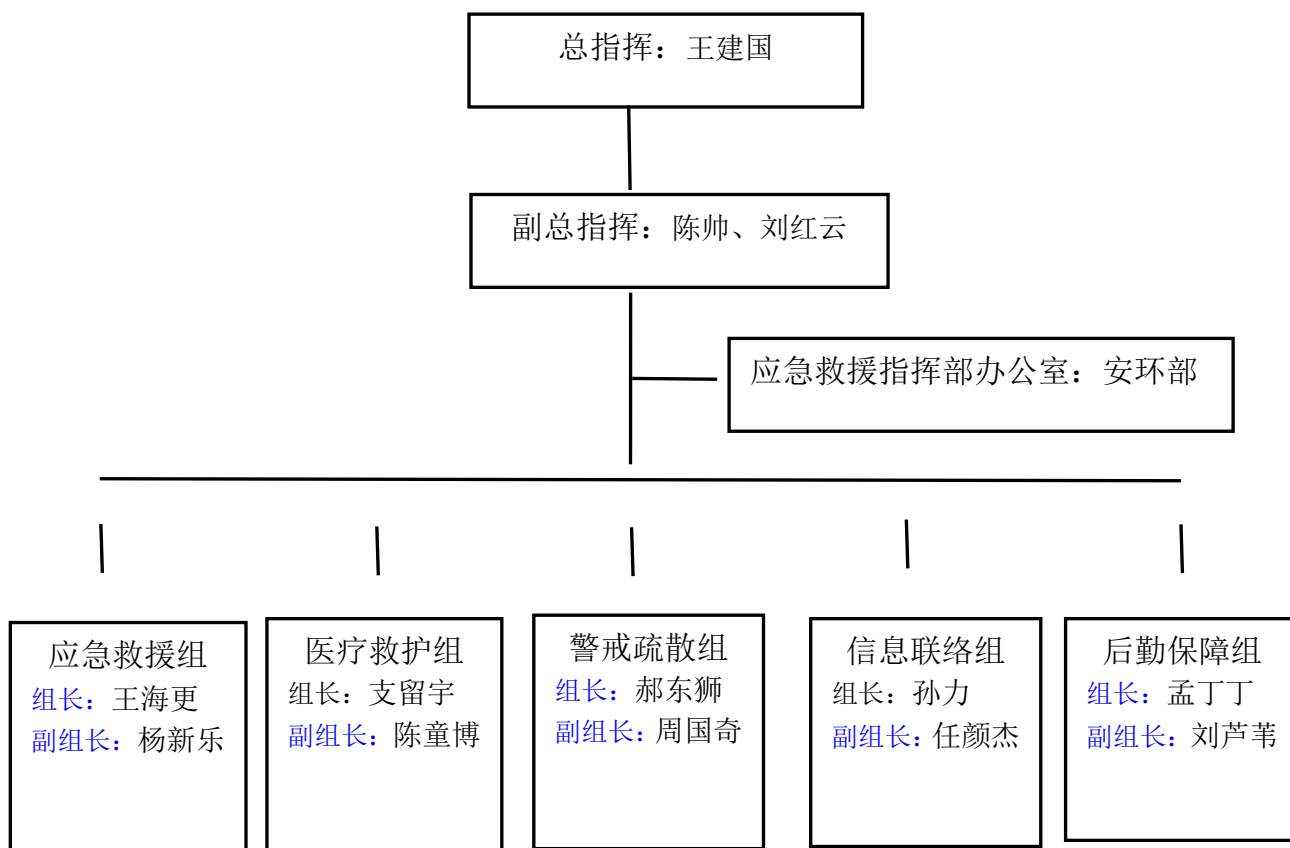


图 2-1 安徽迈格瑞轻金属有限公司应急救援指挥部构成图

表 2-2 公司应急救援指挥部成员名单一览表

	应急机构	姓名	公司职务	联系方式
应急指挥部	总指挥	王建国	总经理	18603593055
	副总指挥	陈帅	副总经理	13353483340
	副总指挥	刘红云	生产厂长	13934376846

信息联络组	组长	孙力	安全员	18755515295
	副组长	任颜杰	质保部部长	13353483340
应急救援组	组长	王海更	生产副厂长	15735963442
	副组长	杨新乐	生产主任	18335904546
警戒疏散组	组长	郝东狮	生产副主任	18035914867
	副组长	周国奇	生产副主任	18634813931
后勤保障组	组长	孟丁丁	生产副主任	15035037612
	副组长	刘芦苇	生产副主任	13934889905
医疗救护组	组长	支留宇	安保部副部长	13994892680
	副组长	陈童博	综合办负责人	13133090111

各部门成立应急救援小组，各部门负责人是本部门应急管理工作的第一责任人，主要职责如下：

- 1、负责本部门的各类现场处置方案的制定、演练和培训总结。
- 2、指挥和处理本部门各类突发事件和紧急情况。
- 3、协助总指挥和副总指挥处理安徽迈格瑞轻金属有限公司各类突发事件和紧急情况。

2.2 应急职责

2.2.1 应急救援指挥部

应急救援指挥部统一领导安徽迈格瑞轻金属有限公司的各项应急管理工作，研究应急管理重大决策和部署、审查批准综合应急预案，决定实施应急预案、发布应急工作指令。

2.2.2 总指挥

总指挥是安徽迈格瑞轻金属有限公司应急管理工作的第一责任人，负责建立和完善安徽迈格瑞轻金属有限公司应急预案体系，指挥、处理安徽迈格瑞轻金属有限公司各类突发事件和紧急情况。

2.2.3 副总指挥

副总指挥负责协助总指挥组织安徽迈格瑞轻金属有限公司应急预案体

系的运行。协助总指挥指挥、处理其分管的等各类突发事件和紧急情况。总指挥不在时，行使指挥权。

2.2.4 各部门负责人

各部门负责人是本部门应急管理工作的第一责任人。负责本部门的各类现场处置方案的制定、演练和培训总结，指挥和处理本部门各类突发事件和紧急情况。协助总指挥和副总指挥处理安徽迈格瑞轻金属有限公司各类突发事件和紧急情况。

2.2.5 应急救援指挥部办公室：

应急救援指挥部办公室设在安环部，安环部是安徽迈格瑞轻金属有限公司应急响应工作的常设机构，负责 24 小时接警工作（24 小时接警电话：保卫：13994892680、安环部：18755515295），主要职责如下：

- （1）负责 24 小时接警工作；
- （2）参与应急预案的培训、演练，并进行记录、总结、评估；
- （3）迅速了解事故相关情况及已采取的先期处置情况，及时掌握事件发展趋势，研究制定处置方案并组织实施；
- （4）对外部救援人员进行安全风险交底；
- （5）联系协调事故预防预警、应急处置、信息报送等工作；
- （4）负责及时更新外部政府部门、救援单位、周围企业和公司内部人员的联系方式；
- （6）完成总指挥或副总指挥交给的临时任务。

2.2.6 应急救援组

公司应急救援组成员及分工如下表。

表 2-3 安徽迈格瑞轻金属有限公司应急救援组成员及分工一览表

序号	姓名	职务（部门）	应急小组职务	电话
1.	王海更	生产副厂长	组长	15735963442
2.	杨新乐	生产主任	副组长	18335904546

序号	姓名	职务（部门）	应急小组职务	电话
3.	张美金	生产二班班长	成员	15035497224
4.	王瑞杰	生产三班班长	成员	15035494577
5.	王喆	生产三班副班长	成员	15635966162
6.	刘红龙	生产一班班长	成员	13720981657
7.	孔玲杰	生产一班副班长	成员	15195624204
8.	任俊对	炉前组长	成员	13814573292
9.	高健	炉后组长	成员	15034561564
10.	白丽军	炉前组长	成员	17536354478
11.	李业勇	炉后组长	成员	18055583747
12.	李义军	电工	成员	19955509969

主要职责：

- (1) 负责现场紧急堵漏、灭火、抢救伤员等工作；
- (2) 根据指挥部命令，第一时间对受伤人员进行急救、处置和转移；
- (3) 为外部支援救援人员提供事故现场技术支持和医疗咨询；
- (4) 加强救援抢险过程中的安全监督，防止发生次生事故，及时收集保存事故发生前后有关记录；
- (5) 对损坏设备及时进行抢修；
- (6) 完成总指挥或副总指挥交给的临时任务。

2.2.7 信息联络组

公司信息联络组成员及分工如下表。

表 2-4 安徽迈格瑞轻金属有限公司信息联络组成员及分工一览表

序号	姓名	职务（部门）	应急小组职务	电话
1.	孙力	安全员	组长	18755515295
2.	任颜杰	质保部部长	副组长	13353483340
3.	李勇卫	办公室司机	组员	13159608884
4.	李茜	人事	组员	18811472513
5.	张慧敏	办公室文员	组员	18315581893

主要职责：

- (1) 负责应急处置过程中内部的协调联络工作，确保应急救援抢险顺

利进行；

(2) 负责事故信息接收与报告，传达应急救援指挥部的命令；

(3) 负责对外联络相关部门，及时告知事故情况：

- 1) 和县应急管理局；
- 2) 和县消防救援大队；
- 3) 和县市场监督管理局；

2.2.8 警戒疏散组

公司警戒疏散组成员及分工如下表。

表 2-5 安徽迈格瑞轻金属有限公司警戒疏散组成员及分工一览表

序号	姓名	职务（部门）	应急小组职务	电话
1.	郝东狮	生产副主任	组长	18035914867
2.	周国奇	生产副主任	副组长	18634813931
3.	任明辉	滚剪拔锭器工	成员	15135911187
4.	赵海龙	炒灰工	成员	18635970215
5.	王国宾	炉眼工	成员	13303488433
6.	赵亮亮	炒灰工	成员	15582985920

主要职责：

(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) 负责启动疏散广播，组织人员疏散至安全地带、核点人数，如对周边单位有影响，应及时通知信息联络组进行告知疏散；

(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) 完成总指挥交给的临时任务。

2.2.9 后勤保障组

公司后勤保障组成员及分工如下表。

表 2-6 安徽迈格瑞轻金属有限公司后勤保障组成员及分工一览表

序号	姓名	职务（部门）	应急小组职务	电话
1.	孟丁丁	生产副主任	组长	15035037612
2.	刘芦苇	生产副主任	副组长	13934889905
3.	史喜国	机修班长	组员	13045047789
4.	沈小龙	机修工	组员	18315558244
5.	童其兵	机修工	组员	18196763578
6.	胡定春	机修工	组员	15357976705

主要职责：

- (1) 按总指挥指示，开设现场指挥部，在事故发生时，提供工具、防护用品等应急器材协助救援，提供突发情况下救援人员的生活保障；
- (2) 协同上级有关部门做好粮食、生活用水及物资的供应和发放工作。
- (3) 为救灾指挥、抢险人员和其它守岗职工安排临时食宿等任务。
- (4) 完成总指挥交给的临时任务。

2.2.10 医疗救护组

表 2-7 安徽迈格瑞轻金属有限公司医疗救护组成员及分工一览表

序号	姓名	职务（部门）	应急小组职务	电话
1.	支留宇	安保部副部长	组长	13994892680
2.	陈童博	综合办负责人	副组长	13133090111
3.	吴正伟	检验员	组员	18502902208
4.	杨超	光谱员	组员	15656507650
5.	屠智星	光谱员	组员	17375046032
6.	杨坤	光谱员	组员	18355571273

主要职责：

- (1) 组织医疗救护队立即在附近空地开辟第二医疗救护场所，做好人员、器械、药品和设施的一切准备工作。
- (2) 组织开展厂区的伤员搜寻、现场救护和转送工作。
- (3) 及时将重伤员送往和县人民医院抢救。
- (4) 做好临时集居场所和周围环境的消毒和卫生防疫工作。
- (5) 组织基层检查，落实各项疏散措施，并协助生产安全指挥组落实守岗人员的避灾防护设施。

(6) 配合有关部门做好居民集居地的卫生防疫和消防安全工作。

3 应急响应

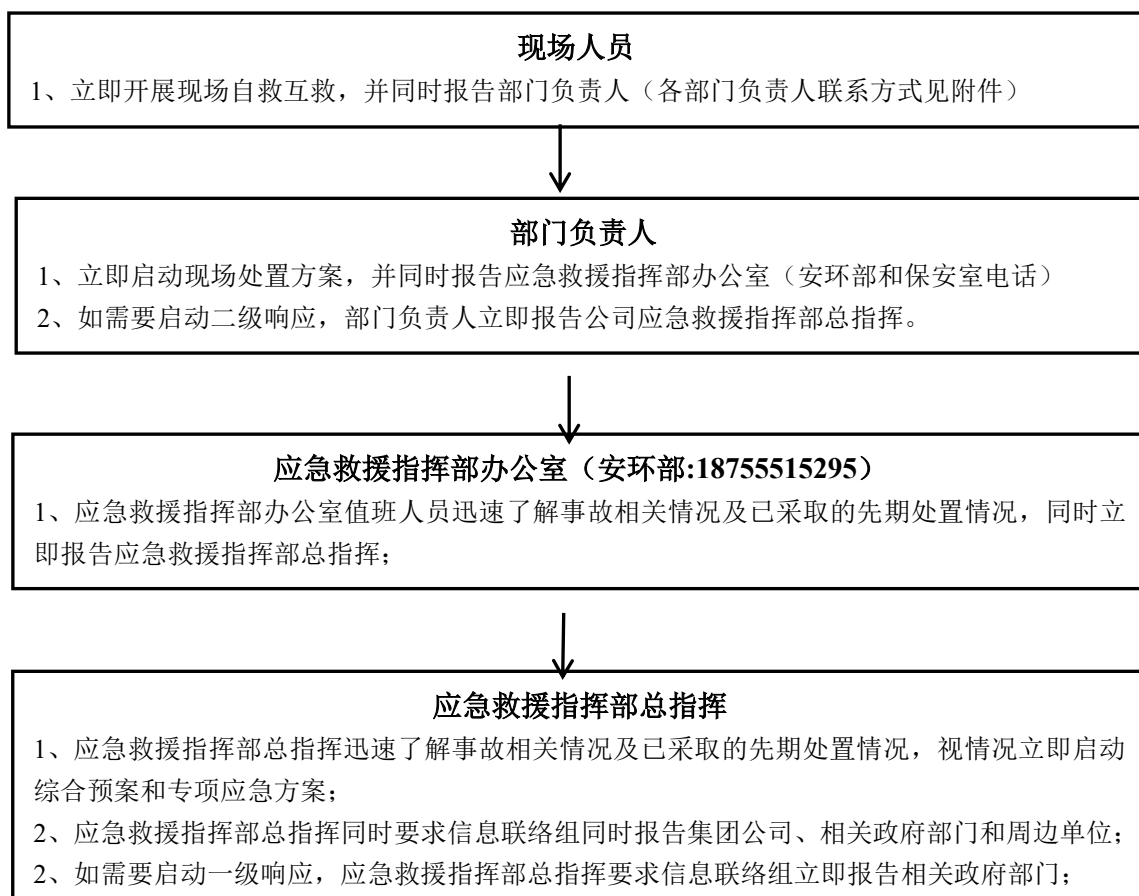
3.1 信息报告

3.1.1 信息接报

(1) 公司内部事故信息接收及通报

- 1、各部门负责人联系方式见附件
- 2、公司应急值守电话（保卫：13994892680、安环部:18755515295）
- 3、安环部电话：

安徽迈格瑞轻金属有限公司内部事故信息接收及通报事故接收、通报程序如下：



(2) 向上级主管部门事故信息报告程序

根据应急的类型和严重程度，应急救援指挥部总指挥要求信息联络组将事故有关情况在 1 小时内尽快以电话、短信、微信等方式向南京泉峰汽车精密技术股份有限公司、相关政府部门报告。

报告事故应当包括下列内容：

- 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) 向周边单位事故信息通报

当发生的事故可能波及周边其他单位时，由应急救援总指挥或经总指挥授权的人员要求信息联络组通过电话、互联网等通讯手段，迅速向周边单位通报：

通报内容应当包括下列内容：

- 1) 事故发生的时间、地点以及事故现场情况；
- 2) 事故的简要经过；
- 3) 已经采取的措施；
- 4) 其他应当通报的情况。

3.1.2 信息处置与研判

3.1.2.1

根据事故性质、严重程度、影响范围和可控性，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，并根据分级负责的原则，各级指挥机构及对应的预案见表 3-1。

表 3-1 响应、指挥机构、预案对应表

序号	响应分级	指挥机构分级	预案体系分级
1	三级响应	各应急小组	现场处置方案
2	二级响应	应急救援指挥部	专项应急预案、综合应急预案
3	一级响应	上级部门（公司协助）	上级部门预案（公司预案支撑）

本预案的响应程序内容如下：

1) 事故发生后，事件发生单位应根据事故类别立即启动现场处置方案并上报应急救援指挥部办公室，同时做好扩大应急行动级别的准备，现场处置小组组长判定响应级别是否超过三级响应，若超过三级响应，则上报应急救援指挥部办公室请求公司支援，启动二级响应；

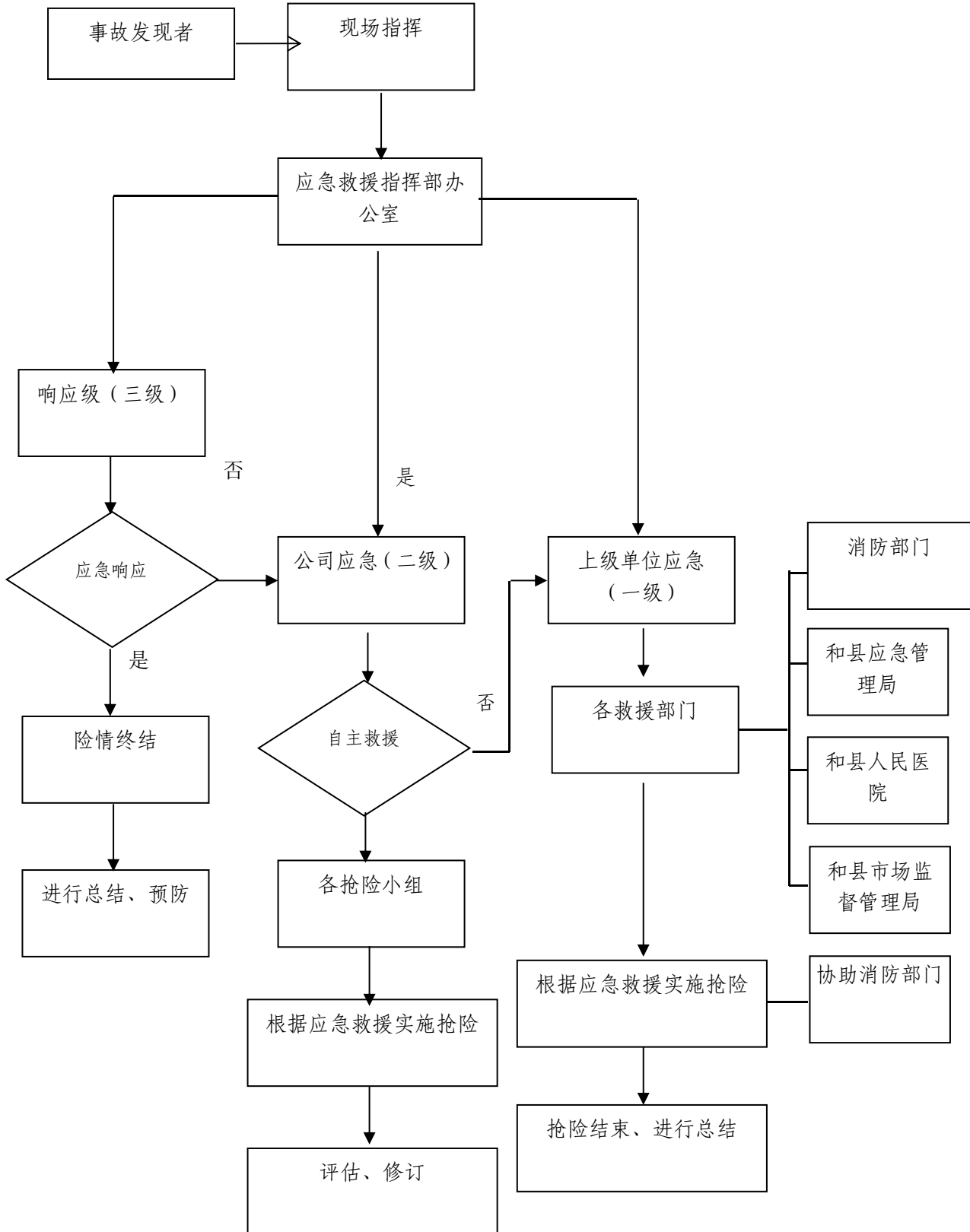
2) 应急救援指挥部办公室接到报告后，应立即上报应急救援总指挥，应急救援总指挥判定响应级别，若响应级别达到二级响应，应急救援总指挥立即要求应急救援指挥部各小组立即启动专项应急预案或综合应急预案，并报告集团公司；

3) 启动综合应急预案后，若事故不能有效控制，或者有扩大、发展趋势，或者影响到周边区域时，响应级别超过二级，达到一级响应，则由应急救援总指挥请求上级单位给予支援。上级应急救援队伍未到达前，总指挥负责指挥应急救援行动，上级应急救援队伍到达后，总指挥负责向上级应急救援队伍负责人交代现场情况，服从上级应急救援队伍的指挥。

本预案响应程序由发现者→现场指挥→报告应急救援指挥部办公室→对外报警→警戒→实施应急措施→疏散→应急结束。

响应启动方式：电话或互联网等。

应急响应程序见下图：



3.1.2.2

若未达到响应启动条件，应急救援指挥部可作出预警启动的决策，做好响应准备，实时跟踪事态发展。

3.1.2.3

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，避免响应不足或响应过度。

3.2 预警

3.2.1 预警条件

(1) 公司监测监控系统数据异常报警，如可燃气体检测报警系统发现报警；

(2) 人员巡检过程发现的异常情况；

(3) 现场有明显事故征兆；

(4) 园区内周边企业发生火灾爆炸、毒性气体泄漏后发出的预警；

(5) 国家政府、地方政府通过新闻媒体公开发布的预警信息，如台风等自然灾害预警。

(6) 其他需要启动预警的。

3.2.2 预警启动

(1) 当上述预警条件产生时，相关人员应第一时间报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295），由应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）上报应急救援指挥部总指挥，由应急救援指挥部总指挥决定是否发布预警，需要发布预警时，应急救援指挥部总指挥命令应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）发布预警信息；

(2) 需要发布预警信息时，应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）采用应急广播/电话发布预警信息。

(3) 预警内容要明确事故可能发生的地点、事故类型、事故后果。

3.2.3 响应准备

当发布预警信息，宣布进入预警期后，应急救援指挥部总指挥应当根据即将发生事故的特点和可能造成的危害，采取下列措施：

- (1) 立即组织应急救援指挥部做好应急预案启动准备相关工作；
- (2) 责令有关部门和负有特定职责的人员及时收集、报告有关信息；
- (3) 组织进行分析评估，预测发生事故可能性的大小、影响范围和强度以及可能发生的生产安全事故的级别；
- (4) 责令各应急救援队伍、负有特定职责的人员进入待命状态；
- (5) 各应急小组应根据预警类型、响应级别做好应急准备。

3.2.4 预警解除

应急救援指挥部总指挥负责发布预警解除指令，预警解除的条件如下：

- (1) 公司监测监控系统数据发生误报后恢复，如可燃气体检测报警系统、火灾自动报警系统解除报警；
- (2) 人员巡检过程发现的异常情况消失且不可能再出现；
- (3) 现场的事故征兆消失且不可能再出现；
- (4) 园区内周边企业发出的预警解除；
- (5) 国家政府、地方政府通过新闻媒体公开发布预警解除的信息，如台风等自然灾害预警。

3.3 响应启动

响应启动的过程为发现险情、信息上报、资源协调、应急启动、控制及应急行动、扩大应急、应急终止、后期处理。

表 3-2 响应、指挥机构、预案对应表

序号	响应分级	指挥机构分级	预案体系分级
1	三级响应	各应急救援小组	现场处置方案
2	二级响应	应急救援指挥部（公司级）	专项应急预案、综合应急预案

序号	响应分级	指挥机构分级	预案体系分级
3	一级响应	和县应急管理局	政府应急预案

3.3.1 三级响应

响应范围及方式：部分响应

主要由部门负责人或主管担任现场指挥，并向公司应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）汇报。在积极组织抢修的同时，应对厂区范围内主要受影响部门及时联系，做好预防措施。并派专人到受影响区域进行观察和组织疏导临时撤离。应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）做好扩大响应的准备。

3.3.2 二级响应

响应范围及方式：全面响应

应急救援指挥部总指挥宣布启动公司的专项应急预案和综合应急预案。各应急小组在指挥部的统一指挥下，开展事件处理和救援工作。

应急救援指挥部应做好扩大响应准备。

3.3.3 一级响应（社会级）

响应范围及方式：全面响应，应急救援指挥部总指挥发出停产、撤离命令：

(1) 总指挥下达撤离命令，现场所有人员按自己所处位置，选择特定路线撤离，并引导现场其他人员迅速撤离现场；

(2) 应急指挥办公室（安环部:18755515295）迅速向和县应急管理局请求启动《和县生产安全事故应急预案》；

(3) 应急指挥办公室（安环部:18755515295）联系和县消防救援大队、和县市场监督管理局报告，和县人民医院，请求救援；

(4) 应急指挥办公室（安环部:18755515295）迅速向周边各单位发出警报；

(5) 上级应急救援队伍未到达前，总指挥负责指挥应急救援行动，采

取自救措施和防止事故扩大措施；上级应急救援队伍到达后，总指挥负责向上级应急救援队伍负责人交代现场情况，服从上级应急救援队伍的指挥。

3.4 应急处置

各部门以已有专项预案和现场处置方案的相应预案确立的处置措施为基准。无预案则依安全、操作、设备等规程确立的处置措施为基准进行事故处置。

发生人身伤害事故的必须采取根据现场情况，采取一切可能的手段进行救人；现场人员应立即通知部门负责人，并立即拨打和县人民医院或 120 到现场进行救助；必要时使用公司救护车辆。以最快的速度使伤者脱离危险环境，实施救治。

在进行人员施救时，对涉及天然气、有限空间、高温铝水、电气火灾等可能造成事故扩大的必须严格执行个体防护的需要，防止事故扩大，避免盲目施救；无力施救的做好自身逃生、警戒、信息报告等措施，等待专业应急救援队伍进行人员救助。

对有毒有害气体造成伤害事故的无空气呼吸器等可靠个体防护用品的，要优先考虑自身安全，向上风向快速逃生。

在发生火灾事故时，现场人员对初起火灾判断可以进行施救的要使用所在现场的现有消防设施进行施救；当判断无力施救的要立即拨打公司内部电话（保卫：13994892680、安环部：18755515295）请求施救；并按报告程序报告公司领导等上级部门。

发生二级、一级紧急情况时，在做好自身应急救援的同时，各生产主任要及时通过电话告知公司内、外部相关单位，防止事态扩大。警戒疏散应急处置措施：发生事故后，为防止无关人员误入现场造成伤害，由警戒疏散组按照事故的大小划定警戒区，设立标识，现场设有一名警戒人员。警戒人员对负责警戒区内人员进行疏导，引导至安全地带，同时禁止无关人员和车辆

进入警戒区。

在确保自身安全的前提下，应急救援组携带救援器材，搜救人员至少两人一起，不得单独行动，尽最大可能搜救事故现场人员；若事故继续恶化或扩大，搜救人员应及时撤离至安全地带。

3.5 应急支援

若事故不能有效控制，或者有扩大、发展趋势，或者影响到周边区域时，响应级别超过二级，达到一级响应，则由应急救援总指挥请求和县应急管理局给予支援。上级应急救援队伍未到达前，总指挥负责指挥应急救援行动，上级应急救援队伍到达后，总指挥负责向上级应急救援队伍负责人交代现场情况，服从上级应急救援队伍的指挥。

3.6 响应终止

响应终止的基本条件：

- (1) 事故已得到控制；
- (2) 受伤人员已得到有效的救治，失踪人员已确认查实；
- (3) 现场事故设备、设施、建筑已检查确认无危险隐患或可能发生次生危害。

对二、三级响应的应急救援，当应急事故得到控制，现场已得到有效的隔离阻断，现场秩序已经恢复后，由总指挥宣布应急救援工作结束。

对一级响应的应急救援，由应急救援指挥部配合和县应急管理局，对事故现场及周边事故影响范围区域内进行现场检查，检查结果按和县应急管理局决定是否宣布事故危险全面解除。

4 后期处置

4.1 污染物处理

清理和洗消工作由应急救援人员和参加过培训的指定人员参加。

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施工垃圾由环卫部门处理，对于含有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手续。

4.2 生产秩序恢复

如果事故只造成人员轻伤，设备损坏等，影响较小。对受事故影响的建筑物、设备、设施等先进行鉴定，根据鉴定结果分别采取报废、拆除、重置或积极修复等措施，达到安全生产条件才使用。

如果事故造成人员伤亡，较大的经济损失，影响较大。事故应急结束后，应保护好事故现场，设置警戒线，划定事故现场范围，并配合公安、应急等部门进行事故调查处理，禁止一切无关人员进入现场。

同时积极配合事故调查处理部门查清事故原因、经过，制订和落实事故整改和防范措施，防止类似事故发生。该情况下后期处置工作需要在政府部门全面指导下进行，在取得政府同意的情况下，要采取积极的措施尽快恢复生产。对事故造成损坏的设备、设施、建构筑物积极恢复，尽快使设备设施满足安全生产条件。

4.3 人员安置

后勤保障组应做好伤亡人员及家属的稳定工作，确保事故发生后伤亡人员及家属的思想稳定工作，确保伤亡事故发生后不发生混乱和失控状况；与

保险部门一起做好伤亡人员及财产损失的理赔工作；做好有关伤员及家属善后处理工作。

对因工致残人员，经劳动能力鉴定委员会确认，按《国务院关于修改〈工伤保险条例〉的决定》（国务院令[2010]第 586 号）的相关规定享受待遇。

5 应急保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司相关部门要按照职责分工和专项应急预案做好对突发事件的应对工作，根据总体预案做好应对突发事件的人力、物力、财力、交通运输、医疗卫生及通信保障等工作。

5.1 应急通讯保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司安环部要建立应急通信，完善应急通信网络，明确与应急工作相关联的单位和人员的通信联系方式和方法，并有相应的备用方案，确保应急期间通信畅通。

安徽迈格瑞轻金属有限公司安环部（18755515295）要建立和及时更新应急救援指挥部成员单位及负责人的通讯联络网，建立和及时更新与安徽迈格瑞轻金属有限公司各部门、外部消防救援队伍、医院等应急机构的联系方式。

5.2 应急队伍保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司各部门负责人、工程技术人员是安徽迈格瑞轻金属有限公司救援队伍成员。

根据专项应急预案和现场处置方案，各部门明确各类应急响应的专业应急人员和应急队伍，包括联系方式，一并报应急指挥办公室备案，对应急队伍进行必要的业务培训和应急演练。各专项应急队伍之间应形成联动协调机制。

5.3 应急物资保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司各部门要建立健全应急物资监测网络，明确应急救援需要使用的物质和装备的类型、数量、性能、存放位置、管理者和保管人及其联系方式，确保应急所需物资能拿得出、用得上，并加强对储备物资和装备的监督管理，及时予以补充和更新。公司相关部门要建立健全应急物资监测网络，明确应急救援需要使用的物质和装备的类型、数量、性能、

存放位置、管理者和保管人及其联系方式，确保应急所需物资能拿得出、用得上，并加强对储备物资和装备的监督管理，及时予以补充和更新。

(1) 生产抢修物资的应急储备：由相关专业部门在专项应急预案中，考虑生产安全事故时生产抢修的可能情况，储备生产必须的备品备件和抢修材料、器材，落实品种、数量和存放地点。

(2) 生活物资的应急储备：由协调，确定储备必须的生活物资品种、数量。

(3) 医疗救护物资的应急储备：由协调，确定储备必须的医疗物资品种、数量。

5.4 其他保障

(1) 交通运输保障

后勤保障组要保证紧急情况下应急交通工具的优先安排和调度，警戒疏散组要确保运输安全畅通，确保应急物资、装备和人员能及时安全送达目的地。

各部门在事故发生时要加强对重点地区、重点场所、重点人群、重要物资和设备的安全保护，必要时采取有效管制措施，控制事态，维护秩序。

(2) 经费保障：

生产安全事故的预测预防、应急准备、应急处置和救援等工作所需的资金由各部门根据职能提出计划和预算，报公司领导批准后落实。公司设有安全专项经费，保障应急处置支出需要。

第二部分专项应急预案

1. 特种设备事故专项应急预案

1.1 适用范围

本预案适用于安徽迈格瑞轻金属有限公司压力容器、行车、叉车、电梯等特种设备事故的应急救援。

1.2 应急组织机构及职责

1.2.1 应急组织机构

应急组织机构：参照综合应急预案

应急指挥办公室设在安环部:18755515295。

1.2.2 职责

(1) 总指挥负责应急救援现场的统一指挥工作，指挥、处理安徽迈格瑞轻金属有限公司压力容器、起重机、叉车等特种设备突发事件和紧急情况。

(2) 副总指挥负责协助总指挥做好指挥和协调工作。总指挥因事不能到场情况下，由副总指挥代行指挥；副总指挥是本单位应急响应管理工作的第一责任人，负责本单位职能范围的应急响应工作。

(3) 应急指挥办公室负责事故应急处置方案的制定、实施指挥，确定应急响应的等级及对外信息发布。负责执行公司应急救援指挥部对外联系和应急救援的调度工作。

(4) 各成员按照综合预案分工职责要求协助总指挥展开救援行动。

(5) 应急管理日常管理以各单位职能为准，事故状态下，各行动组人员按应急救援预案要求参加各组工作；如个别人员在事故发生时因故不能到岗，则由所在单位另派他人替代。

1.3 响应启动

(一) 报告信息

1、压力管道发生容器爆炸等安全事故后，当班巡检人员应立即向设备部部长进行汇报，报告内容包括发生事故的时间、地点、人员受伤害情况、事故现状及可能发展（扩大）的状态等。

2、设备部部长立即赶赴现场并启动现场处置方案，同时向公司应急救援指挥部办公室和总指挥报告。

1) 总指挥接到报警后，立即成立应急救援指挥部，召开应急会议，研判事件级别，并根据事件级别组织开展应急救援行动，根据现场情况启动特种设备事故专项预案。

2) 应急救援指挥部同时做好扩大或降低应急行动级别的信息联络执行工作，并负责应急物资、后勤、财力等工作的保障。

1.4 处置措施

1.4.1 压缩空气储气罐爆炸(裂)事故

当压缩空气储气罐因超压或承压元件裂纹、腐蚀等原因，导致运行生产中发生爆炸（裂）事故，不能维持正常生产，并严重威胁岗位操作人员的人身安全。并严重威胁岗位操作人员及其它设备运行安全且爆炸（裂）事故还将要进一步扩大趋势时，应按如下步骤操作：

(1) 应急救援组携带相应的应急物资，立即开展应急救援工作。

1) 应急救援组佩戴好个人防护用品：

2) 立即停机并关闭压缩空气储气罐进出管道阀门，对空气储气罐、管道进行泄压。

(2) 警戒疏散组对事故区域进行封锁，设置警戒区域；启动疏散广播，组织人员疏散至安全地带、核点人数，对周边单位有影响，及时通知信息联络组进行告知疏散；确保消防通道畅通，引导救援人员、消防、救护等进入事故现场。

(3) 信息联络组组织应急过程中的对内协调联络，联络政府部门、消防救援、周围企业，及时告知事故情况。

(4) 后勤保障组开设现场指挥部，在事故发生时，提供工具、防护用品等应急器材。

(5) 医疗救护组同时在疏散集合点开辟第二医疗救护场所，做好人员、器械、药品和设施的一切准备工作。组织开展厂区的伤员现场救护，并与和县人民医院联系，及时将重伤员送往和县人民医院抢救。

(5) 抢救事故的所有人员都应服从统一的领导和指挥。

1.4.2 液氮储罐爆炸(裂)事故

当液氮储罐因超压或承压元件裂纹、腐蚀等原因，导致即将发生液氮储罐爆炸(裂)事故；当液氮罐体下部泄压阀、切断阀发生泄漏且无法关闭时，造成液氮即将大量泄漏时，应启动安全生产事故应急预案。具体如下表：

危险部位	风险识别	风险等级	响应级别
液氮罐体	因超压或承压元件裂纹、腐蚀等原因，导致即将发生液氮储罐爆炸(裂)事故	二级	启动公司级专项预案
液氮罐体下部泄压阀、切断阀	发生泄漏且无法关闭时，造成液氮即将大量泄漏	二级	启动公司级专项预案
冷箱阀门或管道	发生泄漏且无法关闭时，造成液氮即将泄漏	三级	启动现场处置方案

(1) 发生上述情况时，当班人员应向生产主任汇报，生产主任应立即向生产主任及上级领导汇报。

(2) 生产主任或上级领导向公司应急指挥部总指挥报告，总指挥根据现场情况启动特种设备事故专项预案。

(3) 应急救援组携带相应的应急物资，立即开展应急救援工作。

1) 应急救援组抢险救灾组佩戴好个人防护用品。营救窒息或冻伤人员。

2) 操作过程中要注意防止操作人员氮气窒息或冻伤事故。

3) 事故处理操作过程中必须有专人监护，严禁一人在事故附近操作。

4) 事故点发生人员窒息后，应立即将窒息人员移到通风处采取现场急救措施并拨打医院急救电话。

(5) 警戒疏散组对事故区域进行封锁，设置警戒区域；启动疏散广播，组织人员疏散至安全地带、核点人数，对周边单位有影响，及时通知信息联

络组进行告知疏散；确保消防通道畅通,引导救援人员、消防、救护等进入事故现场。

(6) 信息联络组组织应急过程中的对内协调联络,联络政府部门、消防救援、周围企业,及时告知事故情况。

(7) 后勤保障组开设现场指挥部,在事故发生时,提供工具、防护用品等应急器材。

(8) 医疗救护组同时在疏散集合点开辟第二医疗救护场所,做好人员、器械、药品和设施的一切准备工作。组织开展厂区的伤员现场救护,并与和县人民医院联系,及时将重伤员送往和县人民医院抢救。

(9) 抢救事故的所有人员都应服从统一的领导和指挥。

1.4.3 行车事故

当行车发生起重伤害事故时,应按如下步骤操作:

(1) 应急救援组携带相应的应急物资,立即开展应急救援工作。

1) 应急救援组佩戴好个人防护用品。

2) 如一般起重事故,无人员受伤,操作人员应保持冷静,立即停止起重作业,如重物悬空应在保证安全的情况下,落下重物,停掉电源,立即向上级汇报。

3) 当人员被压在重物下面,立即采取千斤顶等方式移开重物或使用起重工具吊起重物等,将受伤人员转移到安全地带。

(2) 警戒疏散组对事故区域进行封锁,设置警戒区域;确保消防通道畅通,引导救援人员、消防、救护等进入事故现场。

(3) 信息联络组组织应急过程中的对内协调联络,联络政府部门、消防救援、周围企业,及时告知事故情况。

(4) 后勤保障组开设现场指挥部,在事故发生时,提供工具、防护用品等应急器材。

(5) 医疗救护组同时在生产车间走道开辟第二医疗救护场所,做好人

员、器械、药品和设施的一切准备工作。组织开展厂区的伤员现场救护，并与和县人民医院联系，及时将重伤员送救护中心抢救。

(6) 抢救事故的所有人员都应服从统一的领导和指挥。

1.4.4 叉车事故

当叉车发生车辆伤害事故时，应按如下步骤操作：

(1) 应急救援组携带相应的应急物资，立即开展应急救援工作。

1) 应急救援组佩戴好个人防护用品。

2) 叉车上装有重物，必须调取其他车辆搬走重物，防止救援过程中重物滑落对人员造成二次伤害。

3) 叉车叉伤人员，立即采取止血、包扎等急救措施。轻伤在医务室进行治疗；情况严重者，立即送往医院救治。

4) 叉车碾压人员，应先搬走叉车上的重物，再用千斤顶支起叉车将受伤人员救出。严禁采用开车的方法救人，防止人员受伤加剧。支起叉车时必须采取措施防止叉车翻车。

5) 叉车所载重物滑落砸伤人员，应采取措施保证一次移开重物，防止移开重物过程中重物下回对受伤人员造成二次伤害。

(2) 警戒疏散组对事故区域进行封锁，设置警戒区域；确保消防通道畅通，引导救援人员、消防、救护等进入事故现场。

(3) 信息联络组组织应急过程中的对内协调联络，联络政府部门、消防救援、周围企业，及时告知事故情况。

(4) 后勤保障组开设现场指挥部，在事故发生时，提供工具、防护用品等应急器材。

(5) 医疗救护组同时在生产车间走道开辟第二医疗救护场所，做好人员、器械、药品和设施的一切准备工作。组织开展厂区的伤员现场救护，并与和县人民医院联系，及时将重伤员送救护中心抢救。

(6) 抢救事故的所有人员都应服从统一的领导和指挥。

1.5 应急保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司相关部门要按照职责分工做好对突发事件的应对工作，根据特种设备事故专项应急预案做好应对突发事件的人力、物力、财力、交通运输、医疗卫生及通信保障等工作。

1.5.1 应急通讯保障

信息联络组要建立应急通信，完善应急通信网络，明确与应急工作相关联的单位和人员的通信联系方式和方法，建立和及时更新与相关政府部门、和县消防救援大队、医院等应急机构的联系方式。

1.5.2 应急队伍保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司各部门负责人、工程技术人员是安徽迈格瑞轻金属有限公司救援队伍成员。

根据特种设备事故专项应急预案，各部门明确各类应急响应专业应急人员和应急队伍，包括联系方式，一并报指挥部应急响应和救援指挥部备案，对应急队伍进行必要的特种设备知识培训和应急演练。

1.5.3 应急物资保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司后勤保障组要建立健全应急物资监测网络，明确应急救援需要使用的物质和装备的类型、数量、性能、存放位置、管理者和保管人及其联系方式，确保应急所需物资能拿得出、用得上，并加强对储备物资和装备的监督管理，及时予以补充和更新。

1.5.4 交通警戒保障

警戒疏散组要确保运输安全畅通，确保应急物资、装备和人员能及时安全送达目的地。

各部门在特种设备事故发生时要加强对重点地区、重点场所、重点人群、重要物资和设备的安全保护，必要时采取有效管制措施，控制事态，维护秩序。

2. 火灾事故专项应急预案

2.1 适用范围

为加强安徽迈格瑞轻金属有限公司消防安全管理，预防和有效地控制火灾事故的发生，不断提高职工防范和扑救火灾事故的能力，最大限度地减少火灾造成的损失和危害，确保国家财产和职工生命的安全，特制订火灾事故专项应急预案。火灾事故应急预案适用于发生在安徽迈格瑞轻金属有限公司范围内的各类火灾事故。

2.2 应急组织机构及职责

2.2.1 应急组织机构

应急组织机构：参照综合应急预案；

应急指挥办公室设在安环部。

2.2.2 职责

(1) 总指挥负责应急救援现场的统一指挥工作，指挥、处理安徽迈格瑞轻金属有限公司火灾事故等突发事件和紧急情况。

(2) 副总指挥负责协助总指挥做好指挥和协调工作。总指挥因事不能到场情况下，由副总指挥代行指挥；副总指挥是本单位应急响应管理工作的第一责任人，负责本单位职能范围的应急响应工作。

(3) 应急救援指挥部负责事故应急处置方案的制定、实施指挥，确定应急响应的等级及对外信息发布。负责执行公司应急救援指挥部对外联系和应急救援的调度工作。

(4) 各成员协助总指挥展开救援行动；负责人员救助、控制事故扩大需要进行的能源介质的停送方案的协调、抢修队伍、救援现场车辆组织及救援物资的保障工作。负责协调在事故应急救援过程中的厂区道路交通管理和人员疏散、撤离工作；负责救援过程中的受伤人员救助工作（具体分工见综合应急预案）。

(5) 应急管理日常管理以各部门职能为准，事故状态下，各行动组人员按应急救援预案要求参加各组工作；如个别人员在事故发生时因故不能到岗，则由所在单位另派他人替代。

2.3 响应启动

(一) 报告信息

1、发生火灾事故后，当班人员要立即拨打电话。当班运行操作人员应立即向部门负责人进行汇报，报告内容包括发生事故的时间、地点、人员受伤情况、事故现状及可能发展（扩大）的状态等。同时按下现场火灾报警系统手动报警按钮。

2、部门负责人向公司应急救援指挥部办公室和总指挥报告。

(二) 总指挥接到报警后，立即成立应急救援指挥部，研判事件级别，并根据事件级别组织开展应急救援行动，根据现场情况启动特种设备事故专项预案。

(三) 应急救援指挥部同时做好扩大或降低应急行动级别的信息联络执行工作，并负责应急物资、后勤、财力等工作的保障。

2.4 处置措施

(1) 应急救援组

1) 应急救援组携带相应的应急物资，立即开展应急救援工作。

2) 发生火灾，当班人员应立即采取有效措施，利用现场消防器材、固定灭火设施进行初期火灾的扑救，同时做好自身安全保护。

3) 应急救援组佩戴好个人防护用品后，进行现场火灾的扑救，转移被困人员和重要物资。

4) 安排有关人员，切断电源，确保灭火人员人身安全。

5) 如发生电气火灾，立即安排有关人员首先切断电源，其属于 E 类火灾，电气火灾选择磷酸铵盐干粉灭火器、碳酸氢钠干粉灭火器，但不得选用装有金属喇叭喷筒的灭火器进行灭火，确保灭火人员人身安全。

6) 如厂区钢结构厂房发生火灾, 进入现场的应急救援人员应听从指挥, 注意观察, 防止钢结构跨塌造成人员伤亡事故。

7) 如天然气等发生火灾, 火灾单位应立即组织抢修, 并采取降压、关闭阀门、停气等措施配合灭火, 其属于 C 类火灾, 电气火灾选择磷酸铵盐干粉灭火器、碳酸氢钠干粉灭火器、卤代烷灭火器或二氧化碳灭火器。事故单位在向公司有关部门汇报的同时, 要立即通知和县皖能燃气公司, 同时采取措施, 做好现场安全警戒, 防止天然气泄漏造成人员中毒伤亡事故。根据火情, 决定局部或全部停止使用天然气。其属于 C 类火灾, 电气火灾选择磷酸铵盐干粉灭火器或二氧化碳灭火器。

8) 参加现场应急救援人员, 必须按规定着装并配戴明显标识, 加强个人安全防护。现场灭火指挥部负责组织采取各种安全防护措施, 严格执行应急处置人员进出事故现场的管理规定。在扑救火灾的同时, 要做好火灾现场人员的安全疏散、引导和医疗救护, 采取措施, 保证财产损失降低到最低限度。

(2) 警戒疏散组对事故区域进行封锁, 设置警戒区域; 确保消防通道畅通, 引导救援人员、消防、救护等进入事故现场。

(3) 信息联络组组织应急过程中的对内协调联络, 联络政府部门、消防救援、周围企业, 及时告知事故情况。

(4) 后勤保障组开设现场指挥部, 在事故发生时, 提供工具、防护用品等应急器材。

(5) 医疗救护组同时在生产车间走道开辟第二医疗救护场所, 做好人员、器械、药品和设施的一切准备工作。组织开展厂区的伤员现场救护, 并与和县人民医院联系, 及时将重伤员送救护中心抢救。

(6) 抢救事故的所有人员都应服从统一的领导和指挥。

2.5 应急保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司相关部门要按照职责分工和专项应急预案

做好对突发事件的应对工作，根据总体预案做好应对突发事件的人力、物力、财力、交通运输、医疗卫生及通信保障等工作。

2.5.1 应急通讯保障

信息联络组要建立应急通信，完善应急通信网络，明确与应急工作相关联的单位和人员的通信联系方式和方法，建立和及时更新与安徽迈格瑞轻金属有限公司各车间、消防队、医院等应急机构的联系方式。

2.5.2 应急队伍保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司安环部、各部门负责人、专职安全管理人员、工程技术人员是安徽迈格瑞轻金属有限公司救援队伍成员。

根据火灾事故专项应急预案，各部门明确各类应急响应的专业应急人员和应急队伍，包括联系方式，一并报应急救援指挥部办公室备案，对应急队伍进行必要的业务培训和应急演练。

2.5.3 应急物资保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司后勤保障组要建立健全应急物资监测网络，明确应急救援需要使用的物质和装备的类型、数量、性能、存放位置、管理者和保管人及其联系方式，确保应急所需物资能拿得出、用得上，并加强对储备物资和装备的监督管理，及时予以补充和更新。

2.5.4 交通警戒保障

警戒疏散组要确保运输安全畅通，确保应急物资、装备和人员能及时安全送达目的地。

各部门在火灾事故发生时要加强对重点地区、重点场所、重点人群、重要物资和设备的安全保护，必要时采取有效管制措施，控制事态，维护秩序。

3. 有限空间作业专项应急预案

3.1 适用范围

本预案适用于安徽迈格瑞轻金属有限公司区域内有限空间作业事故的应急准备和救援行动。

3.2 应急组织机构及职责

3.2.1 应急组织机构

应急组织机构：参照综合应急预案

指挥中心设在安环部。

3.2.2 职责

(1) 总指挥负责应急救援现场的统一指挥工作，指挥、处理安徽迈格瑞轻金属有限公司有限空间作业突发事件和紧急情况。

(2) 副总指挥负责协助总指挥做好指挥和协调工作。总指挥因事不能到场情况下，由副总指挥代行指挥；副总指挥是本单位应急响应管理工作的第一责任人，负责本单位职能范围的应急响应工作

(3) 应急救援指挥部负责事故应急处置方案的制定、实施指挥，确定应急响应的等级及对外信息发布。负责执行公司应急救援指挥部对外联系和应急救援的调度工作。

(4) 各成员协助总指挥展开救援行动；负责人员救助、控制事故扩大需要进行的能源介质的停送方案的协调、抢修队伍、救援现场车辆组织及救援物资的保障工作。负责协调公司在事故应急救援过程中的厂区道路交通管理和人员疏散、撤离工作；负责救援过程中的受伤人员救助工作（具体分工见综合应急预案）。

(5) 应急管理日常管理以各单位职能为准，事故状态下，各行动组人员按应急救援预案要求参加各组工作；如个别人员在事故发生时因故不能到岗，则由所在单位另派他人替代。

3.3 响应启动

（一）报告信息

1、发生有限空间事故后，当班人员要立即拨打电话。当班运行操作人员应立即向车间主任进行汇报，报告内容包括发生事故的时间、地点、人员受伤情况、事故现状及可能发展（扩大）的状态等。

2、车间主任向公司应急救援指挥部办公室和总指挥报告。

（二）总指挥接到报警后，立即成立应急救援指挥部，研判事件级别，并根据事件级别组织开展应急救援行动，根据现场情况启动特种设备事故专项预案。

（三）应急救援指挥部同时做好扩大或降低应急行动级别的信息联络执行工作，并负责应急物资、后勤、财力等工作的保障。

3.4 处置措施

（1）如化粪池等含有毒有害气体的有限空间发生中毒和窒息、触电、高处坠落、机械伤害等事故。

1) 应急救援组佩戴好必要的安全带，安全帽，使用防坠器、安全绳、呼吸器具、便携式有毒有害气体报警装置等救援器材。

2) 关闭通向有限空间的输送管道。

3) 向有限空间进行强制通风。

4) 进入前应检测有限空间内氧浓度和有毒有害气体浓度。

5) 同时做好现场通风和监护措施后，方可进入有限空间进行救援，优先采取非进入式救援方式。

6) 发生触电等事故时，救援人员应立即截断电源。

7) 救援时，将被困人员放入软担架中，通过三脚架和卷盘救援至有限空间出口处。

（2）在正常情况下不含有毒有害气体的循环水箱、循环水池、合金炉等有限空间内部进行应急救援时，应参照含有毒有害气体的有限空间急救

援方案进行应急救援。优先采取非进入式救援方式。

(3) 如发生高处坠落、触电等事故时，应急救援组佩戴好必要的安全带，安全帽，使用防坠器、安全绳、照明设备等救援器材。做好监护措施后，方可进入有限空间进行救援。

发生触电等事故时，救援人员应立即截断电源。

检查被困人员是否清醒，能否自主活动，若能站起来或移动身体，则通过搀扶将其救援至地面。

若被困人员已不能动或不清醒，切不可乱抬，更不能背起来，这样极易拉脱伤者脊椎，造成永久性伤害。此时应进一步检查伤者是否骨折，若有骨折，应采用夹板固定后，通过担架将其救援至地面。

(2) 警戒疏散组对事故区域进行封锁，设置警戒区域；确保消防通道畅通，引导救援人员、消防、救护等进入事故现场。

(3) 信息联络组组织应急过程中的对内协调联络，联络政府部门、消防救援、周围企业，及时告知事故情况。

(4) 后勤保障组开设现场指挥部，在事故发生时，提供工具、防护用品等应急器材。

(5) 医疗救护组同时在事发地点附近开辟第二医疗救护场所，做好人员、器械、药品和设施的一切准备工作。组织开展厂区的伤员现场救护，并与和县人民医院联系，及时将重伤员送救护中心抢救。

(6) 抢救事故的所有人员都应服从统一的领导和指挥。

3.5 应急保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司相关部门要按照职责分工和专项应急预案做好对突发事件的应对工作，根据总体预案做好应对突发事件的人力、物力、财力、交通运输、医疗卫生及通信保障等工作。

3.5.1 应急通讯保障

要建立应急通信，完善应急通信网络，明确与应急工作相关联的单位和

人员的通信联系方式和方法，建立和及时更新与安徽迈格瑞轻金属有限公司各车间、消防队、医院等应急机构的联系方式。

3.5.2 应急队伍保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司安环部、各部门负责人、专兼职安全管理人员、工程技术人员是安徽迈格瑞轻金属有限公司救援队伍成员。

根据有限空间专项应急预案，各部门明确各类应急响应的专业应急人员和应急队伍，包括联系方式，一并报应急救援指挥部办公室备案，对应急队伍进行必要的业务培训和应急演练。

3.5.3 应急物资保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司后勤保障组要建立健全应急物资监测网络，明确应急救援需要使用的物质和装备的类型、数量、性能、存放位置、管理者和保管人及其联系方式，确保应急所需物资能拿得出、用得上，并加强对储备物资和装备的监督管理，及时予以补充和更新。

3.5.4 交通警戒保障

警戒疏散组要确保运输安全畅通，确保应急物资、装备和人员能及时安全送达目的地。

各部门在有限空间事故发生时要加强对重点地区、重点场所、重点人群、重要物资和设备的安全保护，必要时采取有效管制措施，控制事态，维护秩序。

4. 铝水泄漏、喷溅事故专项应急预案

4.1 适用范围

本预案适用于安徽迈格瑞轻金属有限公司区域内铝水泄漏喷溅、熔化炉、合金炉穿炉、流槽铝水泄漏事故的应急准备和救援行动。

4.2 应急组织机构及职责

4.2.1 应急组织机构

专项应急预案应急组织机构参照综合预案。

应急救援指挥部办公室设在安徽迈格瑞轻金属有限公司安环部。

4.2.2 职责

(1) 总指挥负责应急救援现场的统一指挥工作，指挥、处理安徽迈格瑞轻金属有限公司熔融金属泄漏、喷溅事故紧急情况。

(2) 副总指挥负责协助总指挥做好指挥和协调工作。总指挥因事不能到场情况下，由副总指挥代行指挥；副总指挥是本单位应急响应管理工作的第一责任人，负责本单位职能范围的应急响应工作。

(3) 应急救援指挥部负责事故应急处置方案的制定、实施指挥，确定应急响应的等级及对外信息发布。负责执行公司应急救援指挥部对外联系和应急救援的调度工作。

(4) 各成员协助总指挥展开救援行动；应急救援组负责人员救助、控制事故扩大需要进行的能源介质的停送方案的协调。

后勤保障组负责抢修队伍、救援现场车辆组织及救援物资的保障工作。

警戒疏散组负责协调公司在事故应急救援过程中的厂区道路交通管理和人员疏散、撤离工作；

医疗救护组负责救援过程中的受伤人员救助工作（具体分工见综合应急预案）。

(5) 应急管理日常管理以各部门职能为准，事故状态下，各行动组人员按应急救援预案要求参加各组工作；如个别人员在事故发生时因故不能到岗，则由所在部门另派他人替代。

4.3 响应启动

(一) 报告信息

1、发生熔融金属泄漏、喷溅事故后，当班运行操作人员应立即向部门长进行汇报，报告内容包括发生事故的时间、地点、人员受伤害情况、事故现状及可能发展（扩大）的状态等。

2、部门负责人向公司应急救援指挥部总指挥报告。

(二) 总指挥接到报警后，立即成立应急救援指挥部，研判事件级别，并根据事件级别组织开展应急救援行动，根据现场情况启动特种设备事故专项预案。

(三) 应急救援指挥部同时做好扩大或降低应急行动级别的信息联络执行工作，并负责应急物资、后勤、财力等工作的保障。

4.4 处置措施

4.4.1 合金炉、熔化炉、铝水包穿炉事故（出水口堵漏、切断出水溜槽、增加铸锭过程中的泄漏处置措施）

发生铝水穿炉事故时，除应按照事故处置程序执行外，仍需注意以下措施：

(1) 应急救援组穿好劳保防护用品，将炉内、溜槽内的铝水倒入事故应急坑内，并远离操作区域；

(2) 关闭合金炉、熔化炉控制柜总电源，避免发生烧断电缆，造成触电事故；

(3) 应及时关闭铝锭冷却水，避免高温铝水遇水汽化，发生火灾、爆炸事故。

(4) 关闭合金炉、熔化炉天然气气源，避免发生天然气泄漏事故；

4.4.2 铝水包泄漏喷溅事故

(1) 若铝水转运包发生泄漏事故，立即停止运输和倾倒，应将铝水包叉运至应急包中，倒净里面的铝水；

(2) 若铝水泄漏、喷溅造成人员烫伤，按烫伤事故现场处置方案进行处理；

(3) 若铝水泄漏、喷溅造成火灾事故，则按火灾专项应急预案进行处理。

4.5 应急保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司相关部门要按照职责分工和专项应急预案做好对突发事件的应对工作，根据总体预案做好应对突发事件的人力、物力、财力、交通运输、医疗卫生及通信保障等工作。

4.5.1 应急通讯保障

要建立应急通信，完善应急通信网络，明确与应急工作相关联的单位和人员的通信联系方式和方法，建立和及时更新与安徽迈格瑞轻金属有限公司各车间、消防队、医院等应急机构的联系方式。

4.5.2 应急队伍保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司各部门的负责人、专职安全管理人员、工程技术人员是安徽迈格瑞轻金属有限公司救援队伍成员。

必要时向社会请求帮助和支援。

根据熔融金属泄漏、喷溅事故专项应急预案，各部门明确各类应急响应的专业应急人员和应急队伍，包括联系方式，一并报应急救援指挥部办公室备案，对应急队伍进行必要的业务培训和应急演练。

4.5.3 应急物资保障

安徽迈格瑞轻金属有限公司相关部门要建立健全应急物资监测网络，明

确应急救援需要使用的物质和装备的类型、数量、性能、存放位置、管理者和保管人及其联系方式，确保应急所需物资能拿得出、用得上，并加强对储备物资和装备的监督管理，及时予以补充和更新。

4.5.4 交通警戒保障

各部门要保证紧急情况下应急交通工具的优先安排和调度，确保运输安全畅通，确保应急物资、装备和人员能及时安全送达目的地。

各部门在发生熔融金属泄漏喷溅事故发生时要加强对重点地区、重点场所、重点人群、重要物资和设备的安全保护，必要时采取有效管制措施，控制事态，维护秩序。

第三部分现场处置方案

(一) 灼烫事故现场处置方案

一、事故风险描述		
事故类型	电弧灼伤、火焰烧伤、高温铝水喷溅烫伤、高温工件烫伤	
事故发生的区域、地点或装置的名称	铝水熔融区域、浇铸区域、铝水包运行区域、存储区域等。	
事故可能造成的危害程度	人员伤亡。熔炼过程中可能发生铝水喷溅，转运和浇注过程中可能发生铝水泄漏，人员接触到高温设备或高温铝水，会造成人员烫伤。	
二、应急工作职责		
领导机构	应急救援小组 组长：生产主任 副组长：生产副主任 成员：班组长、生产骨干及相关作业人员组成。	
应急组织分工和职责	1、应急救援小组： 1) 组长职责：接到报告后，立即启动事故现场应急处置方案，同时及时将情况上报公司应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295） 2) 副组长职责：接到员工报告后，应立即到现场进行确认并组织本产线或本班组人员开展事故应急抢险救援工作；并立即上报生产主任；接受并执行生产主任的指令。 3) 组员职责：接受并执行应急小组组长或副组长的指令，负责现场对受伤人员的紧急救治并护送受伤人员至医院进一步治疗。 2、现场岗位人员职责： 发现异常情况，及时汇报，做好受伤人员的先期急救处置工作。	
三、应急处置		
a) 应急处置程序。		
事故报警	现场工作人员在巡检或操作过程中发现灼烫事故发生后，应做好受伤人员的先期急救处置工作。并立即上报生产主任或生产副主任，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。	现场工作人员
各项应急措施启动	生产主任、生产副主任应及时抵达现场查看，并视情况启动灼烫事故现场处置方案，明确处置措施。	生产主任、生产副主任
应急救护人员的引导	现场岗位人员应根据生产主任、生产副主任的指示及时将应急救援小组人员引导至事故现场。	现场岗位人员
事故扩大及同生产经营单位应急预案的衔接程	1、事发部门在进行启动现场处置方案时，生产主任、生产副主任应在第一时间报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295），上报内容包括事发地、是否有伤亡	生产主任、生产副主任

序。	等情况。 2、如需要启动二级响应，生产主任、生产副主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应(综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案)。				
b) 现场应急处置措施					
处置步骤	处置内容				负责人
人员救护	1、高温铝水、工件等灼烫处置方案 灼烫的急救主要包括降温及保护患处。如果烧伤后皮肤尚完整，应尽快使局部降温。如将其置于水龙头下冲洗创面 10~15 分钟，这样会带走局部组织热量并减少进一步损害。 (1) 如果患者烧伤处已经起了水泡，应该保护局部或降温。用干净的水冲洗患处时，注意不要刺破或擦破水泡以防止感染。若伤处肿胀，应去掉饰物，连续用冷水冲洗伤处。然后用不带黏性的敷料或潮湿的、最好是消毒垫子轻覆水泡之上，除非水泡很小，否则一定要将患者送往医院。 (2) 如果患者的衣服和患处有黏连时，应该用剪刀将患处周围的衣服剪开，尽可能让患处暴露出来，用清洁的纱布轻轻覆盖。 (3) 对于火烧伤：如果衣服着火，应注意不能跑动以免煽起火焰。用大毯子、衣服、抹布或类似物覆盖大火。当衣服已经烧着时，应将衣服脱去，但要留下与身体黏着的部分。用潮湿被单或类似物将伤者包裹，送医院检查；如果皮肤已经烧坏，要用干净的垫子覆盖其上以保护伤处，减少感染危险。如果患者烧伤的程度十分严重，有些皮肤已经出现炭化的迹象，不要触动患处，以免因处理过多，造成患处的二次损伤。				现场救护员
工艺操作	应急救援小组内负责工艺操作的组员应第一时间关闭管道阀门、切断设备电源，停止浇铸作业、铝水叉运作业				工艺操作员
事故控制	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责疏散警戒的组员应第一时间疏散事故现场周边人员，并做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。				疏散警戒员
消防	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责消防灭火的组员应第一时间就近准备好消防水带和灭火器，发生火灾应第一时间进行扑灭，防止事故扩大。				消防组员
现场恢复	现场处置结束后，应急救援小组要确认相关危险因素消除后，经组长或副组长批准，方可组织继续生产。如需上报公司，要注意保护事故现场，待公司进一步处理后，方可恢复现场。				组长或副组长
c) 应急联系方式					
报警负责人及报警电话、应急救援小	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	1.	杨新乐	生产主任	组长	18335904546
	2.	郝东狮	生产副主任	副组长	18035914867
	3.	组员			
	4.	吴泽慧	炉后取样工	现场救护员	15034574223

组成员	5.	刘红斌	炒灰工	现场救护员	15035423321
	6.	王月信	配料工	现场救护员	17735996520
	7.	柴璞	机修工	工艺设备操作员	13613599738
	8.	李进	机修工	工艺设备操作员	17634065163
	9.	武敏	电工	疏散警戒员	13564443818
	10.	黄昌山	叉锭工	疏散警戒员	18155536081
	11.	戴克平	接锭工	消防组员	15755522738
	12.	秦祥道	调速刮面工	消防组员	15956530252
上级管理部门及报警电话	<p>1、部门在进行启动现场处置方案时，生产主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）</p> <p>2、如需要启动二级响应，生产主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。</p>				
相关应急救援单位联络方式和联系人员	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	1.	王建国	总经理	总指挥	18603593055
	2.	陈帅	副总经理	副总指挥	13353483340
	3.	刘红云	生产厂长	副总指挥	13934376846
	4.	孙力	安全员	信息联络组组长	18755515295
	5.	王海更	生产副厂长	应急救援组组长	15735963442
	6.	郝东狮	生产副主任	警戒疏散组组长	18035914867
	7.	孟丁丁	生产副主任	后勤保障组组长	15035037612
8.	支留宇	安保部副部长	医疗救护组	13994892680	
事故报告基本要求和内容	<p>事发生主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室汇报：</p> <p>1、事件发生地点；</p> <p>2、人员伤亡情况；</p> <p>3、现场采取的急救措施情况；</p>				
四、注意事项					
人员防护和自救互救	<p>1、现场应急救援人员应穿戴劳动防护用品：安全帽、劳保鞋、防护面罩、防护服等防高温灼烫防护用品；</p> <p>2、在急救过程中，遇有威胁人身安全情况时，应首先确保人身安全，迅速脱离危险区域或场所后，再采取急救措施。</p>				
装备使用	应急救援小组成员应熟练掌握防高温灼烫防护用品和救援装备的使用，并定期演练。				
现场安全	<p>1、应急救援小组在开展现场救援时，应确保救援人员自身安全，做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。</p> <p>2、要注意保护事故现场，做好照相和标识，询问当时人情况等。</p>				

(二) 起重伤害事故现场处置方案

一、事故风险描述		
事故类型	起重机械设备在使用过程中，若果发生脱绳、吊物失落、断绳、吊钩断裂、操作系统失灵、安全装置失灵、电器损坏、作业人员无证操作或者违章作业、指挥人员违章指挥等，易发生起重伤害事故。 起重伤害事故发生形式主要有：重物坠落、起重机失稳倾翻、挤压、高处跌落、触电、其他伤害等。	
事故发生的区域、地点或装置的名称	使用行车的作业区。	
事故可能造成的危害程度	可导致人员轻伤、重伤，甚至死亡事故。	
二、应急工作职责		
领导机构	应急救援小组 组长：生产主任 副组长：生产副主任 成员：生产骨干及相关作业人员组成。	
应急组织分工和职责	1、应急救援小组： 1) 组长职责：接到报告后，立即启动事故现场应急处置方案，同时及时将情况上报公司应急救援指挥部办公室（安环部：18755515295） 2) 副组长职责：接到员工报告后，应立即到现场进行确认并组织本产线或本班组人员开展事故应急抢险救援工作；并立即上报生产主任；接受并执行生产主任的指令。 3) 组员职责：接受并执行应急小组组长或副组长的指令，负责现场对受伤人员的紧急救治并护送受伤人员至医院进一步治疗。 2、现场岗位人员职责： 发现异常情况，及时汇报，做好受伤人员的先期急救处置工作。	
三、应急处置		
a) 应急处置程序。		
事故报警	现场工作人员在巡检或操作过程中发现起重伤害事故发生后，应做好受伤人员的先期急救处置工作。并立即上报生产主任和当班现场管理，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。	现场工作人员
各项应急措施启动	生产主任、生产副主任应及时抵达现场查看，并视情况启动起重伤害事故现场处置方案，明确处置措施。	生产主任、生产副主任
应急救护人员的引导	现场岗位人员应根据生产主任、生产副主任的指示及时将应急救援小组人员引导至事故现场。	现场岗位人员
事故扩大及同生	1、事发部门在进行启动现场处置方案时，生产主任	生产主

产经营单位应急预案的衔接程序。	或当班生产副主任应在第一时间报告应急救援指挥部办公室（安环部：18755515295），上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。 2、如需要启动二级响应，生产主任或当班生产副主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、专项应急预案）。				任 或 生 产 副 主 任
b) 现场应急处置措施					
处置步骤	处置内容				负责人
人员救护	<p>1、事故发生后，现场人员应根据事故发生的实际情况针对性采取措施，如有人要受伤时，应对受伤人员进行急救，并大声呼喊临近岗位人员进行帮助，并向生产主任汇报，生产主任负责现场应急救援；</p> <p>2、如一般起重事故，无人员受伤，操作人员应保持冷静，立即停止起重作业，如重物悬空应在保证安全的情况下，落下重物，停掉电源，立即向上级汇报；</p> <p>3、当人员被压在重物下面，立即采取移开重物或使用起重工具吊起重物等，将受伤人员转移到安全地带；</p> <p>4、医疗救护人员到达事故现场后，对较轻的受伤人员，视伤情及时进行止血，包扎，固定等措施，送往医院治疗；若受伤较重则应立即拨打 120，汇报伤者情况，等待专业医护人员的救援；</p> <p>5、发生触电时，应立即想办法切断起重机机械电源，然后在抢救触电人员；</p> <p>6、受伤人员出现呼吸、心跳停止症状后，必须立即进行人工呼吸。</p>				现 场 救 护 员
工艺操作	应急救援小组内负责工艺设备操作的组员应第一时间切断行车电源，停止起重作业。				工 艺 设 备 操 作 员
事故控制	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责疏散警戒的组员应第一时间疏散事故现场周边人员，并做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。				疏 散 警 戒 员
消防	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责消防灭火的组员应第一时间就近准备好消防水带和灭火器，发生火灾应第一时间进行扑灭，防止事故扩大。				消 防 组 员
现场恢复	现场处置结束后，应急救援小组要确认相关危险因素消除后，经组长或副组长批准，方可组织继续生产。如需上报公司，要注意保护事故现场，待公司进一步处理后，方可恢复现场。				组 长 或 副 组 长
c) 应急联系方式					
报 警 负 责 人 及 报 警	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	1.	杨新乐	生产主任	组长	18335904546
	2.	郝东狮	生产副主任	副组长	18035914867
	3.	组员			

电话、应急救援小组成员	4.	吴泽慧	炉后取样工	现场救护员	15034574223
	5.	刘红斌	炒灰工	现场救护员	15035423321
	6.	王月信	配料工	现场救护员	17735996520
	7.	柴璞	机修工	工艺设备操作员	13613599738
	8.	李进	机修工	工艺设备操作员	17634065163
	9.	武敏	电工	疏散警戒员	13564443818
	10.	黄昌山	叉锭工	疏散警戒员	18155536081
	11.	戴克平	接锭工	消防组员	15755522738
	12.	秦祥道	调速刮面工	消防组员	15956530252
上级管理部门及报警电话	<p>1、部门在进行启动现场处置方案时，生产主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）</p> <p>2、如需要启动二级响应，生产主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、专项应急预案）。</p>				
相关应急救援单位联络方式和联系人员	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	1.	王建国	总经理	总指挥	18603593055
	2.	陈帅	副总经理	副总指挥	13353483340
	3.	刘红云	生产厂长	副总指挥	13934376846
	4.	孙力	安全员	信息联络组组长	18755515295
	5.	王海更	生产副厂长	应急救援组组长	15735963442
	6.	郝东狮	生产副主任	警戒疏散组组长	18035914867
	7.	孟丁丁	生产副主任	后勤保障组组长	15035037612
	8.	支留宇	安保部副部长	医疗救护组	13994892680
事故报告基本要求和内容	<p>事发生主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）汇报：</p> <p>1、事件发生地点；</p> <p>2、人员伤亡情况；</p> <p>3、现场采取的急救措施情况；</p>				
四、注意事项					
人员防护和自救互救	<p>1、现场应急救援人员应穿戴劳动防护用品：安全帽、劳保鞋、防护面罩、防护服等防起重伤害的防护用品。</p> <p>2、在急救过程中，遇有威胁人身安全情况时，应首先确保人身安全，迅速脱离危险区域或场所后，再采取急救措施。</p>				
装备使用	<p>应急救援小组成员应熟练掌握防高温灼烫防护用品和救援装备的使用，并定期演练。</p>				
现场安全	<p>1、应急救援小组在开展现场救援时，应确保救援人员自身安全，做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。</p> <p>2、要注意保护事故现场，做好照相和标识，询问当时人情况等。</p>				

(三) 铝水泄露事故现场处置方案

一、事故风险描述		
事故类型	1、熔化炉、合金炉、铝水包烧穿均可能导致铝水泄露事故。 2、铝水包叉运不当导致铝水包倾覆事故。 3、铝水发生洒落喷溅的原因有承装过满、铝水包烧穿、炉料垮塌喷溅等。	
事故发生的区域、地点或装置的名称	铝水熔融保温区域、铝水包叉运路线、压铸区域	
事故可能造成的危害程度	1、铝水与水、油接触，铝水引发爆炸事故。 2、原料受潮会导致铝水喷溅，铝水高温遇到易燃物导致火灾。 3、铝水火灾、爆炸都会造成严重的人员伤亡和财产损失。 4、铝水发生洒落喷溅导致烫伤事故等。	
二、应急工作职责		
领导机构	应急救援小组 组长：生产主任 副组长：生产副主任 成员：班组长、生产骨干及相关作业人员组成。	
应急组织分工和职责	1、应急救援小组： 1) 组长职责： 接到报告后，立即启动事故现场应急处置方案，同时及时将情况上报公司应急救援指挥部办公室（安环部：18755515295） 2) 副组长职责： 接到员工报告后，应立即到现场进行确认并组织本产线或本班组人员开展事故应急抢险救援工作；并立即上报生产主任；接受并执行生产主任的指令。 3) 组员职责： 接受并执行应急小组组长或副组长的指令，负责现场对受伤人员的紧急救治并护送受伤人员至医院进一步治疗。 2、现场岗位人员职责： 发现异常情况，及时汇报，做好受伤人员的先期急救处置工作。	
三、应急处置		
a) 应急处置程序。		
事故报警	现场工作人员在巡检或操作过程中发现起重伤害事故发生后，应做好受伤人员的先期急救处置工作。并立即上报生产主任和当班现场管理，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。	现场工作人员
各项应急措施启动	生产主任、生产副主任应及时抵达现场查看，并视情况启动铝水泄露事故现场处置方案，明确处置措施。	生产主任、生产副主任
应急救护人员的	现场岗位人员应根据生产主任、生产副主任的指示及	现场岗

引导	时将应急救援小组人员引导至事故现场。				位人员
事故扩大及同生产经营单位应急预案的衔接程序。	<p>1、事发部门在进行启动现场处置方案时，生产主任或当班生产副主任应在第一时间报告应急救援指挥部办公室（安环部：18755515295），上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。</p> <p>2、如需要启动二级响应，生产主任或当班生产副主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、专项应急预案）。</p>				生产主任或当班生产副主任
b) 现场应急处置措施					
处置步骤	处置内容				负责人
人员救护	<p>1、事故发生后，现场人员应根据事故发生的实际情况针对性采取措施，并立即上报生产主任和当班现场管理，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。</p> <p>2、现场其他人员</p> <p>1) 迅速帮助伤员逃离现场，在安全区域对伤者采取紧急包扎等措施，然后送往医院。</p> <p>2) 医疗救护成员到达事故现场后，对较轻的受伤人员，视伤情及时进行止血，包扎，固定等措施，送往医院治疗；若受伤较重则应立即拨打 120，汇报伤者情况，等待专业医护人员的救援。</p> <p>3) 如一般铝水泄露事故，无人员受伤，现场救护员应保持冷静，立即停止熔铝和铝水转运作业，使用干燥黄沙对铝水泄露区域进行覆盖和堵挡，防止铝水大面积流淌。</p>				现场救护员
工艺操作	<p>1、熔化炉、合金炉</p> <p>1) 紧急停炉：熔化炉、合金炉发现炉体漏铝后，首先要紧急停炉，关闭天然气阀门，防止漏铝加剧。</p> <p>2) 紧急排放：将已经熔化的铝水紧急排放到铝水池中，以减缓炉体的状况。</p> <p>2、铝水转运作业</p> <p>叉车工应停止铝水包作业，就地缓慢叉车叉爪并寻找平整处放置铝水包。如果铝水包即将烧穿，立即将铝水包移至事故包上。</p>				工艺设备操作员
事故控制	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责疏散警戒的组员应第一时间疏散事故现场周边人员，并做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。				疏散警戒员
消防	<p>为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责消防灭火的组员应第一时间就近准备好干粉灭火器，发生火灾应第一时间进行扑灭，防止事故扩大。</p> <p>铝水泄漏禁止使用消防水进行灭火。</p>				消防组员
现场恢复	现场处置结束后，应急救援小组要确认相关危险因素消除后，经组长或副组长批准，方可组织继续生产。如需上报公司，要注意保护事故现场，待公司进一步处理后，方可恢复现场。				组长或副组长
c) 应急联系方式					
	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	1.	杨新乐	生产主任	组长	18335904546

报警负责人及报警电话、应急救援小组成员	2.	郝东狮	生产副主任	副组长	18035914867
	3.	组员			
	4.	吴泽慧	炉后取样工	现场救护员	15034574223
	5.	刘红斌	炒灰工	现场救护员	15035423321
	6.	王月信	配料工	现场救护员	17735996520
	7.	柴璞	机修工	工艺设备操作员	13613599738
	8.	李进	机修工	工艺设备操作员	17634065163
	9.	武敏	电工	疏散警戒员	13564443818
	10.	黄昌山	叉锭工	疏散警戒员	18155536081
	11.	戴克平	接锭工	消防组员	15755522738
	12.	秦祥道	调速刮面工	消防组员	15956530252
	上级管理部门及报警电话	<p>1、部门在进行启动现场处置方案时，生产主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）</p> <p>2、如需要启动二级响应，生产主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。</p>			
相关应急救援单位联络方式和联系人员	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	9.	王建国	总经理	总指挥	18603593055
	10.	陈帅	副总经理	副总指挥	13353483340
	11.	刘红云	生产厂长	副总指挥	13934376846
	12.	孙力	安全员	信息联络组组长	18755515295
	13.	王海更	生产副厂长	应急救援组组长	15735963442
	14.	郝东狮	生产副主任	警戒疏散组组长	18035914867
	15.	孟丁丁	生产副主任	后勤保障组组长	15035037612
16.	支留宇	安保部副部长	医疗救护组	13994892680	
事故报告基本要求和内容	<p>事发生主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室汇报：</p> <p>1、事件发生地点；</p> <p>2、人员伤亡情况；</p> <p>3、现场采取的急救措施情况；</p>				
四、注意事项					
人员防护和自救互救	<p>1、现场应急救援人员应穿戴劳动防护用品：安全帽、劳保鞋、防护面罩、防护服等防高温灼烫的防护用品。</p> <p>2、在急救过程中，遇有威胁人身安全情况时，应首先确保人身安全，迅速脱离危险区域或场所后，再采取急救措施；</p>				
装备使用	<p>应急救援小组成员应熟练掌握防高温灼烫防护用品和救援装备的使用，并定期演练。</p>				
现场安全	<p>1、应急救援小组在开展现场救援时，应确保救援人员自身安全，做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。</p> <p>2、要注意保护事故现场，做好照相和标识，询问当时人情况等。</p>				

(四) 车辆伤害事故现场处置方案

一、事故风险描述		
事故类型	车辆伤害	
事故发生的区域、地点或装置的名称	厂区、和车间内道路	
事故可能造成的危害程度	在厂区内作业的车辆主要有货运汽车，叉车，公司员工在工作过程中由于个人注意力不集中或驾驶人员粗心，可能发生车辆伤人、伤物事故。	
二、应急工作职责		
领导机构	应急救援小组 组长：生产主任 副组长：生产副主任 成员：班组长、生产骨干及相关作业人员组成。	
应急组织分工和职责	1、应急救援小组： 1) 组长职责：接到报告后，立即启动事故现场应急处置方案，同时及时将情况上报公司应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295） 2) 副组长职责：接到员工报告后，应立即到现场进行确认并组织本产线或本班组成员开展事故应急抢险救援工作；并立即上报生产主任；接受并执行生产主任的指令。 3) 组员职责：接受并执行应急小组组长或副组长的指令，负责现场对受伤人员的紧急救治并护送受伤人员至医院进一步治疗。 2、现场岗位人员职责： 发现异常情况，及时汇报，做好受伤人员的先期急救处置工作。	
三、应急处置		
b) 应急处置程序。		
事故报警	现场工作人员在巡检或操作过程中发现车辆伤害事故发生后，应做好受伤人员的先期急救处置工作。并立即上报生产主任和当班现场管理，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。	现场工作人员
各项应急措施启动	生产主任、生产副主任应及时抵达现场查看，并视情况启动车辆伤害事故现场处置方案，明确处置措施。	生产主任、生产副主任
应急救护人员的引导	现场岗位人员应根据生产主任、生产副主任的指示及时将应急救援小组人员引导至事故现场。	现场岗位人员
事故扩大及同生产经营单位应急预案的衔接程序。	1、事发部门在进行启动现场处置方案时，生产主任或当班生产副主任应在第一时间报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）和生产主任，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。 2、如需要启动二级响应，生产主任或当班生产副主	生产主任或当班生产副主任

	任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。				
b) 现场应急处置措施					
处置步骤	处置内容				负责人
人员救护	<p>发现车辆伤害事故人员，相关人员应立即实施应急程序：</p> <p>1、救援人员采取措施，设法使当事人脱离受害车辆，转移到安全地带地行现场施救。</p> <p>2、创伤出血者迅速包扎止血，送往医院救治。</p> <p>3、如有重伤者应立即拨打医院的急救电话，由专业医护人员进行施救，在医护人员没有赶到现场之前对重伤员进行现场抢救包括：</p> <p>4、对心跳呼吸停止者，现场施行心肺复苏。对失去知觉者宜清除口鼻中的异物、分泌物、呕吐物，随后将伤员置于侧卧位以防止窒息。对出血多的伤口应加压包扎，有搏动性或喷涌状动脉出血不止时，暂时可用指压法止血，或在出血肢体伤口的近端扎止血带，上止血带者应有标记，注明时间，并且每 20 分钟放松一次，以防肢体的缺血坏死。</p> <p>4、当发生事故为夜间时，应及时给救援人员配置手电筒，当班班长或调度要保证救援人员的安全，灯光无法照射地方应及时补充其他光源，否则不得贸然救援。</p>				现场救护员
工艺操作	应急救援小组内负责工艺操作的组员应第一时间车辆电源，做好止档，防止车辆误操作或滑行				工艺操作员
事故控制	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责疏散警戒的组员应第一时间疏散事故现场周边人员，并做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。				疏散警戒员
消防	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责消防灭火的组员应第一时间就近准备好消防水带和灭火器，发生火灾应第一时间进行扑灭，防止事故扩大。				消防组员
现场恢复	现场处置结束后，应急救援小组要确认相关危险因素消除后，经组长或副组长批准，方可组织继续生产。如需上报公司，要注意保护事故现场，待公司进一步处理后，方可恢复现场。				组长或副组长
c) 应急联系方式					
报警负责人及报警电话、应急救援小组成员	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	1.	杨新乐	生产主任	组长	18335904546
	2.	郝东狮	生产副主任	副组长	18035914867
	3.	组员			
	4.	吴泽慧	炉后取样工	现场救护员	15034574223
	5.	刘红斌	炒灰工	现场救护员	15035423321
	6.	王月信	配料工	现场救护员	17735996520
	7.	柴璞	机修工	工艺设备操作员	13613599738
	8.	李进	机修工	工艺设备操作员	17634065163
9.	武敏	电工	疏散警戒员	13564443818	

	10.	黄昌山	叉锭工	疏散警戒员	18155536081
	11.	戴克平	接锭工	消防组员	15755522738
	12.	秦祥道	调速刮面工	消防组员	15956530252
上级管理部门及报警电话	<p>1、部门在进行启动现场处置方案时，生产主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）和生产主任</p> <p>2、如需要启动二级响应，生产主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、专项应急预案）。</p>				
相关应急救援单位联络方式和联系人	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	17.	王建国	总经理	总指挥	18603593055
	18.	陈帅	副总经理	副总指挥	13353483340
	19.	刘红云	生产厂长	副总指挥	13934376846
	20.	孙力	安全员	信息联络组组长	18755515295
	21.	王海更	生产副厂长	应急救援组组长	15735963442
	22.	郝东狮	生产副主任	警戒疏散组组长	18035914867
	23.	孟丁丁	生产副主任	后勤保障组组长	15035037612
24.	支留宇	安保部副部长	医疗救护组	13994892680	
事故报告基本要求和内容	<p>事发生主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室汇报：</p> <p>1、事件发生地点；</p> <p>2、人员伤亡情况；</p> <p>3、现场采取的急救措施情况；</p>				
四、注意事项					
人员防护和自救互救	<p>1、现场应急救援人员应穿戴劳动防护用品：安全帽、劳保鞋、防护面罩、防护服等防护用品；</p> <p>2、在急救过程中，遇有威胁人身安全情况时，应首先确保人身安全，迅速脱离危险区域或场所后，再采取急救措施。</p>				
装备使用	应急救援小组成员应熟练掌握防护用品和救援装备的使用，并定期演练。				
现场安全	<p>1、应急救援小组在开展现场救援时，应确保救援人员自身安全，做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。</p> <p>2、要注意保护事故现场，做好照相和标识，询问当时人情况等。</p>				

(五) 机械伤害事故现场处置方案

一、事故风险描述		
事故类型	根据生产作业现场特点，生产作业现场员工进入或接触机械手、浇铸机可能发生碰撞、夹伤、挤压等机械伤害事故，可能需要及时送医疗机构治疗。	
事故发生的区域、地点或装置的名称	各类机械手臂、浇铸线等设备运转区域	
事故可能造成的危害程度	撞伤、碰伤、绞伤、打击等伤害，会造成人员手指绞伤、皮肤裂伤、骨折，严重的会使身体被卷入轧伤致死或者部件、工件飞出，打击致伤，甚至会造成死亡	
二、应急工作职责		
领导机构	应急救援小组 组长：生产主任 副组长：现场管理 成员：班组长、生产骨干及相关作业人员组成。	
应急组织分工和职责	1、应急救援小组： 1) 组长职责： 接到报告后，立即启动事故现场应急处置方案，同时及时将情况上报公司应急救援指挥部办公室（安环部：）。 2) 副组长职责： 接到员工报告后，应立即到现场进行确认并组织本产线或本班组人员开展事故应急抢险救援工作；并立即上报生产主任；接受并执行生产主任的指令。 3) 组员职责： 接受并执行应急小组组长或副组长的指令，负责现场对受伤人员的紧急救治并护送受伤人员至医院进一步治疗。 2、现场岗位人员职责： 发现异常情况，及时汇报，做好受伤人员的先期急救处置工作。	
三、应急处置		
b) 应急处置程序。		
事故报警	现场工作人员在巡检或操作过程中发现触电事故发生后，应做好受伤人员的先期急救处置工作。并立即上报当班现场管理和班长，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。	现场工作人员
各项应急措施启动	生产主任、生产副主任应及时抵达现场查看，并启动灼烫事故现场处置方案，明确处置措施。	生产主任、生产副主任
应急救援人员的引导	现场岗位人员应根据生产主任、生产副主任的指示及时将应急救援小组人员引导至事故现场。	现场岗位人员

事故扩大及同生产经营单位应急预案的衔接程序。	1、事发部门在进行启动现场处置方案时，生产主任或当班生产副主任应在第一时间报告应急救援指挥部办公室（安环部：18755515295），上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。 2、如需要启动二级响应，生产主任或当班生产副主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。	生产主任或当班生产副主任			
b) 现场应急处置措施					
处置步骤	处置内容	负责人			
人员救护	<p>事故发生后，现场人员应根据事故发生的实际情况针对性采取措施，如有人要受伤时，应对受伤人员进行急救，并大声呼喊临近岗位人员进行帮助，并向生产主任或现场管理汇报，生产主任或现场管理负责现场应急救援。</p> <p>1. 发现者发现机械伤害事故，立即向周围人员和呼救，并关闭机械设备急停按钮。</p> <p>2、应急小组人员或现场其他人员迅速帮助伤员逃离现场，在安全区域对伤者采取紧急包扎等措施，然后送往医院救治。</p> <p>3. 发生断指立即止血，尽可能做到将断指用消毒袋包好，放入装有冰水的塑料袋内，将断指与伤者立即送往医院。</p> <p>4) 医疗救护成员到达事故现场后，对较轻的受伤人员，视伤情及时进行止血，包扎，固定等措施，送往医院治疗；若受伤较重则应立即拨打 120，汇报伤者情况，等待专业医护人员的救援。</p> <p>5) 受伤人员呼吸、心跳停止，立即进行心脏按压和人工呼吸。</p>	现场救护员			
工艺操作	<p>工艺设备操作员应第一时间关闭机械设备电源，做好防护隔离措施，避免设备发生误操作或误动作加重事故后果。</p> <p>肢体卷入设备内，立即切断电源，如果肢体仍被卡在设备内，不可用倒转设备的方法取出肢体。</p>	工艺设备操作员			
事故控制	为预防发生次生灾害事故，应急救援小组内负责疏散警戒的组员应第一时间疏散事故现场周边人员，并做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。	疏散警戒员			
消防	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责消防灭火的组员应第一时间就近准备好消防水带和干粉灭火器，发生火灾应第一时间进行扑灭，防止事故扩大。	消防组员			
现场恢复	现场处置结束后，应急救援小组要确认相关危险因素消除后，经组长或副组长批准，方可组织继续生产。如需上报公司，要注意保护事故现场，待公司进一步处理后，方可恢复现场。	组长或副组长			
c) 应急联系方式					
报警负责人及报警	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	1.	杨新乐	生产主任	组长	18335904546
	2.	郝东狮	生产副主任	副组长	18035914867
	3.	组员			

电话、应急救援小组成员	4.	吴泽慧	炉后取样工	现场救护员	15034574223
	5.	刘红斌	炒灰工	现场救护员	15035423321
	6.	王月信	配料工	现场救护员	17735996520
	7.	柴璞	机修工	工艺设备操作员	13613599738
	8.	李进	机修工	工艺设备操作员	17634065163
	9.	武敏	电工	疏散警戒员	13564443818
	10.	黄昌山	叉锭工	疏散警戒员	18155536081
	11.	戴克平	接锭工	消防组员	15755522738
	12.	秦祥道	调速刮面工	消防组员	15956530252
上级管理部门及报警电话	<p>1、部门在进行启动现场处置方案时，生产主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室（安环部：18755515295）</p> <p>2、如需要启动二级响应，生产主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、专项应急预案）。</p>				
相关应急救援单位联络方式和联系人	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	25.	王建国	总经理	总指挥	18603593055
	26.	陈帅	副总经理	副总指挥	13353483340
	27.	刘红云	生产厂长	副总指挥	13934376846
	28.	孙力	安全员	信息联络组组长	18755515295
	29.	王海更	生产副厂长	应急救援组组长	15735963442
	30.	郝东狮	生产副主任	警戒疏散组组长	18035914867
	31.	孟丁丁	生产副主任	后勤保障组组长	15035037612
32.	支留宇	安保部副部长	医疗救护组	13994892680	
事故报告基本要求和内容	<p>事发生主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室汇报：</p> <p>1、事件发生地点；</p> <p>2、人员伤亡情况；</p> <p>3、现场采取的急救措施情况；</p>				
四、注意事项					
人员防护和自救互救	<p>1、现场应急救援人员应穿戴劳动防护用品：安全帽、劳保鞋、防护面罩、防护服等防机械伤害的防护用品。</p> <p>2、在急救过程中，遇有威胁人身安全情况时，应首先确保人身安全，迅速脱离危险区域或场所后，再采取急救措施；</p> <p>3. 肢体卷入设备内，立即切断电源，如果肢体仍被卡在设备内，不可用倒转设备的方法取出肢体，部门负责人应立即向应急总指挥汇报。</p>				
装备使用	<p>应急救援小组成员应熟练掌握防机械伤害的防护用品和救援装备的使用，并定期演练。</p>				
现场安全	<p>1、应急救援小组在开展现场救援时，应确保救援人员自身安全，做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。</p> <p>2、要注意保护事故现场，做好照相和标识，询问当时人情况等。</p>				

(六) 触电事故现场处置方案

一、事故风险描述		
事故类型	触电伤亡事故类型可分为电击事故和电伤事故。	
事故发生的区域、地点或装置的名称	公司发电机房、配电室、低压配电箱（柜）、机械设备的外壳、潮湿作业场所、裸露带电体等用电生产作业场所和生活场所。	
事故可能造成的危害程度	触电可能造成人身伤害有灼伤、电烙印、皮肤金属化、心室纤维性颤动、窒息（假死）、死亡。	
二、应急工作职责		
领导机构	应急救援小组 组长：生产主任 副组长：生产副主任 成员：班组长、生产骨干及相关作业人员组成。	
应急组织分工和职责	1、应急救援小组： 1) 组长职责： 接到报告后，立即启动事故现场应急处置方案，同时及时将情况上报公司应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）。 2) 副组长职责： 接到员工报告后，应立即到现场进行确认并组织本产线或本班组成员开展事故应急抢险救援工作；并立即上报生产主任；接受并执行生产主任的指令。 3) 组员职责： 接受并执行应急小组组长或副组长的指令，负责现场对受伤人员的紧急救治并护送受伤人员至医院进一步治疗。 2、现场岗位人员职责： 发现异常情况，及时汇报，做好受伤人员的先期急救处置工作。	
三、应急处置		
c) 应急处置程序。		
事故报警	现场工作人员在巡检或操作过程中发现灼烫事故发生后，应做好受伤人员的先期急救处置工作。并立即上报当班现场管理和班长，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。	现场工作人员
各项应急措施启动	生产主任、生产副主任应及时抵达现场查看，并启动灼烫事故现场处置方案，明确处置措施。	生产主任、生产副主任
应急救护人员的引导	现场岗位人员应根据生产主任、生产副主任的指示及时将应急救援小组人员引导至事故现场。	现场岗位人员
事故扩大及同生产经营单位应急预案的衔接程序。	1、事发部门在进行启动现场处置方案时，生产主任或当班生产副主任应在第一时间报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）和生产主任，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。。	生产主任或当班生产副主任

	2、如需要启动二级响应，生产主任或当班生产副主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。	
b) 现场应急处置措施		
处 置 步 骤	处 置 内 容	负 责 人
人员救护	<p>1、事故发生后，现场人员应根据事故发生的实际情况针对性采取措施，如有人要受伤时，应对受伤人员进行急救，并大声呼喊临近岗位人员进行帮助，并向生产主任汇报，生产主任负责现场应急救援</p> <p>2、现场其他人员</p> <p>1、对于低压触电事故，可采用下列方法使触电者脱离电源：</p> <p>（1）如果触电地点附近有电源开关或插销，可立即拉开电源开关或拔下电源插头，以切断电源。</p> <p>（2）可用有绝缘手柄的电工钳、干燥木柄的斧头、干燥木把的铁锹等切断电源线。也可采用干燥木板等绝缘物插入触电者身下，以隔离电源。</p> <p>（3）当电线搭在触电者身上或被压在身下时，也可用干燥的衣服、手套、绳索、木板、木棒等绝缘物为工具，拉开提高或挑开电线，使触电者脱离电源。切不可直接去拉触电者。</p> <p>2、对于高压触电事故，可采用下列方法使触电者脱离电源：</p> <p>（1）立即通知有关部门停电。</p> <p>（2）带上绝缘手套，穿上绝缘鞋，用相应电压等级的绝缘工具按顺序拉开开关。</p> <p>（3）用高压绝缘杆挑开触电者身上的电线。</p> <p>（4）如果触电者伤势不重，神志清醒，但有些心慌，四肢麻木，全身无力或者触电者曾一度昏迷，但已清醒过来，应使触电者安静休息，不要走动，严密观察后送至医院。</p> <p>（5）如果触电者伤势较重，已失去知觉，但心脏跳动和呼吸还存在，应将触电者抬至空气畅通处，解开衣服，让触电者平直仰卧，并用软衣服垫在身下，使其头部比肩稍低，以免妨碍呼吸，如天气寒冷要注意保温，并迅速送往医院。如果发现触电者呼吸困难，发生痉挛，应立即准备对心脏停止跳动或者呼吸停止后的抢救。</p> <p>（6）如果触电者伤势较重，呼吸停止或心脏跳动停止或二者都已停止，应立即进行口对口人工呼吸法及胸外心脏挤压法进行抢救，并送往医院。在送往医院的途中，不应停止抢救。</p> <p>（7）人触电后会出现神经麻痹、呼吸中断、心脏停止跳动、呈现昏迷不醒状态，通常都是假死。对于假死的触电者，要迅速持久的通过口对口人工呼吸及胸外挤压法的方式进行抢救。</p>	现场救护员
工艺操作	应急救援小组内负责工艺设备操作的组员应第一时间切断电源，防止发生救援人员触电事故。	工艺设备操作员

事故控制	为预防发生其他人触电、火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责疏散警戒的组员应第一时间疏散事故现场周边人员，并做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。					疏散警戒员
消防	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责消防灭火的组员应第一时间就近准备好干粉灭火器，发生火灾应第一时间进行扑灭，防止事故扩大。					消防组员
现场恢复	现场处置结束后，应急救援小组要确认相关危险因素消除后，经组长或副组长批准，方可组织继续生产。如需上报公司，要注意保护事故现场，待公司进一步处理后，方可恢复现场。					组长或副组长
c) 应急联系方式						
报警负责人及报警电话、应急救援小组成员	序号	姓名	职务	角色	通讯电话	
	1.	杨新乐	生产主任	组长	18335904546	
	2.	郝东狮	生产副主任	副组长	18035914867	
	组员					
	3.	吴泽慧	炉后取样工	现场救护员	15034574223	
	4.	刘红斌	炒灰工	现场救护员	15035423321	
	5.	王月信	配料工	现场救护员	17735996520	
	6.	柴璞	机修工	工艺设备操作员	13613599738	
	7.	李进	机修工	工艺设备操作员	17634065163	
	8.	武敏	电工	疏散警戒员	13564443818	
	9.	黄昌山	叉锭工	疏散警戒员	18155536081	
	10.	戴克平	接锭工	消防组员	15755522738	
11.	秦祥道	调速刮面工	消防组员	15956530252		
上级管理部门及报警电话	<p>1、部门在进行启动现场处置方案时，生产主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）和生产主任</p> <p>2、如需要启动二级响应，生产主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。</p>					
相关应急救援单位联络方式和联系人	序号	姓名	职务	角色	通讯电话	
	1.	王建国	总经理	总指挥	18603593055	
	2.	陈帅	副总经理	副总指挥	13353483340	
	3.	刘红云	生产厂长	副总指挥	13934376846	
	4.	孙力	安全员	信息联络组组长	18755515295	
	5.	王海更	生产副厂长	应急救援组组长	15735963442	
	6.	郝东狮	生产副主任	警戒疏散组组长	18035914867	
	7.	孟丁丁	生产副主任	后勤保障组组长	15035037612	
8.	支留宇	安保部副部长	医疗救护组	13994892680		
事故报告基本要求和内容	<p>事发生主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室汇报：</p> <p>1、事件发生地点；</p> <p>2、人员伤亡情况；</p> <p>3、现场采取的急救措施情况；</p>					

四、注意事项	
人员防护和自救互救	<p>1、现场应急救援人员应穿戴劳动防护用品：安全帽、劳保鞋、防护面罩、防护服等防触电的防护用品。</p> <p>2、在急救过程中，遇有威胁人身安全情况时，应首先确保人身安全，迅速脱离危险区域或场所后，再采取急救措施；</p> <p>3、触电事故发生后，必须不失时机的进行急救，及时进行人工呼吸和胸外心脏挤压法，可使用 AED 配合救治；</p> <p>4、救护人员不可直接用手或其他金属及潮湿的构件作为救护工具，必须使用适当的绝缘工具，救护人员要一只手操作以防自己触</p>
装备使用	<p>应急救援小组成员应熟练掌握防触电防护用品和救援装备的使用，并定期演练。</p>
现场安全	<p>1、应急救援小组在开展现场救援时，应确保救援人员自身安全，做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。</p> <p>2、要注意保护事故现场，做好照相和标识，询问当时人情况等。</p>

(七) 高处坠落事故现场处置方案

一、事故风险描述		
事故类型	<p>高空作业未按照《高空作业安全操作规程》执行，违章指挥，违章作业，违反劳动纪律。</p> <p>高处作业安全防护设施存在缺陷，例如作业面无防护栏杆，作业平台狭窄，安全绳，安全带存在缺陷或不正确佩戴安全带。</p> <p>从业人员安全意识不强，作业中麻痹大意，违反安全操作规程。例如上岗前喝酒或吃了可能嗜睡的药物。</p> <p>高空作业现场安全技术措施不到位，缺乏必要的安全监护。</p> <p>作业人员因身体原因不适合从事高处作业，例如患有恐高症或其他禁忌症。</p>	
事故发生的区域、地点或装置的名称	公司生产区域内，凡在坠落高度基准面 2m 以上(含 2m)从事作业活动的人员，均可发生高处坠落事故。	
事故可能造成的危害程度	易造成作业人员身体摔伤，严重的可导致人员死亡。	
二、应急工作职责		
1、领导机构	<p>应急救援小组</p> <p>组长：生产主任</p> <p>副组长：现场管理</p> <p>成员：班组长、生产骨干及相关作业人员组成。</p>	
2、职责分工	<p>1、应急救援小组：</p> <p>1) 组长职责： 接到报告后，立即启动事故现场应急处置方案，同时及时将情况上报公司应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）。</p> <p>2) 副组长职责： 接到员工报告后，应立即到现场进行确认并组织本产线或本班组人员开展事故应急抢险救援工作；并立即上报生产主任；接受并执行生产主任的指令。</p> <p>3) 组员职责： 接受并执行应急小组组长或副组长的指令，负责现场对受伤人员的紧急救治并护送受伤人员至医院进一步治疗。</p> <p>2、现场岗位人员职责： 发现异常情况，及时汇报，做好受伤人员的先期急救处置工作。</p>	
三、应急处置		
a) 应急处置程序。		
事故报警	现场工作人员在巡检或操作过程中发现高处坠落事故发生后，应做好受伤人员的先期急救处置工作。并立即上报当班现场管理和班长，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。	现场工作人员
各项应急措施启动	生产主任、生产副主任应及时抵达现场查看，并启动	生产主任

动	灼烫事故现场处置方案，明确处置措施。				任、生产副主任
应急救护人员的引导	现场岗位人员应根据生产主任、生产副主任的指示及时将应急救援小组人员引导至事故现场。				现场岗位人员
事故扩大及同生产经营单位应急预案的衔接程序。	<p>1、事发部门在进行启动现场处置方案时，生产主任或当班生产副主任应在第一时间报告应急救援指挥部办公室（安环部：18755515295），上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。</p> <p>2、如需要启动二级响应，生产主任或当班生产副主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。</p>				生产主任或当班生产副主任
b) 现场应急处置措施					
处置步骤	处置内容				负责人
人员救护	<p>事故发生后，现场人员应根据事故发生的实际情况针对性采取措施，如有人要受伤时，应对受伤人员进行急救，并大声呼喊临近岗位人员进行帮助，并向生产主任或现场管理汇报，生产主任或现场管理负责现场应急救援。</p> <p>1、发现者发现高处坠落事故，立即向周围人员和呼救，</p> <p>2、应急小组人员或现场其他人员迅速帮助伤员逃离现场，在安全区域对伤者采取紧急包扎等措施，然后送往医院救治。</p> <p>3、医疗救护成员到达事故现场后，对较轻的受伤人员，视伤情及时进行止血，包扎，固定等措施，送往医院治疗；若受伤较重则应立即拨打 120，汇报伤者情况，等待专业医护人员的救援。</p>				人员救护员
工艺操作	应急救援小组内负责工艺操作的组员应第一时间切断设备电源或加固高空工件，防止高空物件掉落伤人。				工艺操作员
事故控制	为预防发生次生灾害事故，应急救援小组内负责疏散警戒的组员应第一时间疏散事故现场周边人员，并做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。				疏散警戒员
消防	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责消防灭火的组员应第一时间就近准备好消防水带和灭火器，发生火灾应第一时间进行扑灭，防止事故扩大。				消防组员
现场恢复	现场处置结束后，应急救援小组要确认相关危险因素消除后，经组长或副组长批准，方可组织继续生产。如需上报公司，要注意保护事故现场，待公司进一步处理后，方可恢复现场。				组长或副组长
c) 应急联系方式					
报警负责人及报警电话、应急	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	1.	杨新乐	生产主任	组长	18335904546
	2.	郝东狮	生产副主任	副组长	18035914867
		组员			
	3.	吴泽慧	炉后取样工	现场救护员	15034574223
	4.	刘红斌	炒灰工	现场救护员	15035423321

救援小组成员	5.	王月信	配料工	现场救护员	17735996520
	6.	柴璞	机修工	工艺设备操作员	13613599738
	7.	李进	机修工	工艺设备操作员	17634065163
	8.	武敏	电工	疏散警戒员	13564443818
	9.	黄昌山	叉锭工	疏散警戒员	18155536081
	10.	戴克平	接锭工	消防组员	15755522738
	11.	秦祥道	调速刮面工	消防组员	15956530252
上级管理部门及报警电话	<p>1、部门在进行启动现场处置方案时，生产主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室（安环部：18755515295）</p> <p>2、如需要启动二级响应，生产主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。</p>				
相关应急救援单位联络方式和联系人	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	1.	王建国	总经理	总指挥	18603593055
	2.	陈帅	副总经理	副总指挥	13353483340
	3.	刘红云	生产厂长	副总指挥	13934376846
	4.	孙力	安全员	信息联络组组长	18755515295
	5.	王海更	生产副厂长	应急救援组组长	15735963442
	6.	郝东狮	生产副主任	警戒疏散组组长	18035914867
	7.	孟丁丁	生产副主任	后勤保障组组长	15035037612
8.	支留宇	安保部副部长	医疗救护组	13994892680	
事故报告基本要求和内容	<p>事发生主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室汇报：</p> <p>1、事件发生地点；</p> <p>2、人员伤亡情况；</p> <p>3、现场采取的急救措施情况；</p>				
四、注意事项					
人员防护和自救互救	<p>1、现场应急救援人员应穿戴劳动防护用品：安全帽、劳保鞋、防护面罩、安全带、三脚架等防护用品。</p> <p>2、在急救过程中，遇有威胁人身安全情况时，应首先确保人身安全，迅速脱离危险区域或场所后，再采取急救措施；</p>				
装备使用	应急救援小组成员应熟练掌握防护用品和救援装备的使用，并定期演练。				
现场安全	<p>应急救援小组在开展现场救援时，应确保救援人员自身安全，做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。</p> <p>要注意保护事故现场，做好照相和标识，询问当时人情况等。</p>				

(八) 天然气泄漏事故现场处置方案

一、事故风险描述		
事故类型	天然气泄露尚未造成火灾爆炸事故	
事故发生的区域、地点或装置的名称	熔化炉天然气烧嘴、合金炉天然气烧嘴、烘包器、天然气管道、阀门、调压站等天然气使用和输送区域	
事故可能造成的危害程度	泄漏的天然气如不及时进行处理、堵漏和疏散，发生火灾爆炸事故可能造成人员伤亡和财产损失	
二、应急工作职责		
领导机构	应急救援小组 组长：生产主任 副组长：现场管理 成员：班组长、生产骨干及相关作业人员组成。	
应急组织分工和职责	1、应急救援小组： 1) 组长职责：接到报告后，立即启动事故现场应急处置方案，同时及时将情况上报公司应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295） 2) 副组长职责：接到员工报告后，应立即到现场进行确认并组织本产线或本班组人员开展事故应急抢险救援工作；并立即上报生产主任；接受并执行生产主任的指令。 3) 组员职责：接受并执行应急小组组长或副组长的指令，负责现场对泄露位置进行控制和切断，如有人员受伤，送至医院进一步治疗。 2、现场岗位人员职责： 发现异常情况，及时汇报，做好受伤人员的先期急救处置工作。	
三、应急处置		
c) 应急处置程序。		
事故报警	现场工作人员在巡检或操作过程中发现天然气泄露事故发生后，应根据泄露量大小先期急救处置工作。并立即上报生产主任和当班现场管理，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。	现场工作人员
各项应急措施启动	生产主任、生产副主任应及时抵达现场查看，并视情况启动天然气泄露事故现场处置方案，明确处置措施。	生产主任、生产副主任
应急救护人员的引导	现场岗位人员应根据生产主任、生产副主任的指示及时将应急救援小组人员引导至事故现场。	现场岗位人员
事故扩大及同生产经营单位应急预案的衔接程序。	1、事发部门在进行启动现场处置方案时，生产主任或当班生产副主任应在第一时间报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）和生产主任，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。 2、如需要启动二级响应，生产主任或当班生产副主	生产主任或当班生产副主任

	任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。				
b) 现场应急处置措施					
处置步骤	处置内容				负责人
人员救护	<p>事故发生后，现场人员应根据事故发生的实际情况针对性采取措施，如有人要受伤时，应对受伤人员进行急救，并大声呼喊临近岗位人员进行帮助，并向生产主任或现场管理汇报，生产主任或现场管理负责现场应急救援。</p> <p>1、发现者发现天然气泄露造成的人员受伤事故，立即向周围人员和呼救，</p> <p>2、应急小组人员或现场其他人员迅速帮助伤员逃离现场，在安全区域对伤者采取紧急包扎等措施，然后送往医院救治。</p> <p>3、医疗救护成员到达事故现场后，对较轻的受伤人员，视伤情及时进行止血，包扎，固定等措施，送往医院治疗；若受伤较重则应立即拨打 120，汇报伤者情况，等待专业医护人员的救援。</p>				现场救护员
工艺操作	<p>1、各类烧嘴阀门和螺栓处轻微泄漏（根据警报浓度判断）</p> <p>（1）穿戴好防静电服，在工艺允许的情况下，关闭管路；</p> <p>（2）对于有把握处理的轻微泄漏，利用防爆工具对螺栓进行紧固处理；</p> <p>（3）对于没有把握处理的泄漏应上报应急救援小组组长，有领导小组联系安环部，指令专业人员到现场处理，根据泄漏情况进行坚固或更换垫片；</p> <p>2、输气管道天然气泄漏</p> <p>（1）首先穿戴好防静电服，若细微小漏着火，可用可用干粉灭火器将火扑灭后再按规定补好泄漏处。</p> <p>（2）天然气设施着火时，首先把管道的阀门关小，降低压力，减小火势，但严禁把阀门关严，防止回火，形成爆炸。然后用湿的布袋或灭火器等将火扑灭，严禁用水，防止管道在高温情况下遇急冷裂开。</p> <p>（3）待火熄灭后，要可靠隔断天然气来源；</p>				工艺操作员
事故控制	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责疏散警戒的组员应第一时间疏散事故现场周边人员，并做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。				疏散警戒员
消防	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责消防灭火的组员应第一时间就近准备好消防水带和灭火器，发生火灾应第一时间进行扑灭，防止事故扩大。				消防组员
现场恢复	现场处置结束后，应急救援小组要确认相关危险因素消除后，经组长或副组长批准，方可组织继续生产。如需上报公司，要注意保护事故现场，待公司进一步处理后，方可恢复现场。				组长或副组长
c) 应急联系方式					
	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	1.	杨新乐	生产主任	组长	18335904546

报警负责人及报警电话、应急救援小组成员	2.	郝东狮	生产副主任	副组长	18035914867
		组员			
	3.	吴泽慧	炉后取样工	现场救护员	15034574223
	4.	刘红斌	炒灰工	现场救护员	15035423321
	5.	王月信	配料工	现场救护员	17735996520
	6.	柴璞	机修工	工艺设备操作员	13613599738
	7.	李进	机修工	工艺设备操作员	17634065163
	8.	武敏	电工	疏散警戒员	13564443818
	9.	黄昌山	叉锭工	疏散警戒员	18155536081
	10.	戴克平	接锭工	消防组员	15755522738
	11.	秦祥道	调速刮面工	消防组员	15956530252
上级管理部门及报警电话	<p>1、部门在进行启动现场处置方案时，生产主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室（安环部：18755515295）</p> <p>2、如需要启动二级响应，生产主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。</p>				
相关应急救援单位联络方式和联系人员	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	9.	王建国	总经理	总指挥	18603593055
	10.	陈帅	副总经理	副总指挥	13353483340
	11.	刘红云	生产厂长	副总指挥	13934376846
	12.	孙力	安全员	信息联络组组长	18755515295
	13.	王海更	生产副厂长	应急救援组组长	15735963442
	14.	郝东狮	生产副主任	警戒疏散组组长	18035914867
	15.	孟丁丁	生产副主任	后勤保障组组长	15035037612
16.	支留宇	安保部副部长	医疗救护组	13994892680	
事故报告基本要求和内容	<p>事发生主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室汇报：</p> <p>1、事件发生地点；</p> <p>2、人员伤亡情况；</p> <p>3、现场采取的急救措施情况；</p>				
四、注意事项					
人员防护和自救互救	<p>1、现场应急救援人员应穿戴劳动防护用品：安全帽、劳保鞋、防护面罩、防静电防护服等防止天然气起火的防护用品；</p> <p>2、在急救过程中，遇有威胁人身安全情况时，应首先确保人身安全，迅速脱离危险区域或场所后，再采取急救措施。</p>				
装备使用	应急救援小组成员应熟练掌握天然气泄露处置工器具、防护用品和救援装备的使用，并定期演练。				
现场安全	<p>1、应急救援小组在开展现场救援时，应确保救援人员自身安全，做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。</p> <p>2、要注意保护事故现场，做好照相和标识，询问当时人情况等。</p>				

(九) 防高温中暑事故现场处置方案

一、事故风险描述		
事故类型	高温中暑	
事故发生的区域、地点或装置的名称	铝水熔融区域、铝水包运行区域、浇铸区域、夏季室外作业等高温区域等。	
事故可能造成的危害程度	由于高温环境中从事体力劳动的时间较长，身体产热过多，而散热不足，导致体温急剧升高，早期有大量冷汗，继而无汗、呼吸浅快、脉搏细速、躁动不安、神志模糊、血压下降，逐渐向昏迷伴四肢抽搐发展；严重者可产生脑水肿、肺水肿、心力衰竭等。	
二、应急工作职责		
领导机构	应急救援小组 组长：生产主任 副组长：现场管理 成员：班组长、生产骨干及相关作业人员组成。	
应急组织分工和职责	1、应急救援小组： 1) 组长职责：接到报告后，立即启动事故现场应急处置方案，同时及时将情况上报公司应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295） 2) 副组长职责：接到员工报告后，应立即到现场进行确认并组织本产线或本班组人员开展事故应急抢险救援工作；并立即上报生产主任；接受并执行生产主任的指令。 3) 组员职责：接受并执行应急小组组长或副组长的指令，负责现场对受伤人员的紧急救治并护送受伤人员至医院进一步治疗。 2、现场岗位人员职责： 发现异常情况，及时汇报，做好受伤人员的先期急救处置工作。	
三、应急处置		
d) 应急处置程序。		
事故报警	现场工作人员在巡检或操作过程中发现高温中暑事故发生后，应做好受伤人员的先期急救处置工作。并立即上报生产主任和当班现场管理，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。	现场工作人员
各项应急措施启动	生产主任、生产副主任应及时抵达现场查看，并视情况启动灼烫事故现场处置方案，明确处置措施。	生产主任、生产副主任
应急救护人员的引导	现场岗位人员应根据生产主任、生产副主任的指示及时将应急救援小组人员引导至事故现场。	现场岗位人员
事故扩大及同生产经营单位应急预案的衔接程序。	1、事发部门在进行启动现场处置方案时，生产主任或当班生产副主任应在第一时间报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）和生产主任，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。	生产主任或当班生产副主任

	2、如需要启动二级响应，生产主任或当班生产副主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。				
b) 现场应急处置措施					
处置步骤	处置内容		负责人		
人员救护	1) 停止中暑人员作业； 2) 让中暑员工到阴凉、通风的地方休息，并补充饮用水； 3) 迅速将中暑人员移至阴凉、通风的地方，同时垫高头部，解开衣裤，以利呼吸和散热，并拨打 120。 4) 用湿毛巾敷头部或用冰袋置于中暑者头部、腋窝、大腿根部等处。若中暑者能饮水时，可给中暑者大量饮水，水内加少量食盐。 5) 中暑者呼吸困难时，应进行人工口对口呼吸。		现场救护员		
工艺操作	应急救援小组内负责工艺操作的组员应第一时间关闭管道阀门、切断设备电源，停止高温作业		工艺操作员		
事故控制	为预防发生其他人员高温中暑等次生灾害事故，应急救援小组内负责疏散警戒的组员应第一时间疏散事故现场周边人员，并做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。		疏散警戒员		
消防	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责消防灭火的组员应第一时间就近准备好消防水带和灭火器，发生火灾应第一时间进行扑灭，防止事故扩大。		消防组员		
现场恢复	现场处置结束后，应急救援小组要确认相关危险因素消除后，经组长或副组长批准，方可组织继续生产。如需上报公司，要注意保护事故现场，待公司进一步处理后，方可恢复现场。		组长或副组长		
c) 应急联系方式					
报警负责人及报警电话、应急救援小组成员	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	1.	杨新乐	生产主任	组长	18335904546
	2.	郝东狮	生产副主任	副组长	18035914867
	组员				
	3.	吴泽慧	炉后取样工	现场救护员	15034574223
	4.	刘红斌	炒灰工	现场救护员	15035423321
	5.	王月信	配料工	现场救护员	17735996520
	6.	柴璞	机修工	工艺设备操作员	13613599738
	7.	李进	机修工	工艺设备操作员	17634065163
	8.	武敏	电工	疏散警戒员	13564443818
	9.	黄昌山	叉锭工	疏散警戒员	18155536081
	10.	戴克平	接锭工	消防组员	15755522738
11.	秦祥道	调速刮面工	消防组员	15956530252	
上级管理部门及报警	1、部门在进行启动现场处置方案时，生产主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295） 2、如需要启动二级响应，生产主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请				

电话	启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。				
相关应急救援单位联络方式和联系人员	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	17.	王建国	总经理	总指挥	18603593055
	18.	陈帅	副总经理	副总指挥	13353483340
	19.	刘红云	生产厂长	副总指挥	13934376846
	20.	孙力	安全员	信息联络组组长	18755515295
	21.	王海更	生产副厂长	应急救援组组长	15735963442
	22.	郝东狮	生产副主任	警戒疏散组组长	18035914867
	23.	孟丁丁	生产副主任	后勤保障组组长	15035037612
	24.	支留宇	安保部副部长	医疗救护组	13994892680
事故报告基本要求和内容	事发生主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室汇报： 1、事件发生地点； 2、人员伤亡情况； 3、现场采取的急救措施情况；				
四、注意事项					
人员防护和自救互救	1、现场应急救援人员应穿戴劳动防护用品：安全帽、劳保鞋等防高温防护用品； 2、在急救过程中，遇有威胁人身安全情况时，应首先确保人身安全，迅速脱离危险区域或场所后，再采取急救措施。				
装备使用	应急救援小组成员应熟练掌握防高温中暑防护用品和救援装备的使用，并定期演练。				
现场安全	1、应急救援小组在开展现场救援时，应确保救援人员自身安全，做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。 2、要注意保护事故现场，做好照相和标识，询问当时人情况等。				

(十) 物体打击事故现场处置方案

一、事故风险描述		
事故类型	作业人员进入生产现场不按要求佩戴安全帽或没有在规定的安全通道内活动；作业人员在高空作业过程中没有把工具放在工具袋内；作业人员从高处往下抛掷器物或传递工具；高速旋转设备转动部件飞出造成的打击伤害物体打击事故	
事故发生的区域、地点或装置的名称	各车间等	
事故可能造成的危害程度	可导致人员轻伤、重伤，甚至死亡事故。	
二、应急工作职责		
领导机构	应急救援小组 组长：生产主任 副组长：生产副主任 成员：班组长、生产骨干及相关作业人员组成。	
应急组织分工和职责	1、应急救援小组： 1) 组长职责：接到报告后，立即启动事故现场应急处置方案，同时及时将情况上报公司应急救援指挥部办公室（安环部：18755515295） 2) 副组长职责：接到员工报告后，应立即到现场进行确认并组织本产线或本班组人员开展事故应急抢险救援工作；并立即上报生产主任；接受并执行生产主任的指令。 3) 组员职责：接受并执行应急小组组长或副组长的指令，负责现场对受伤人员的紧急救治并护送受伤人员至医院进一步治疗。 2、现场岗位人员职责： 发现异常情况，及时汇报，做好受伤人员的先期急救处置工作。	
三、应急处置		
e) 应急处置程序。		
事故报警	现场工作人员在巡检或操作过程中发现物体打击事故发生后，应做好受伤人员的先期急救处置工作。并立即上报生产主任和当班现场管理，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。	现场工作人员
各项应急措施启动	生产主任、生产副主任应及时抵达现场查看，并视情况启动发现物体打击事故现场处置方案，明确处置措施。	生产主任、生产副主任
应急救护人员的引导	现场岗位人员应根据生产主任、生产副主任的指示及时将应急救援小组人员引导至事故现场。	现场岗位人员
事故扩大及同生产经营单位应急	1、事发部门在进行启动现场处置方案时，生产主任或当班生产副主任应在第一时间报告应急救援指挥部办公室	生产主任或当

预案的衔接程序。	（安环部:18755515295）和生产主任，上报内容包括事发地、是否有伤亡等情况。 2、如需要启动二级响应，生产主任或当班生产副主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。	班生产副主任
b) 现场应急处置措施		
处置步骤	处置内容	负责人
人员救护	<p>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；</p> <p>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；</p> <p>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；</p> <p>4、对怀疑或确认有骨折的人员应询问其自我感觉情况及疼痛部位，对于昏迷者要注意观察其体位有无改变，切勿随意搬动伤员，应先在骨折部位用木板条或竹板片于骨折位置的上、下关节处作临时固定，使断端不再移位或刺伤肌肉、神经或血管，然后呼叫医务人员等待救援。如有骨折断端外露在皮肤外的，用干净的砂布复盖好伤口，固定好骨折上下关节部位，然后呼叫医务人员等待救援；</p> <p>5、对于怀疑有脊椎骨折的伤员搬运时应用夹板或硬纸皮垫在伤员的身下，以免受伤的脊椎移位、断裂造成截瘫，如伤员不在危险区域，暂无生命危险的，最好待医务急救人员进行搬运；</p> <p>6、如怀疑有颅脑损伤的，首先必须维持呼吸道通畅，昏迷伤员应侧卧位或仰卧偏头，以防舌根下坠或分泌物、呕吐物吸入气管，发生气道阻塞；对烦躁不安者可因地制宜的予以手足约束，以防止伤及开放伤口，积极组织送往医院救治；</p> <p>7、如受伤人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→胸外接压；在抢救过程中，要每隔数分钟判定一次，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。</p>	现场救护员
工艺操作	应急救援小组内负责工艺操作的组员应第一时间关闭管道阀门、切断设备电源，停止危险作业	工艺操作员
事故控制	为预防加重事故后果，应急救援小组内负责疏散警戒的组员应第一时间疏散事故现场周边人员，并做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。	疏散警戒员
消防	为预防发生火灾等次生灾害事故，应急救援小组内负责消防灭火的组员应第一时间就近准备好消防水带和灭火器，发生火灾应第一时间进行扑灭，防止事故扩大。	消防组员

现场恢复	现场处置结束后，应急救援小组要确认相关危险因素消除后，经组长或副组长批准，方可组织继续生产。如需上报公司，要注意保护事故现场，待公司进一步处理后，方可恢复现场。				组长或副组长
c) 应急联系方式					
报警负责人及报警电话、应急救援小组成员	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	1.	杨新乐	生产主任	组长	18335904546
	2.	郝东狮	生产副主任	副组长	18035914867
		组员			
	3.	吴泽慧	炉后取样工	现场救护员	15034574223
	4.	刘红斌	炒灰工	现场救护员	15035423321
	5.	王月信	配料工	现场救护员	17735996520
	6.	柴璞	机修工	工艺设备操作员	13613599738
	7.	李进	机修工	工艺设备操作员	17634065163
	8.	武敏	电工	疏散警戒员	13564443818
	9.	黄昌山	叉锭工	疏散警戒员	18155536081
	10.	戴克平	接锭工	消防组员	15755522738
11.	秦祥道	调速刮面工	消防组员	15956530252	
上级管理部门及报警电话	<p>1、部门在进行启动现场处置方案时，生产主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室（安环部:18755515295）</p> <p>2、如需要启动二级响应，生产主任立即报告公司应急救援指挥部办公室申请启动二级响应（综合应急预案、人身伤害事故专项应急预案）。</p>				
相关应急救援单位联络方式和联系人员	序号	姓名	职务	角色	通讯电话
	25.	王建国	总经理	总指挥	18603593055
	26.	陈帅	副总经理	副总指挥	13353483340
	27.	刘红云	生产厂长	副总指挥	13934376846
	28.	孙力	安全员	信息联络组组长	18755515295
	29.	王海更	生产副厂长	应急救援组组长	15735963442
	30.	郝东狮	生产副主任	警戒疏散组组长	18035914867
	31.	孟丁丁	生产副主任	后勤保障组组长	15035037612
32.	支留宇	安保部副部长	医疗救护组	13994892680	
事故报告基本要求和内容	<p>事发生主任应在第一时间立报告应急救援指挥部办公室汇报：</p> <p>4、事件发生地点；</p> <p>5、人员伤亡情况；</p> <p>6、现场采取的急救措施情况；</p>				
四、注意事项					
人员防护和自救互救	1、现场应急救援人员应穿戴劳动防护用品：安全帽、劳保鞋、防护面罩、防护服等防物体打击防护用品；				
	2、在急救过程中，遇有威胁人身安全情况时，应首先确保人身安全，迅速脱离危险区域或场所后，再采取急救措施。				
装备使	应急救援小组成员应熟练掌握防物体打击防护用品和救援装备的使用，并				

用	定期演练。
现场安全	1、应急救援小组在开展现场救援时，应确保救援人员自身安全，做好警戒工作，防止与事故现场无关人员进入警戒区。 2、要注意保护事故现场，做好照相和标识，询问当时人情况等。

第四部分附件

一、公司简介

1.1 公司介绍

安徽迈格瑞轻金属有限公司成立于 2024 年 04 月 01 日，注册地址为安徽省马鞍山市和县经济开发区太阳河东路 3 号，法定代表人：张城策。经营范围：一般项目：有色金属合金制造；有色金属合金销售；有色金属压延加工；有色金属铸造；高性能有色金属及合金材料销售；生产性废旧金属回收；再生资源回收（除生产性废旧金属）；再生资源加工；再生资源销售；新材料技术研发；货物进出口（除许可业务外，可自主依法经营法律法规非禁止或限制的项目）。

建设单位基本情况见下表 1-1。

表 1-1 建设单位基本情况一览表

企业名称	安徽迈格瑞轻金属有限公司
统一社会信用代码	91340523MADGPN7M9K(1-1)
法定代表人	张城策
成立日期	2024年04月01日
注册资本	叁仟万圆整
营业场所	安徽省马鞍山市和县经济开发区太阳河东路3号
企业类型	其他有限责任公司
登记机关	和县市场监督管理局
经营范围	一般项目：有色金属合金制造；有色金属合金销售；有色金属压延加工；有色金属铸造；高性能有色金属及合金材料销售；生产性废旧金属回收；再生资源回收（除生产性废旧金属）；再生资源加工；再生资源销售；新材料技术研发；货物进出口（除许可业务外，可自主依法经营法律法规非禁止或限制的项目）

1.2 工艺介绍

公司目前主要工艺流程可划分为：废铝料预处理工艺、铝合金熔铸生产工艺，具体如下所示。

1、废铝料预处理工艺：

车间内建设 2 条预处理线，其废料处理工艺流程均一致。收购的废铝料表面不含有机涂层，故无需进行脱漆脱碳工艺处理；废料表面含油脂量较小，在后续熔化阶段可直接高温分解除去，对产品影响极小，故无需进行单独除油清洗处理。

（1）进厂检验

废铝料运入厂区内首先进行化学成分、外观质量及放射性检测，检测不合格直接退回供货商，合格的货物入预处理区内卸料。

（2）卸料分类

采用叉车、抓机等工具将废料放置在预处理区指定区域。原料进厂后根据其状态、成分进行分类堆放，如破碎铝切片、生铝破碎料、废铝铸件、机车轮毂、加工边角料、机加工铝屑、废铝型材、熟铝废料等。

（3）液压打包

经分类后表面积较大且材质较为单一的铝板、带、箔等废料约占总废料量的 40%，采用液压打包机直接将其压制成金属块，用于后续的熔铸生产。

（4）铲车上料

从预处理区废料暂存区使用铲车将大块废铝料送上预处理生产线投料口。

（5）撕碎

分类后较大块、材质不均的废料经输送带送入双轴撕碎机，进行预撕碎成小块，以防规格较大的废料无法直接进入破碎机。

（6）破碎

预撕碎后的大块废料再进入破碎机，经机械破碎成 80mm 以下粒径的废料块。

(7) 振动筛分

经破碎后的废料直接进入振动筛分机，将破碎后废料中 3mm 以下的杂质（主要是废料夹杂的泥土灰尘、非金属颗粒及少量金属颗粒）筛除，通过筛分机侧面出料口收集入包装袋内暂存，而筛上废料（粒径 $\geq 3\text{mm}$ ）则通过输送带前往下一道工序。

(8) 一级磁选

振动筛分机连接下道工序的输送带上设 1 台磁选机，通过磁场控制初步筛选出废料中夹杂的一部分废铁块杂质，自侧面输送带落入 1 个专用收集吨包袋内暂存，剩余废料通过输送带继续前进。

(9) 滚筒筛分

经一级磁选后的废料通过输送带送入滚筒筛分机内，将废料逐级筛分成 3~10mm、10~50mm、50~80mm 三个粒径范围等级，分别从滚筒内不同出料口出料落入下方输送带。

(10) 二级磁选

滚筒筛分机出料经 3 条输送带分别送往下一步工序，每条输送带均设 1 台磁选机作为二级磁选工序，通过磁场控制进一步筛选出废料中夹杂的废铁屑杂质，自侧面输送带落入 1 个专用收集吨包袋内暂存，剩余废料通过输送带继续前进。

(11) 涡电流分选

废铝料经输送带通过涡电流分选机时产生交变磁场，使金属内部产生涡电流，在电磁场作用下其运动轨迹发生变化，使塑料、橡胶、木材、灰土等非金属与废料分离，自侧面输送带落入 1 个专用收集吨包袋内暂存，剩余废料中 10~50mm、50~80mm 粒径废料继续经输送带前往下一步工序，而

3~10mm 粒径废料则在输送带末端出料口直接包装暂存。

(12) X 光分选

废铝料经输送带通过 X 光分选机时在 X 光照射下不同的金属被有效识别，并控制高压空气喷枪将镁、铜、锌、不锈钢等杂质金属吹出落入下方输送带，经输送带落入侧面 1 个专用收集吨包袋内暂存。

(13) 出料包装

经分选剔除金属杂质后的废料即为预处理完成的废铝料（10~50mm、50~80mm 粒径），进入出料输送带至生产线末端出料口落料入吨包袋内暂存。

(14) 分类贮存

出料包装后的 3 种不同粒径、不同金属的废料，使用叉车运送至生产车间内不同原料区域暂存，待生产时取用。

2、该工艺流程图如下所示

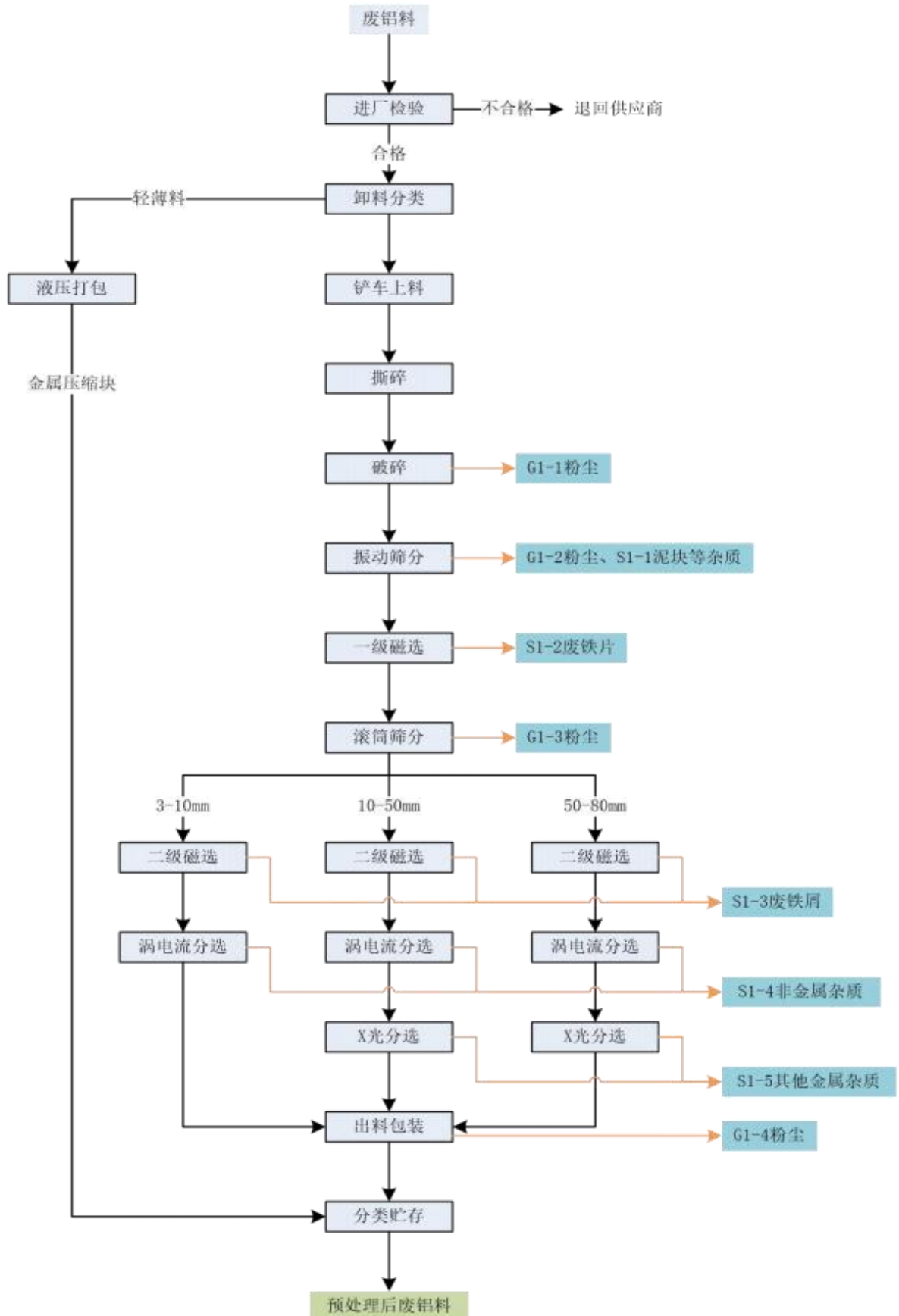


图 2-1 废铝料预处理工艺流程图

3、铝合金生产工艺：

本项目一期工程在铝合金熔铸一车间建设 3 条铝合金生产线、2 条铝灰渣处理线。

(1) 投料

根据所生产铝合金产品的牌号（成分）进行配料，首先将预处理后废铝料加入熔化炉。生产时双室型熔化炉采用专用加料车操作投料，而倾动型熔化炉采用叉车运动料包至炉门口加料平台，再使用铁耙将废料推入炉内。

(2) 熔化

本项目铝合金熔化分别采用 80t 蓄热式双室型熔化炉、60t 倾动型熔化炉两种炉型进行生产，两种炉型熔化炉的原理和结构等简介如下。熔化炉均采用天然气作为燃料。在熔化阶段炉内产生大量熔化废气，通过与熔化炉排烟口密闭连接的风道引出至车间外废气处理设施。

1) 蓄热式双室型熔化炉

双室炉将传统反射炉用隔墙分为加热室和废料室两个炉室，是在侧井反射炉的基础上发展起来的，其主要优点是废气排放低、节能、金属损耗低、生产效率高，特别适用于再生铝的熔炼。双室炉主要由加热室、废料室、铝液循环系统、中央换热器、燃烧系统、控制系统、加料系统等几部分组成。

①加热室和废料室

加热室的主要作用是提供熔炼的主要能源，并将铝液温度和化学成分调整合适后放出。其一侧炉墙上设置有两个主燃烧器，主燃烧器产生的热量用于保持加热室炉温在设定范围内。加热室也可加料，炉门口设有一个加料炉桥，适用于工艺废料、铝液等洁净原料的进入，进入到该室的铝液在热辐射的作用下被加热。

废料室主要用于污染较重的铝废料的加料熔化，其与加热室被一上下均有通道的隔墙隔开，两通道分别用于烟气和铝液通过。废料室炉门口也有一

个宽大的加料炉桥，用于各种废铝料的加入与熔化。在靠近炉桥处设有烟气循环风机和辅助加热烧嘴。辅助加热烧嘴的作用是必要时提供热源，保持废料室炉温在设定范围内；烟气循环风机一是利用本室热烟气预热炉桥上废料，二是将一部分废料室烟气通过烟道送入加热室。由于废料室烟气中含有一定量的裂解气，这些烟气在加热室中 1000°C 以上的温度环境下被彻底二次燃烧分解为无害的无机物，既节能又破坏其中的二噁英；废料室和加料室中间隔墙上部设有带闸阀的通道，用于平衡两室间的炉压。废料室的主要热源来自加热室经电磁泵系统进入该室的高温铝液。

②铝液循环系统

铝液循环系统主要由电磁泵井、废料室熔池、加热室熔池构成，电磁泵驱动铝合金液由加热室熔池经泵井进入到废料室，将加热室的能量传递到废料室，使废料室的铝液温度逐步升高，为废料熔化提供主要热源；废料室的铝液再经两室隔墙上的铝液通道回到加热室，从而完成一个铝液循环过程。这种铝液循环所产生的强制搅拌作用使得熔池铝液的温度和化学成分更加均匀。该系统中的电磁泵井的特殊结构使高速流动的铝液在此形成了漩涡，可以用来加入铝屑、碎铝料等细碎物料。从此处加料可以有效降低金属的烧损，提高熔化效率，如配以合适的加料设备可以实现不开炉门的连续加料，可以大大提高生产效率，有效节约能源。

③中央换热器与燃烧系统

双室炉的主燃烧系统采用的是蓄热式燃烧方式。加热室的高温烟气（热风）在引风机的负压下进入到中央换热器。中央换热器由两个载有蜂窝状陶瓷蓄热体的换热室及一组换向阀组成，它有 A 和 B 两种工作状态。两种状态由换向阀控制相互交替排烟或给主燃烧器供助燃风。状态 A 时，加热室来的热风通过 A 室中陶瓷蓄热体，被降温后由烟气排风机将其排入收尘器后由烟囱排空；然后鼓风机将冷的助燃风送入 B 室，经 B 室中陶瓷蓄热体将其

加热至约 900°C，然后进入到主燃烧器助燃。状态 B 时，加热室来的热风通过 B 室中陶瓷蓄热体换热，而冷的助燃风送入 A 室预热，其他同状态 A。在中央换热器中高温烟气通过换热温度急剧降低，速度达到 1500°C/s，从而有效避免了 NO_x 与二噁英的重新合成。

④加料系统和控制系统

为了确保双室炉的热效率，最大程度地降低炉门开启时的能源消耗，双室炉配置了专用的加料车，该加料车加料时间短（每次加料时间小于 15min），加料效率高（每次加料 3~4t），加料时可以实现炉门、加料车、收尘烟罩的密闭对接，既实现了高效加料又保证废料室内烟气不排入厂房，确保现场的工作环境。熔炼炉采用连续生产方式，在熔炼炉熔炼时，熔炼炉中约一半的铝液被放出，剩下铝液作为熔池，经过预热的炉料直接进入熔池内熔化。这样，减少了炉料与火焰和炉气的接触，从而减少烧损，提高铝的回收率，同时采用蓄热式燃烧技术也可降低能耗。铝熔体中不可避免地含有气体和氧化夹杂物等杂质，一部分来自原料，绝大部分是来自熔炼过程，即铝料在熔化过程中主要和炉气中的 O₂、H₂O 等组分相接触，发生各种反应，溶入铝熔体中的气体绝大部分是 H₂，占铝熔体中气体的 85%以上，铝熔体中的氧化夹杂物主要是 Al₂O₃。杂质 Al₂O₃ 通过扒渣去除，H₂ 等气体在精炼后除气工序去除，以保证铝合金的性能。

本项目 80 吨蓄热式双室型熔化炉设备性能参数：

每批次出料量：37t 炉型：固定式，圆形燃料：天然气

炉气温度：800~1000°C

熔体温度控制精度：<±5°C 熔化能力：≥6t/h

⑤蓄热式燃烧技术

蓄热炉的原理是每套炉体外侧各配置有 2 台蓄热装置（蓄热式燃烧系统），通过装置内部的蓄热体回收炉内熔炼过程产生的高温烟气中的余热，利用回

收的余热对下一次反应过程进入炉体的助燃空气和天然气进行预热，从而降低燃料消耗。与此同时，外排烟气由于被蓄热体吸收了热量从而降低了排烟温度。

蓄热式高温空气燃烧技术是 20 世纪 90 年代开始在发达国家应用的一种全新的节能环保燃烧技术。HTAC 蓄热装置由两个交替作用的能让气体通过的蓄热体 A 和蓄热体 B 组成。当熔炼过程产生的高温烟气通过装有蓄热体 A 的排烟通道时，高温烟气中所携带的大量热量将传递给蓄热体 A，将蓄热体 A 加热到 $800^{\circ}\text{C}\sim 1000^{\circ}\text{C}$ （越接近炉膛，温度越高；越接近排烟通道，温度越低），同时高温烟气也被冷却到 200°C 以下，通过排烟通道排入大气，从而最大限度地回收烟气余热，此过程为蓄热期，当蓄热体 A 热量蓄满后停止通烟气。然后通过换向阀的换向，原来的排烟通道转换为进气通道，下一次反应所需的助燃冷空气和天然气通过已被加热到 $800^{\circ}\text{C}\sim 1000^{\circ}\text{C}$ 的蓄热体 A 被逐渐加热到 $800^{\circ}\text{C}\sim 1000^{\circ}\text{C}$ 高温，这一过程称为蓄热体的冷却期。得到预热后的助燃空气和天然气通过喷嘴进入炉膛的燃烧腔并与燃烧室内原有的 1200°C 左右的高温烟气混合，形成炉膛内的高温气氛。因此，燃气一进入燃烧室就可实现在高温气氛中燃烧。两组蓄热装置交替重复从熔炼高温烟气中吸收热量和对助燃空气及燃气进行预热，当蓄热体 A 处于蓄热期时，另一个蓄热体 B 处于冷却期；反之，当蓄热体 B 处于蓄热期时，另一个蓄热体 A 处于冷却期。由于加热和冷却的交替进行，炉膛内的燃气始终在高温助燃空气气氛中燃烧。从而既能实现有效地利用烟气余热，又可使燃料燃烧更加充分，提高炉内热效率，大幅度降低能耗和生产成本。另外合理的进气和排烟温度，可以有效降低二噁英类污染物的生成。

⑥蓄热式双室炉的先进性

节能

A.双室炉的燃烧系统采用了蓄热式中央换热器，它可以 100%利用炉子

的高温烟气将助燃空气预热到 900℃，而炉子烟气排放温度控制在 190～230℃，从而很好地利用了烟气的余热，最大程度地减少了热量损失。

B.两室之间装有电磁循环泵，可以通过铝液循环降低铝液间的温度差，防止铝液局部过烧，节能效果好且有利于保证熔炼质量。

C.采用了先进的废气燃烧技术，对废料燃烧时产生的裂解废气进行二次燃烧，充分利用其热量，降低了燃料用量。

D.由于采用炉门封闭加料，与普通的开门加料的炉型相比，无烟气泄露，温度散失更少，节能效果好。

E.燃烧系统自动控制水平高，各炉室炉温控制精度在 50℃范围内，可以有效稳定地控制炉气温度不过高。另外，强烈的热风循环大大加强了热炉气与铝废料的热交换，避免了局部温度过高，提高了能源利用率。

金属烧损低

A.双室炉加热室和废料室的气氛均处于严格的控制中。在加热室采用先进的气氛监测和控制技术，控制炉气中氧含量在 2%～5%，远远低于一般炉型中的氧含量，有效降低了加热室中的金属氧化；废料室是双室炉熔化再生铝废料的主炉室，由于其特殊的工艺设计，废料室在工作中处于还原性气氛中，避免了金属氧化的发生。

B.双室炉采用电磁泵用于两个炉室间的铝液循环，铝液循环量达 10t/min，铝液温度均匀性好、温差小，避免局部铝液温度过高，减少了金属烧损的产生；另外，泵井中高速铝液形成的漩涡可以迅速将物料卷入铝液中，避免其与空气的接触，最大程度地减少氧化的发生。

C.双室炉采用带熔池操作，正常情况下铝液放出后都留有一定深度的铝液作为熔池，经过预热的炉料直接进入熔池内熔化，减少了与火焰和炉气的接触从而提高金属收得率。

低排放

在一般再生铝的熔炼过程中，除了粉尘外（可以用布袋除尘器处理），更会产生一定的 NO_x 和二噁英等对环境有严重危害的物质。双室炉的炉膛设计、热风循环设计、中央换热器的设计、供风与排烟的设计以及炉膛温度控制等，都是确保烟气排出前在 950°C 以上停留足够时间，使 NO_x 和二噁英彻底分解，并使其在中央换热器中以大于 1000°C/s 的速度从 950°C 以上迅速降低到 230°C 以下，有效避免了 NO_x 和二噁英的二次合成。同时本项目熔化炉采用低氮燃烧器，可有效降低燃烧时热力型 NO_x 的产生。

延长炉子耐火材料使用寿命

炉温均匀和消除局部高温区使耐火材料受热均匀，并保证耐火材料始终工作在合理的使用温度范围内。

2) 倾动型熔化炉

倾动炉是熔炼室在倾动装置驱动下可向固定方向倾斜一定角度的熔化炉，按倾斜方式的不同可分为侧倾式、前倾式、后倾式等。通常用于钢铁、有色金属和铸造工业使用。与传统

非倾动式熔化炉相比，倾动炉在熔炼金属时，通过倾动可调整炉料均匀性，使熔体和固体材料混合更均匀，可以更好地控制炉内氧化物和杂质的含量，具有熔化速度快、能耗低、熔体质量好、操作灵活等优点。

铝料在炉内与 O₂、H₂O 的反应过程参照前文双室炉内反应说明。本项目 60 吨倾动型熔化炉设备性能参数：

每批次出料量：23t 炉型：倾动式，圆形燃料：天然气

炉气温度：800~1000°C

熔体温度控制精度：<±5°C 熔化能力：≥4t/h

(3) 搅拌和扒渣

熔化过程及熔炼速度对产品质量有重要影响，当炉料加热至软化，炉料熔化液面呈水平之后，适当搅动熔体并向铝液内添加打渣剂（主要成分为

Na₃AlF₆、Na₂SiF₆、KCl、NaCl、H₂O，利用 N₂ 吹入炉内，添加量约为熔体量的 0.1%），使温度均匀，加快铝液的热传递，提高热效率，同时打渣剂中的氯化盐等组分（Na₃AlF₆、Na₂SiF₆ 主要起到快速分散作用，不参与反应）在高温下分解生成气体与熔体中的杂质 Al₂O₃ 结合有利于加速使杂质漂浮到熔体表面，形成炉渣（即铝灰渣，为一次铝灰，含有约 30~70%的金属铝，铝灰渣产生量约为熔体铝液量的 4%），铝灰渣要及时耙出送至炒灰系统回收铝。当铝液温度达到 680~720℃时，

利用扒渣车耙出熔体表面浮渣（俗称扒渣），热铝渣进入渣斗，由叉车转运到铝灰渣处理区进行处理。铝熔体扒完铝灰渣后，得到纯净的铝液。

本项目双室熔化炉、倾动熔化炉均采用自动提升（斜）炉门，炉门开口尺寸充足，方便从炉门口投料及扒渣，炉门开启及关闭全部自动化。每台炉门每天开启次数为 3~4 次，每次 5~20min。

（4）成分检测

在熔化过程中，由于各种原因都可能会使熔体合金成分发生改变，这种改变可能使熔体的真实成分与配料计算值发生较大的偏差。因而需在炉料熔化后，取样进行快速分析，以便根据分析结果确定后续需要加入的镁、硅等元素量以调整合金成分。

人工取样冷却后送车间旁快速光谱分析室进行成分分析，此过程取样时间较短故不计废气逸散，分析过程由于采用光谱法故无污染物产生，分析后的样品可直接重新投加入熔化炉内。

（5）转炉

经过扒渣、检测后的铝液熔体须转炉转移至精炼炉进行成分调整和精炼工序。转炉时熔化炉打开放铝口，通过流槽（槽顶设盖板密闭）将炉内熔池中约一半的铝液（留下的铝液作为高温熔池用于下一批废料的熔化）转移到倾动型精炼炉内。

本项目每台 80t 蓄热式双室炉配套 2 台 40t 倾动炉，双室熔化炉每批次出料 37t 时间约 6h，倾动精炼炉每批次出料 40t（包括添加的金属元素量）时间约 12h，故在熔化炉轮流向精炼炉供料时可完全衔接生产时间，无需设保温炉暂存物料，后续铸造机可完全消化物料。

本项目每台 60t 倾动炉配套 2 台 25t 倾动炉，倾动熔化炉每批次出料 23t 时间约 6h，而倾动精炼炉每批次出料 25t（包括添加的金属元素量）时间仅约 6h，故设其中 1 台 25t 倾动炉为保温炉，在物料精炼完成后转移至保温炉进行扒渣、成分检测和静置出料。

（6）元素调整

根据转炉前的成分检测结果，以及产品的成分比例要求，开启精炼炉门投料，添加各种 Si、Cu、Mn、Mg 等元素调整合金成分，同时保持炉内熔体温度为 780~820℃。

（7）精炼、扒渣

利用 N₂ 作为载体将精炼剂（KCl、MgCl₂、CaF₂、Na₃AlF₆、Na₂CO₃、Na₂SiF₆，用量约为熔体量的 0.2%）吹入铝液熔体内，精炼剂中的氯化盐等组分（Na₃AlF₆、Na₂SiF₆ 主要起到快速分散作用，不参与反应）在高温下分解生成气体与熔体中的杂质 Al₂O₃ 结合有利于加速使杂质漂浮到熔体表面，形成炉渣（此处铝灰渣产生量约为熔体铝液量的 3%），热铝渣进入渣斗，由叉车转运到铝灰渣处理区进行处理。

（8）成分检测

再次人工取样冷却后送车间旁快速光谱分析室进行成分分析，此过程取样时间较短故不计废气逸散，分析过程由于采用光谱法故无污染物产生，分析后的样品可直接重新投加入熔化炉内。检测结果符合产品要求则炉内熔体可准备静置出料，否则还需根据结果偏差情况继续添加金属元素调节成分比例。

（9）静置出炉

元素成分检测合格的合金熔体，在精炼炉/保温炉内调整铝合金液温度至700~720℃，静置30min，使铝合金液熔体中气体含量保持在较低水平的同时均质，静置期间会有极少量残留炉渣（此处铝灰渣产生量约为熔体铝液量的0.1%）上浮在熔体表面，之后打开倾动炉放铝口，控制铝合金液出炉流入流槽（流槽设盖板密闭）中，炉内残留的铝灰渣则在下一炉料入炉前扒渣去除，送去铝灰渣处置区处理。

（10）在线除气

经静置后出料的铝合金液中依然含有少量气体（主要是H₂），采用先进的除气系统，可实现铝液的连续除气，可有效去除氢气、碱性金属和夹杂物的能力。除气后的铝合金液从除气装置的出口（设在处理池下部）流出，铝合金液连续进入除气装置，随着净化处理系统，达到净化铝合金液的目的。处理池上层的浮渣刮出形成炉渣（此处铝灰渣产生量约为熔体铝液量的0.01%），送去铝灰渣处置区处理。

除气装置工作原理：在除气处理池中通过旋转的石墨转子将吹入铝合金熔体的氮气切碎，形成大量的弥散气泡，使铝合金液与氮气充分接触，根据气压差和表面吸附原理，气泡在熔体中吸收熔体中的氢，以及吸附氧化夹渣（大的以碰撞的方式，小的以径向拦截方式）之后上升到熔体的表面形成浮渣。

（11）过滤

除气后的铝液，为进一步去除夹带的杂质，通过流槽（流槽设盖板密闭）将铝合金液通入过滤箱，利用陶瓷过滤板的阻挡、吸附作用，使铝合金液中夹杂的杂质被彻底过滤。

（12）铸造、打码/压码、剪切、码垛

经过滤后的铝合金液，温度已降低至约650~700℃，由流槽（流槽设盖

板密闭)进入铸造机内铸造成锭。本项目主要采用链式铸锭机、轮带式铸锭机(配置有滚动剪刀)。铝合金液流入铸造机内的船型模具或结晶轮腔内,在循环冷却水的作用下迅速凝固成型后自动脱模。其中链式铸造机出来的铝锭无需进行剪切即可得到所需尺寸,采用激光打码器在每一块铝锭上打印产品信息后,由自动码垛机器人夹取铝锭在托盘上码垛;而轮带式铸造机出来的为铝条,经压码机印上产品信息后,再由铸造机自带的切刀剪切成所需尺寸的铝锭,并由自动码垛机器人夹取铝锭在托盘上码垛。

(13) 检验、包装

由质检员对每垛铝锭的外观、成分及内部质量进行检验,无误后利用塑钢带对整垛铝锭进行打包,喷涂产品标识、粘贴合格证,使用叉车将包装好的整垛铝锭转运到成品库,按生产日期、牌号储存。

(14) 铝合金水产品外运

除气后拟作为铝合金水产品直接外运的铝合金,由流槽导入提前预热好的铝水包中暂存,铝水包配套加热装置,确保运输过程铝合金液不会冷却,经叉车转运至货车上后,直接出厂运往客户厂区用于铸造生产。

(15) 铝灰渣处理

本项目配套铝合金建设有铝灰渣处理系统,用于将铝合金生产过程中产生的熔炼渣进行分选提纯,分选出来的铝返回熔炼工序继续再利用,剩下的二次铝灰根据《国家危险废物名录(2021年版)》属于危险废物,委托有危废处理资质的单位处置。熔炼过程产生的铝灰渣主要成分为金属铝、氧化铝和氧化硅,约占98%以上,其次为铁、铜、硅、镁等金属氧化物,约占1%以上,并含有微量的其它金属氧化物。项目铝灰渣回收工艺流程主要为“炒灰、冷灰、球磨、筛选”,设备为2条全自动炒灰机组,均为一体式铝灰渣回收设备,具有自动化程度高、铝液回收率高、作业环境好等优点,其区别主要体现在全自动炒灰机组能用于小批量(每次投料最大800kg)快速对铝

灰渣进行及时处理（每条线最高处置能力 3.2t/h），炒灰后需球磨筛分才可分离出粗铝和二次铝灰。根据前文分析，本项目铝合金生产过程中产生的铝灰渣量约为 12768t/a，其中一期产生量约为 5547t/a。

①炒灰、冷灰

铝灰渣炒灰过程是利用铝灰渣自身氧化热量产生高温，在旋转作用下液态金属铝自动聚合，而灰渣浮于铝熔体表面，从而使铝液和灰渣分离。炒灰过程无需额外燃料提供热量，炒灰时温度过高须加入冷灰降温，温度过低则需加入热灰渣升高。

炒灰工段由炒灰机、回转炉、冷灰桶组成。熔炼系统扒出的高温铝灰渣首先进入炒灰机或回转炉。铝灰渣在设备内通过设备内壁的旋转与挤压，铝灰渣内的铝液被挤出，通过设备的回收装置收集作为回炉料返回熔炼炉重复利用，其余物质随后进入冷灰桶内逐渐冷却，炒灰及回转炉运转过程中温度保持在 700°C~900°C。冷灰桶的冷却方式为循环水喷淋间接冷却，通过水泵、喷淋水管将冷却水均匀布满冷却桶身，热渣通过桶身与冷却水进行换交热，冷灰桶末端可快速冷却至 50°C 以下。

②球磨、筛分

全自动炒灰机组出来的铝灰冷却后需要先经球磨将积块的粗块砸碎砸细，将细颗粒的铝珠砸扁。进入筛分机的铝灰，通过筛选区（筛网为 20、60 目），筛分出不同粒度的铝灰渣（>60 目细灰、20~60 目中灰、<20 目粗灰），其中粗灰直接返回熔化炉重新生产使用，细灰则直接装袋暂存于危废仓库，中灰用于返回炒灰工段控制炒灰温度。

4、该工艺流程图如下所示

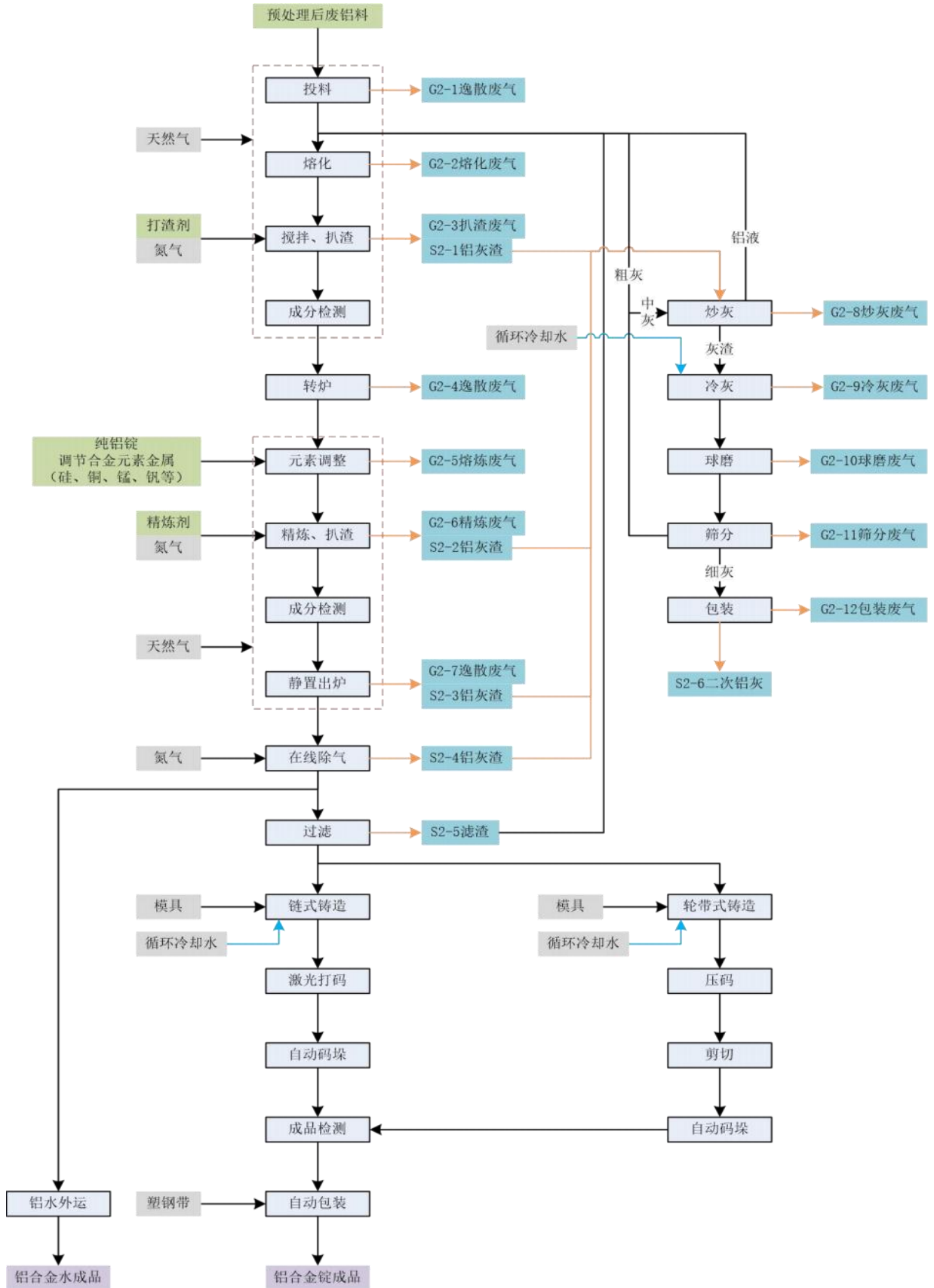


图 2-2 生产工艺流程图

1.3 主要设备

公司选用的主要装置、设备设施及特种设备见下表：

表 2-1 主要装置设施设备一览表

序号	设备名称	型号	数量	单位
	一	预处理车间		
	1	破碎机组	PSX-6070	1 套
	2	涡电流分选机组	ECSP08	1 套
	3	X 光分选机	/	1 套
	4	预处理除尘器	LSDM-3250-250KW	1 套
	二	铝合金熔铸车间		
10 万吨铝 合金	1	熔化炉	80t	1 台
	2	合金炉	40t 蓄热式	2 台
	3	熔化炉	60t 蓄热式倾动炉	2 台
	4	合金炉	25t 蓄热倾动炉	4 台
	5	电磁搅拌机	JBDZ·50Y	1 台
	6	电磁搅拌机	JBDZ·30Y	3 台
	7	喷粉精炼机	FFD-210	4 台
	8	在线除气设备	ILDU-II-30U	3 台
	9	在线过滤设备	CFF-D2	3 台
	10	轮带式水平铸造机	SH-5290	1 台
	11	链式铸锭机组	6t	4 台
	12	除气机	/	4 台
	13	铝水包	1.5t	12 台
	14	烤包器	/	6 台
	15	加热器	/	6 台
	16	空压机组	永磁变频 PMVT110-8	2 套

序号	设备名称	型号	数量	单位
17	循环水泵	200KQW340-36-45-4	2	台
18	循环水泵	200KQW360-28-37-4	2	台
19	循环水泵	150KQW240-32-30-4	2	台
20	循环水泵	200KQW94-28-11-2	8	台
21	冷却塔	GFNL-400 逆流式	2	台
22	铝合金除尘器	LSDM-7200-450KW	2	台
26	全自动炒灰机	双头双倾翻 800 型	2	台
27	炉前加料车	5t	3	台
28	起重机	10t 桥式	2	台
29	氮气储罐	20m ³ , 2.0MPa	1	套
三	辅助设备			
1	装载机		1	台
2	叉车	3t	12	台
3	电子衡器	60t	1	台
4	电子衡器	10t	1	台
5	电子衡器	3t	2	台
6	直读光谱仪	/	1	台
7	四柱液压机	/	1	台
8	带锯床	/	1	台
9	金相显微镜	/	1	台
10	拉伸试验机	/	1	台
11	体视显微镜	/	1	台
12	布氏硬度计	/	1	台
13	切割磨抛	/	1	台
14	盐雾试验机	/	1	台
15	原子吸收机	/	1	台

序号	设备名称	型号	数量	单位
16	车床	/	1	台
17	密度当量仪	VT613ST	1	台
18	氮气站	/	1	台
四	其它			
1	厂区配电及照明	/	1	套
3	变压器	2500KVA,油浸式	2	套

表 2-2 特种设备一览表

序号	名称	型号	数量	备注
1	压缩空气储罐	8m ³ , 0.8MPa	1	压力容器
2	压缩空气储罐	1m ³ , 0.8MPa	8	简单压力容器
3	行车	10t	2	起重设备
4	燃油叉车	3T	12	特种车辆
5	氮气储罐	20m ³ /2.0Mpa	1	压力容器
6	天然气管道	DN150, 0.1Mpa	/	压力管道

1.4 主要原辅材料和产品

主要的原辅材料见表 1.4-1:

表 1.4-1 主要原辅料及能源消耗

序号	名称	来源	单位	年耗量(t)	最大储存量(t)	火灾类别	存放场所
原辅材料							
1	废铝模板	市场回收, 汽车运输	吨	32250	900	戊	袋装, 铝合金熔铸车间原料预处理区
2	废铝轮毂	市场回收, 汽车运输	吨	19320	500	戊	
3	废铝线	市场回收, 汽车运输	吨	11855	250	戊	

序号	名称	来源	单位	年耗量(t)	最大储存量(t)	火灾类别	存放场所
4	纯铝锭	外购, 汽车运输	吨	36825	1000	戊	铝合金熔铸车间原料暂存区
5	原生镁锭	外购, 汽车运输	吨	150	15	乙	镁锭中间库
6	工业硅(块状)	外购, 汽车运输	吨	4800	150	戊	铝合金熔铸车间原料暂存区
7	铜线	外购, 汽车运输	吨	450	40	戊	铝合金熔铸车间原料暂存区
8	锰片(片状)	外购, 汽车运输	吨	575	50	戊	铝合金熔铸车间原料暂存区
9	铝钒 10	外购, 汽车运输	吨	400	35	戊	铝合金熔铸车间原料暂存区
10	铝锆 10	外购, 汽车运输	吨	400	30	戊	铝合金熔铸车间原料暂存区
11	铝稀土 10	外购, 汽车运输	吨	350	30	戊	铝合金熔铸车间原料暂存区
12	铝钛 10	外购, 汽车运输	吨	600	50	戊	铝合金熔铸车间原料暂存区
13	精炼剂	外购, 汽车运输	吨	200	15	戊	铝合金熔铸车间原料暂存区
14	打渣剂	外购, 汽车运输	吨	100	10	戊	铝合金熔铸车间原料暂存区
15	陶瓷过滤板	外购, 汽车运输	吨	10	5	戊	铝合金熔铸车间原料暂存区
16	塑钢带	外购, 汽车运输	吨	100	10	戊	铝合金熔铸车间原料暂存区
17	不锈钢模具	外购, 汽车运输	吨	6	6	戊	铝合金熔铸车间原料暂存区
18	氮气	外购, 汽车运输	吨	100	20	戊	氮气储罐内
19	柴油	外购, 汽车运输	吨	40	2	丙	柴油储罐内
20	尿素	外购, 汽车运输	吨	10	1	戊	环保设备区
21	氢氧化钠	外购, 汽车运输	吨	200	2	戊	环保设备区
能源							
1	天然气	市政燃气管网	万 m ³	725	/	甲	市政管道供给
2	水	市政供水管网	吨	66989	/	戊	市政管道供给
3	电	电网	万度	538	/	/	市政电网供给

表 1.4-2 主要产品

序号	产品名称	火灾危险性类别	年产量(t)	最大储量(t)	存储位置	备注
1	特种铝合金锭	戊类	50000	2000	熔铸车间成品暂存区	/

序号	产品名称	火灾危险性类别	年产量 (t)	最大储量 (t)	存储位置	备注
2	铝水	丁类	50000	150	熔铸车间铝水周转区域	采用专用铝水包及专用车辆外送至铝水使用单位, 厂区范围内不对铝水进行储存

1.5 重大危险源辨识

危险化学品重大危险源辨识：根据《危险化学品重大危险源辨识》GB18218-2018 的规定；企业生产单元涉及的重大危险源物质主要如上表所述：天然气。上述物品的数量、临界量和重大危险源加算公式如表 1.5-1 所示。

表1.5-1重大危险源辨识结果一览表

物质名称	临界量 (t)	物质数量 (t)	具体说明	辨识结果
天然气	50	<1	管道存留	$\sum q_n/Q_n=1/50<1$

二、风险评估结果

根据生产安全事故风险等级由生产安全事故发生的可能性和可能发生的事故后果严重性组成，可分为红、橙、黄、蓝四个等级。

2.1-1 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

2.1-2 可能发生的事故后果严重性分析

级别	说明	可能发生的事故后果描述
1	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
2	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
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
5	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

备注：1. 本表所称的“以上”包括本数，所称的“以下”不包括本数。
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 第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。

2.1-3 风险评级（风险矩阵）

风险等级	可能发生的事故后果				
	影响特别重大 (5)	影响重大 (4)	影响较大 (3)	影响一般 (2)	影响很小 (1)
I 极有可能发生 (5)	25	20	15	10	5
II 很可能发生 (4)	20	16	12	8	4
III 可能发生	15	12	9	6	3

	(3)					
	IV 较不可能发生 (2)	10	8	6	4	2
	V 基本不可能发生 (1)	5	4	3	2	1
红色：极高风险等级，橙色：高风险等级，黄色：中风险等级，蓝色：低风险等级。						

表 2.1-4 公司生产安全事故风险分析

序号	事故类型	事故发生的可能性	危害后果	影响范围
1.	火灾、爆炸	4	4	天然气调压和使用区域、熔铝炉、保温炉、浇铸线、铝水运输区域、配电房等
2.	中毒和窒息	4	3	有限空间、天然气使用区域、氮气使用区域
3.	铝水泄漏	4	3	熔铝炉、保温炉、浇铸线、铝水运输区域
4.	灼烫高温	4	2	熔铝炉、保温炉、浇铸线、铝水运输区域、炒灰区域
5.	压力容器爆炸	2	4	压缩空气储罐、氮气储罐
6.	机械伤害	3	3	各类浇铸线、破碎机、皮带机等设备运转区域
7.	物体打击	2	4	转动设备的周边，蹦飞的物体、高处坠落的工具、零件、物料等
8.	车辆伤害	3	3	厂区内叉车、汽车等运输区域
9.	高处坠落	4	2	所有高于坠落基准面 2m 的作业场所
10.	触电	2	5	所有带电设备和设施、配电房
11.	坍塌	2	2	厂房、除尘系统、熔铝炉、保温炉、除尘器等
12.	起重伤害	2	2	行车运行区域
13.	淹溺	2	2	循环水池区域

三、事故风险评价

表 3.1-1 公司生产安全事故等级

序号	事故类型	可能的事故后果	风险等级
1.	火灾、爆炸	16	高风险
2.	中毒和窒息	12	高风险
3.	铝水泄漏	12	高风险

4.	触电	10	中风险
5.	高处坠落	8	中风险
6.	机械伤害	9	中风险
7.	车辆伤害	9	中风险
8.	灼烫高温	8	中风险
9.	物体打击	8	中风险
10.	坍塌	4	低风险
11.	压力容器爆炸	4	低风险
12.	起重伤害	4	低风险
13.	淹溺	4	低风险

四、预案体系与衔接

根据对本公司存在的风险辨识，本公司可能发生的事故类型有：火灾、爆炸、灼烫高温、压力容器爆炸、车辆伤害、高处坠落、中毒和窒息、机械伤害、物体打击、触电、坍塌、淹溺等。经采用风险矩阵评级分析，其中火灾、爆炸、铝水泄漏、天然气泄漏、有限空间中中毒和窒息危险性较高。

为了对应事故类别编制综合应急预案、专项应急预案、现场处置方案，将危险性分值大于 10 分的将危险性分较大风险因素编制成专项应急预案值，将危险性分值大于 10 分且小于 5 分的风险因素编制成现场处置方案，将危险性分值小于 5 分的风险因素不编制应急预案。根据公司实际情况，本公司生产安全事故应急预案体系分为综合应急预案、专项应急预案、现场处置方案。

根据上述危险有害因素辨识、事故风险分析及重点岗位、重点区域结合公司危险源明细表。本公司生产安全事故应急预案的体系应包括综合应急预案、专项应急预案、现场处置方案。具体公司应急预案体系建设如下：

本预案与《和县生产安全事故应急救援预案》相衔接。本公司应急体系如下。

附表 4-1 安徽迈格瑞轻金属有限公司应急预案体系

应急预案体系与衔接	上位应急预案	和县生产安全事故应急预案
		综合应急预案
	专项应急预案	特种设备事故专项应急预案
		火灾爆炸事故专项应急预案
		有限空间作业专项应急预案
		铝水泄露、喷溅事故专项应急预案
	现场处置方案	灼烫事故现场处置方案
		起重伤害事故应急处置预案
		铝水泄露事故现场处置方案

		机械伤害事故现场处置方案
		触电场处置方案
		车辆伤害现场处置预案
		天然气泄露现场处置预案
		高温中暑现场处置方案
		高处坠落事故现场处置方案
		物体打击事故现场处置方案

五、应急物资装备清单

(1) 安徽迈格瑞轻金属有限公司内部应急物资。

附表 5-1 公司内部应急物资

序号	名称	位置	储备量	主要功能
1.	手提式干粉灭火器	厂区各处	120 个	消防灭火
2.	手推式干粉灭火器	应急仓库	1 个	
3.	室内消防栓	厂区各处	59 个	
4.	室外消防栓	厂区各处	10 个	
5.	微型消防站	车间西侧	1 个	
6.	消防沙箱	厂区各处	2 个	
7.	橡胶手套	有关岗位、应急仓库	24 双	个人防护
8.	化学安全防护眼镜	有关岗位	8 副	
9.	防护口罩	有关岗位、应急仓库	220 个	
10.	安全头盔	有关岗位、应急仓库	75 个	
11.	正压式呼吸器	微型消防站	2 个	
12.	应急铁锹	有关岗位、应急仓库	2 把	
13.	应急灯	应急仓库	65 盏	
14.	手电筒	应急仓库、微型消防站	4 支	
15.	应急事故池	厂区东侧、西侧	2 座	
16.	创口贴	车间	5 盒	医疗救护物资
17.	脱脂棉签	车间	5 盒	
18.	碘酒	车间	2 瓶	
19.	弹性绷带	车间	5 卷	
20.	酒精棉	车间	5 盒	
21.	霍香正气水	车间	10 盒	
22.	风油精	车间	10 瓶	
23.	红花油	车间	5 瓶	
24.	医药箱	车间	2 个	
25.	云南白药喷雾	车间	4 瓶	
26.	烫伤膏	办公室	4 支	其他物资
27.	警示牌	应急仓库	20 个	
28.	警示带	应急仓库	5 卷	
29.	维修工具箱（扳手、螺丝刀、钳子、手锤、等）	机修班	4 套	
30.	有毒有害气体报警仪	车间	2 套	

31.	防火服	应急仓库	2套	
32.	警报哨	应急仓库	2个	
33.	应急对讲机	应急仓库	4套	

(2) 安徽迈格瑞轻金属有限公司内部联系电话

表 5-2 安徽迈格瑞轻金属有限公司应急报警电话

序号	部门	报警电话
1	应急指挥部办公室	18755515295
2	保卫应急电话	13994892680

表 5-3 公司应急救援指挥部成员名单一览表

	应急机构	姓名	公司职务	联系方式
应急指挥部	总指挥	王建国	总经理	18603593055
	副总指挥	陈帅	副总经理	13353483340
	副总指挥	刘红云	生产厂长	13934376846
信息联络组	组长	陈帅	副总经理	13353483340
	副组长	孙力	安全员	18755515295
应急救援组	组长	王海更	生产副厂长	15735963442
	副组长	杨新乐	生产主任	18335904546
警戒疏散组	组长	郝东狮	生产副主任	18035914867
	副组长	周国奇	生产副主任	18634813931
后勤保障组	组长	孟丁丁	生产副主任	15035037612
	副组长	刘芦苇	生产副主任	13934889905
医疗救护组	组长	支留宇	安保部副部长	13994892680
	副组长	陈童博	综合办负责人	13133090111

表 5-4 公司应急救援指挥部成员名单一览表

	应急机构	姓名	公司职务	联系方式
应急指挥部	总指挥	王建国	总经理	18603593055
	副总指挥	陈帅	副总经理	13353483340
	副总指挥	刘红云	生产厂长	13934376846
信息联络组	组长	陈帅	副总经理	13353483340
	副组长	孙力	安全员	18755515295

应急救援组	组长	王海更	生产副厂长	15735963442
	副组长	杨新乐	生产主任	18335904546
警戒疏散组	组长	郝东狮	生产副主任	18035914867
	副组长	周国奇	生产副主任	18634813931
后勤保障组	组长	孟丁丁	生产副主任	15035037612
	副组长	刘芦苇	生产副主任	13934889905
医疗救护组	组长	支留宇	安保部副部长	13994892680
	副组长	陈童博	综合办负责人	13133090111

表 5-5 安徽迈格瑞轻金属有限公司应急救援组成员及分工一览表

序号	姓名	职务（部门）	应急小组职务	电话
1.	王海更	生产副厂长	组长	15735963442
2.	杨新乐	生产主任	副组长	18335904546
3.	张美金	生产二班班长	成员	15035497224
4.	王瑞杰	生产三班班长	成员	15035494577
5.	王喆	生产三班副班长	成员	15635966162
6.	刘红龙	生产一班班长	成员	13720981657
7.	孔玲杰	生产一班副班长	成员	15195624204
8.	任俊对	炉前组长	成员	13814573292
9.	高健	炉后组长	成员	15034561564
10.	白丽军	炉前组长	成员	17536354478
11.	李业勇	炉后组长	成员	18055583747
12.	李义军	电工	成员	19955509969

表 5-6 安徽迈格瑞轻金属有限公司信息联络组成员及分工一览表

序号	姓名	职务（部门）	应急小组职务	电话
1.	陈帅	副总经理	组长	13353483340
2.	孙力	安全员	副组长	18755515295
3.	李勇卫	办公室司机	组员	13159608884
4.	李茜	人事	组员	18811472513
5.	张慧敏	办公室文员	组员	18315581893

表 5-7 安徽迈格瑞轻金属有限公司警戒疏散组成员及分工一览表

序号	姓名	职务（部门）	应急小组职务	电话
1.	郝东狮	生产副主任	组长	18035914867
2.	周国奇	生产副主任	副组长	18634813931
3.	任明辉	滚剪拔锭器工	成员	15135911187
4.	赵海龙	炒灰工	成员	18635970215
5.	王国宾	炉眼工	成员	13303488433
6.	赵亮亮	炒灰工	成员	15582985920

表 5-8 安徽迈格瑞轻金属有限公司后勤保障组成员及分工一览表

序号	姓名	职务（部门）	应急小组职务	电话
1.	孟丁丁	生产副主任	组长	15035037612
2.	刘芦苇	生产副主任	副组长	13934889905
3.	史喜国	机修班长	组员	13045047789
4.	沈小龙	机修工	组员	18315558244
5.	童其兵	机修工	组员	18196763578
6.	胡定春	机修工	组员	15357976705

表 2-7 安徽迈格瑞轻金属有限公司医疗救护组成员及分工一览表

序号	姓名	职务（部门）	应急小组职务	电话
1.	支留宇	安保部副部长	组长	13994892680
2.	陈童博	综合办负责人	副组长	13133090111
3.	吴正伟	检验员	组员	18502902208
4.	杨超	光谱员	组员	15656507650
5.	屠智星	光谱员	组员	17375046032
6.	杨琿	光谱员	组员	18355571273

(3) 外部主要应急队伍联系电话

附表 5-8 外部救援单位联系电话

序号	联系单位	联系电话
1	和县消防大队	119
2	和县人民医院	120
3	和县公安局	110
4	和县经济开发区管委会	0555-2563009
5	和县生态环境分局	0555-5320930

6	和县政府	0555-5312606
7	和县应急管理局	0555-5335366
8	和县经开区应急管理局	0555-2563009
9	马鞍山市应急管理局	12350
10	马鞍山市政府总值班	0555-2471751

(4) 外部应急物资

表 5-9 马鞍山铭味食品有限公司应急资源一览表

序号	设备名称	单位	数量	放置位置
1.	正压式空气呼吸器	台	2	车间
2.	有毒有害气体检测仪	台	1	车间
3.	急救箱	个	1	车间
4.	安全带	套	2	车间
5.	灭火器	具	10	车间
6.	通讯工具	个/1 人	1	车间

表 5-10 安徽银禾木业有限公司应急资源一览表

序号	设备名称	单位	数量	放置位置
1.	急救箱	个	1	车间
2.	灭火器	具	24	车间
3.	通讯工具	个/1 人	1	车间

目前经开区内消防工作主要由和县消防救援大队负责。

六、格式化文本

事故信息接报格式

上报人		部门		接报时间
接报部门		接报人		
接报内容：				

生产事故报告单

事故发生单位		事故当事人	
事故类型			
事故发生时间	年月日时分		
事故地点			
人员伤亡情况及身份	死亡人，重伤人，轻伤人 备注：		
财产损失情况			
初估直接经济损失（万元）			
事故简单经过			
事故初步原因			
事故发生后采取的措施			

单位责任人：报告人：年月日

填报单位（公章）：

(1) 演练计划

附表 6-1 应急预案年度演练计划

序号	演练预案名称	演练时间	演练方式	备注
1.	综合应急预案	第一季度	现场演练	
2.	特种设备事故专项应急预案	第二季度	现场演练	
3.	火灾爆炸事故专项应急预案	第三季度	现场演练	
4.	有限空间作业专项应急预案、防汛防台专项	第二季度	现场演练	
5.	熔融金属泄露、喷溅事故专项应急预案	第一季度	现场演练	
6.	各类现场处置方案	各季度	桌面演练、现场演练	

七、公司位置图



八、重要部门救援路线图



九、专家意见

十、修改说明

2025年4月14日，安徽迈格瑞轻金属有限公司组织召开了《安徽迈格瑞轻金属有限公司生产安全事故应急预案》评审会。经与会人员认真评审，形成意见，修改说明如下：

序号	专家意见	修改说明
1.	《生产安全事故风险评估报告》补充完善原料铝材、铝灰存放；有限空间作业、厂内铝水运输作业、厂内叉车作业等危险有害因素分析；	《生产安全事故风险评估报告》已补充完善原料铝材、铝灰存放；有限空间作业、厂内铝水运输作业、厂内叉车作业等危险有害因素分析；
2.	《应急资源调查报告》完善企业内部应急资源差距性分析和周边企业等应急资源调查；	企业已加大应急物资的投入，已增加购置有毒有害气体报警仪、防毒面具、防火服、喇叭、应急对讲机、应急药品等应急物资；
3.	《火灾专项预案》：细化企业不同燃气使用设施发生泄漏着火等情况的应急处置措施；	已细化企业不同燃气使用设施发生泄漏着火等情况的应急处置措施，详见《火灾专项预案》；
4.	《有限空间专项预案》：细化完善有限空间应急救援措施；	已明确有限空间作业场所辨识，细化有限空间应急救援措施，详见《生产安全事故风险评估报告》和《有限空间专项预案》；
5.	《熔融铝水泄漏、喷溅事故专项预案》：完善不同设备部位、作业点铝水泄漏的处置措施。	已细化不同设备部位、作业点铝水泄漏的处置措施，详见《熔融铝水泄漏、喷溅事故专项预案》；

十一、紧急疏散路线图