

南京市生态环境局文件

宁环发〔2020〕124号

关于在全市重点环境风险企业 推行建立应急处置卡的通知

江北新区生态环境和水务局、各派出生态环境局、市局机关各处室、各直属单位：

为实现全市风险企业环境应急分层分级管理，最大限度降低企业突发事件造成的环境损害，我局拟在全市重点风险企业突发环境事件应急预案编制的基础上，推行建立公司重大环境事件应急处置方案和设备、装置、岗位“应急处置卡”管理方式，并逐步推行至所有环境风险企业执行。为确保此项工作落到实处，我局收集整理了一套针对不同事件、不同情景、不同装置的现场处置方案和应急处置卡模板，现发给你们，请结合实际情况，参照相关模板样式，制定适合本单位的应急处置方案和应急处置卡，并汇总形成公司级“应急手册”备查，相关方案、处置卡发放至各个应急岗位熟悉操练。现就此项工作落实情况提出如下要求：

一、各单位要明确辖区内编制应急处置卡的重点风险企业名单，督促、指导风险企业开展环境应急处置方案和应急处置卡建设，确保今年底前所有重点风险企业全部完成处置卡的设计、编印，并下发至各相关岗位执行。2021 年起将环境应急处置卡管理模式推广至所有环境风险企业。

二、各单位要把该项工作纳入对重点环境风险企业应急管理的重要抓手，制订工作推进方案、计划，统筹安排，确保此项工作如期完成推进。

三、重点风险企业要结合环境应急预案，针对不同目标、不同时机、不同岗位，安排专人研究并制订适合岗位特点的应急处置方案和应急处置卡。

四、此项工作推进情况，于 2020 年 12 月 20 前书面报市生态环境局。

此通知。

附：现场处置方案和应急处置卡模板



(联系人：监测执法处 陆和江， 电话：18951651139，
邮箱：njhbjiyb@163.com)

南京市生态环境局办公室

2020 年 9 月 15 日印发

现场处置方案一

事件：油品（非丙烯）储罐大量泄漏

编号：JLSH-烷基苯厂中转车间-004

1. 事故风险分析	
1.1 事故类型	泄漏
1.2 事故发生的区域、地点或装置的名称	烷基苯厂 I 中转车间
1.3 事故发生的可能时间	无明显时间特征
1.4 事故的危害严重程度及其影响范围	较大影响的安全事故，影响周围至少100米范围
1.5 事故前可能出现的征兆	周围固定式可燃气体报警仪会报警，或相关储罐液位异常下降
1.6 事故可能引发的次生、衍生事故	着火、爆炸、环境污染
2. 应急处置	
2.1 处置程序	2.1.1 报警 2.1.2 工艺处理 2.1.3 人员疏散 2.1.4 现场设置泄漏隔离区 2.1.5 升级后接应外部救援力量
2.2 处置措施	2.2.1报警：发现人报告操作室；操作室人员报告工厂调度和车间领导；车间领导向车间有关人员传递信息或指令，并向工厂领导报告；工厂领导向工厂有关人员传递信息或指令。 2.2.2工艺处置：停止相应储罐的收付作业；根据实际情况，操作员按照班长或车间领导指示关闭泄漏储罐相关隔断阀门并接好消防水带向泄漏储罐顶水，或者及时将泄漏储罐内油品倒至其他储罐；在泄漏区域附近立即停止一切可能引发火灾和爆炸的作业；根据实际情况做好泄漏油品的收集、处理，避免泄漏油品扩散。 2.2.3人员疏散：通过对讲机、装置应急广播通知现场无关人员疏散到安全地带，并安排一名外操现场确认有无人员伤亡，进行搜救。 2.2.4现场设置泄漏隔离区：携带便携式可燃气体报警仪，在至少100米半径外设置隔离警戒岗哨（最好设置在十字路口），禁止无关人员进入。 2.2.5升级后接应外部救援力量：如事件升级，向工厂应急指挥中心报告，并做好接应工作。
2.3 处置要求	2.3.1 采用倒罐或顶水的方法尽快停止储罐的油品泄漏。 2.3.2 尽量避免泄漏油品进入土壤或水体造成环境污染。
3. 注意事项	
3.1	严禁穿化纤等能产生静电的衣服进入现场。
3.2	严禁使用铁制F扳等能产生火花的工具和非防爆器具。
3.3	控制好泄漏油品的流淌扩散。

现场处置方案二

事件：丙烯管线大量泄漏

编号：JLSH-烷基苯厂中转车间-006

1. 事故风险分析	
1.1 事故类型	泄漏
1.2 事故发生的区域、地点或装置的名称	烷基苯厂 I 中转车间
1.3 事故发生的可能时间	无明显时间特征
1.4 事故的危害严重程度及其影响范围	较大影响的安全事故，影响周围至少300米范围
1.5 事故前可能出现的征兆	周围固定式可燃气体报警仪会报警，或相关储罐液位异常下降，或相关流量计指示异常
1.6 事故可能引发的次生、衍生事故	着火、爆炸
2. 应急处置	
2.1 处置程序	2.1.1 报警 2.1.2 工艺处理 2.1.3 人员疏散 2.1.4 现场设置泄漏隔离区 2.1.5 升级后接应外部救援力量
2.2 处置措施	2.2.1 报警 ：发现人报告操作室；操作室人员报告工厂调度和车间领导；车间领导向车间有关人员传递信息或指令，并向工厂领导报告；工厂领导向工厂有关人员传递信息或指令。 2.2.2 工艺处置 ：停止相应管线的收付作业，导流泄压；关闭泄漏管线相关隔断阀门；通知调度后，打开相应管线排火炬阀门向火炬系统泄压；在泄漏区域附近立即停止一切可能引发火灾和爆炸的作业；尽量封堵泄漏点附近窰井，避免泄漏油品扩散。 2.2.3 人员疏散 ：通过对讲机、装置应急广播通知现场无关人员疏散到安全地带，并安排一名外操现场确认有无人员伤亡，进行搜救。 2.2.4 现场设置泄漏隔离区 ：携带便携式可燃气体报警仪，在至少300米半径外设置隔离警戒岗哨（最好设置在十字路口），禁止无关人员、车辆进入。 2.2.5 升级后接应外部救援力量 ：如事件升级，向工厂应急指挥中心报告，并做好接应工作。
2.3 处置要求	2.3.1 尽可能在泄漏点附近将泄漏管线从系统中隔离出来，否则需要扩大隔离的范围。 2.3.2 尽量避免泄漏油品进入窰井系统扩散。
3. 注意事项	
3.1	严禁穿化纤等能产生静电的衣服进入现场。
3.2	严禁使用铁制F扳等能产生火花的工具和非防爆器具。
3.3	现场处置前穿戴好防冻伤的防护用品。

暴雨黄色及以上预警环境应急处置卡（FS-01）

卡片名称	暴雨黄色及以上预警环境应急							
适用岗位	各生产厂/生产调度处/安环处/电仪中心/质检中心							
风险评估	☒ 污水漫溢 ☐ 废气超标 ☒ 水体超标 ☐ 土壤污染 ☒ 装置内涝 ☐ 其他：							
处置装备	☐ 潜水泵 ☒ 沙袋 ☒ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☐ 其他：无							
启动条件	天气预报 12 小时内降雨量将达 50 毫米以上，或者 12 小时内降雨量已达 50 毫米以上且可能持续。							
应急处置程序	应急步骤与动作							责任单位
	应急准备	1. 安环处会同调度处发布暴雨预警信息。						调度处 安环处
		2. 将各污水池/罐、事故池/罐等液位降至最低。						各生产厂
		3. 电仪中心通知维保单位 24 小时待命。						电仪中心
		4. 质检中心安排好水质分析值班检测人员。						质检中心
		5. 烯烃厂、水厂做好 4#口、6#、9#口三个泄洪口分洪的准备。						烯烃厂 水厂
	应急处置过程	1. 生产装置地面形成径流及水质判断安排清污分流切换，罐区按照错峰分流原则执行。						各生产厂
		2. 总调通知各循环水装置停止排污。						调度处
		3. 3#雨水监测池和 6#雨水调节池液位分别上涨至 4.5 米、5 米，水厂向总调申请实施 4#口和 6#、9#口分洪。						水厂
		4. 净一装置在达标前提下加大污水提升量，控制好监测池液位；供水车间外管班对污水外管不间断巡查。						水厂
		5. 如净一装置进装置污水量过大，水厂减少或暂停污水预处理装置外排量，收贮至污水罐；降雨量已达 50 毫米以上且降雨量持续，总调和安环处会商后，通知炼油厂将炼油新区污水改送压力管道，水厂配合。						调度处 安环处 水厂
		7. 内外排口在线仪出现瞬时“点”超标和污水井漫溢按各厂子预案执行。						电仪中心 各生产厂
终止条件	暴雨停止，雨水调节池液位降至正常水平，净一装置上游来水水量趋于正常，沿途污水井漫溢消除，安环处发布终止信息。							安环处
注意事项	● 各泄洪口启用时，安环处负责向政府主管环保部门报备。 ● 厂内雨污水平衡按各单位子预案执行。							
	应急联系电话							
一级	炼油调度 /HSE 科	烯烃调度 /HSE 科	芳烃调度 /HSE 科	化工调度 /HSE 科	塑料调度 /HSE 科	电厂调度 /HSE 科	水厂调度 /HSE 科	贮运调度 /HSE 科
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx
二级	环保热线	环保科长	总调	调度科长	电仪中心	质检中心		
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx		
三级	安环副处长	调度副处长	电仪副主任	质检副主任				
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx				

水外排口在线超标应急处置卡（FS-02）

卡片名称	1#、3#水外排口在线超标环境应急							
适用岗位	调度处、安环处、技术处、各生产厂							
风险评估	☐ 污水漫溢 ☐ 废气超标 ☒ 水体超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他：							
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☒ 其他：无							
启动条件	接到环保投诉通知							
应 急 处 置 程 序	应急步骤与动作							责任单位
	1. 立即联系电仪中心安排确认仪表数值是否指示正常；3#排口在线超标，水厂应检查上游内排口在线仪情况并安排人工取样分析；1#总排在线超标，水厂应检查各生化单元出水水质并安排人工取样分析。							水厂
	2. 立即联系在线监测仪维保单位现场确认仪表是否正常运行，要求维保单位在2小时内反馈属地单位。							电仪中心
	3. 质检中心第一时间将水质分析结果反馈属地单位。							质检中心
	4. 如确系水质超标，应立即汇报上级安环处和调度处。							水厂
	4.1. 安环处会同生产调度处组织排查和协调，执行以下操作：							安环处 调度处
	4.1.1. 3#口超标：安排水厂停止外排，将上游污染水切至事故池，通知炼油厂、烯烃厂、芳烃厂、塑料厂立即组织排查，发现污染源后，立即安排就地切断，转输至污水系统。							相关厂
	4.1.2. 1#总排超标：安排水厂按装置子应急处置程序进行处置；结合污水内排口在线仪数据，联系质检中心对上游各厂污水总排进行水质分析；根据净一装置运行情况，水厂减少或暂停污水预处理装置外排量，收贮至污水罐，其余各厂做好减污的生产调整。							各生产厂 质检中心
	5. 若 3#排口超标系生产区域突发污染物泄漏进入雨排系统所致并持续，则按照公司突发环境事件应急预案执行。							各生产厂
6. 若 1#总排超标系生化系统遭受严重冲击所致，暂时不能恢复，汇报公司领导，经同意后，生产调度处安排上游厂降负荷运行。							安环处 调度处	
终止条件	水质分析合格，在线仪数据正常，安环处通报相关单位应急终止。							安环处
注意事项	● 1#总排除水质合格外，需生化系统运行恢复正常方可解除应急。							
应急联系电话								
一级	环保值班	总调	环保科长	调度科长	电仪值班	质检值班		
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx		
二级	炼油调度 /HSE 科	烯烃调度 /HSE 科	芳烃调度 /HSE 科	化工调度 /HSE 科	塑料调度 /HSE 科	热电调度 /HSE 科	水厂调度 /HSE 科	贮运调度 /HSE 科
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx
三级	安环副处长	调度副处长	电仪副主任	质检副主任	各厂副厂长			
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	见附录			

乙烯辅锅烟气超标环境应急处置卡 (FQ-01)

卡片名称	乙烯辅锅烟气 SO ₂ /NO _x /烟尘超标环境应急					
适用岗位	烯烃厂公用工程车间锅炉岗位/芳烃厂合成气车间脱硫净化岗位					
风险评估	☐ 污水漫溢 ☒ 废气超标 ☐ 水体超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他:					
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☒ 其他: 无					
启动条件	乙烯辅锅烟气在线分析仪显示超标 (SO ₂ ≥50mg/m ³ ; NO _x ≥100mg/m ³ ; 烟尘≥20mg/m ³)					
应急处置程序	应急步骤与动作					责任单位
	1. 立即汇报上级有关部门 (总调和安环处), 并联系电仪中心安排确认仪表数值是否指示正常。					烯烃厂
	2. 电仪中心立即联系在线仪维保单位现场确认仪表是否正常运行, 要求维保单位在 1 小时内反馈电仪中心和属地单位。如确认为仪表故障时, 电仪中心督促维保单位网上报备仪表故障, 并在第一次超标后 12 小时内完成处理, 安环处做好监督。					电仪中心 安环处
	4. 如确认 SO ₂ 在线数据真实超标时, 总调组织排查, 并执行以下操作:					调度处
	4.1 安排烯烃厂优化调整燃料结构, 保证在线分析数据恢复正常, 同时安排火炬气取样分析总硫含量;					烯烃厂
	4.2 安排芳烃厂排查脱硫装置系统运行状况 (各运行参数变化), 同时安排净化火炬气取样分析总硫含量;					芳烃厂
	4.3 质检中心第一时间将火炬气总硫含量数值反馈给总调和属地单位, 比对两厂化验室数据。					质检中心
	4.3.1 如数据基本一致, 由芳烃厂自行组织排查, 及时反馈处理结果。					芳烃厂
	4.3.2 如数据偏差较大, 由总调继续组织排查, 直至找出问题根源。					调度处
	4.3.3 如火炬气脱硫单元运行正常, 安排将疑似高硫的火炬气暂停回收; 如 2 小时内数据依然超标, 请示处领导, 安排烯烃厂关闭火炬气界区阀, 停止使用火炬气。					调度处
	4.3.4 如火炬气脱硫装置运行故障, 短时无从恢复, 请示处领导, 下达火炬气脱硫装置停车指令, 并告知安环处, 火炬气停止回收; 通知源头控制排放, 做好分流、助燃、消烟蒸汽调整工作。					调度处 安环处
	5. 如确认 NO _x 在线数据真实超标时, 烯烃厂自行排查, 并执行以下操作:					烯烃厂
	5.1 尽可能减低锅炉氧含量, 适当降低锅炉负荷;					烯烃厂
	5.2 如以上操作仍无改观, 可能为烧嘴损坏, 向总调申请停炉检查;					烯烃厂
	5.3 总调根据汽电平衡状况, 汇报公司领导, 安排乙烯辅锅停炉检查。					调度处
终止条件	乙烯辅锅烟气在线分析仪显示恢复正常 (SO ₂ <50; NO _x <100; 烟尘<20)					安环处
注意事项	● 此应急方案同样适用于烟气各污染因子数据异常 (数据为 0 或无指示) 和烟尘超标。					
	● 异常后 3 小时内必须完成有效操作, 12 小时内必须彻底消除异常, 否则必须停炉。					
应急联系电话						
一级	烯烃调度	芳烃调度	总调	环保热线		
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx		
二级	电仪值班	质检值班	烯烃调度科长	芳烃调度科长	环保科长	调度科长
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx
三级	烯烃副厂长	芳烃副厂长	质检副主任	调度副处长	安环副处长	
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	

重污染天气（黄色及以上预警）环境应急处置卡（FQ-02）

卡片名称	重污染天气黄色及以上预警环境应急							
适用岗位	安环处、调度处、工程处、行政事务中心/各生产厂							
风险评估	☐ 污水漫溢 ☒ 废气超标 ☐ 水体超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他：							
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☒ 其他：无							
启动条件	接到市生态环境局或市打好污染防治攻坚战办下达的重污染天气应对通知							
应急处置程序	应急步骤与动作							责任单位
	1. 安环处接政府部门重污染天气黄色及以上预警应对通知后，第一时间转发政府管控要求。							安环处
	2. 热电厂燃煤锅炉加大低硫优质煤掺烧比例，黄色预警入煤炉平均硫含量不高于 0.6%，橙色预警不高于 0.55%，红色预警不高于 0.5%。							热电厂
	3. 橙色预警，热电厂脱硫塔出口 SO ₂ 、NO _x 和烟尘的排放浓度小时均值按超洁净排放限值的 95%控制，红色预警分别按不大于 28mg/m ³ 、40mg/m ³ 和 4mg/m ³ 控制。							热电厂
	4. 所有工业加热炉烟气中 NO _x 的排放浓度按特别排放限值的 90%控制。							各生产厂
	5. 接管控指令后，总调组织生产调整，并执行以下操作：							生产调度处
	5.1 橙色预警，安排炼油厂将日原油加工量压减 5%，按不高于 1484 吨/小时组织生产。红色预警，压减 10%，按不高于 1408 吨/小时组织生产。							炼油厂
	5.2 黄色预警，安排乙烯装置裂解气量按不大于 22 万 Nm ³ /h 控制，橙色预警不大于 20 万 Nm ³ /h，红色预警不大于 18 万 Nm ³ /h。							烯烃厂
	6. 接管控指令后，计划经营处压减公路物流，并执行以下操作：							计划经营处
	6.1 禁止使用国四以下重型载货车辆进行物料运输。							计划经营处
	6.2 红色预警，暂停除航煤、重芳烃、邻二甲苯、苯、多乙苯和对二乙苯外的柴油货车有机化学品和油品装卸运输。							贮运厂
	6. 除已豁免的环保项目外，其余土方、桩基等易扬尘作业暂停。停止现场防腐刷漆作业。							工程处 各生产厂
	7. 主次干道在原有保洁基础上，上下午再各增加一次，必要时增加频次。							行政事务中心
8. 落实好露天煤堆场、石油焦堆场、煤/石油焦码头及输送环节抑尘、喷淋措施。							热电厂 贮运厂	
终止条件	政府通知规定时间后自动解除。							安环处
注意事项	● 政府部门重污染天气应急减排措施严于公司，按政府要求执行。							
应急联系电话								
一级	炼油调度 /HSE 科	烯烃调度 /HSE 科	芳烃调度 /HSE 科	化工调度 /HSE 科	塑料调度 /HSE 科	热电调度 /HSE 科	水厂调度 /HSE 科	贮运调度 /HSE 科
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx
二级	环保热线	环保科长	总调	调度科长	工程科长	行政科长	物流公司	
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	
三级	电厂副厂长	炼油副厂长	烯烃副厂长	贮运副厂长	工程副处长	调度副处长	安环副处长	
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	

异味环保投诉应急处置卡 (FQ-03)

卡片名称	异味环保投诉应急							
适用岗位	安环处、调度处、工程处、行政事务中心、各生产厂							
风险评估	☐ 污水漫溢 ☒ 废气超标 ☐ 水体超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他:							
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☒ 其他: 无							
启动条件	接到环保投诉通知							
应 急 处 置 程 序	应急步骤与动作						责任单位	
	1. 公司环保值班人员接异味投诉后, 立即携带便携式检测设备赶赴投诉地点确认相关情况。						安环处	
	2. 通过查看公司网格化 VOC 在线监测系统各点位实时数据, 掌握公司重点区域当前异味控制情况, 并对异味来源进行确认。						安环处	
	2.1 如确认是公司生产区域产生的异味, 总调组织排查, 并执行以下操作:						调度处	
	2.1.1 通知各生产厂稳定装置运行, 严格控制异常排放。						各生产厂	
	2.1.2 安排投诉点上风向相关厂立即进行排查并立即组织整改, 并将排查和整改情况及时反馈总调和公司环保值班人员。						相关厂	
	2.2 公司环保值班人员根据排查和整改情况及时回复举报人, 说明异味情况、正在采取的措施及可能持续时间等。						安环处	
	2.3. 如确认不属于公司生产过程产生的异味, 环保值班人员应执行以下操作:						安环处	
	2.3.1 及时回复举报人, 说明异味情况。						安环处	
	2.3.2 通知各厂分管环保科长对工厂周边 VOCs 在线仪数据加强监控, 确保内部异味有效管控。						安环处 各生产厂	
	2.3.3 通知总调安排各生产厂稳定装置运行, 严格控制异常排放。						调度处 各生产厂	
	3 如因公司生产区域物料泄漏造成严重异味并持续, 则按照公司突发环境事件应急预案执行。						安环处 调度处	
	4. 如确认为输入性异味且持续, 环保值班人员请示上级领导后, 再决定是否向政府环保投诉热线 12369 举报。						安环处	
终止条件	现场恢复正常, 异味消除, 反馈投诉人, 经投诉人确认后终止。							
注意事项	● 投诉处理完毕后, 需及时将相关信息登记备查							
	● 此应急处置程序同样适用于接 12369 接转异味投诉件。							
应急联系电话								
一级	环保值班	总调	环保科长	调度科长	各厂环保科长			
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	见附录			
二级	炼油调度	烯烃调度	芳烃调度	化工调度	塑料调度	热电调度	水厂调度	贮运调度
	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx	xxxxxx
三级	安环副处长	调度副处长	各厂副厂长					
	xxxxxx	xxxxxx	见附录					

附录：应急联系通讯录

单位	姓名	职务	联系电话
xx 厂		生产副厂长	
		环保科长	
		调度科长	
xx 厂		生产副厂长	
		HSE 科长	
		调度科长	
xx 厂		生产副厂长	
		环保科长	
		调度科长	

乙烯联合装置环境应急处置卡（YX-01）

卡片名称	装置 36#口超标（目测水体无明显污染）现场处置方案	
适用岗位	乙烯值班长	
风险评估	☐ 污水漫溢 ☒ 排口超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他：	
处置装备	☒ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☒ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☐ 其他：	
启动条件	36#排口在线数据异常, 对 36#排口取样观察：目测水体无明显污染	
应	应急步骤与动作	处理人

应急处置程序	1、值班长发现 36#排口在线数据异常,对 36#排口取样观察:目测水体无明显污染				值班长
	2、取样分析,并报告安全总监,继续关注下一小时在线表数据				值班长
	3、根据分析数据、第二个小时 36#排口在线数据、下游 40#排口的数据判断排放水质情况				值班长
	4、确定水质超标:报告生产副主任、安全总监、厂调度;关闭 36#排口切断阀,将清净下水抽至污水系统				值班长
	5、车间组织对清净下水排查处理,结果报告 HSE 科				安全总监
	6、处理结束后开 36#排口切断阀,通知厂调:开二循连续排污				安全总监
	7、HSE 科将原因报告主管 HSE 副厂长				HSE 科长
	8、车间做好异常处置的记录				值班长
注意事项	● 值班长发现 36#排口在线数据异常,第一时间对 36#排口取样观察				
	● 如确定水质超标,关闭 36#排口切断阀,将清净下水抽至污水系统				
	● 处理结束后开 36#排口切断阀,通知厂调:开二循连续排污				
应急联系电话					
车间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂领导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX

制定人: xxx

审核人: xxx

时间: XXXXXXXX

乙烯联合装置环境应急处置卡（YX-02）

卡片名称	装置 36#口超标（发现排水异常）现场处置方案				
适用岗位	乙烯值班长				
风险评估	☐ 污水漫溢 ☒ 排口超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他：				
处置装备	☒ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☒ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☐ 其他：				
启动条件	36#排口在线数据异常, 对 36#排口取样观察：发现排水异常				
应急处置程序	应急步骤与动作				处理人
	1、值班长发现 36#排口在线数据异常, 对 36#排口取样观察：发现排水异常				值班长
	2、报告生产副主任、安全总监，厂调度				值班长
	3、立即关闭 36#排口切断阀，将清净下水抽至污水系统；通知厂调度				值班长
	4、安全总监报告 HSE 科长、主管 HSE 副厂长				安全总监
	5、HSE 科汇同乙烯、公用工程、丁二烯排查				HSE 科长
	6、查明原因，处置结束后，开 36#排口切断阀				安全总监
	7、形成事件调查报告并进行经验分享				HSE 科长
	8、车间做好异常处置的记录				值班长
注意事项	● 值班长发现 36#排口在线数据异常, 第一时间对 36#排口取样观察				
	● 如发现排水异常，立即关闭 36#排口切断阀，将清净下水抽至污水系统				
	● 查明原因，处置结束后，开 36#排口切断阀				
应急联系电话					
车间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂领导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX

制定人：xxx

审核人：xxx

时间：XXXXXXXX

乙烯联合装置环境应急处置卡 (YX-03)

卡片名称	装置暴雨天气环保处置方案				
适用岗位	乙烯值班长、各单元班长				
风险评估	☒ 污水漫溢 ☐ 排口超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他:				
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☒ 其他: 清污分流阀				
启动条件	暴雨开始 15 分钟后				
应 急 处 置 程 序	应急步骤与动作				处理人
	1、大雨初期, 至少 1 次/15 分钟观察在线表数据; 发现异常及时汇报并现场检查				值班长
	2、暴雨开始 15 分钟后, 开 11#门清污分流阀				值班长
	3、暴雨开始 15 分钟后, 在确认装置区无泄漏情况下, 开轻污染区域围堰清污分流阀				各单元班长
	4、大雨半小时内, 对现场清污分流情况进行检查				管理人员
	5、雨停后关闭 11#门清污分流阀				值班长
	6、雨停后关闭污染区域围堰清污分流阀				各单元班长
	7、对清污分流操作进行记录, 交接班				值班长、班长
注 意 事 项	● 大雨初期, 至少 1 次/15 分钟观察在线表数据 ● 暴雨开始 15 分钟后, 开 11#门清污分流阀及轻污染区域围堰清污分流阀 ● 雨停后关闭 11#门清污分流阀及轻污染区域围堰清污分流阀				
应急联系电话					
车 间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂 部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂 领 导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX

制定人: xxx

审核人: xxx

时间: XXXXXXXX

乙烯联合装置环境应急处置卡（YX-04）

卡片名称	火炬熄灭处置方案				
适用岗位	乙烯值班长、分离班长、分离内操				
风险评估	☐ 污水漫溢 ☐ 排口超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☒ 其他：				
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☐ 其他：				
启动条件	分离内操发现火炬熄灭				
应急处置程序	应急步骤与动作				处理人
	1、分离内操发现火炬熄灭，立即向班长和值班长报告				内操
	2、确认 CX003 遥控模式（Remote_mode）按钮置“ON”状态；CX002（PLC Auto-Reset）按钮置“ON”状态；（罐区台 G169）				班长
	3、室内 DCS 遥控点火				内操
	4、如室内不能正常点火，CX002、CX003 复位				内操
	5、检查 PLC 运行情况，若仍无效，联系仪表现场 PLC 复位				值班长
注意事项	● 分离内操发现火炬熄灭，立即向班长和值班长报告 ● 室内 DCS 遥控点火 ● 如室内不能正常点火，CX002、CX003 复位，检查 PLC 运行情况，若仍无效，联系仪表现场 PLC 复位				
应急联系电话					
车间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂领导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX

制定人：xxx

审核人：xxx

时间：XXXXXXXX

乙烯联合装置环境应急处置卡（YX-05）

卡片名称	火炬冒黑烟处置方案				
适用岗位	乙烯值班长、分离班长、分离内操				
风险评估	☐ 污水漫溢 ☐ 排口超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☒ 其他：				
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☐ 其他：				
启动条件	分离内操发现火炬冒黑烟				
应急处置程序	应急步骤与动作				处理人
	1、分离内操发现火炬冒黑烟，立即向班长和值班长报告				内操
	2、分离内操立即开大消烟蒸汽				内操
	3、值班长安排各岗位排查有无物料突然放火炬，并立即向厂调度台报告，请厂调度台确认有无其他装置大量物料放火炬				值班长
	4、分离内操监控好火炬情况，并随时调整消烟蒸汽量				内操
	5、待调度台确认无物料排放火炬后，通知分离内操将消烟蒸汽量恢复正常				值班长
注意事项	● 分离内操发现火炬冒黑烟，立即向班长和值班长报告 ● 分离内操立即开大消烟蒸汽 ● 值班长安排各岗位排查有无物料突然放火炬，并立即向厂调度台报告，请厂调度台确认有无其他装置大量物料放火炬				
应急联系电话					
车间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂领导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX

制定人：xxx

审核人：xxx

时间：XXXXXXXX

乙烯联合装置环境应急处置卡（YX-01）

卡片名称	装置暴雨天气环保处置方案				
适用岗位	乙烯值班长、各单元班长				
风险评估	☒ 污水漫溢 ☐ 排口超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他：				
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☒ 其他：清污分流阀				
启动条件	暴雨开始 15 分钟后				
应急处置程序	应急步骤与动作				处理人
	1、大雨初期，至少 1 次/15 分钟观察在线表数据；发现异常及时汇报并现场检查				值班长
	2、暴雨开始 15 分钟后，开 11#门清污分流阀				值班长
	3、暴雨开始 15 分钟后，在确认装置区无泄漏情况下，开轻污染区域围堰清污分流阀				各单元班长
	4、大雨半小时内，对现场清污分流情况进行检查				管理人员
	5、雨停后关闭 11#门清污分流阀				值班长
	6、雨停后关闭污染区域围堰清污分流阀				各单元班长
	7、对清污分流操作进行记录，交接班				值班长、班长
注意事项	● 大雨初期，至少 1 次/15 分钟观察在线表数据 ● 暴雨开始 15 分钟后，开 11#门清污分流阀及轻污染区域围堰清污分流阀 ● 雨停后关闭 11#门清污分流阀及轻污染区域围堰清污分流阀				
应急联系电话					
车间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂领导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX

制定人：xxx

审核人：xxx

时间：XXXXXXXX

乙烯联合装置环境应急处置卡（YX-02）

卡片名称	BA1105 裂解炉烟气氮氧化物超标（在线指示准确）处置方案				
适用岗位	乙烯值班长、2#裂解班长、2#裂解内操、2#裂解外操				
风险评估	☐ 污水漫溢 ☒ 排口超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他：				
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☐ 其他：				
启动条件	值班长发现 BA1105 裂解气烟气在线数据异常，在线指示准确				
应急处置程序	应急步骤与动作				处理人
	1、值班长发现 BA1105 裂解气烟气在线数据异常，对 BA1105 运行状况进行检查，检查氧含量，炉膛负压，运行负荷，在线 NO _x 值变化趋势，若判断 NO _x 指标在线指示准确，实际排放超标。				值班长
	2、若 BA1105 负荷经过大幅下调，应及时关小风机挡板，调整炉膛负压，将 O ₂ 含量控制在 0.5-1.0%之间				班长
	3、若 BA1105 负荷经过大幅上调，应联系值班长协调降低该炉负荷至 40t/h 左右				班长 内操
	4、若负荷未有调整动作，立即检查室外烧嘴风门是否平均一致（30-40%开度）				外操
	5、检查风机挡板开度是否室内外一致				外操
	6、检查室外窥视孔是否有漏风，检查裂解炉其他部位是否有漏风现象				外操
	7、室内通过调整风机挡板开度，缓慢将负压降低，控制 O ₂ 含量在 0.5-1.0%之间				内操
	8、车间做好异常处置的记录				值班长
注意事项	● 值班长发现 BA1105 裂解气烟气在线数据异常，第一时间对运行状况进行检查				
	● 若判断 NO _x 指标在线指示准确，实际排放超标，立即安排调整				
	●				
应急联系电话					
车间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂领导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX

制定人：xxx

审核人：xxx

时间：XXXXXXXX

烯烃厂辅锅烟气超标环境应急处置卡

卡片名称	烯烃厂辅锅烟气 SO ₂ /NO _x /烟尘超标				
适用岗位	烯烃厂公用工程车间锅炉岗位				
风险评估	☐ 污水漫溢 ☒ 大气超标 ☐ 水体超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他：				
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☒ 其他：无				
启动条件	乙烯辅锅烟气在线分析仪显示超标 (SO ₂ ≥50mg/m ³ ; NO _x ≥100mg/m ³ ; 烟尘≥20mg/m ³)				
应急处置程序	应急步骤与动作				责任单位
	1. 立即汇报相关部门（技术运行科和 HSE 科），并联系电仪中心安排确认仪表数值是否指示正常。				公用工程
	2. 立即联系环境在线监测设施维保单位现场确认仪表是否正常运行，并在 2 小时内反馈技术运行科和公用工程车间。				电仪中心
	3. 如确认为仪表故障时，上报安环处并要求维保单位网上报备仪表故障，并在第一次超标后 12 小时内完成处理。				公用工程 HSE 科
	4. 如确认 SO ₂ ≥50 显示数据真实时，技术运行科组织排查： 安排公用工程关闭火炬气界区阀，同时安排火炬气取样分析总硫含量。				技术运行科 公用工程
	5. 如确认 NO _x ≥100 显示数据真实时，公用工程车间自行排查，并执行以下操作：				公用工程
	5.1 尽可能减低锅炉氧含量，适当降低锅炉负荷；				公用工程
	5.2 如以上操作仍无改观，可能为烧嘴损坏，向总调申请停炉检查；				公用工程
	5.3 技术运行科向总调度汇报，申请安排乙烯辅锅停炉检查。				技术运行科
	终止条件				技术运行科
乙烯辅锅烟气在线分析仪显示恢复正常 (SO ₂ <50; NO _x <100; 烟尘<20)					
注意事项	● 此应急方案同样适用于烟气各污染因子数据异常（数据为 0 或无指示）。				
	● 辅锅烟尘突然超标的可能性不大，如真实超标，则申请停炉检查、处理。				
	● 异常后 3 小时内必须完成有效操作，12 小时内必须彻底消除异常，否则必须停炉。				
应急联系电话					
车间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	xxxxxxx		xxxxxxx	xxxxxxx	xxxxxxx
厂部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	xxxxxxx	xxxxxxx	xxxxxxx	xxxxxxx	xxxxxxx
厂领导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长
	xxxxxxx	xxxxxxx	xxxxxxx		xxxxxxx

14#排口超标应急处置卡（YEC-01）

卡片名称	14#排口超标应急处置卡				
适用岗位	烯烃厂乙二醇车间				
风险评估	☐ 污水漫溢 ☐ 大气超标 ☒ 水体超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他：				
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☒ 其他：无				
启动条件	14#排口在线分析仪显示超标（COD≥1800mg/L；PH<6 或 >9）				
应急处置程序	应急步骤与动作				责任人/责任单位
	6. 立即汇报厂调度和车间领导（值班领导）。				值班长
	7. 立即安排岗位外操检查 A、B 池溢流阀是否有泄漏。				岗位外操
	8. 如确认 A、B 池溢流阀无泄漏，汇报厂调度，联系电仪中心安排确认仪表数值是否指示正常，根据结果由厂调度继续组织排查。				厂调度、电仪中心
	9. 如确认 A、B 池溢流阀有泄漏，执行以下操作：				值班长
	4.1 岗位内操降低 A、B 池液位，直至溢流阀不再泄漏。				岗位内操
	4.2 岗位外操检查 A、B 池提升泵运行状况，检查现场有无泄漏，并取样分析 A、B 池污水 COD 及 PH。				岗位外操、质检中心
	4.3 根据现场检查情况及 A、B 池污水分析结果，分析 E-525、F-530、F-610、U-550/2550 等排放污水的 COD 及 PH，再进一步工艺处理，直至 A、B 池污水取样分析合格。				值班长
	4.4 向厂调度及车间领导（值班领导）汇报处理结果。				值班长
终止条件	14#排口在线分析仪显示恢复正常（COD<1800mg/L；6≤PH≤9）				值班长
注意事项	● 如遇装置物料泄漏较大导致外排口超标，则启动相应物料泄漏应急预案。				
	● 异常后 2 小时内必须完成有效操作，12 小时内必须彻底消除异常，否则根据情况装置停车或局部停车处理。				
应急联系电话					
一级	乙二醇中控室	乙二醇生产主任	乙二醇设备主任	烯烃调度台	
	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx	
二级	乙二醇仪表班	乙二醇电气班	烯烃调度科长		
	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx		
三级	烯烃生产厂长				
	xxxxxxxx				

制定人：xxx

审核人：xxx

时间：xxxxxxxx

烯烃厂辅锅烟气超标环境应急处置卡

卡片名称	烯烃厂辅锅烟气 SO ₂ /NO _x /烟尘超标				
适用岗位	烯烃厂公用工程车间锅炉岗位				
风险评估	☐ 污水漫溢 ☒ 大气超标 ☐ 水体超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他：				
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☒ 其他：无				
启动条件	乙烯辅锅烟气在线分析仪显示超标 (SO ₂ ≥50mg/m ³ ; NO _x ≥100mg/m ³ ; 烟尘≥20mg/m ³)				
应 急 处 置 程 序	应急步骤与动作				责任单位
	10. 立即汇报相关部门（技术运行科和 HSE 科），并联系电仪中心安排确认仪表数值是否指示正常。				公用工程
	11. 立即联系环境在线监测设施维保单位现场确认仪表是否正常运行，并在 2 小时内反馈技术运行科和公用工程车间。				电仪中心
	12. 如确认为仪表故障时，上报安环处并要求维保单位网上报备仪表故障，并在第一次超标后 12 小时内完成处理。				公用工程 HSE 科
	13. 如确认 SO ₂ ≥50 显示数据真实时，技术运行科组织排查： 安排公用工程关闭火炬气界区阀，同时安排火炬气取样分析总硫含量。				技术运行 科 公用工程
	14. 如确认 NO _x ≥100 显示数据真实时，公用工程车间自行排查，并执行以下操作：				公用工程
	5.1 尽可能减低锅炉氧含量，适当降低锅炉负荷；				公用工程
	5.2 如以上操作仍无改观，可能为烧嘴损坏，向总调申请停炉检查；				公用工程
	5.3 技术运行科向总调度汇报，申请安排乙烯辅锅停炉检查。				技术运行 科
	终止条件	乙烯辅锅烟气在线分析仪显示恢复正常 (SO ₂ <50; NO _x <100; 烟尘<20)			
注 意 事 项	● 此应急方案同样适用于烟气各污染因子数据异常（数据为 0 或无指示）。				
	● 辅锅烟尘突然超标的可能性不大，如真实超标，则申请停炉检查、处理。				
	● 异常后 3 小时内必须完成有效操作，12 小时内必须彻底消除异常，否则必须停炉。				
应急联系电话					
车 间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	83875		86493	60923	82123
厂 部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	83912	85949	84095	86797	84799
厂 领 导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长

制定人：xxx

审核人：xxx

时间：xxxxxxx

公用工程 装置应急处置卡

卡片名称	35#排口超标现场处置卡片				
适用岗位	化水、值班长				
风险评估	☐ 污水漫溢 ☐ 排口超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他：				
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☐ 其他：				
启动条件	35#雨水外排口超标（Ph 值/COD/油/氨氮）				
应急处置程序	应急步骤与动作				处理人
	1、35#排口超标应组织水质感观检查同时人工取样分析，并做好相关记录。				值班长
	2、如确认水体受污染导致超标，立即停止外排，将污染雨水切入化污池				值班长 化水操作
	3、报告车间、厂调度，做好相关记录				值班长
	4、确认 35#排口在线数据合格后恢复外排				值班长
	5、如确认在线仪故障，立即联系维保单位对仪器进行标定				值班长
	6、35#排口在线表运维单位为豪威， 电话： xxxxxxxx				值班长
注意事项	● 现场人员应注意个体防护，佩带相应的防护用品。				
	●				
	●				
应急联系电话					
车间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx
厂部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx
厂领导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长
	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx

制定人：xxx

审核人：xxx

时间： xxxxxxxx

公用工程 装置应急处置卡

卡片名称	暴雨现场处置卡片				
适用岗位	原辅料、化水、值班长、循环水				
风险评估	☐ 污水漫溢 ☐ 排口超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他:				
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☐ 其他:				
启动条件	大暴雨				
应急处置程序	应急步骤与动作				处理人
	雨前				
	1、原料罐区清污分流油排、雨排阀全部关闭				原辅料班长
	2、化水岗位控制化污池液位在最低位				化水班长
	3、各循环水岗位停止循环水系统排污				循环水班长
	雨后				
	1、对化污池污水、罐区蓄水, 锅炉值班长根据水质选择排放去向(合格排雨排, 不合格排油排)				油岗、化水班长、值班长
	2、各循环水班长对循环水装置排污有序恢复				循环水班长
注意事项	● 现场人员应注意个体防护, 佩带相应的防护用品。				
	●				
	●				
应急联系电话					
车间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂领导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX

制定人: xxx

审核人: xxx

时间: XXXXXXXX

公用工程 装置应急处置卡

卡片名称	装置内物料泄漏现场处置卡片				
适用岗位	原辅料				
风险评估	☐ 污水漫溢 ☐ 排口超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他：				
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☐ 其他：				
启动条件	现场漏油或报警仪报警				
应急处置程序	应急步骤与动作				处理人
	1、报告值班长（泄漏严重时立即切出泄漏部位）				外操
	2、汇报厂调、车间主任（值班领导），做好相关记录				值班长
	3、接上级指令，切断泄漏点两端阀门				外操
	4、停止现场一切作业，现场施工人员从12#门撤离				班长
	5、对泄漏区域进行警戒，禁止机动车辆通过				班长
	6、关闭雨排，在水沟截流点进行堵截污油				外操
	7、将泄漏出来油品清理干净				生产主任
	8、对泄漏点进行封堵				设备主任
注意事项	● 靠近现场泄漏部位时应携带气防用具，一人操作、另一人监护。				
	● 现场人员配戴防护器材，及时做好人员的安全撤离。				
	● 应急处置时，人站在上风口。				
应急联系电话					
车间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂领导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX

制定人：xxx

审核人：xxx

时间：xxxxxxx

公用工程 装置应急处置卡

卡片名称	装置内污水漫溢现场处置卡片				
适用岗位	原辅料、化水、值班长				
风险评估	☐ 污水漫溢 ☐ 排口超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他：				
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☐ 其他：				
启动条件	现场污水漫溢				
应急处置程序	应急步骤与动作				处理人
	1、用沙包堵截清净下水堵截点，防止水体污染				外操
	2、切断漫溢片区的污水系统进水，保证漫溢不扩大				外操
	3、监控 35#排口在线数据				班长
	4、接临时泵将漫溢的污水送污水系统				班长
	5、报告车间、厂调度，做好相关记录				班长
注意事项	● 现场人员应注意个体防护，佩带相应的防护用品。				
	●				
	●				
应急联系电话					
车间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	XXXXXXXX		XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX
厂领导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长
	XXXXXXXX	XXXXXXXX	XXXXXXXX		XXXXXXXX

制定人：xxx

审核人：xxx

时间：XXXXXXXX

公用工程 装置应急处置卡

卡片名称	B 炉烟气 NOX 超标现场处置卡片				
适用岗位	乙烯辅锅				
风险评估	☐ 污水漫溢 ☐ 排口超标 ☐ 土壤污染 ☐ 装置内涝 ☐ 其他：				
处置装备	☐ 潜水泵 ☐ 沙袋 ☐ 吸油棉 ☐ 水桶 ☐ 槽车 ☐ 围栏 ☐ 其他：				
启动条件	辅锅 B 炉烟气 (NO _x /SO ₂ /烟尘) 超标				
应急处置程序	应急步骤与动作				处理人
	1、立即调整 B 炉负荷，A/C 炉做好负荷接带和平衡工作。B 炉负荷不可低于 60t/h				值班长
	2、在保证锅炉燃烧的前提下，降低 B 炉运行氧量实行低氧燃烧。（尽量向 1.5%降，但尽量不要低于 1.0%，低于 1.0%会产生 CO）				锅炉内操
	3、提高再循环风量：在再循环风机电流不超过 195A 情况下，适当调整 HCV-2563 开度，保持合适的再循环烟气量。				锅炉内操
	4、因低氮燃烧器、烟气再循环设备损坏，导致 NO _x 大幅攀升时，汇报厂调及车间，申请停炉，做好相关记录				值班长
	5、若在线监测仪分析数据异常，应立即汇报车间，联系运维人员处理，同时将情况向厂、公司 HSE 管理部门报告				值班长
	6、辅锅烟气在线表运维单位为大博，电话： xxxxxxxx（24 小时值班电话）， xxxxxxxx（田经理）				值班长
注意事项	● 现场人员应注意个体防护，佩带相应的防护用品。				
	●				
	●				
应急联系电话					
车间	生产主任	技术主任	设备主任	安全总监	车间主任
	xxxxxxxx		xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx
厂部	厂调度台	技术运行科	设备管理科	HSE 科	人事行政科
	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx
厂领导	生产厂长	技术厂长	设备厂长	工艺厂长	厂长
	xxxxxxxx	xxxxxxxx	xxxxxxxx		xxxxxxxx

制定人：xxx

审核人：xxx

时间： xxxxxxxx