

某某车床加工部

生产安全事故综合应急预案

某某车床加工部

2020 年 10 月 10 日

生产安全事故综合应急预案

第一章 总 则

第一条 为规范灯塔市某某车床加工部（以下简称本部）生产安全事故的应急救援响应程序和应急救援管理，最大限度的减少人员伤亡和财产损失，按照应急预案编制的要求，结合本部危险有害因素的具体情况，并依据相关法律法规，制定本部的《生产安全事故综合应急预案》（以下简称《预案》）。

第二条 参考文献：

《中华人民共和国安全生产法》（中华人民共和国主席令 2017 第 13 号）

《中华人民共和国消防法》（国家主席令[2008]第 6 号 2019 版）

《中华人民共和国突发事件应对法》（国家主席令[2017]第 69 号）

《生产安全事故应急预案管理办法》（国家安全监管总局令 2016 第 88 号）

《生产安全事故应急条例》（中华人民共和国国务院令 2018 第 708 号）

《生产安全事故应急处置评估暂行办法》（安监总厅应急[2014]95号）

《辽宁省生产安全事故应急预案管理办法》（辽安委[2009]2号）

《辽宁省生产安全事故应急预案管理办法实施细则》（辽安监应急[2017]5号）

《转发国务院安委会综合综合办公室关于进一步加强安全生产应急预案管理工作的通知》（大安委办[2015]60号）

《生产安全事故应急演练指南》（AQ/T9007-2011（1）

《生产安全事故应急演练评估规范》（AQ\T9009-2011（5）

第二章 范 围

第三条 本预案适用于本部所属区域生产作业场所中发生的或因自然灾害引起的各类生产安全事故的应急工作。

第三章 定 义

第四条 事故分级。

根据可能发生的生产安全事故性质、严重程度，事故级别分为三级：

I级事故：指一次造成1人以上（含本数）死亡，或者3人以上重伤，或者100万元以上直接经济损失的事故。

II级事故：

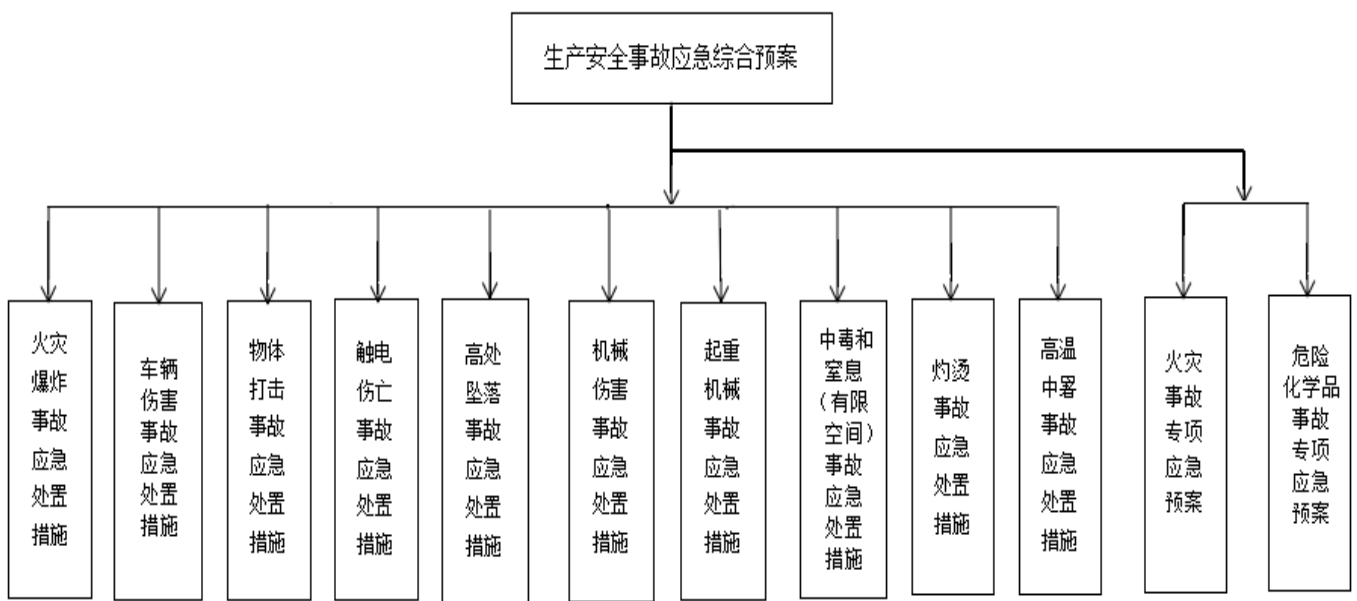
指一次造成 3 人以下（不含本数）重伤，或造成 3 人以上轻伤（含本数），或者 100 万元以下 10 万元以上直接经济损失的事故。

III级事故：可发生造成 3 人以下轻伤（不含本数），或者 10 万元以下 0.3 万元以上直接经济损失的事故。

第五条 应急预案体系。

本部生产安全事故应急预案体系，由生产安全事故综合应急预案和现场应急处置方案组成。

生产安全事故应急预案体系见下图：



第六条 应急工作原则。

（一）坚持“以人为本”的原则：把保障员工和相关方人员的生命安全放在首位，切实加强应急救援人员的安全防护，最大程度地减少生产安全事故造成的人员伤亡作为首要任务。

(二)

依靠科学，依法规范的原则：采用先进技术，不断改进和完善应急救援的装备、设施和手段。依法规范应急救援工作，确保应急预案的科学性、权威性和可操作性。

（三）自救与社会救援相结合的原则：在开展自救工作的同时，及时报警，协调相关单位及 119、120 等急救的社会力量，做好事故应急救援工作。

（四）预防为主原则：贯彻落实“安全第一、预防为主、综合治理”的方针，坚持事故应急与预防工作相结合，做好各项应急准备、加强各项应急练，落实各项预防措施，做到常备不懈。

第四章 本部事故风险描述

第七条 生产经营概况。

经 营 者：某某

名 称：灯塔市某某车床加工部

类 型：个体工商户

经营场所：辽宁省辽阳市灯塔市大河南镇五里台村

组成形式：个人经营

注册日期：2016 年 01 月 22 日

经营范围：车床加工

行政区域监管部门：灯塔市应急管理局

灯塔市某某车床加工部，位于沈营线 S101 省道东侧，地处于五里台村，距离灯塔市政府 6.3 公里，大河南镇政府

1.9 公里，本部周围无军事、文物及重大危险源。周围环境详见图 4-1。

图 4-1 灯塔市某某车床加工部地理位置

第五章 事故风险分析



第八条 工艺流程。

本部加工范围主要十民用打井机整机制造、维修、零配件加工及打井行业相关附属零件或产品。生产工艺主要包括：车加工、孔加工、水电焊加工、装配。

第九条 工艺说明。

（一）车加工：采用普通车床对外购原材料的端面、内径、外径进行加工。

（二）孔加工：利用钻床进行螺丝孔、安装孔等的加工。

（三）水电焊加工：对半成品零件进行切割与焊接。

(四) 锯床切割：利用锯床对管材进行切割。

(五) 装配：安装。

第十条 生产设备。

本部主要生产设备包括：车床（普车）1 台、锯床 1 台、小型钻床 1 台、砂轮机 1 台、电焊机 2 台、乙炔瓶 2 个、甲烷瓶 1 个、氧气瓶 1 个、手持电动工具若干及叉车 1 辆等。

第十一条 作业过程风险分析。

在生产制造过程中。由于设备缺陷、人员失误等客观原因，易发生爆炸、火灾、车辆伤害、烫伤、物体打击、触电、机械伤害、起重伤害、窒息、中毒、或其他伤害等，风险分析及影响范围详见风险识别表 5-1。

5-1 风险识别表

事故类型	事故发生的可能性	影响范围	严重程度
火灾	危险源位置： 切割作业、办公场所、生产作业场所、库房、等场所电气设备或可燃气体泄漏。 引发事件： 切割作业引燃可燃物引发火灾；办公场所、生产作业场所、等场所电气设备或用电设备超负荷运行、短路，导致过热或产生电火花，引发电气火灾；储存气瓶的库房或使用的气瓶的作业现场，被外力撞击导致气瓶破裂泄漏、遇明火、高热引发火灾；电气焊作业与明火、点火源或高温物体未保持足够距离，引燃包装用料引发火灾；气体泄漏引发火灾；库房电源线路老化，违规使用电加热器或存在明火及高温物体，引燃库存物品引发火灾；气瓶库房内堆放易燃、易爆物品，气瓶库温度过高，气瓶及其安全附件老化、损坏导致可燃气体泄漏引发火灾，易发火灾。	本 部 区 内	人 员 伤 害 (亡) ， 财 产 损 失

某某车床加工部

爆炸	危险源位置： 切割使用的氧气、乙炔钢瓶等。 引发事件： 化学爆炸：滚动运输，超限充装，作业现场气瓶不使用防倾倒措施或失效等原因导致可燃气体泄漏遇明火产生化学爆炸； 气瓶库房内堆放易燃、易爆物品，气瓶库温度过高、周围无消防设施，气瓶及其安全附件老化、损坏产生物理爆炸。	本 部 内	人员 伤害 (亡)、 财产 损失
车 辆 伤害	危险源位置： 叉车、其他厂内机动车辆及外来车辆。 引发事件： 叉车超载、违规载人、违规超限物件、人员站在叉车的叉子上，驾驶员无证驾驶叉车，叉车车速过快；操作失误、超速驾驶，车辆超载、车灯失灵、离合器失灵、仪表盘失灵、转向装置失灵、轮胎爆裂、刹车失灵、车辆带病出车、车距过近，驾驶员驾驶中接打电话、酒后驾驶、对周围工件、地面环境等掌握不足、驾驶时注意力不集中造成车辆伤害。	操 作 人 员	人员 伤害、 财产 损失
物 体 打击	危险源位置： 工作平台、设备设施、屋顶。 引发事件： (1) 仓库区存放的工具、物件、物料等附着物摆放位置不当，作业中被碰落，缺少防护措施，导致落物伤人。 (2) 工作平台防护栏杆未安装防护挡板，易导致操作人员将工作平台上的物件碰落，对下层人员造成物体打击伤害。 (3) 机器零件、工具、工件受力飞出，形成物体打击伤害。 (4) 弹性元件（弹簧）的位能、动能失控，可能产生抛射形成物体打击伤害。 (5) 搬运金属工件时，工件掉落砸到人员造成物体打击伤害。 (6) 生产现场用的圆柱体物料或工件，因未按规定摆放，掉落伤人。	操 作 人 员	人员 伤害、 财产 损失
触电	危险源位置： 机加工作业、起重作业、设备维修、电气作业、使用手动电动工具、库房保管、等用电设备处。 引发事件： 车间内使用的电气设备电气绝缘损坏造成触电事故，手动工具绝缘损坏导致触电。室内插座和插头破损，电加热热水器漏电，插排使用不规范、漏电，电线防护、保险缺陷、插座漏电，电器设备电源线因老化漏电，更换照明灯未关闭电源。电气设备损坏造成触电事故。插座回路及临时用电没有安装漏电保护器造成触电事故临时用电没有进行审批；用电设备由于绝缘损坏金属外壳缺少接地线，电焊机二次缺少防护措施等。	操 作 人 员	人员 伤害

某某车床加工部

高处坠落	危险源位置：距离坠落基准面 2m 以上的作业区域。 在距离坠落基准面 2m 以上的作业区域进行安装、调试、检修等高处作业时，如果坠落危险的作业点没有设置临时工作台及防护栏杆，如果梯子过陡、踏步过高、走台踏板不防滑、走台踏板破损、防护栏杆高度不够、操作方法不当、无人监护等，作业人员可能发生高处坠落危险。如果设置在车间内的地坑深度超过 2m，在缺少防护设施的情况下，人员失足跌入，形成高处坠落事故。	操作人员	人员伤亡
机械伤害	危险源位置： 机加工的设备：车床（普车）、钻床、砂轮机。 引发事件：设备防护罩缺失，造成人员伤害。员工的违章作业造成伤害，手持电动设备、设备维修造成机械伤害。	操作人员	人员伤亡
起重伤害	危险源位置： 起重设备。 引发事件：吊物捆绑不牢，吊具突然断裂；在吊车吊运载荷下违章作业或行走，被吊物或吊具落下砸伤人员；发生超负荷，拉断吊索具；操作人员未按操作规程作业造成起重伤害。	操作人员	人员伤亡
中毒和窒息	危险源位置： 乙炔钢瓶泄漏、化粪池等有限空间。 引发事件：乙炔钢瓶泄漏及有限空间的维修作业时防护措施不当。	操作人员	人员伤亡
灼烫	危险源位置： 电焊、切割作业等。 引发事件：焊接和切割时高热的焊渣使人烫伤。	操作人员	人员伤亡
高温中暑	危险源位置： 室内外。 引发事件：特别是在夏季高温 35℃ 以上天气由于作业环境透风不好又处于内、外高温操作者很容易发生中暑。	操作人员	人员伤亡

第十二条 物料的风险分析。

本部在生产过程中存在涉及的危险化学品主要是：柴油、水电焊过程中使用的氧气、乙炔。其明细见表 5-2

表 5-2 主要危险物料明细

序号	名称	CAS 号	危险性类别	闪点 (°C)	爆炸极限 (%)	最大存量 (t)	规格/型号	用途
2	氧气	7782-44-7	第 2.2 类 不燃气体	/	/	0.07	50kg/瓶	焊点
3	乙炔	74-86-2	第 2.1 类 易燃气体	/	2.1~80.0	0.09	50kg/瓶	焊点

第六章 处置措施

第十三条 处置原则和要求。

（一）发生事故应遵循及时上报的原则。

（二）发生事故应本着“先避险后抢险先救人后救物，先救灾后恢复，先重点部位、场所，后一般部位、场所”的处置原则。

（三）充分利用现场抢险资源实施抢险救援及自救、互救，无法实施抢险、避险，应采取立即撤离的原则。

（四）及时控制，防止事故扩大的原则。

（五）做好现场救援人员的安全防护工作，实施监护救援，防止救援过程中发生次生伤害。

（六）重视事故初期抢险救援工作。

（七）迅速对事故受伤人员进行现场救治和及时转运，抢救伤员执行“三先三后”原则（即对心跳呼吸停止不久的伤员需先复苏后搬运，对出血的伤员需先止血后搬运，对骨折的伤员需先固定后搬运）。

（八）在不影响应急抢险救援的前提下，作好事故现场保护工作。

第十四条 应急处置措施。

一、火灾、爆炸事故应急处置措施。

（一）使用气瓶场所、压力容器场所等应急处置措施。

（1）

现场操作者负责作业可能造成的可燃气体、钢瓶、容器爆炸着火的处理。

(2) 对已着火的现场应采取有效的消防措施，切断钢瓶气源阀门，转移钢瓶等，灭火器进行灭火，并对现场隔离。

(3) 当发生可燃气体、气瓶、压力容器着火时，应立即对现场周边进行封闭，疏散人员。

(二) 库房、生产车间和电缆电箱等场所发生火灾应急处置措施。

(1) 初起火灾，应就近取材，进行现场自救、扑救；控制火势蔓延。必要时，应切断电源，防止触电。

(2) 自救、扑救火灾时，应区别不同情况、场所，使用不同的灭火器材。

(3) 电气扑救要点：扑灭电气火灾时，应使用干粉灭火器、二氧化碳灭火器，严禁用水或泡沫灭火器，防止触电。

(4) 火灾的自救与逃生要点；火灾最初五分钟是最佳逃生时机，首先应躲避浓烟，其次是躲避大火，不能一下就打开安全门，要用手背试一试门面的温度不高时再打开门，然后撤离到安全地带。

(5) 将受伤人员及时转送医院进行紧急救护。

(6) 应急队伍到达现场后，应服从指挥人员统一指挥，按要求进行疏散人员，抢救物资，尽可能减少生命财产损失，防止事故蔓延；可能对区域内外人群安全构成威胁时，必须

对与事故应急救援无关的人员进行紧急疏散。

二、车辆伤害事故应急处置措施。

（一）现场人员发现车辆事故时应马上大声呼喊、手势等通知司机停车。

（二）司机马上停车，拉下手闸，防止溜车，查看事故情况。

（三）尽快将受伤人员转移到安全生产处，人员受伤严重时并报警和呼叫 120。

（四）在事故车辆前后部设置警示物，防止追尾。

三、物体打击事故应急处置。

（一）发生物体打击事故时，发现者立即呼喊，立即停止肇事设备或者作业，马上设置警戒绳，禁止他人进入可能还发生坠物的区域。

（二）首先将伤员转移出危险区域。

（三）对伤员进行检查判断，如流血则立刻采取止血措施；如果骨折则用木板凳硬物固定骨折处，再移动伤员；如果有内伤按压痛苦，则马上报警 120，到医院检查，防止内出血。

四、触电伤亡事故应急处置措施。

（一）当发生人员触电事故时，应立即对触电人员按下列要求进行紧急抢救：

（1）首先切断电源开关。

（2）

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。
如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/047105135021010005>