

***有限公司特种设备事故应急救援预案

目录

1. 总则

1.1 编制目的

1.2 编制依据

1.3 适用范围

1.4 应急处置基本原则

1.5 特种设备基本情况

2、应急救援组织机构及职责

2.1 应急救援组织机构

2.2 应急救援机构职责

3、危险源的分析与辨识

3.1 起重机（电动葫芦）危险源分析与辨识

3.2 压力容器的危险源分析与辨识

3.3 压力管道的危险源分析与辨识

3.4 场（厂）内专用机动车辆的危险源分析与辨识

4、特种设备的监控措施

5、应急响应

5.1 特种设备事故报告

5.2 事故处置方法

6 保障措施

6.1 通信与信息保障措施

6.2 救援装备和物资保障

6.3 应急队伍保障

6.4 培训和演练

6.5 其他保障

7、 后期处置

7.1 善后处理

7.2 事故调查处理

8、 奖励与责任追究

1、总则

1.1 编制目的

为有效预防、及时控制和消除突发性特种设备事故及其危害，指导和规范本公司特种设备事故的应急处置工作，确保应急救援行动安全、有序、科学、高效实施，最大限度的减少公司特种设备事故造成的人员伤亡和财产损失，制定本预案。

1.5 编制依据

依据《中华人民共和国突发事件应对法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国特种设备安全法》，国务院《特种设备安全监察条例》，国家质检总局《特种设备事故报告和调查处理规定》、《特种设备事故处理导则》等规定，结合我公司实际，制定本预案。

1.6 适用范围

本预案适用于本公司区域内发生涉及生命安全、危险性较大的锅炉主、压力容器（含气瓶）、压力管道、起重机械与厂内机动车辆设备事故的应急救援

1.7 应急处置基本原则

特种设备事故应急救援工作坚持“以人为本”的理念和“安全第一、预防为主”的方针；贯彻政府统一领导、分类管理、分级负责、属地为主的原则；贯彻常备不懈、统一指挥、高效协调、持续改进的原则；贯彻单位自救和社会自救相结合的原则。

1.5 特种设备基本情况

公司现有特种设备有锅炉（蒸汽锅炉、热水锅炉）*台，压力容

器**台（气瓶**个），压力管道**条，起重机械（单/双梁吊、双梁抓斗、电动葫芦）**台，厂内机动车辆（叉车）**台。

2、应急救援组织机构及职责

为加强对安全生产事故的处置能力、及时做好救援工作，公司成立了应急救援领导机构和组织，并明确了各组的职责。一旦发生安全生产事故，应立即按照各自职责分工开展工作。指挥部设在公司生产部（调度室）。

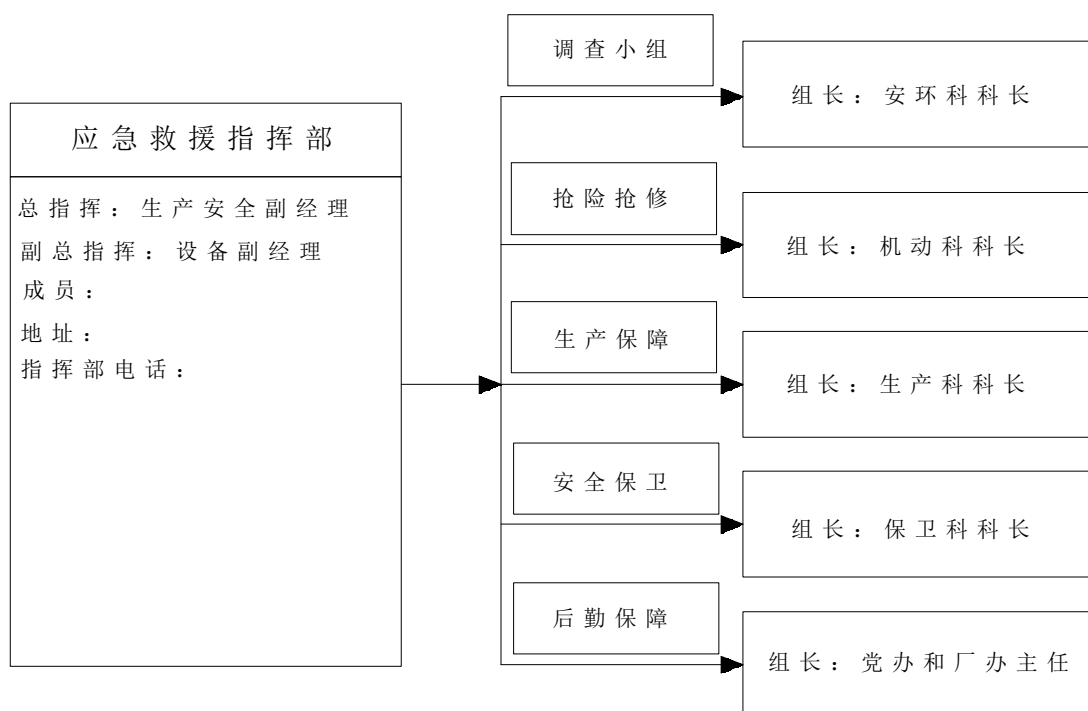
2.1 应急救援组织机构

总指挥：主管生产安全的副经理

副总指挥：分管设备的副经理

成 员：机动科、安环科、生产科、保卫科、厂办、党办

组织机构图：



2.2 应急救援机构职责

(1) 总指挥（副总指挥）职责：宣布启动预案，指挥各应急救援小组组长有效开展应急救援工作，及时向公司经理和集团公司有关部门汇报，在紧急情况时下达撤离岗位人员的命令；在恢复正常状态时下达终止应急救援工作命令。

(2) 指挥部职责：根据事故情况，在最短的时间内组织专业救援队伍，召集抢救人员，组织现场抢救工作；制定、审查事故救援应急预案，组织事故应急救援处理，审定、签发事故报告。

(3) 调查小组职责：第一时间到达现场，将事故相关信息及时报告事故应急指挥部，为事故应急救援提供初始数据；负责搜集与事故有关的物证、人证和资料；负责事故原因的调查、分析及危害程度的认定工作并通知有关单位，对发生事故的设备的安装、使用及操作人员的资格证件等予以查封。配合上级事故调查组作好事故调查工作。配合国家相关机构对设备本体安全性能及破坏程度的检验、检测及鉴定工作。

(4) 抢险抢修组职责：根据事故情况和事故应急救援指挥部的决策，做好设备设施抢修准备工作，组织对建筑物、设备设施破坏情况的调查，对受损建筑物、设备设施检修检查，确定其破坏程度，提出修复方案，为指挥部决策提供可靠依据。

(5) 生产保障组职责：根据事故情况和事故应急救援指挥部的决策，合理安排运行方案，为抢险抢修组的工作提供方便；制定和实施事故状态下的生产方案，尽量减少事故对生产造成的损失，保证人员安全

和公司生产的需要；制定和实施事故后的生产恢复。

(6) 安全保卫组职责：负责提出并划定事故的高危险区、危险区、缓冲区和安全区；负责事故现场的警戒，保护事故现场；负责事故现场摄录像和拍照，并绘制事故现场示意图；负责事故现场的勘察和交通管制；负责组织事故现场保护、维护事发现场和区域治安交通秩序稳定；清理事故现场内的无关人员。

(7) 后勤保障组职责：负责救援人员及车辆的组织调遣；负责组织伤员的医疗救治；协调伤亡人员亲属的接待、安抚；协调组织调度应急救援所需的器材、药品等急救物资；

3、危险源的分析与辨识

根据公司生产实际情况，对可能发生的特种设备安全生产事故做了以下基本预测。

3.1 起重机（电动葫芦）危险源分析与辨识

起重机伤害事故主要有挤压、高处坠落、吊物坠落、倒塌、折断、倾覆、触电、撞击等，占全部起重机伤害事故的 87%，尤其以吊物坠落、挤压碰撞事故最为突出，约占 64%。每一种事故都与其环境有关，有人为造成的，也有设备缺陷造成的，或人和设备双重因素造成的。

3.1.1 碰撞挤压事故

(1) 吊物（具）在运行过程中摆动挤压碰撞人。发生此种情况原因：一是由于司机操作不当，运行中机构速度变化过快，使吊物（具）产生较大惯性；二是由于指挥有误，吊运路线不合理，致使吊物（具）

在剧烈摆动中挤压碰撞人。

(2) 吊物(具)摆放不稳发生倾倒碰砸人。发生此种情况原因：一是由于吊物(具)旋转方式不当，对重大吊物(具)旋转不稳没有采取必要的安全防护措施；二是由于吊运作业现场管理不善，致使吊物(具)突然倾倒碰砸人。

(3) 在指挥或检修作业中被挤压碰撞，即作为指挥人员在运行机构之间，受到运行中的起重机的挤压碰撞。发生此种情况原因：一是由于指挥作业人员站位不当；二是由于检修作业中没有采取必要的安全防护措施，司机在贸然启动时挤压碰人。

(4) 在巡检或维修起重机作业中被挤压碰撞，即作业人员在起重机械与建(构)筑物之间，受到运行中的起重机械的挤压碰撞。发生此种情况原因：大部份在起重机检修作业中，一是由于巡检人员或维修作业人员与司机缺乏相互联系；二是由于检修作业中没有采取必要的安全防护措施，司机贸然启动起重机挤压碰撞人。

3.1.2 起重作业高处坠落事故

起重机的操纵、检查、维修工作多是高处作业。梯子(护圈)、栏杆、平台等的工作装置和安全防护设施的缺失或损坏；桥箱、吊笼运行时超载；制动器和承重构件不符合安全要求；防坠落装置缺失或失灵；电气设备保险装置失灵等都是造成人员坠落的重要原因。

3.1.3 吊具或吊物坠落事故

吊物或吊具坠落是起重伤害中数量较多的一种。这类事故主要是由于吊具、索具(如钢丝绳)有缺陷或选择不当，绑挂方法不当，司

机操作不规范，过卷扬，起升、超载限制器失灵等原因造成。

3.1.4 起重机折断、倒塌事故

起重机折断倒塌事故包括结构折断和零部件折断，如主梁、支腿折断或电动葫芦的小车翼板等，这种事故主要是由于超载、机构及零部件的缺陷、违章操作和自然灾害等原因造成的。

3.1.5 触电事故

发生触电事故主要是司机碰触滑触线、电气设施漏电或起升钢丝绳碰触滑触线等原因造成。

3.2 压力容器的危险源分析与辨识

根据公司的生产情况，压力容器为储气罐，可能发生的事故为爆炸。主要原因是由以下情况造成的：

- ①容器结构不合理，设计计算有误，粗制滥造、错用材料、强度不足等，尤其是焊缝质量低劣，没有执行严格的质量管理制度。
- ②安装不符合技术要求、安装附件规格不对、质量不好。
- ③运行中超压、超负荷、超温。
- ④没有执行定期检验制度。

3.3 压力管道的危险源分析与辨识

根据公司的生产情况，压力管道为天然气输送管道，可能发生的事故为天然气管道泄漏、爆炸。主要发生的原因：

(1) 贮气管道的阀门、法兰以及容器的焊缝、接口等部位因失修、修理过程不当或质量故障发生煤气泄漏，导致燃烧、爆炸。

(2) 天然气输送过程中发生管道泄漏，导致燃烧、爆炸。

3.4 场（厂）内专用机动车辆的危险源分析与辨识

场（厂）内专用机动车辆伤害事故主要有机动车辆侧翻、碰撞以及所载货物造成的砸伤事故。主要发生的原因：

（1）机动车辆侧翻对驾驶员及周围人员造成的人体伤害事故，主要是驾驶员的违章驾驶，在车辆转弯时行驶速度较快造成。

（2）机动车辆碰撞人员或设备造成人员的伤害或设备的损坏事故，主要是驾驶员违章驾驶、机动车辆制动失灵的原因造成。

（3）机动车辆所载货物坠落造成人员砸伤事故，主要是驾驶员违章操作、货物码放不合理的原因造成。

4、特种设备的监控措施

（1）建立完善特种设备安全管理制度和岗位安全责任制，并认真实施；

（2）设立专门机构或配备专人负责特种设备安全管理工作；

（3）及时分析特种设备安全状况，制订、完善本单位事故专项应急预案，适时开展应急救援演练；

（4）及时办理使用登记，保证特种设备登记率达 100%；

（5）应当对在用特种设备按照安全技术规范的定期检验要求，在安全检验合格有效期届满前 1 个月向特种设备检验检测机构提出定期检验要求。检验检测机构接到定期检验要求后，应当按照安全技术规范的要求及时进行检验。未经检验或者检验不合格的特种设备，不得继续使用。

(6) 特种设备作业人员应当按照国家有关规定，经特种设备安全监督管理部门考核合格，取得国家统一格式的特种作业人员证书，方可从事相应的作业。

(7) 对特种设备作业人员进行特种设备安全教育和培训，保证特种设备作业人员具备必要的特种设备安全作业知识。特种设备作业人员在作业中应当严格执行特种设备的操作规程和有关的安全规章制度。

(8) 特种设备出现故障或者发生异常情况，应当对其进行全面检查，消除事故隐患后，方可重新投入使用。

(9) 对在用特种设备要进行经常性维护保养，并定期自行检查。对在用特种设备至少每月进行一次自行检查，并作出记录。

(10) 压力容器严禁超温超压运行，加载和卸载要求缓慢平稳，运行期间要保持载荷相对平稳，压力容器处于工作状态时严禁拆卸压紧螺栓。

(11) 应对对在用特种设备的安全附件、安全保护装置、测量调控装置及其附属仪器仪表进行定期校验、检修，并作出记录。

(12) 特种设备作业人员在作业过程中发现事故隐患或者其他不安全因素，应当立即向管理人员和部门有关负责人报告。

5、应急响应

5.1 特种设备事故报告

当特种设备突发事故时，现场责任人员应在第一时间报告应急救

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/867043100146006024>