

云南创新合金有限公司

防止泄露管理计划

为了防止公司危险化学品、危险废弃物、工艺管道等各类因泄露可能对人身或环境造成危害的物质进行管理，制定了《泄漏和渗漏管理控制程序》等制度。

明确了有关危险物质的操作规程、储存方法、过程管理以及应急处置方案，并定期组织员工进行培训，使员工清楚放置处理化学品泄漏应配带的防护用品、泄漏预防设备及泄漏控制设备的储存位置，确保能够采取正确的措施预防和控制泄露。具体管理计划如下：

一、预防措施

1. 设备设施维护

- 制定详细的设备维护计划，定期对储存容器、管道、阀门、泵等设备进行检查、保养和维修。检查内容包括设备的完整性、密封性、腐蚀情况等，及时发现并处理潜在问题。
- 对关键设备和易发生泄露、渗漏的部位，安装泄漏检测装置，如液位报警器、压力传感器、气体泄漏检测仪等，实现实时监测和预警。

2. 存储管理

- 按照物质的性质和危险程度，合理规划存储区域，实行分类存放。对危险化学品等特殊物质，严格遵守相关存储规定，采取必要的隔离、通风、防晒、防潮等措施。
- 确保存储容器和包装完好无损，定期检查容器的密封性和强度，对有破损、老化迹象的容器及时更换。在搬运和装卸过程中，轻拿轻放，防止因碰撞、挤压导致容器损坏。

3. 操作规范

- 制定并严格执行各岗位的安全操作规程，明确操作流程和注意事项，严禁违规操作。对涉及危险物质的操作，操作人员必须经过专门培训，

取得相应资质后上岗。

- 在进行可能产生泄露、渗漏风险的作业，如设备检修、管道连接、物料转移等，提前制定作业方案，落实防护措施和应急准备工作。

二、检测与监控

1. 日常巡检：各部门按照规定的巡检路线和频次，对责任区域内的设备、设施、存储物资等进行日常巡检，重点检查是否存在泄露、渗漏迹象，如异味、液体痕迹、压力异常等，并做好巡检记录。

2. 定期检测：设备管理部门定期委托专业检测机构对关键设备、管道进行全面检测，如无损探伤检测、密封性测试等，根据检测结果评估设备的运行状况，及时发现潜在的安全隐患。

3. 在线监测：对重要的储存设施和输送管道，安装在线监测系统，实时监测液位、压力、流量等参数，通过数据分析及时发现异常情况，并发出预警信号。

三、应急响应

1. 应急报告：一旦发现泄露、渗漏事件，现场人员应立即向本部门负责人报告，同时采取必要的现场控制措施，防止事态扩大。部门负责人接到报告后，应迅速评估事件的严重程度，按照规定的报告流程，及时向安全管理部门和公司领导报告。

2. 应急启动：安全管理部门接到报告后，根据事件的级别和危害程度，启动相应的应急预案。成立应急指挥小组，组织协调各应急救援队伍开展应急处置工作。

3. 现场处置

迅速组织人员疏散至安全区域，设置警戒范围，禁止无关人员进入。

根据泄露、渗漏物质的性质和特点，采取相应的堵漏、收集、中和、吸附等措施，防止污染物扩散。如使用堵漏工具对管道、容器进行堵漏；用吸油毡、活性炭等吸附材料收集泄漏的液体；对于酸性或碱性物质，采用中和剂进行处理。

- 对受污染的区域进行清理和消毒，确保环境安全。清理过程中产生

的废弃物，按照危险废物的管理要求进行妥善处置。

4. 医疗救护：如有人员受伤，立即拨打急救电话，组织现场急救，并将受伤人员送往附近医院进行救治。

5. 事故调查：在应急处置工作结束后，由安全管理部门牵头，组织相关部门对事件的原因、经过和损失进行调查分析，制定整改措施，防止类似事件再次发生。

四、培训与演练

1. 培训：定期组织全体员工进行泄露、渗漏控制知识和应急技能培训，包括危险物质的特性、危害及防护措施，泄露、渗漏的预防方法，应急处置流程和个人防护装备的使用等，提高员工的安全意识和应急处置能力。

2. 演练：制定详细的应急演练计划，定期组织开展泄露、渗漏应急演练，模拟不同类型和级别的泄露、渗漏事件场景，检验和提升各部门之间的协同配合能力、应急响应速度和现场处置能力。演练结束后，对演练效果进行评估和总结，针对存在的问题及时整改。