

南通制造部一车间

南通高盟新材料有限公司 南通制造部一车间

编制: 夏晨晨

审核: 姚良杰

批准: 姚良杰

南通高盟新材料有限公司 南通制造部一车间

2024年10月



二车间现场处置应急演练方案

一、演练目的

1. 做好事故的预防、发生物料泄漏时立即采取有效措施进行隔离与收集，避免发生火灾等安全事故。
2. 检测和提升公司员工对物料泄漏时的紧急处理与应变能力。
3. 检测和提高员工的应急安全意识和自救互救能力。

4. 通过演练普及应急自救互救知识，提高员工对突发事件的应急处置能力。

5. 员工不得穿凉鞋和拖鞋参加。

一、演练内容：二车间原料罐区发生物料泄漏应急处置演练。演练地点：二车间原料罐区。演练时间：2024年10月15日。演练科目：物料泄漏应急处置。

二、演练程序及应急处置要点

（一）演练情景设置

1. 演练情景描述：二车间原料罐区发生物料泄漏。

2. 演练情景描述：2024年10月15日，上午10:00，二车间原料罐区发生物料泄漏。泄漏物料为：二车间原料罐区发生物料泄漏。

3. 演练情景描述：二车间原料罐区发生物料泄漏。泄漏物料为：二车间原料罐区发生物料泄漏。

4. 演练情景描述：二车间原料罐区发生物料泄漏。泄漏物料为：二车间原料罐区发生物料泄漏。

（二）演练程序

1. 报警时间：2024年10月15日10:00分。
2. 报警地点：二车间原料罐区。

3. 报警内容：二车间原料罐区发生物料泄漏。

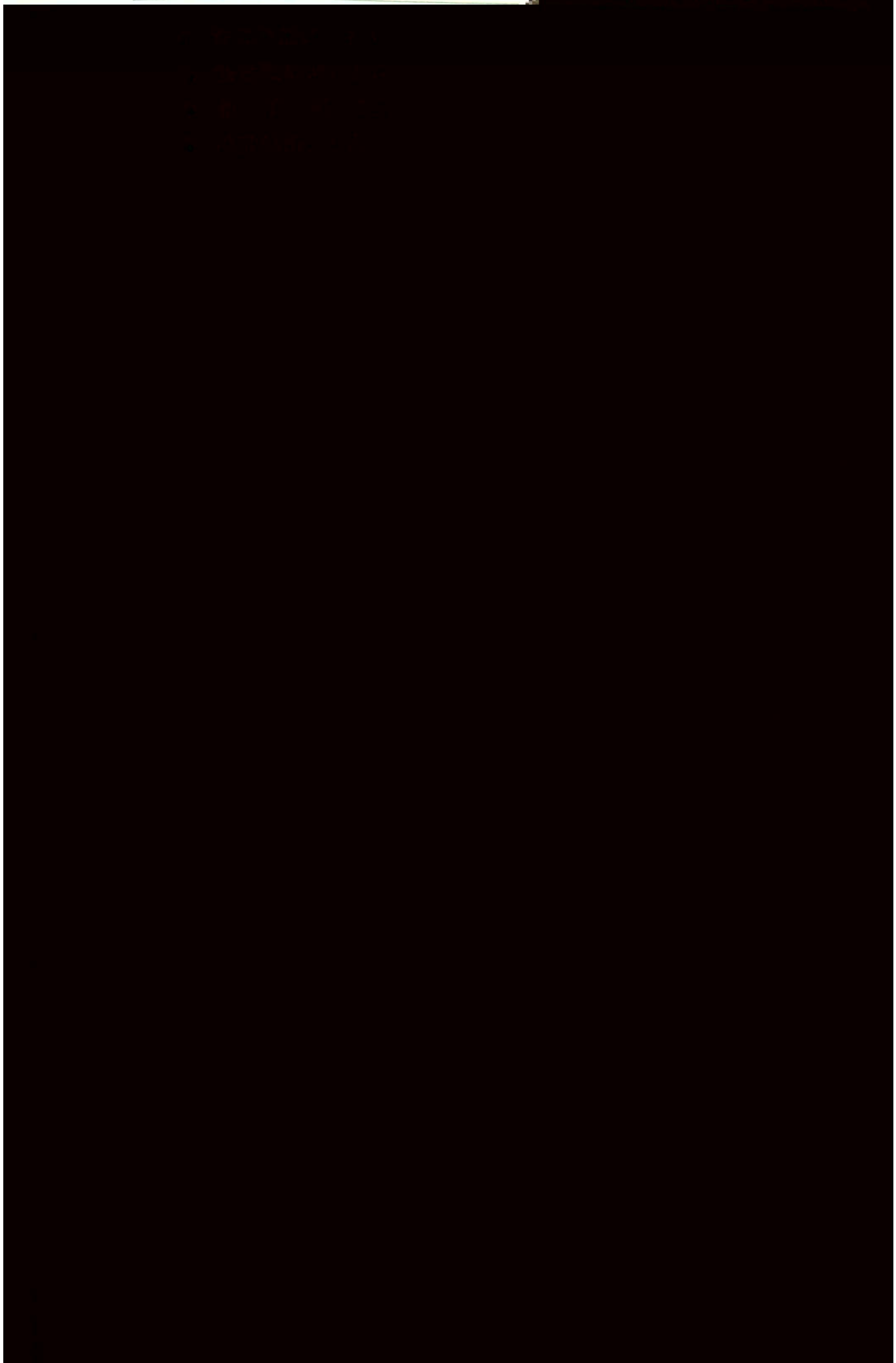
4. 报警方式：电话报警。

5. 报警人：二车间原料罐区操作工。

6. 报警电话：119。

7. 报警时间：2024年10月15日10:00分。





应急预案评审、发生突发事件，应急预案此

1、评审标准
 2、慌张、惊慌失措
 3、保证
 4、综合

应急预案的修订及其他相关事宜

