

南京金迪水务有限公司 珠江污水处理厂

环境 应急 预案

2015 年

目录

一、总 则

- 1、编制目的
- 2、编制原则
- 3、编制依据
- 4、适用范围

二、应急领导小组

- 1、各职能组职责
- 2、应急领导小组职责

三、情况报告

- 1、基本原则
- 2、报告程序

四、应急响应程序

五、应急步骤与措施

- 1、机械设备造成人身伤害事故
- 2、有害气体中毒事故
- 3、触电事故
- 4、溺水事故
- 5、高空坠落事故
- 6、火灾事故
- 7、地震事故
- 8、盗窃事故
- 9、食堂事故
- 10、水质、水量异常的应急处理
- 11、生化系统异常的应急处理
- 12、工艺管渠、池体泄漏应急处理
- 13、工艺管渠堵塞应急处理

14、停电事故的应急处理

15、设备故障的应急处理

六、应急保障

1、指挥保障

2、通信保障

3、装备保障

4、培训演习

5、宣传教育

七、应急终止

八、后期处置

1、应急领导小组工作

2、有关部门和单位工作

九、附则

1、管理与更新

2、奖励与责任

一、总则

1、编制目的

为了及时、有序、高效、妥善地处置有可能发生在城市污水处理厂运行中发生的较大事故，保护公众生命财产安全，最大限度地减轻损失，维护社会稳定，支持和保障经济发展，制定本预案。

2、编制原则

（1）统一领导，分级负责。按照职责，明确内部各相关部门的职责及应急工作程序，同时明确主管部门、管理机构、污水处理厂等相应职责，有效地处置突发事件。

（2）统筹安排、协调配合。以城市为主体，统筹安排各相关部门的应急工作任务，各部门在明确职责的基础上，加强协调、密切配合、信息共享、形成合力，开展污水处理厂运行较大事故预防工作。

（3）长效管理，落实责任。污水处理以保障污水正常处理和排放为首要目标，实行强化政府监管、企业规范运营相结合的长效管理原则。根据突发事件的影响人口、危害程度进行分级，确定不同级别的情况报告、应急响应、预案启动、落实污水处理厂运行较大事故应急责任机制。

3、编制依据

《中华人民共和国水污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、建设部《市政公用事业特许经营办法》、《关于加强城镇污水处理厂运行监管的意见》（建城〔2006〕153号）等法律、法规和规范性文件。

4、适用范围

本预案适用于珠江污水处理厂在运行过程中，发生的较大事故的应急处理。具体包括：

（1）污水处理厂当长时间停水、停电造成停运，污水处理厂进水水质异常，造成污水处理厂出水严重不达标或连续不达标或有毒有害气体浓度严重超标的污染事故。

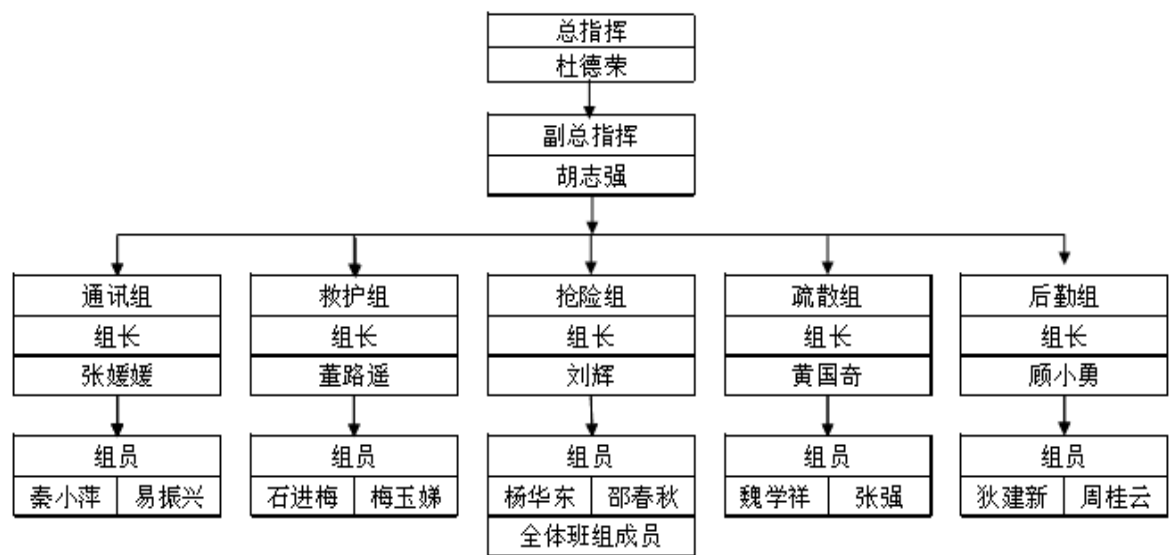
（2）因长时间急暴雨造成城市污水处理厂出水漫溢，造成城市防汛等事故。

（3）城市污水处理厂设备运行发生较大故障，长时期无法正常处理污水的事故。

（4）其他产生的较大影响水质水量、生产安全、人员安全以及环境事故的事件。

（5）因不可抗拒因素（地震、火灾、战争、恐怖活动等）产生的城市污水处理厂无法正常运行的较大事故。

二、应急领导小组



1、各职能组职责

通讯组：及时了解事故情况，负责事故发生后第一时间通知污水厂主要领导，根据情况酌情及时通知行政主管部门

- 救护组：其任务为负责受伤人员的救治和陪受伤人员到医院急救。
- 抢险组：其任务是根据领导小组指令，及时负责扑救、抢险，并布置现场人员到医院陪护，当事态无法控制时，立即通知联络组拨打主管部门电话求救。
- 疏散组：其任务为在发生事故时，负责人员的疏散、逃生。

2、应急领导小组职责

- （1）领导和协调污水处理厂运行较大事故应急工作；
- （2）及时了解掌握污水处理厂运行较大事故情况，根据情况需要，向应急委员会报告事故情况和应急措施的建议；
- （3）贯彻国家应急工作方针，根据政府应急工作原则和方案，拟定污水处理厂运行较大事故应急预案，组织相关责任处室和有关单位对事故发生地区进行技术支持和支援；
- （4）组织事故应急技术研究和应急知识宣传教育等工作；

（5）负责污水处理厂运行较大事故应急信息的接受、核实、处理、传递、通报、报告；

（6）其他有关污水处理厂运行较大事故应急的重要事项。

三、情况报告

1、基本原则

（1）迅速：最先接到事故信息的人员应在第一时间报告；

（2）准确：报告内容要客观真实，不得主观臆断；

（3）直报：发生较大运行事故，要直报应急委员会。

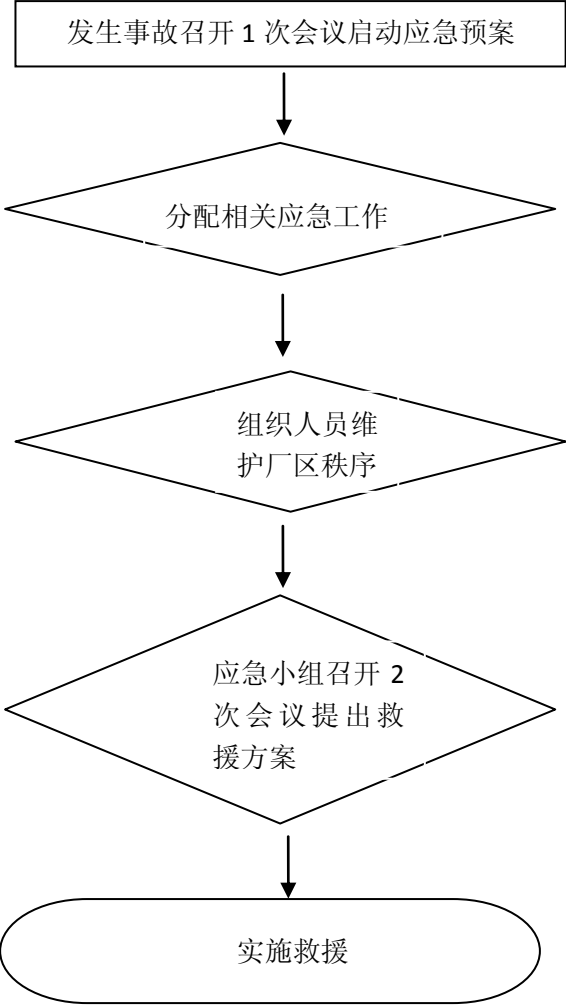
2、报告程序

（1）污水处理厂运行事故发生后，现场人（目击者，单位或个人）有责任和义务立即拨打应急处理电话报告。厂应急领导小组办公室接到报告后，立即指令相关部门派员前往现场初步确认是否属于较大事故。

（2）较大事故一经确认，厂应急领导小组须立即向市应急委员会报告。

（3）发生较大事故的单位及局应急领导小组办公室应在事故发生后尽快写出事故快报，分别报送区环保局、建设局。若系水源、传染性疾病引起的突发公共事件，应同时报水利、环保、卫生等部门。

四、应急响应程序

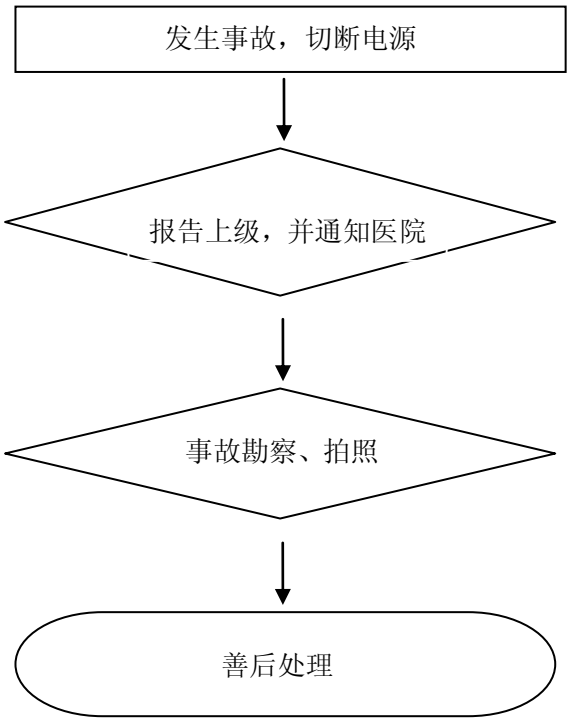


五、应急步骤与措施

（一）、机械设备造成人身伤害事故

污水处理厂各处理单元的机械设备一般处于远程自动控制，在运行的过程中由于设备自身原因或人为原因会导致人身伤害。而这类事故多为人为原因造成的，主要是操作人员粗心大意，没有按操作规程操作设备或检修时未按安全规程操作设备，使身体局部受伤或危及生命。例如身体碰触机械设备转动部分；重物落下砸伤或压伤；设备维护保养不当造成机械设备运转失常部件损毁弹出或带电部分漏电导致触电；维修机电设备时未切断电源设备误动导致人身伤害；有压力容器或管道爆裂等。

应急流程：



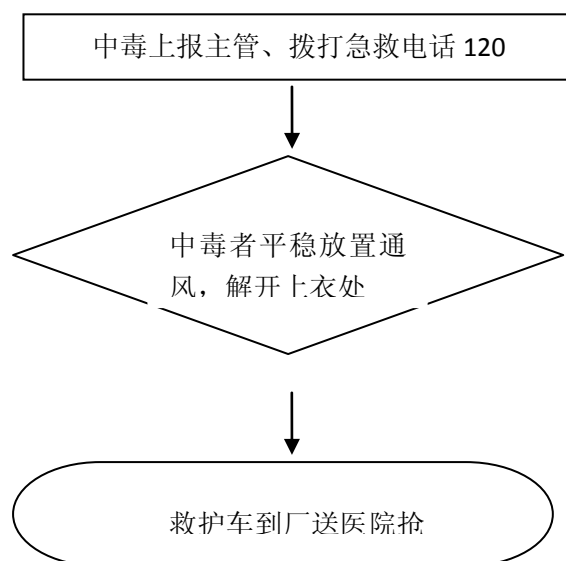
应急措施：

- （1）发生事故时，及时切断电源，使伤者迅速脱离设备，如造成身体局部损伤（例如手指脱落）应及时找到损坏部位，妥善保管（冰块冷藏），给伤处应急清理、止血、包扎；
- （2）在第一时间按规定程序逐级上报，同时通知医院急救或准备好车辆迅速将伤者送往医院；
- （3）在没有大的人身伤害时，对事故现场进行勘测（拍照、记录等），作废事故现场，妥善处置后，迅速恢复生产。

（二）、有害气体中毒事故

在污水处理厂各种池下和井下，都可能存在有害气体。这些有害气体虽然种类繁多成分复杂，但根据危害方式的不同，可以分为有毒气体和易燃易爆气体两大类。有毒气体是通过人体内部一般起的作用是抑制人体组织细胞的换氧能力，引发肌体组织缺氧而发生窒息中毒。下水道和污水池中危害性最大的气体是硫化氢和氰化氢，尤其是硫化氢，城市污水系统中都存在。

应急流程：



应急措施：

（1）发现有硫化氢中毒现象，应立即上报厂长，厂长根据情况向公司领导汇报并通知 120 急救；

（2）如人员还在井内，应分析中毒原因和中毒情况，不要盲目下井；

（3）如中毒人员事先已系好安全带应迅速将中毒者拉起，拉起过程中不可急噪，防止中毒者坠落或碰伤。

（4）中毒者事先未系安全带应快速接通通风装置，降低硫化氢浓度并随时监测；

（5）抢险人员系安全带，佩带防毒面具下井急救；

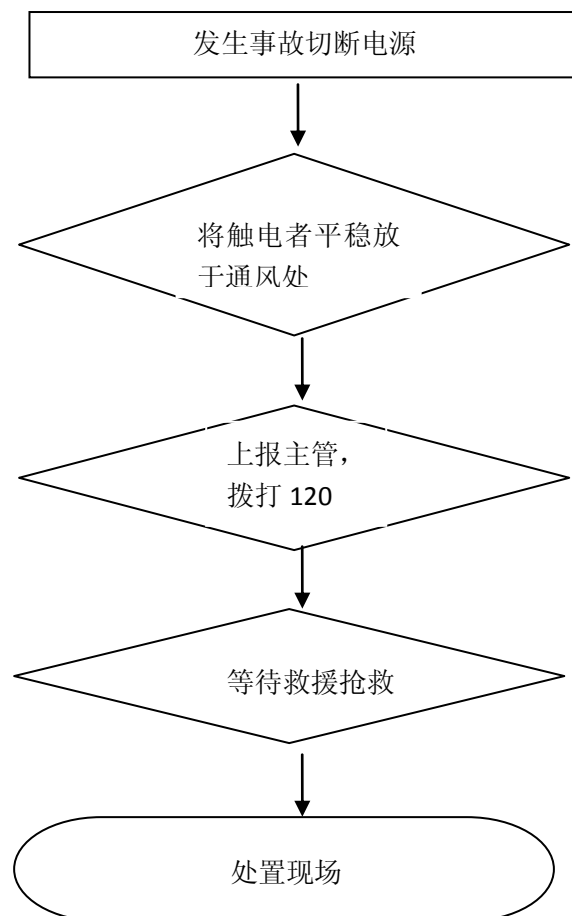
（6）将中毒者用安全带系好，通知池上工作人员拉起；

（7）中毒者被救起后平稳放于通风处，解开上衣衣扣，必要时可做人工呼吸，清除中毒者口、鼻呼吸道异物，解开上衣扣，保持呼吸通常，待 120 急救车赶到后送医院抢救；

（三）、触电事故

污水处理厂经常要操作机电设备，如配电开关等，都是电驱动或带电设备，因此用电安全知识是污水厂职工必须掌握的知识，同时用电安全也是污水处理厂特别关注的问题。根据以往的经验统计，全国污水处理行业每年的事故中有近一半是触电事故，由此可见，教训是非常惨痛的。

应急流程：



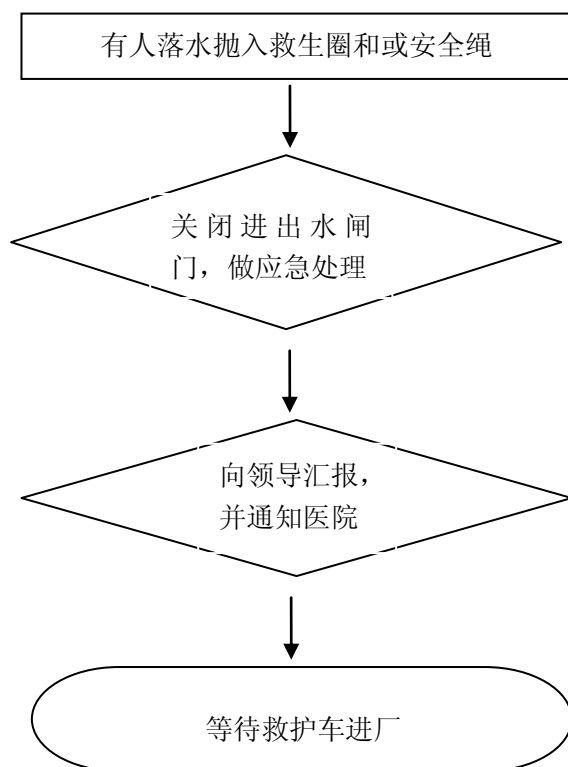
应急措施：

- （1）当发生触电事故时，应立即切断电源或尽快使触电者脱离电源；
- （2）在无法立即切断电源时，应利用绝缘物将电线挑开或将触电者剥离带电体，切勿直接用手拉触电者；
- （3）将触电者平稳放于通风处，如口鼻内有痰或淤血，应迅速清除，损伤处迅速应急清理、止血、包扎；
- （4）在应急处置的同时应逐级上报，并通知 120 急救；
- （5）急救车未到之前应尽一切努力抢救，并妥善处置好现场，但必须注意在急救时不可过于剧烈搬动触电者。

（四）、溺水事故

污水处理厂各构筑物池深大多较深，因此，操作人员上池巡视或操作要特别注意，遵守巡视制度和检修制度。

应急流程：



应急措施：

（1）当有人落水后，应立即抛入救生圈和安全绳，同时向其他人员呼救示警；

（2）呼救的同时关闭进出水闸门和进水水泵，在应急处理的同时向厂长报告，厂长在接到报告后，立即通知医院急救并上报分管领导；

（3）如落水人员事先系好安全绳或已抓住安全绳应立即将落水者拉出水面；

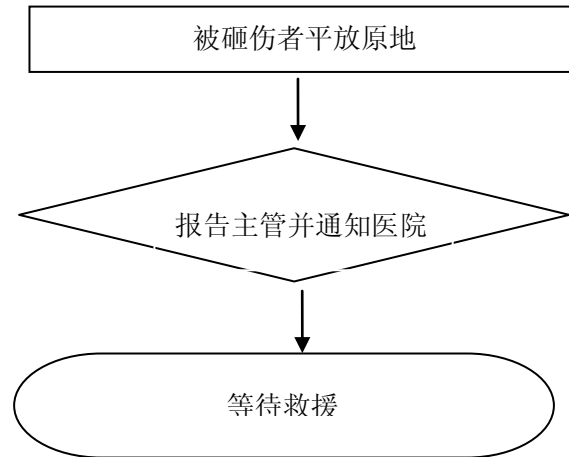
（4）如落水人员沉入水里，应迅速降低池内水位，用长竹竿探索落水者方位，同时如有潜水衣应潜入水底救人。如没有潜水衣，待水位下降后才能下池救人，下池急救时遵守下池操作规程，作好安全防护；

（5）溺水人员救起后，应使其头下脚上倾斜或倒置放置，清空口鼻内异物，并做人工呼吸，尽量使溺水者吐出污水，维持呼吸，直至救护人员赶到。

（五）、高空坠落事故

我厂大多数的构筑物为地面式，一般高出地面三米以上，因此防高空坠落就显得尤为重要。

应急流程：



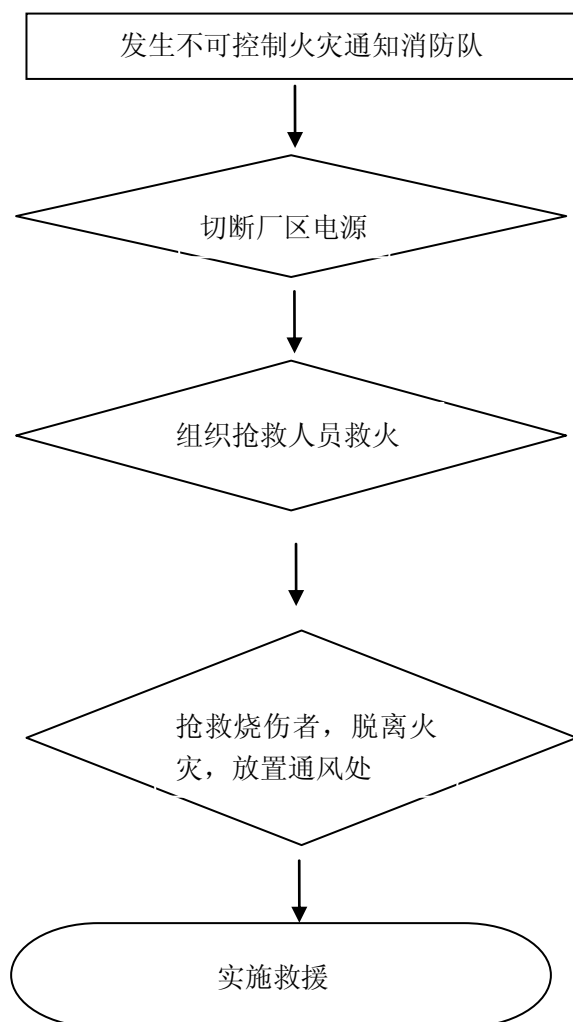
应急措施：

- （1）高空坠落时，应将伤者平放原地，不可大范围移动；
- （2）事故发生后按程序逐级上报，并通知医院急救；
- （3）伤处要应急处理，防止出血过多；
- （4）在急救人员到来之前，如伤者出现呼吸困难或心跳消失等症状应采取辅助呼吸等措施（如人工呼吸等）。

（六）、火灾事故

火灾发生的原因有很多种，情况也很复杂。一般来说大致分成三类：其一，电火；其二，由外界火源引起的；其三，某些化学药品保管不善。

应急流程：



应急措施：

- （1）火灾发生时，首先应准确判断火灾的性质和可控制程度；
- （2）根据火灾情况选择是否要通知消防队并按规定程序上报；
- （3）组织本部门抢险人员救火，火源地附近易燃易爆物品应迅速转移，切断周围电气线路电源；
- （4）火灾发生后，由于受潮或烟熏，开关设备的绝缘性能会降低，因此拉闸时最好用绝缘工具操作，高压操作油断路器，低压操作电磁启动器；
- （5）电火应先切断电源，不能切断电源的，用不导电的灭火机（干粉灭火机、1211 灭火机，酸碱灭火机、泡沫灭火机）或干燥的黄砂，站在上风向灭火；

(6) 如火灾不是电火则可以用消防栓、人工提水或灭火器灭火，灭火时必须切断附近所有设备电源，火灾较大又无其它绝缘灭火器材时也可采用喷雾水枪，但使用时必须带绝缘手套。

(7) 烧伤者应迅速脱离火区，放置于通风处，保持伤者呼吸道通畅，如衣物已烧焦应迅速剪除，不可强行撕脱；

(8) 救火车到达事故现场之前迅速清离围观人员，保持救火通道，并充分利用现场灭火资源积极组织抢救。

(七)、地震事故

应急措施：

(1) 办公楼内工作人员应赶紧找位置躲藏，震后从楼梯有序迅速撤离到楼前空位，等候统一指挥。

(2) 巡视员要立即关闭机器，切断电源，然后迅速撤离。

(3) 污水化验员应立即按照程序停止试验，并迅速采取措施避震。如迅速将两种不同化学物品中的一种移出室外或采取隔离措施；迅速熄灭火源；紧急固定在空气中易燃易爆的容器；必要时，应迅速中和有毒物质，尽最大努力消灭可能造成间接损失的根源。

(4) 车队驾驶员应立即寻找安全地带停车，待震后驾车处部接受统一抢险指挥，如灾情重大，道路损坏严重，应尽快到安全避难地带避险。

(5) 资料储存、重要档案储存等电脑系统，要采取耐震措施，防止资料损失。

(八)、盗窃事故

应急措施：

(1) 发现被盗情况后，相关人员迅速赶到现场，初步了解情况，根据案件情况汇报领导。

(2) 保护现场，同时做好被盗物品的登记，请示领导后向公安机关报案。

(3) 如果发现现行犯罪嫌疑人，立即组织人员将其控制。

如果犯罪嫌疑人逃跑，应立即实施抓捕，并严格控制各出入口，必要时封闭大门。同时尽快拨打 110 报警。

(4) 积极协助公安人员勘察现场，为侦破案件提供条件。

（九）、食堂事故

应急措施：

（1）遇天然气泄漏或起火，应及时疏散用餐人员，并根据事故情况关闭阀门或灭火。如泄漏严重或火势较大自己无法控制，立即拨打 119 报警，并向领导汇报。

（2）遇人员食物中毒，立即汇报领导，迅速组织人员护送中毒者到医院进行抢救。食堂立即停止供应。市急救中心电话：120。

（3）食堂各部门负责人，做好轮流值班，以防其他意外事故。

（4）按照卫生行政部门要求，采取其他措施，把事态控制在最小范围。必要时报告公安部门。

（5）应急领导小组会同各方妥善处理事后工作。

（十）、水质、水量异常事故

水质、水量的相对稳定是保证污水处理工艺系统稳定运行的基本条件，特别是生物处理工艺，当进水管网中有泥土大量进入或泥浆大量排入时，会使污泥中泥砂等无机成分大大增加，容易造成小管径工艺管道和泵体堵塞，以及过度磨损。如进水水质有异常，如 PH 过高或过低，不仅会对人身有一定的伤害，而且还会过度腐蚀厂内设备，降低设备的使用寿命，更严重的是当这类污水进入生物池，超过一定浓度时，会造成微生物中毒或死亡，从而导致生物处理系统运行失败，造成严重后果。因此必须及时发现，适时采取措施，当值班人员发现水质异常时应及时向生产技术人员汇报，生产技术人员核实后，向运营部长汇报，同时提出处理意见，在意见达成一致后请示厂长采取改变运行周期、减少进水等措施，维持生物池基本的运行条件等等。并同时上报环保部门及上级主管部门协调处理。

1、水量异常的应急处理

（1）、污水处理量在设计范围内突变

当发现进水量突增的情况时，立即向领导汇报，安排运行班组取进水水样，并组织化验班组对进水水质，工艺运行参数，出水水质数据进行分析，根据化验数据对相关工艺流程进行及时调整，采取增加进水泵开启台数及开启时间，增大单池周期处理水量，增加投运生化池池数，缩短生化池运行周期等措施，以满足处理水量的需要，反之亦然。

(2)、污水处理量超过设计标准

当发现进水量超过设计值时，立即向领导汇报，通知供水科，要求管网泵站减少送水量。并安排运行班组取进水水样，组织化验班组对水质及工艺运行参数进行分析，根据化验数据对相关工艺流程进行及时调整。在水质达到排放标准及征得上级同意后，从旋流沉砂池后溢流管道进行超越排放，直至与处理能力相当。

2、水质异常的应急处理

(1)、进水水质异常

当发现进水水质异常时，应立即向领导汇报，安排运行班组取进水水样，组织化验班组对进水水质，工艺运行参数，出水水质数据进行分析，根据化验数据及时调整工艺流程，减少异常进水对生化系统的冲击。

当发现进水水质异常恶劣，进水负荷冲击极大时，采取相应的技术措施后仍会严重破坏生化系统时，应及时将进水异常情况向有关部门报告，征得同意后立即采取超越排放的措施，并取进水样留存，进行水质分析化验，并协同住建局和环保局人员查找超标污水来源，严格控制进入厂区的污水水质，做好事故分析及记录。

(2)、出水水质异常

当发现出水水质异常时，应立即向领导汇报并取样留存，核实异常情况后，技术人员到现场分析，安排化验人员进行水质化验，根据化验数据进行分析，判断是因进水水质发生变化所导致还是本身系统运行不正常导致的，在查明原因后，提出初步处理意见后向运营部长汇报，在意见达成一致后请示厂长调整工艺参数，维持生化池基本的运行条件，必要时上报环保部门及上级主管部门协调处理，跟踪处理效果并做好异常处理记录。

(十一)、生化系统异常的应急处理

1、污泥膨胀

正常的活性污泥沉降性能良好，含水率在99%左右。当污泥变质时，污泥不易沉淀，SVI 值增高，污泥的结构松散和体积膨胀，含水率上升，澄清液稀少（但较清澈），颜色也有异变，这就是“污泥膨胀”。污泥膨胀的原因主要是丝状菌大量繁殖所引起，也有由于污泥中结合水异常增多导致的污泥膨胀。一般污水中碳水化合物较多，缺乏氮、磷、铁等养料，溶解氧不足，水温高或 PH 值较低等

都容易引起丝状菌大量繁殖，导致污泥膨胀。此外，超负荷、污泥龄过长或有机物浓度小等，也会引起污泥膨胀。排泥不通畅则易引起结合水性污泥膨胀。

为防止污泥膨胀，首先应加强操作管理，经常检测污水水质、曝气池内溶解氧、污泥沉降比、污泥指数和进行显微镜观察等，如发现不正常现象，及时采取预防措施。一般调整为加大曝气量，及时排泥，有可能时采取分段进水，以减轻沉淀池的负荷。

当污泥发生膨胀，针对引起膨胀的原因采取措施。如缺氧、水温高等可加大曝气量，或降低进水量以减轻负荷，或适当降低 MLSS 值，使需氧量减少等，如污泥负荷率过高，可适当提高 MLSS 值，以调整负荷。必要时还要停止进水，“闷曝”一段时间。如缺氮、磷、铁养料，可投加硝化污泥液或氮、磷等成分。如 PH 过低，可投加石灰等调节 PH。若污泥大量流失，可投加5~10mg/L 氯化铁，帮助凝聚，刺激菌胶团生长；也可投加漂白粉或液氯（按干污泥的0.3~0.6%投加），抑制丝状菌繁殖，特别能控制结合水性污泥膨胀。也可投加石棉粉末、硅藻土、粘土等惰性物质，降低污泥指数。

2、 污泥解体

处理水质浑浊，污泥絮凝体微细化，处理效果变坏等则是污泥解体现象。导致这种异常现象的原因有运行中的问题，也有由于污水中混入了有毒物质。

运行不当，如曝气过量，会使活性污泥生物营养的平衡遭到破坏，使微生物量减少而推动活性，吸附能力降低，絮凝体缩小质密，一部分则成为不易沉淀的羽毛状污泥，处理水质浑浊，SVI 值降低等。当污水中存在有毒物质时，微生物会受到抑制或伤害，存活能力下降或完全停止，从而使污泥失去活性。一般可通过显微镜观察来判别产生的原因。当鉴别出是运行方面的问题时，应对污水量、回流污泥量、空气量和排泥状态以及 SV%、MLSS、DO、Ns 等多项指标进行检查，加以调整。当确定是污水中混入有毒物质时，应考虑这是新的工业废水混入的结果，需查明来源，责成其按国家排放标准加以局部处理。

3、污泥脱氮

污泥在交替式生物池呈块状上浮的现象，并不是由于腐败所造成的，而是由于在曝气时段内污泥泥龄过长，硝化进制较高（一般硝酸铵达5mg/L 以上），在池内产生反硝化，硝酸盐的氧被利用，氮即呈气体脱出附于污泥上，从而使污泥

比重降低，整块上浮。所谓反硝化是指硝酸盐被反硝化菌还原成氨和氮的作用。反硝化作用一般在溶解氧低于0.5mg/L时发生，并在实施静沉30~90min以后发生。因此为防止这一异常现象发生，应增加污泥回流量或及时排除剩余污泥，在脱氮之前即将污泥排除；或降低混合液污泥浓度，缩短污泥龄和降低溶解氧等，使之不进行到硝化阶段。

4、污泥腐化

生化池长时间停用，在池内有可能出现由于污泥长期滞留而进行厌氧发酵生成气体（H₂S、CH₄等），从而使大块污泥上浮的现象。它与污泥脱氮上浮不同，污泥腐败变黑，产生恶臭腐化上浮。防止的措施有：（1）缩短生化池停用时间；（2）在长时间停用时将池内污泥倒入剩余污泥池或其余生化池。此外，如曝气池内曝气过度，使用污泥搅拌过于激烈，生成大量小气泡附聚于絮凝体上，也可能引起污泥上浮。这种情况机械曝气较鼓风曝气为多。另外，当流入大量脂肪和油时，也容易产生这种现象。防止措施是将供气控制在搅拌所需要的限度内，而脂肪和油则应在进入曝气池之前加以去除。

5、泡沫问题

曝气池中产生泡沫，主要原因是，污水中存在大量合成洗涤剂或其他起泡物质。泡沫可给生产操作带来一定困难，如影响操作环境，带走大量污泥。消除泡沫的措施有：分段注水以提高混合液浓度；进行喷水或投加除沫剂等。

（十二）、工艺管渠、池体泄漏应急处理

厂内工艺管渠、池体发生泄漏一般是阀门连接处或池体伸缩缝地段。当发生泄漏事故后，应立即调整进水量，关闭管道泄漏处进出水闸门，改用其他管道；迅速降低或排空管渠、池体内水位，通知抢修人员准备相应材料抢修。

（十三）、工艺管渠堵塞应急处理

尽量局部停止运行，确需全厂停产的，按规定上报，同时制定详细计划。一般来说工艺管、渠、机泵发生堵塞多为人工清理，当管道孔隙较小人员无法进入时可以使用高压水流冲刷或螺旋疏通器，当以上方法都无法实现时，可在管道局部用风焊切开后人工清掏。

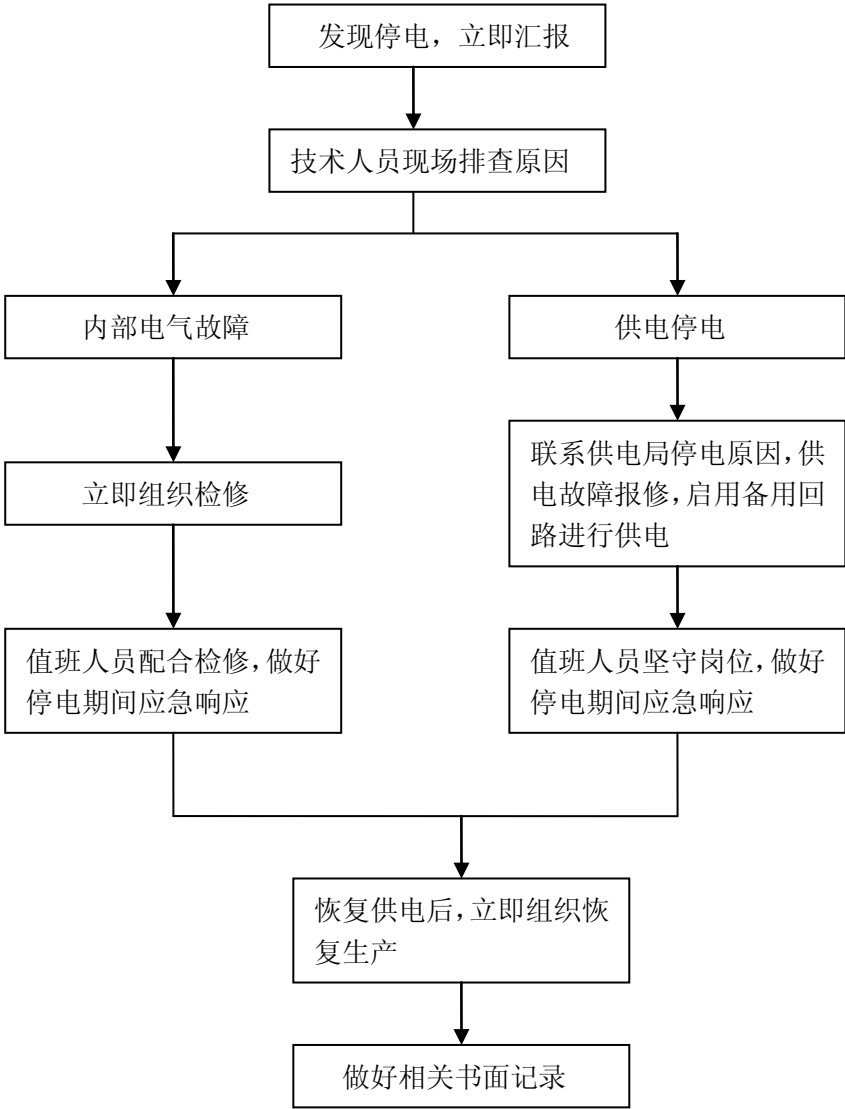
（十四）、停电事故的应急处理

生产运行时发现停电现象，应立即汇报，并通知电气技术人员查明停电原因，

如因内部电气故障引起停电，应立即组织检修，并将停电信息告知各污水泵站，减少送水量，注意观察提升泵房液位，超过警戒水位时联系泵站停止送水，确保人员、设备以及周边安全。恢复供电后，应立即组织恢复生产，并通知泵站恢复送水；如因供电原因停电，应立即联系供电部门查询停电原因及停电线路，进行供电故障报修，并启用备用回路进行供电。停电期间，当班人员应坚守岗位，并做好相关记录。

应急措施：

（1）停电处理流程图：



（2）值班人员遇紧急状态的应急停电故障时，应立即采取有效处理措施，同时迅速上污水厂厂长，若人为地处理不当或无故延误汇报，将视后果的轻重由企业按规定严肃处理。

(3) 在突发性停电故障紧急状态、应急事故处理中，在确保人、机设施维持安全的基础上，当班人员应全力以赴，采取一切必要的措施，尽快恢复生产。

(4) 电源停电时，值班人员应尽快向供电局联系、询问停电原因，并及时向公司领导做出汇报，值班人员应坚守岗位，等待供电局恢复供电，做好相关原因书面记录。

(5) 对紧急状态下突发性停电事故应急处理，当班人员要立即关进水阀门，工艺调整为自流出水方式；送电后要立即将工艺切换到正常状态。

(6) 非正常停电事故发生后，必须按“四不放过”的原则进行认真分析原因，从中吸取教训，提出整改防范措施，应责任到人，限期完成，对有章不循、玩忽职守、盲目指挥、违章操作及违反劳动纪律而造成突发性事故的责任者，要从重从严处理。

(7) 对抢修配置的专用工具，安全防护用品及特殊备件，未经公司领导审批，任何人不准外借、挪用。

(十五)、设备故障的应急处理

生产运行时如发生设备故障，当班人员应及时切换备用设备，保证正常生产，将故障设备切换至停运状态，进行现场复位，并重新启动，当故障设备无备用设备且现场复位后仍无法启动，或者备用设备无法启用时，应立即汇报，通知电气、机修人员查找原因并进行维修，关键设备故障时要及时做好工艺调整，以保证正常生产，当班人员做好相应记录。

1、机械设备故障的应急预案

1) 严格按照污水厂设备管道维护保养表的规定，定期进行设备管道的维护保养，力争把设备、管道、电器故障率降到最低。

2) 按照设备维护保养表要求，对主要生产设备进行的大修，现场机电技术人员在36小时内完成，中修要求在24小时内完成，小修在2小时内完成。

3) 日常应急性设备管道故障，属于一般情况的，在2小时内完成；如果需外出采购，在36小时内完成；如果需外协加工，一般在48小时内完成。

2、电气、仪器仪表设备故障的应急预案

1) 严格按照污水厂电气及仪器仪表设备维护保养表的规定，定期进行电气及仪器仪表设备的维护保养，力争把设备、电气故障率降到最低。

2) 按照电气及仪器仪表设备维护保养表要求，对主要电气设备进行的大修，

现场机电技术人员在36小时内完成，中修要求在24小时内完成，小修在2小时内完成。

3) 一般的电器故障，如接触不良、开关按钮失灵等，在4小时内完成修复；中型的电气故障，如电机损坏等，在72小时内修复。

六、应急保障

1、指挥保障

应急领导小组对污水处理厂运行较大事故应急指挥地点设在厂组织人事处。指挥地点应具有满足决策、指挥和对外应急联络需要的设施。基本功能包括：

(1) 接受、显示和传递污水处理厂运行较大事故信息，为专家咨询和应急预、决策提供依据；

(2) 接受、传递污水处理厂应急响应的有关信息；

(3) 为污水处理厂运行较大事故应急指挥、与有关部门的信息传输提供条件。

2、通信保障

逐步建立完善以污水处理厂运行较大事故应急响应为核心的通信系统，建立相应的通讯能力保障制度，以保证应急响应期间局应急领导小组同区应急委员会、相关管理部门、污水处理行业管理机构、污水处理厂和应急专家组专家通信联络的需要。应急响应期间，局应急领导小组要安排专人值班，值班人员应保证随时接收市应急委员会的指示和事故发生地的事故信息；局应急领导小组组长、副组长、成员及相关工作人员应 24 小时保持通讯渠道畅通。

3、装备保障

制定紧急情况下污水处理运行抢险设备、物资的储备和调配方案，报厂应急委员会备案。污水处理厂储备的常规抢险机械、设备、物资应满足抢险急需。

4、培训演习

要有计划地开展对参与污水处理厂运行较大事故应急准备与响应的人员培训工作。局应急领导小组成员的培训由局组织人事处负责组织实施。

5、宣传教育

公众信息交流的对象包括一般公众和新闻界。主要内容是污水处理厂运行情况 & 污水正常排放的基本概念与知识。公众信息和交流工作由局应急领导小组及成员单位负责进行。

七、应急终止

应急结束遵循“谁启动、谁负责”的原则，由厂应急领导小组做出决定，并通知相关单位和公众。

八、后期处置

1、应急领导小组工作

- (1) 整理和审查所有应急记录和文件等资料；
- (2) 总结和评价导致应急状态的事故原因和在应急期间采取的主要行动。

2、有关部门和单位工作

(1) 污水处理厂运行较大事故处理应急终止后的一个月内，应急领导小组因向污水处理厂提交书面总结报告。总结报告应包括下列基本内容：发生事故的污水处理厂运行的基本情况，事故原因、发展过程及造成的后果（包括人员伤亡、经济损失）分析、评价、采取的主要应急响应措施及其有效性，主要经验教训和事故责任人及其处理等。

(2) 应急领导小组在事故调查过程中，要认真分析发生污水处理厂运行较大事故原因，从污水处理的规划、设计、运行、管理等各方面提出改进建议。

九、附则

1、管理与更新

应急领导小组办公室负责本预案的管理与更新，定期召集有关部门进行评审，并视评审情况对预案做出相应修改。

2、奖励与责任

对在污水处理厂运行较大事故应急工作中做出突出贡献的集体和个人给予表彰和奖励；对玩忽职守、不听从指挥、不认真负责或者临阵脱逃、擅自职守并造成严重后果的责任者依法追究责任。