

四川省自贡运输机械集团股份有限公司

重污染天气应急预案

（“一厂一策”）



编制单位名称：四川省自贡运输机械集团股份有限公司

颁布日期：2019年9月





何永利

2 公司情况

2.1 公司简介

# 四川省自贡运输机械集团股份有限公司

## 重污染天气应急预案

（“一厂一策”）

公司名称	四川省自贡运输机械集团股份有限公司
法人代表	何永利
通讯地址	四川省自贡市自流井区
联系电话	0813-2222222
统一社会信用代码	915103020009704
注册地址	四川省自贡市自流井区
行业类别	机械制造业
总投资	10000万元



编制单位名称：四川省自贡运输机械集团股份有限公司

颁布日期：2019年9月





# 1 总则

## 1.1 编制目的

为贯彻落实《自贡市重污染天气应急预案》的要求，提高公司重污染天气应急措施的科学性、可操作性、可核查性，实现公司操作方案与政府预案的有效衔接，提升公司环保管理水平，确保在重污染天气期间实现大气污染物应急减排的目标，特制订此预案。

## 1.2 编制依据

- (1)《中华人民共和国大气污染防治法》；
- (2)《自贡市重污染天气预案（2019年修订）》。

## 1.3 适用范围

本预案适用于四川省自贡运输机械集团股份有限公司（以下简称公司）所在区域内，对自贡市重污染天气预警时的应急响应和处置。

## 1.4 操作方案体系

操作方案中涉及的各部门、车间根据有关法律、法规、规章及本操作方案的要求，从本部门、车间的实际情况出发，组织制定与本操作方案相衔接的重污染天气应急处置措施；公司及各部门、车间应根据实际需要和情势变化，适时修订应急减排措施。各级应急减排措施要相互衔接，形成应急操作方案体系。

## 1.5 工作原则

以人为本，预防为主，统一领导、分工负责、部门联动、全面参与，快速响应、确实高效，规范操作、杜绝隐患。

(1) 加强监督、监控，建立有效防范体系，提高防范能力，积极预防，消除隐患。

(2) 实行公司统一领导，各单位各司其职，各部门、车间、科室协调联动，全体员工广泛参与的原则，加强协同与合作，提高反应能力。

(3) 明确职责，加强培训、演练和日常宣传学习，加强预警，及时响及。

(4) 规范日常工作行为，规范管理手段和行为，规范预案操作流程，防止隐患发生。



## 2 公司情况

### 2.1 公司简介

四川省自贡运输机械集团股份有限公司成立于2003年9月，位于四川省自贡市高新工业园区富川路3号。是在整体收购原国有企业—四川省自贡运输机械总厂基础上发展而来的，是国有企业改制转型的示范企业。四川省自贡运输机械集团股份有限公司总投资43000万元。

表 2-1 公司基本情况

公司名称	四川省自贡运输机械集团股份有限公司				
法人代表	吴友华		联系人	邹强	
通讯地址	四川省自贡市高新工业园区富川路3号（中心位置位于东经：104.817027；北纬：29.335645）				
联系电话	18990068899		邮政编码	643000	
统一社会信用代码	91510300694828522T				
建设地点	自贡市板仓工业集中区（一期）B1地块				
行业类别及代码	起重运输设备制造、3530				
用地面积（平方米）	184596.32		绿化面积（平方米）	50112.47	
总投资（万元）	43000	环保投资（万元）	1096.2	环评验收情况	已验收

四川省自贡运输机械集团股份有限公司用地面积 184596.32m<sup>2</sup>，总建筑面积为 12 万 m<sup>2</sup>，建设内容为 1#、2#、3#、4#联合厂房、产品研发和公用工程、厂区工程及配套设施等。公司下设 12 个部门、6 个车间和一个库房。6 个车间包括下料车间、总装车间、驱动车间、托辊车间、板焊车间和油包车间。建设项目主要包括：管状带式输送机生产线、节能环保型超长距离管状带式输送机生产线、输送机电设备研发测试中心、节能带式输送机高速托辊生产线。拥有加工设备 600 多台（套），有理化试验设备 44 台（套），产品试验设备 56 台（套），环境治理设备设施 4 台（套），焊接烟尘收集净华设备 10 台（套），危险废物集中贮存库房三处。主导产品为带式输送机，包括通用带式输送机、管状带式输送机、曲线带式输送机及带式输送机输送系统 CEO 等。年产 5 台（套）下运发电带式输送机、35 台（套）节能环保型成套输送机、30 台（套）节能输送控制装置等。产品主要应用于矿山、冶金、化工、建材、港口、电厂等行业。公司劳动定员 700 人，实行



一班制，年工作日 300 天。

## 2.2 主要原辅材料、能源、生产设备、产品副产品、产污节点和环保治理情况

### 2.2.1 主要原辅材料

表 2-2 主要原辅材料消耗表

厂房	类别	名称	年耗量	单位	来源
1#厂房	下料车间	钢材	31388.129	t	外购
		油漆	130	t	外购
		稀料	70	t	外购
	总装车间	钢材	3649.204	t	下料车间
		焊丝焊条	34.05	t	外购
2#厂房	托辊车间	钢材	4309.29	t	外购
		焊丝焊条	24.72	t	外购
		油漆	17.8	t	外购
		稀料	280	t	外购
	驱动车间	钢材	583.25	t	下料车间
		焊条	0.18	t	外购
3#厂房	油包车间	油漆	515	t	外购
		稀料	138	t	外购
4#厂房	板焊车间	钢材	26175.5	t	下料车间
		焊丝焊条	236.88	t	外购

### 2.2.2 能源消耗情况

表 2-3 主要能源消耗情况

项目	名称	年耗量	单位	来源
辅助材料	氧气	149.51	t	外购
	氩气	252.37	t	外购
	CO <sub>2</sub>	18.37	t	外购
能源	电	446	万 kW·h	园区电网
	天然气	11.8	万 m <sup>3</sup>	西部燃气
水	自来水	2.2	万 m <sup>3</sup>	市政给水管网



### 2.2.3 主要生产设备

表 2-4 主要生产设备情况

序号	设备名称	设备型号	数量	类型
1	机械加工设备	各类机架	163	生产加工设备
2	热处理电炉	各规格	11	
3	压装成型设备	各类	37	
4	下料剪切、切割设备	各规格	50	
5	电动起重机	各规格	69	
6	CO2 保护焊机	NB350~500	89	焊接设备
7	滚筒机器人焊接系统	SRT-IR82600L-GTHJXT	1	
8	焊接操作机(移动带回转式)	LHJ2030	2	
9	交流电焊机	BX1-300~500	60	
10	接盘焊接专机	SRT*JPHJZJ	1	
11	晶闸管控制 CO2/MAG 焊机	YM-500KR2HGE	2	
12	晶闸管控制 CO2 保护焊机	HKR-500	2	
13	龙门式滚筒双头自动焊接中心	LM-3000	1	
14	手工直流逆变焊机	ZX7-630	1	
15	双枪环缝自动焊接机	NZC3-2*200 350KR	2	
16	氩弧焊机	WS300	2	
17	喷涂机	GPQ9CA	14	油漆设备
18	钢板型材预处理线	FTB2000	1	
19	钢材表面预处理线	QXY1600	1	
20	横梁悬挂喷漆烘干线	无	1	
21	机架喷涂生产线	6200*3700*5400	1	
22	托辊悬挂喷漆烘干线	Φ89-219 200-1600	1	
23	整体移动式油膜喷漆系统	5M*25M	2	环境治理设备
24	油漆废气处理系统		1	
25	移动式焊接烟尘净化器		10	
26	预处理粉尘、油漆废气治理系统		2	
27	托辊油漆废气治理系统		1	

### 2.2.4 产品副产品

表 2-4 主要产品副产品情况

序号	产品名称	规格	年产量(台)	产品用途
1	普通皮带机	500~2200 带宽	400	矿山、码头、水泥厂、火力发电厂等场所的散状物料的输送和运输
2	管状带式输送机	Φ 200~Φ 600 管径	25	
3	曲线式皮带输送机	800~2000 带宽	2	



## 2.2.5 工艺流程

### 2.2.5.1 工艺流程简述如下：

#### 1、喷丸除锈

所有生产用钢材均选用国内知名厂家生产产品，铸钢、铸铁坯件由本地铸造协作供应商供应。在生产加工前，除直接进行切削加工的外，对所有原材料钢材均采用密闭式预处理生产线进行抛丸处理，处理过程中采用管道压缩空气，将钢丸成扇形扩散角高速抛射到原材料钢材表面上，将附着在原材料件表面的污物、氧化皮等去除掉。抛丸时产生噪声、粉尘。

#### 2、预涂底漆

采用密闭自动喷涂方式，在预处理线上对经喷丸处理的原材料钢材喷涂预保养防锈底漆，然后经烘干室干燥。烘干后的原材料钢材进入生产加工程序。喷漆工艺产生油漆废气、废油漆渣、废油漆桶。

#### 3、下料

使用切割机、剪切机、锯床、火焰切割等设备和方法，将不同原材料分规格按照所需的形状、尺寸、数量，切割分解成满足技术、工艺、计划、加工要求的毛坯件。切割时产生噪声、粉尘。

#### 4、焊接加工

采用手工交流焊接、CO<sub>2</sub> 气体保护焊接、全自动 CO<sub>2</sub> 气体保护焊接和埋伏焊接等方式对金属构件进行焊接加工，以获得符合要求的机械构件。焊接加工时产生焊接烟尘、焊渣。

#### 5、切削加工

使用车、铣、刨、磨、镗、钻床以及氧气气割从半成品上切除多余的材料，已获得形状、尺寸以及表面粗糙度等各方面都符合要求的机械零件。机加工时产生噪声、粉尘。

#### 6、热处理

为使金属工具具有所需要的力学性能、物理性能和化学性能，将材料放在热处理电阻炉加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的组织结构，来控制其性能。油浴、水浴时产烟气。



## 7、油漆喷涂

(1) 人工喷涂方式，在移动式集中喷漆房内对产品进行油漆涂装。油漆时按用户和技术要求对产品或构件喷涂一定厚度的底漆、中漆或和面漆，使产品满足用户和技术指定的防腐要求。油漆时产生油漆废气、废油漆渣、废油漆桶。

(2) 自动喷涂线，托辊等可悬挂小件产品采用自动喷涂线进行油漆涂装。自动喷涂线为密闭独立喷涂设备，无需人工喷漆。油漆时按用户和技术要求对产品或构件喷涂一定厚度的底漆、中漆或和面漆，使产品满足用户和技术指定的防腐要求。油漆时产生油漆废气、废油漆渣、废油漆桶。

## 8、装配

对已产成部件进行厂内装配，装配时将已产成部件按图纸工艺要求进行配合组装，对机械传动部位进行润滑，对连接部分进行紧固。装配结束时需按技术要求检验装配性能。装配时一般不产生有害废气、废物。

### 2.2.5.2 下运发电带式输送机产业化生产工艺（普通皮带机）

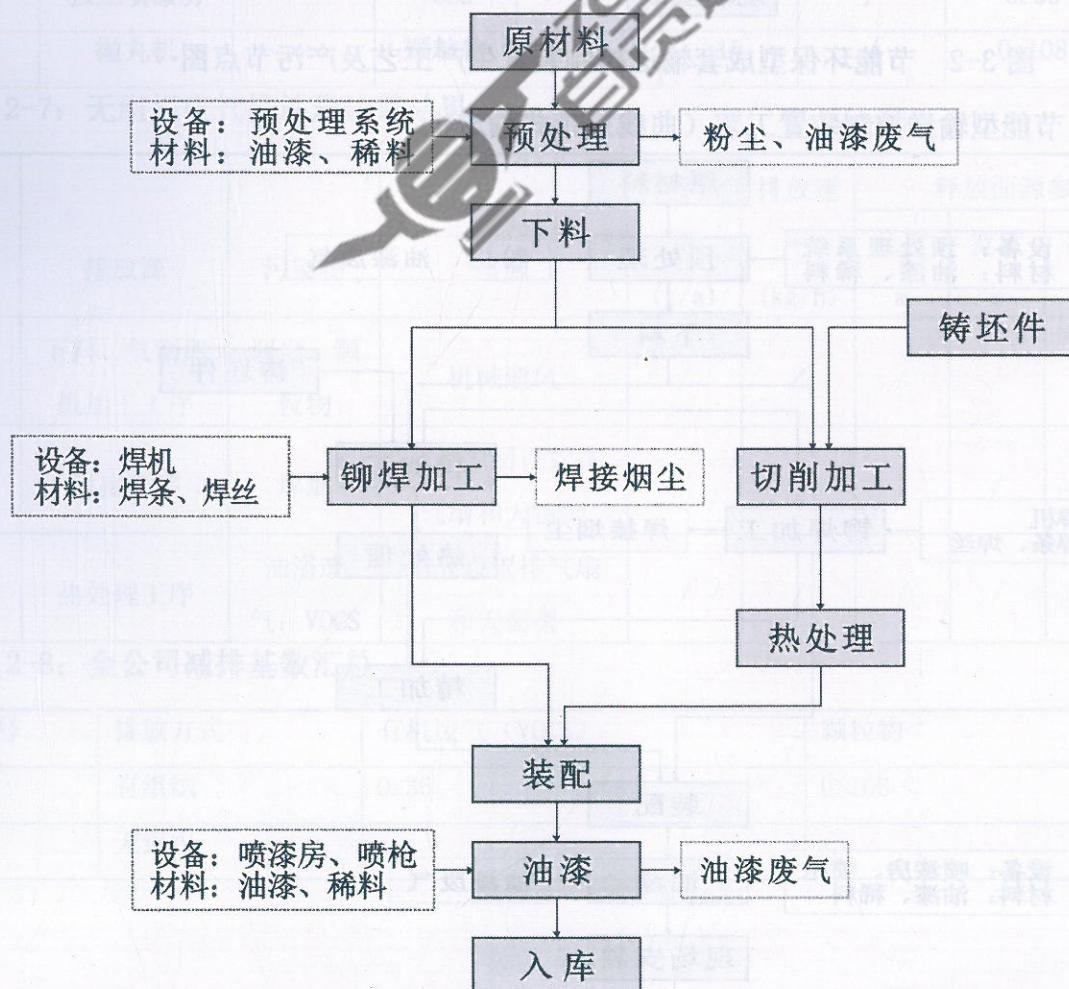




图 2-1 下运发电带式输送机产业化生产工艺及产污节点图

2.2.5.2 节能环保型成套输送控制装置生产工艺（管状带式输送机）

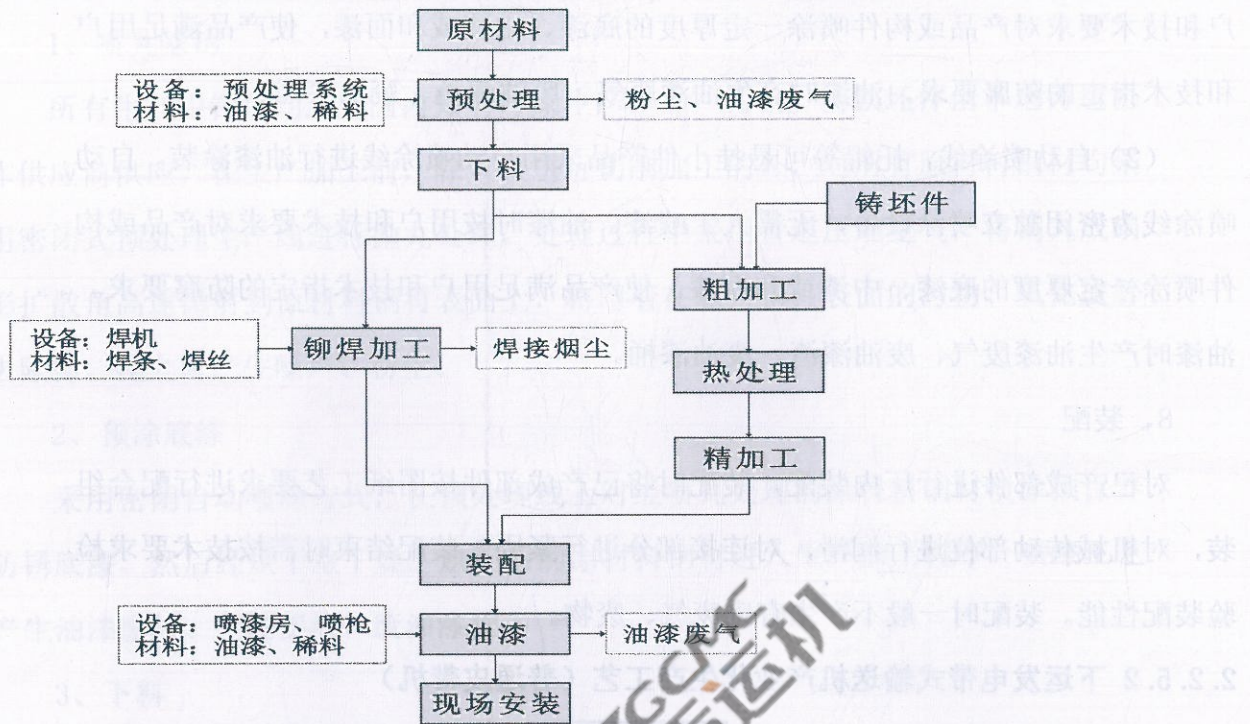


图 3-2 节能环保型成套输送控制装置生产工艺及产污节点图

2.2.5.3 节能型输送控制装置工艺（曲线式带式输送机）

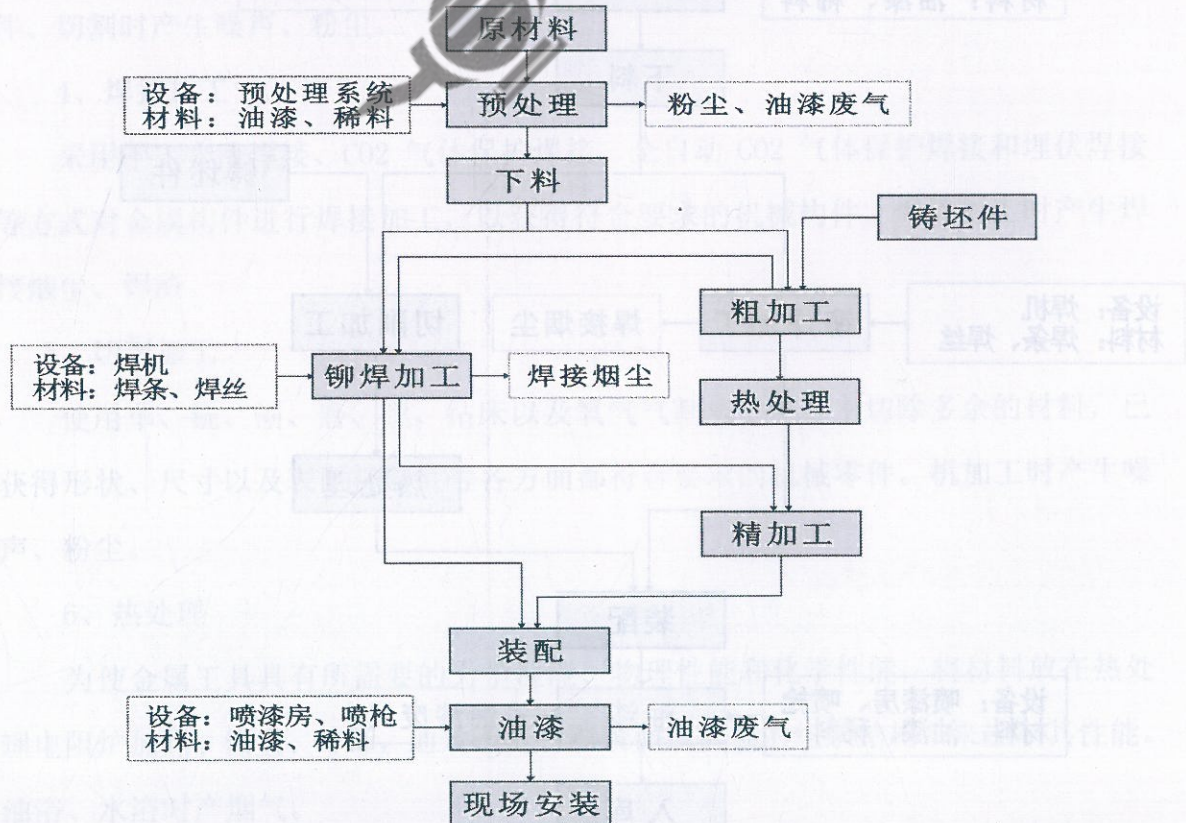




图 2-3 节能型输送控制装置工艺流程及产污节点图

表 2-5 主要污染情况及治理

污染物种类	污染工序	污染因子	防治措施
粉尘	抛丸机操作	粉尘	沉降除尘器沉降后分别经旋风除尘器、滤筒除尘器和离心式通风机，粉尘外售，净化气体 15m 高排气筒排放
	焊接过程	焊接颗粒物	焊接烟尘净化器、水冷风机、排气扇
油漆废气	油漆过程	甲苯、二甲苯	活性炭吸附、离心式通风机、排气扇或 15m 高排气筒

2.3 企业减排基数

表 2-6: 有组织排放量计算结果

序号	污染源名称	废气量	污染物	排放温度 (°C)	排气筒		
					H (m)	出口直径 (cm)	排放量 (kg/h)
1	独立喷漆房		VOCS	/	15	/	0.36
2	抛丸机		颗粒物	/	15	/	0.108

表 2-7: 无组织废气排放量计算结果

序号	排放源	污染物	采取 措施	年排放量 (t/a)	排放速率 (kg/h)	释放面源参数		
						长度 m	宽度 m	高度 m
1	下料、气割和机加工工序	烟尘、颗粒物	机械通风	/	/	/	/	/
2	焊接工序	焊烟	车间屋面设置排气扇和天窗架	/	/	/	/	/
3	热处理工序	油浴废气: VOCS	车间设置排气扇和天窗架	/	/	/	/	/

表 2-8: 全公司减排基数汇总

序号	排放方式	有机废气 (VOCS)	颗粒物
1	有组织	0.36	0.108
2	无组织	/	/



## 2.4 公司主要生产设施、环保设施及污染物排放量

### 2.4.1 废气排放来源及特征

表 2-9：废气排放来源及特征

序号	来源	主要污染物	排放位置	影响程度	污染特点
1	钢材预处理生产线	苯、二甲苯、甲苯、VOCs	一号厂房下料车间屋顶	轻	间断性
2	托辊自动喷涂线	苯、二甲苯、甲苯、VOCs	二号厂房托辊车间屋顶	轻	间断性
3	油包车间移动喷涂线	苯、二甲苯、甲苯、VOCs	三号厂房油包车间屋顶	轻	间断性

### 2.4.2 环保设施情况

表 2-10：公司各生产工序废气污染源治理情况一览表

工序	污染源名称	治理措施	主要污染物	执行标准	(允许排放浓度 mg/m <sup>3</sup> )
油包	油漆	自然通风	苯	DB51/2377-2017(表5 标准)	0.1
			甲苯		0.2
			二甲苯		0.2
			VOCS		2
油包	油漆	油膜处理活性炭吸附、在线催化燃烧	苯	DB51/2377-2017(表3 表面涂装行业标准)	1
			甲苯		5
			二甲苯		15
			VOCS		60
托辊喷涂	油漆	自动烘干、活性炭吸附	苯	DB51/2377-2017(表3 表面涂装行业标准)	1
			甲苯		5
			二甲苯		15
			VOCS		60
钢材预处理	油漆	自动烘干、活性炭吸附、	苯	DB51/2377-2017(表3 表面涂装行业标准)	1
			甲苯		5
			二甲苯		15
			VOCS		60



### 2.4.3 污染物排放量情况

表 2-11: 有组织排放量计算结果

序号	污染源名称	废气量(立方米/秒)	污染物	排气温度(摄氏度)	排气筒		
					H (m)	出口直径 (m)	排放量 (kg/h)
1	钢材预处理生产线 1-1	9280	苯、	常温	15	600	0.000937
			二甲苯	常温	15	600	0.000163
			甲苯	常温	15	600	0.000696
			voc	常温	15	600	0.29
2	托辊自动喷涂生产线	7348	苯、	常温	15	600	0.0000165
			二甲苯	常温	15	600	0.019
			甲苯	常温	15	600	0.000416
			voc	常温	15	600	0.11
3	移动喷涂生产线	9280	苯、	常温	15	1800	0.000595
			二甲苯	常温	15	1800	0.38
			甲苯	常温	15	1800	0.01
			voc	常温	15	1800	0.62

表 2-12: 无组织排放量计算结果

序号	排放源	污染物	排放速率 (kg/h)	释放面源参数		
				长度 m	宽度 m	高度 m
1	东侧厂界外约 3m, 高 1.5m 处	苯	0.0015	12	40	10
		二甲苯	0.0015	12	40	10
		甲苯	0.0015	12	40	10
		VOC s	1.4	12	40	10
2	南侧厂界外约 3m, 高 1.5m 处	苯	0.0015	12	40	10
		二甲苯	0.0015	12	40	10
		甲苯	0.0015	12	40	10
		VOC s	1.2	12	40	10
3	西侧厂界外约 3m, 高 1.5m 处	苯	0.0015	12	40	10
		二甲苯	0.0015	12	40	10
		甲苯	0.0015	12	40	10
		VOC s	1.42	12	40	10
4	北侧厂界外约 3m, 高 1.5m 处	苯	0.0015	12	40	10
		二甲苯	0.0015	12	40	10
		甲苯	0.0015	12	40	10
		VOC s	1.49	12	40	10



表 2-13: 公司污染物日排放量一览表

单位: mg/m<sup>3</sup>

项目	苯	甲苯	二甲苯	VOCS	SO <sub>2</sub>	NO <sub>x</sub>	颗粒物
	日排放量	日排放量	日排放量	日排放量	日排放量	日排放量	日排放量
油包	0.072	0.088	0.003	3.6	-	-	-
托辊自动喷涂	0.046	0.062	0.0021	2.5			
钢材预处理	0.021	0.034	0.001	2.3			

### 3 组织机构及职责

为应对重污染天气，减少重污染天气时污染物排放总量，公司成立重污染天气应急领导小组，作为重污染天气应急响应处置的领导和指挥机构。

#### 3.1 组织机构

公司成立重污染天气应对工作组，作为重污染天气响应处置的领导和指挥机构，下设应急处置组、物资保障组、督导协调组。

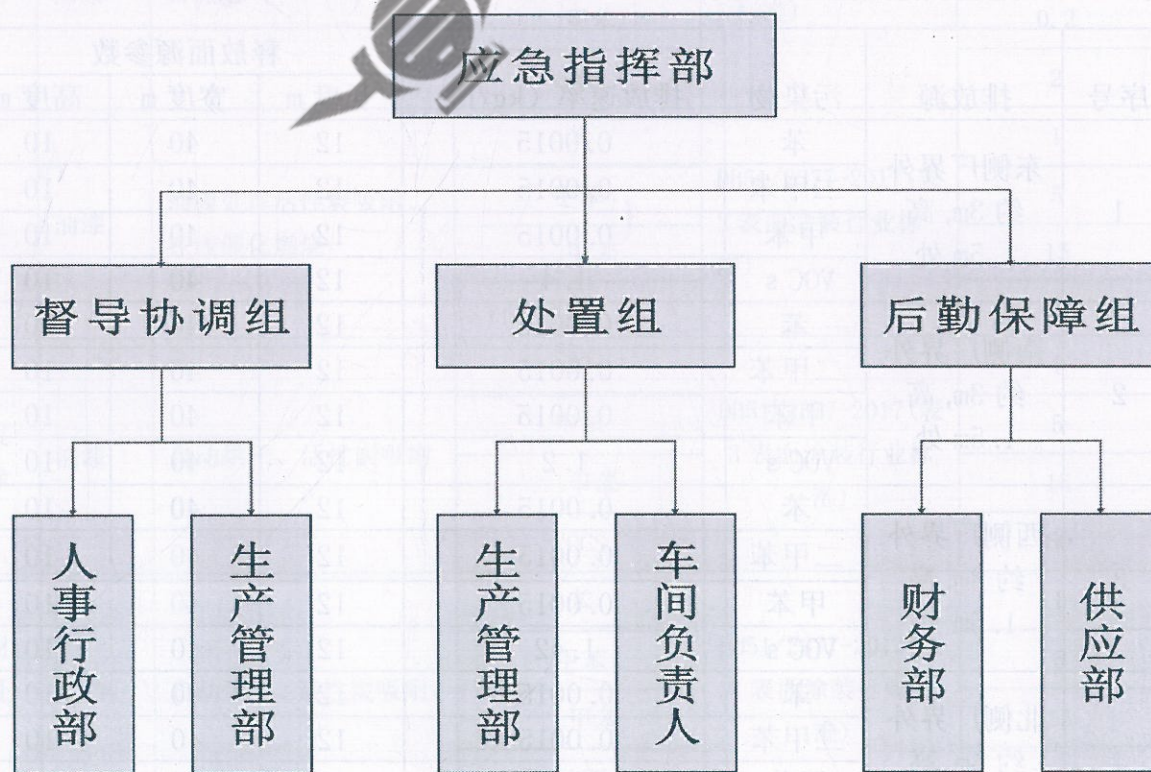


图 3-1 组织机构图



### 3.1.1 指挥部

组长：何大利（董事长）

副组长：邓继红（生产副总经理）

成员：其它高管、生产部部长

### 3.1.2 应急处置组

由生产管理部牵头组建，各部门、车间负责人、物业管理人员组成，由生产部负责日常事务的处理。

### 3.1.3 后勤保障组

财务部牵头组建，财务部、供应部有关领导组成。

### 3.1.4 督导协调组

由生产部牵头组建，人行部、生产管理部有关领导组成。

## 3.2 职责

### 3.2.1 指挥部

- (1) 统一组织指挥重污染天气应急响应工作；
- (2) 发布和解除预警行动，决定应急启动和终止；
- (3) 应急处置方案的审核、批准，指挥下设机构实施应急处置；
- (4) 组织安排重污染天气应急工作的宣传、教育、厂区内发布环境污染应急信息，操作方案的编制、演练、备案等工作。

### 3.2.2 应急处置组

- (1) 负责操作方案的起草、编制；
- (2) 开展重污染天气防范教育、宣传和信息发布并负责组织演练；
- (3) 负责接收市、区级重污染天气信息、指令、通知等并及时向领导小组汇报；
- (4) 负责按领导小组要求向全公司发布重污染天气应急响应措施、指令；
- (5) 负责向公司领导、区级、市级相关部门报告相关应急工作情况；
- (6) 负责应急相关工作的日常事务和完成指挥部交办的其他事项。

### 3.2.3 后勤保障组

- (1) 负责应急物资的储备、调配；
- (2) 应急人力资源的通信与信息保障；
- (3) 应急处置队伍所需装备的采购和调配；
- (4) 完成领导小组交办的其他事项。



### 3.2.4 督导协调组

- (1) 负责组织协调各部门、车间按照各自职责实施应急工作；
- (2) 根据领导小组指令，监督检查各部门、车间的应急准备和应急处置工作；
- (3) 提出对落实不到位的部门（车间）和人员的处理意见；
- (4) 完成领导小组办公室交办的其他事项。

### 3.3 主要成员职责

**组长：**对应急预案管理工作负主要管理责任。负责组组织制定《重污染天气应急响应操作方案》并组织实施，负责指示、签发应急指令和命令，负责对各单位应急处置、执行进行督促、管理，负责对相关工作单位和人员进行奖励和处罚；

**副组长：**是应急预案管理、执行、宣传和监督、考核日常主要负责人，负责相关工作的日常管理事物。

**成员：**是应急预案编制、宣传，指令发布、检查、考核、汇报等工作的主要执行人，按指挥部要求开展工作，对指挥部负责。

**其它各部门车间主要负责人：**负责严格按照要求执行应急预案；

## 4 预警与响应

### 4.1 预警流程

(1) 接警与上报：生产管理部接到政府部门重污染天气预警响应通知后，10分钟内提交至公司重污染天气应对工作组；

(2) 指令下达：由工作组组长结合公司实际生产情况与重污染天气应急响应操作方案，对喷砂、油漆、焊接等工序进行限制或减少，于10分钟内发布应急响应命令到各部门、车间；

(3) 措施实施：应急处置组通知各部门车间做好应急减排准备，按照应急处置组要求时间实施限产、减产并做好相应记录，各分管副组长负责督促分管部门、车间按要求落实应急指令；

(4) 监督检查：生产管理部汇同人事行政部对各部门、车间应急响应工作的落实情况进行监督、检查；

(5) 记录报告：各部门车间安排专人对本部门、车间应急响应落实情况进行跟踪记录并及时反馈到应急管理办公室，应急处置组安排人员对各部门、车间汇报信息进行收集、整理并及时向组长报告；所有记录、报告均建立档案备查。



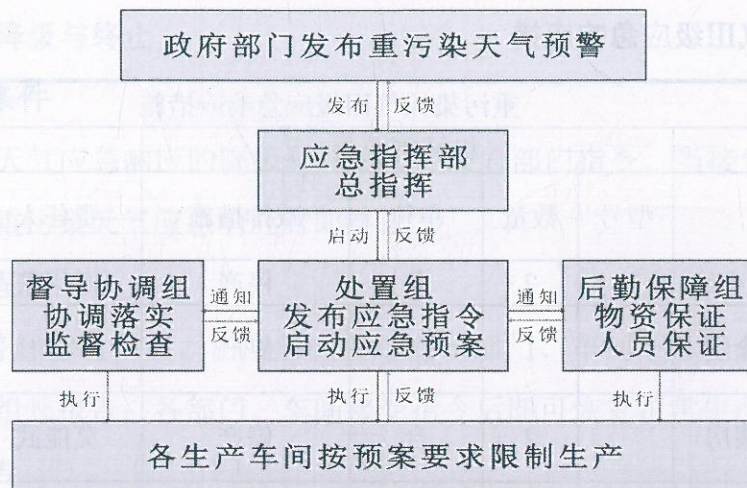


图 4-1 应急响应流程图

## 4.2 响应分级

对应预警级别，重污染天气应急响应级别分为Ⅲ级应急响应、Ⅱ级应急响应、Ⅰ级应急响应三个级别。

分别为：黄色预警启动Ⅲ级应急响应；橙色预警启动Ⅱ级应急响应；红色预警启动Ⅰ级应急响应。

## 4.3 响应措施

4.3.1 当发政府布重污染预警天气预警时，公司应当按规定及时启动重污染天气应急预案，执行相应等级的响应措施，并向政府部门报告。

### 4.3.2 大气污染物应急减排措施

根据公司实际生产情况，制定如下方案：

**Ⅲ级应急响应措施：**停止油性油漆的使用；预处理底漆、托辊自动喷涂线、油漆车间等涉及 VOCS 产生的工序停止生产，停止使用低于国 V 标准车辆（含发运车辆）。详见表 4-1

**Ⅱ级应急响应措施：**停止油性油漆的使用，预处理底漆、托辊自动喷涂线、油漆车间等涉及 VOCS 产生的工序停止生产，停止使用低于国 V 标准车辆（含发运车辆），上、下午各开展 1 次料场、道路的清扫及洒水。见表 4-2

**Ⅰ级应急响应措施：**停止油性油漆的使用，预处理底漆、托辊自动喷涂线、油漆车间等涉及 VOCS 产生的工序停止生产，停止使用低于国 V 标准车辆（含发运车辆），所有货运车辆（包括发运车辆）停止运行，倡议员工拼车或乘坐公共交通工具上下班，每两小时开展一次料场、道路的清扫及洒水。详见表 4-3



表 4-1 重污染天气Ⅲ级应急响应措

重污染天气Ⅲ级应急响应措施							
企业类型		机械制造业				联系方式	
工序	设备	型号	数量	单位	减排措施	责任人	联系方式
下料	预处理生产线		2	条	停产	谢华荣	18990068185
托辊喷涂	托辊喷涂线		1	条	停产	邓川	18990068220
油漆车间	移动喷漆房		2	台	停产	莫能武	18990068171
发运	低于国V货运车辆				停运	程刘平	18990068090

表 4-2 重污染天气Ⅱ级应急响应措施

重污染天气Ⅱ级应急响应措施							
企业类型		机械制造业				原料类型	
工序	设备	型号	数量	单位	减排措施	责任人	联系方式
下料	预处理生产线		2	条	停产	谢华荣	18990068185
托辊喷涂	托辊喷涂线		1	条	停产	邓川	18990068220
油漆车间	移动喷漆房		2	台	停产	莫能武	18990068171
发运	低于国V货运车辆				停运	程刘平	18990068090
道路清洁洒水					上下午各1次	常涛	18990068566

表 4-3 重污染天气Ⅰ级应急响应措施

重污染天气Ⅰ级应急响应措施							
企业类型		机械制造业				原料类型	
工序	设备	型号	数量	单位	减排措施	责任人	联系方式
下料	预处理生产线		2	条	停产	谢华荣	18990068185
托辊喷涂	托辊喷涂线		1	条	停产	邓川	18990068220
油漆车间	移动喷漆房		2	台	停产	莫能武	18990068171
发运	货运车辆				停运	程刘平	18990068090
道路清洁洒水					每两小时1次	常涛	18990068566



#### 4.4 应急响应的降级与终止

##### 4.4.1 应急终止条件

公司重污染天气应急响应的降级与终止接受政府部门指令。当接到市、区应急指挥部通知解除重污染天气应急响应时即终止

##### 4.4.2 应急终止程序

政府发布预警解除通知后，由应急处置组向各部门、车间下达应急终止命令，并向应急工作组组长报告；各部门、车间接受指令后即可恢复正常生产。

#### 4.5 应急响应报告

##### 4.5.1 信息上报

###### 4.5.1.1 报告程序和时限

应急处置组接到上级政府部门通知后，必须立即向公司总指挥进行报告。

###### 4.5.1.2 报告内容

按要求汇总内容上报。

##### 4.5.2 信息通报

公司针对重污染天气应急响应过程中存在的问题，以及好的经验做法，在公司内部适时通报，推进重污染天气应急响应工作的顺利开展，以及减排措施的科学修订，优化响应过程。

##### 4.5.3 应急执行情况汇报

各执行部门、车间接到应急命令后应在 30 分钟内向应急处置组汇报落实执行情况；应急响应期间，各执行部门、车间每日对应急响应执行情况进行记录并向应急处置组汇报；监督、检查部门应对每次检查情况进行通报；应急处置组负责向上级主管部门汇报公司应急响应执行情况。

#### 4.6 指挥与协调

##### 4.6.1 指挥协调机制

重污染天气应急指挥小组，负责指挥、协调重污染天气的应对工作。根据分级响应的原则，重污染天气现场负责人为总负责人，应急处置的协调工作由督导协调组负责实施。

##### 4.6.2 指挥协调的主要内容

- (1) 协调各分厂、车间由于应急响应带来的衔接方面的问题；
- (2) 配合环保部门督导检查人员，介绍和解释对公司落实情况；



(3)及时向公司领导报告应急响应工作进展情况。

## 4.7 后期处置

### 4.7.1 总结评估

应急终止后，公司重污染天气应急指挥部组织各部门、车间开展重污染天气应急过程和应急措施实施效果总结评估，完成评估报告，并于应急终止后报公司重污染天气应急领导小组。领导小组根据报告中列出的应急过程中存在的问题和缺陷，组织人员对操作方案进行修订。

评估的基本依据：应急过程记录；重污染天气应急工作总结报告；现场掌握的应急情况；应急响应减排的污染物、经济损失及影响；员工及相关方的反映等。得出的主要结论包括以下内容：重污染天气等级；重污染天气应急任务完成情况；采取的重要防护措施与方法是否得当；应急处置中各种关系的处理是否科学合理；时机是否得当，对公众心理产生了何种影响；成功或失败的典型事例；需要得出的其他结论等。

通过总结评估，对应急措施的实施程序的有效性、应急人员的素质和反应速度等做出评价，提出操作方案修改意见。

### 4.7.2 调查处理

应急终后，领导小组组织专家对重污染天气造成的损失、影响等情况进行调查分析，查明原因，采取措施。

## 5 保障监管措施

### 5.1 保障措施

#### 5.1.1 人力资源保障

根据在应对重污染天气中担负的职责，建立相应的应急组织，加强应急培训，确保应急需要。工作组成员应在职在岗，做好重污染天气应对工作；如人员发生调离或岗位发生调整，应及时调整、变更，并及时在政府部门更改并备案。

#### 5.1.2 通讯保障

重污染天气应对工作组成员应保证通讯通畅，能及时接收政府部门发布的重污染天气预警信息；明确关联单位或人员的通信联系方式和方法，并提供备用方案。按各自分工，积极落实不同预警级别的应急响应工作。

#### 5.1.3 资金保障



公司应保障大气污染防治工作方面的资金投入，应对重污染天气措施费用纳入公司安全环保专项费用中，在成本中列支。

#### 5.1.4 物资保障

明确应急响应所需要的应急物资和装备，建立应急物资动态管理制度。确保重污染天气下，在最短的时间内调集应急物资，有效开展应急处置工作。

### 5.2 监督管理

#### 5.2.1 监督检查

加大监督检查力度，由公司重污染天气应急领导小组督导协调组负责，严肃查处工作中不积极作为、不落实相关措施等行为，确保重污染天气的各项措施落实到位。

公司人事行政部汇同生产管理部负责重污染天气应对工作的监督工作；公司重污染天气应急响应工作接受政府部门的检查及社会公众的监督。

#### 5.2.2 操作方案管理

##### 5.2.2.1 操作方案宣传

公司生产环保部、党群工作部负责加强对预案相关内容的宣传报道，各分厂、部室负责预案内容的传达与宣传，及时、准确发布有关信息，正确引导舆论。

##### 5.2.2.2 操作方案培训

重污染天气应急响应操作方案培训要纳入各相关单位的培训计划，并逐渐形成制度化、规范化的培训。各分厂、部室要利用现有设施有组织、有计划地为员工提供应对重污染天气预防与应急、自我防护知识和技能的培训。

##### 5.2.2.3 操作方案演练

每年第一次应急预警定为应急演练，根据实际预警执行情况对重污染天气应急响应操作方案提出修改建议。

##### 5.2.2.4 操作方案修订

操作方案每三年至少修订一次；有下列情形之一的，应及时进行修订：

- (1) 相关单位发生变化或者应急组织指挥体系或职责调整的；
- (2) 重污染天气应急预案依据的法律、法规、规章等发生变化的；
- (3) 领导小组认为应当适时修订的其他情形。

##### 5.2.2.5 操作方案的签署、解释和报备



本操作方案由四川省自贡运输机械集团股份有限公司发布，由公司重污染天气应急领导小组负责解释。报自贡市生态环境局备案。

## 6 奖惩

### 6.1 奖励

在重污染天气应急处置工作中表现突出的单位和个人依据有关规定给予表扬：

- (1) 出色完成重污染天气应急处置任务，成绩显著的；
- (2) 在防治重污染天气事件中，做出突出或重大贡献的，使公司财产免受或者减少损失，成绩显著的；
- (3) 对重污染天气应急准备与响应提出重大建议，实际效果显著的；
- (4) 有其他特殊贡献的。

### 6.2 处罚

在重污染天气应急处置工作中有下列行为的，对责任单位、责任人员视情节和后果进行处罚。

- (1) 不正确履行大气环境保护相关法律法规、政策规定的；
- (2) 不按照规定制定重污染天气应急预案，拒绝承担重污染天气应急准备义务的，以及应急响应期间偷排偷放的；
- (3) 拒不执行重污染天气应急预案，不服从命令和指挥或者在事件响应时有意设置障碍的。

## 7 应急预案的修订、解释部门和实施时间

根据实际情况的变化，本应急预案由重污染天气应对工作组组织及时修订，由重污染天气应对工作组负责解释。

本应急预案自发布之日起实施。



## 8 附录

### 8.1 应急指挥通讯录

#### 四川省自贡运输机械集团股份有限公司

#### 重污染天气应急领导小组通讯录

序号	职务	姓名	手机	办公电话
1	公司董事长（组长）	何大利	18990068668	
2	生产副总经理（副组长）	邓继红	13890068110	
3	人事行政部长	常涛	18990068566	
4	财务部长	王永波	18990068053	
5	供应部长	杨敏慧	13890058881	
6	生产管理部长	邹强	18990068899	
7	生产部副部长	唐益兵	18990068213	
8	板焊车间主任	张先华	18990068208	
9	驱动、托辊车间主任	邓川	18990068220	
10	油漆包装车间主任	莫能武	18990068171	
11	下料车间主任	谢华荣	18990068185	
12	总装车间主任	张厚林	18990068985	
13	项目管理部部长	程刘平	18990068090	
15	专职环保管理员	杨鸿利	18990068170	

日常负责人：邓继红

日常联系人：邹强

24 小时值班电话：8233615

传 真：0813-8233616



## 8.2 运机总体布置及主要控制区域布置图

