

# 臭氧泄漏应急预案

## 一. 抢险领导小组

总指挥：

副总指挥：

小组成员：各班班长及运转班全体成员、保卫班班长及全体成员、维修班班长

救援电话：报警 110、消防 119、急救 120

## 二. 处理方案：

### 1. 轻微的臭氧泄漏

轻微泄漏时指臭氧发生车间等的臭氧浓度在大于 0.1ppm 小于 0.5ppm 的情况，在主 PLC 柜屏幕上会有报警信息。

(1) 报警：值班人员通知运转班长

(2) 处理人员：值班人员、维修及技术人员

(3) 处理步骤：

1) 工作人员迅速穿戴好防毒面具（空气灌式）和防护衣，做好自我防护，进入臭氧泄漏地点（保护衣物鞋帽等清洁，切不可有油污或粉尘等物，以免燃烧）；

2) 迅速开启臭氧发生车间内的通风机；

3) 按臭氧控制车间主 PLC 柜上的紧急停止按钮；

4) 臭氧发生器停机后，抢险人员立即离开臭氧发生车间；

5) 待臭氧泄漏报警解除后，维修人员进行泄漏地点进行处理；

6) 启动系统但不要运行变频器，让氧气通过管线和臭氧发生器

7) 在管线、阀门及接口处用肥皂水寻找泄漏点，有气泡生成即可判定为泄漏点，切忌用鼻子闻；

8) 在以上过程中，切忌水射器和射流泵要保持运行；

9) 最后针对泄漏部分进行处理，切忌要保持工具清洁。在有零部件拆装的情况下，处理完毕后，要对管线进行吹洗

10) 恢复正常工作状态后，向厂长汇报，并做好记录。

### 2. 较大量的臭氧泄漏

较大量的臭氧泄漏是指臭氧浓度超过报警设定值（0.5ppm），臭氧发生器自动关

闭，尾气破坏器仍在运行的情况，此时，臭氧车间的警铃响，警灯闪亮；

(1) 听到报警后，值班人员向班长副部长电话报告

(2) 现场急救

1) 副厂长派人到臭氧发生车间和周围巡视。看有无人员中毒，门窗是否关好。若发现有人中毒应立即进行急救并电话救援，（注意：巡视过程中要穿戴好防护服和防毒面具；保持衣物鞋帽的清洁，且不可有油污或粉尘等物，以免燃烧）

2) 待检查完毕，确定臭氧发生车间门窗已关好，并无人滞留在泄漏区域内后，在臭氧发生车间周围设警示牌，周围 20M 以内不允许有明火，并严禁吸烟用火。并留两个人在附近值守，等到所泄漏的臭氧基本还原，报警接触后，维修人员方可进入臭氧间处理。

3) 若臭氧发生器没有自动关闭，按臭氧控制车间主 PLC 柜上的应急停止按钮！

(3) 泄漏处理

参照轻微泄漏之（3）处理步骤中的 1、8-11 进行处理

注意：事故处理过程中要有人监护，严禁单独行动；若有人发生咽喉痛并很快消失等症状，表明发生臭氧中毒，此时要迅速撤离。臭氧发生车间周围人员要居上风向。

### 三. 中毒人员急救方法

1. 将受伤人员撤离到空气新鲜的地方；
2. 呼叫 120 急救并拨打 110、119 请求救援；
3. 提供医用氧气；
4. 绝对放松休息；
5. 检查脉搏、呼吸和意识；
6. 让无意识人员侧卧；
7. 如果停止呼吸，立即采取人工呼吸。