

# 泄露、渗漏风险评估报告-2024年度

## 1、目的

为强化公司环境保护管理，规范工作标准，做好污染物泄漏、渗漏治理和预防，杜绝各类因污染物泄漏、渗漏事件发生，促进公司持续、健康、快速发展，根据国家有关法律、法规及《环境管理制度》，结合公司生产实际，进行风险评估。

## 2、范围

适用于公司范围内大气污染物、水污染物的泄漏、渗漏。

## 3、依据法律法规及上级公司文件

3.1 《中华人民共和国环境保护法》

3.2 《环境管理制度》。

## 4、企业环境泄漏、渗漏风险防控与应急措施

评估指标	评估依据	企业现状
截流措施	1) 各个环境风险单元设防渗漏、防腐蚀、防淋溶、防流失措施，设防初期雨水、泄漏物、受污染的消防水（溢）流入雨水和清净下水系统的导流围挡收集措施（如防火堤、围堰等），且相关措施符合设计规范； 2) 装置围堰与罐区防火堤（围堰）排水切换阀，正常情况下通向雨	1) 热轧车间老线乳化液配置区域设防渗漏、防流失措施，并设导流槽，并配备应急事故水箱（40m <sup>3</sup> ）。热轧车间新线乳化液配置区域设防渗漏、防流失措施，并设应急导流槽，并配备应急事故水箱（15m <sup>3</sup> ）。冷轧车间最大轧制油油槽体积为120m <sup>3</sup> ，油槽区域有防渗漏、防流失措施。乳化液回用处理设施及轧制油回用处理设施区域

	<p>水的阀门关闭，通向事故存液池、事故水池、清净下水排放缓冲池或污理系统的阀门打开；</p> <p>3) 前述措施日常管理及维护良好，有专人负责阀门切换，保证初期雨水、泄漏物和受污染的消防水排入污水系统。</p>	<p>地面均设防渗漏、防流失措施。液氨钢瓶区设围堰，用于液氨泄漏后喷淋水及消防事故水的收集。液氨钢瓶区设应急池并与钢瓶围堰区相连通。</p> <p>2) 厂区液氨位于室外，未设置排水切换阀；液氨钢瓶区设应急池并与钢瓶围堰区相连通流至应急水池。</p> <p>3) 污水管道接入市政管网，雨水排口设阀门。</p>
事故排水收集措施	<p>1) 按相关设计规范设置应急事故水池、事故存液池或清净下水排放缓冲池等事故排水收集设施，并根据下游环境风险受体敏感程度和易发生极端天气情况，设置事故排水收集设施的容量；</p> <p>2) 事故存液池、应急事故水池、清净下水排放缓冲池等事故排水收集设施位置合理，能自流式或确保事故状态下顺利收集泄漏物和消防水，日常保持足够的事故排水缓冲容量；</p> <p>3) 设抽水设施，并与污水管线连接，能将所收集物送至厂区内的污</p>	<p>热轧车间设2个应急事故水箱（40m<sup>3</sup> 15m<sup>3</sup>），用于热轧车间乳化液的泄漏收集。同时设2个20 m<sup>3</sup>应急事故水箱和20个吨桶用于乳化液回收处理区域及其他区域事故废水的收集储存。应急水箱容量能满足事故废水量，同时厂区内外配备抽水设施。</p>

	水处理设施处理。	
清净废水系统防控措施	<p>1) 不涉及清净废水;</p> <p>2) 厂区内清净废水均进入废水处理系统; 或清污分流, 且清净下水系统具有下述所有措施:</p> <p>①具有收集受污染的清净下水、初期雨水和消防水功能的清净下水排放缓冲池(或雨水收集池), 池内日常保持足够的事故排水缓冲容量; 池内设有提升设施, 能将所集物送至厂区内污水处理设施处理;</p> <p>②具有清净废水系统(或排入雨水系统)的总排口监视及关闭设施, 有专人负责在紧急情况下关闭清净废水总排口, 防止受污染的雨水、清净废水、消防水和泄漏物进入外环境。</p>	不涉及清净废水。
雨水排水系统风险防控措施	<p>厂区内雨水均进入废水处理系统;</p> <p>或雨污分流, 且雨水排水系统具有下述所有措施:</p> <p>①具有收集初期雨水的收集池或</p>	<p>实行雨污分流。</p> <p>① 不需设置初期雨水池;</p> <p>②雨水外排口有阀门、无监视设</p>

	<p>雨水监控池；池出水管上设置切断阀，正常情况下阀门关闭，防止受污染的水外排；</p> <p>池内设有提升设施，能将所集物送至厂区污水处处理理；</p> <p>②具有雨水系统外排总排口（含泄洪渠）监视及关闭设施，有专人负责在紧急情况下关闭雨水排口（含与清净下水共用一套排水系统情况），防止雨水、消防水和泄漏物进入外环境；</p> <p>③如果有排洪沟，排洪沟不通过生产区和罐区，具有防止泄漏物和受污染的消防水流区域排洪沟的措施。</p>	<p>施；</p> <p>③无排洪沟。</p>
生产废水 系统防控措施	<p>1) 无生产废水产生或外排；</p> <p>2) 有废水产生或外排时：①受污染的循环冷却水、雨水、消防水等排入生产污水系统或独立处理系统；②生产废水排放前设监控池，能够将不合格废水送废水处理设施重新处理；③如企业受污染的清净下水或雨水进入废水处理系统</p>	<p>2) ①受污染的循环冷却水、雨水、消防水等排入污水处理厂处理。</p> <p>②未设监控池</p> <p>③未设置缓冲池</p> <p>④废水排放口设</p>

	处理，则废水处理系统应设置事故水缓冲设施；④具有生产废水总排口监视及关闭设施，有专人负责启闭，确保泄漏物、受污染的消防水不合格废水不排出厂外。	置关闭功能未设置监控功能
毒性气体泄漏紧急处置装置	1) 不涉及有毒有害气体的；或 2) 根据实际情况，具有针对有毒有害气体（如硫化氢、氰化氢、氯化氢、光气、氯气、氨气、苯等）的泄漏紧急处置措施。	液氨钢瓶区设紧急喷淋装置和防护物资。
毒性气体泄漏监控预警措施	1) 不涉及有毒有害气体的；或 2) 根据实际情况，具有针对有毒有害气体（如硫化氢、氰化氢、氯化氢、光气、氯气、氨气、苯等）设置生产区域或厂界泄漏监控预警系统。	液氨钢瓶区、使用液氨的生产车间设泄漏报警系统。
环评及批复的其他风险防控措施落实情况	按环评及批复文件的要求落实的其他建设环境风险防控设施。	企业已落实环评及批复文件的要求落实其他风险防控措施。

综上所述，根据《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018）（发布稿），以企业突发有毒有害物质泄漏、渗漏时环境事件风险等级高者确定企业突发环境事件风险等级。企业突发大气环境事件风险等级为“一般-大气Q0”，



轻 铸 未 来

突发水环境事件风险等级为“一般-水Q0）”，近三年内企业无因违法排放污染物、非法转移处置危险废物等行为受到环境保护主管部门处罚。因此，确定企业突发环境事件风险等级为“一般[一般-大气Q0+一般-水Q0]”。

# 泄漏、渗漏管理计划

## 一、总则

### (一) 目的

有效预防、控制和处置物料（水、油品、化学品、气体等）泄漏渗漏事件，保障员工生命健康与安全生产，保护生态环境，降低资源浪费，提升企业风险管控能力。

### (二) 适用范围

覆盖企业所有生产装置、运输系统、设备管线、贮存设施等可能发生泄漏的点位，以及全体员工、承包商、访客等相关人员。

### (三) 核心原则

遵循“预防为主、防治结合，全员参与、责任到人，持续改进、合规运营”的原则。

## 二、组织架构与职责分工

### (一) 管理层

提供人力、物力、财力支持，批准计划及技术标准，将泄漏管理目标纳入企业战略与绩效考核。

### (二) 安全环境部

牵头计划制定、修订与宣贯，组织风险评估、泄漏检测、应急演练及事故调查，确保合规性。

### (三) 生产与设备部门

生产部门负责日常操作、巡检及初期处置；设备部门承担预防性维护、密封件管理、泄漏修复及设备密封档案建立。

### (四) 其他部门



轻 铸 未 来

技术部优化工艺流程减少风险点，采购部保障设备备件质量，物流部落实

防泄漏储存措施，全体员工履行巡检、报告及应急处置职责。

### 三、风险评估与预防措施

#### （一）风险评估

定期对设备管线、贮存设施、工艺流程等开展风险识别，评估泄漏可能性、后果及风险等级，建立隐患台账。

#### （二）预防措施

1、设计选型：优先采用无泄漏设备、焊接连接等低风险方案，关键部位选用高可靠性密封件。

2、安装施工：严格执行安装规范，确保密封件安装到位，开展安装质量验收。

3、操作维护：制定标准化操作规程，实施设备管理，定期更换密封件。

4、储存防护：设置围堰、防泄漏托盘等收集设施，规范化学品储存避免容器破损。

### 四、检测与监测机制

1、日常巡检：员工按规定计划、频次通过目视、听音等方式排查微小泄漏，及时报告。

2、专业检测：设备部/检测单位建立台账，使用专业仪器明确泄漏认定标准。

3、记录留存：完整保存检测数据、隐患整改记录，存档期限不少于五年。

### 五、应急响应与处置流程

#### （一）应急准备

组建应急团队，储备吸油棉、堵漏工具、防化服等应急物资，制定分级应急预案。



轻 铸 未 来

## (二) 响应流程

- 1、发现报告：立即向负责人及控制室报告泄漏情况，明确泄漏位置、介质及规模。
- 2、初期处置：在保障安全前提下，采取关阀断料、围堵吸附等措施防止泄漏扩大。
- 3、应急启动：按泄漏等级启动对应预案，专业抢险队伍开展堵漏、污染物收集工作。
- 4、后续处置：避免泄漏物进入管网及河道，废弃物分类处置。