

# 云南南磷集团弥勒磷电有限公司磷矿粉综合 利用项目突发环境事件风险评估报告

实施单位：云南南磷集团弥勒磷电有限公司

2024 年 10 月

## 目 录

1 前言 .....	3
2 总则 .....	6
2.1 编制原则 .....	6
2.2 编制依据 .....	6
2.2.1 法律法规、规章、指导性文件 .....	6
2.2.2 标准、技术规范 .....	7
2.2.3 其他文件 .....	8
2.2.4 评估范围 .....	8
2.2.5 企业突发环境事件风险评估程序 .....	8
3 资料准备与环境风险源识别 .....	10
3.1 企业信息 .....	10
3.1.1 企业基本信息 .....	10
3.1.2 项目区自然概况 .....	12
3.1.3 环境功能区划及环境质量现状 .....	16
3.2 企业周边环境风险受体情况 .....	18
3.2.1 大气环境风险受体敏感程度（E）评估 .....	18
3.2.2 水环境风险受体敏感程度（E）评估 .....	19
3.3 环境风险源识别 .....	20
3.3.1 识别范围 .....	20
3.3.2 产品危险性识别 .....	20
3.3.3 主要原料辅料危险性识别 .....	21
3.3.4 设施风险识别 .....	21
3.3.5 固体废物危险特性识别 .....	22
3.3.6 生产工艺风险源识别 .....	30
3.3.7 企业三废排放情况及环境风险源识别 .....	30
3.4 生产工艺 .....	32
3.5 生产工艺过程与环境风险控制水平（M）评估 .....	36
3.5.1 生产工艺过程与大气环境风险控制水平（M）评估 .....	36

3.5.2 生产工艺过程与水环境风险控制水平（M）评估 .....	38
3.6 现有应急物资与装备、救援队伍情况 .....	42
3.6.1 现有物资情况 .....	42
3.6.2 应急队伍情况 .....	44
3.6.3 外部救援队伍 .....	52
4 突发环境事件及其后果分析 .....	53
4.1 突发环境事件情景分析 .....	53
4.1.1 国内外同类企业突发环境事件 .....	53
4.1.2 突发环境事件情景假设分析 .....	59
4.2 突发环境事件情景源强分析 .....	61
4.3 释放环境风险物质的扩散途径、涉及环境风险防控与应急措施、应 急资源情况分析 .....	64
4.4 突发环境事件危害后果分析 .....	65
4.4.1 黄磷尾气泄漏突发环境事件危害分析 .....	65
4.4.2 环保设施非正常运行对环境的影响 .....	66
4.4.3 火灾事故对环境的影响 .....	67
5 现有环境风险防控和应急措施差距分析 .....	68
5.1 环境风险管理制度 .....	68
5.2 环境风险防控与应急措施 .....	69
5.3 环境应急资源 .....	70
5.4 历史经验总结教训 .....	70
5.5 需要整改的短期、中期和长期项目内容 .....	71
6 完善环境风险防控和应急措施的实施计划 .....	73
7 企业突发环境事件风险等级 .....	74
7.1 企业突发环境事件风险等级划分程序 .....	74
7.2 突发环境事件风险等级确定与表征 .....	75
7.2.1 风险等级确定 .....	75
7.2.2 风险等级表征 .....	77
8 企业突发环境事件风险等级调整 .....	77

## 1 前言

为贯彻落实环境风险防控任务，保障人民群众的身体健 康和环境安全，规范企业突发环境事件风险评估行为，为企业提高环境风险防控能力提供切实指导，为环保部门根据企业环境风险等级实施分级差别化管理提供技术支持，国家环保部办公厅出台了关于印发《企业突发环境事件风险评估指南（试行）》的通知（环办[2014]34 号）以及《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ 941-2018）。对企业的生产、使用、存储或释放涉及（包括生产原料、燃料、产品、中间产品、副产品、催化剂、辅助生产物料、“三废”污染物等）突发环境事件风险物质及临界量清单中的化学物质（以下简称环境风险物质）以及其他可能引发突发环境事件的化学物质进行风险评估，并且对评估企业提出有针对性的整改措施及建议。

环境风险评估的最终目的是确定各种政策法规或生态环境的风险大小，以及确定什么样的风险水平是社会和公众可接受的，如何将无法接受的风险水平降至社会可接受的最低限度。环境风险评估能增强政府、企业和公众的环境意识，加强环境管理，切实防止不良后果的发生。

通过开展突发环境事件风险评估，为企业加强内部环境管理、防范环境风险和预防突发环境事件的发生提供技术指导，源头上提升企业环境风险防范能力，降低区域环境风险，最终达到大幅度降低突发环境事件发生，保护生态环境和人民群众生命财产安全的目标。同时有利于各地环保部门加强对重点环境风险企业的针对性监督管理，提

高管理效率，降低管理成本。

云南南磷集团弥勒磷电有限公司年产 5 万吨黄磷及尾气综合利用项目位于红河州弥勒市巡检司镇。项目主要建设年产 5 万吨黄磷（ $4 \times 12.5 \text{kt/a}$ ）生产装置并配套相应公辅设施。项目于 2014 年 4 月委托昆明理工大学，对《云南南磷集团弥勒磷电有限公司 5 万吨黄磷及尾气综合利用项目》进行环境影响评价，并于 2014 年 12 月 26 日获得云南省环境保护厅关于《云南南磷集团弥勒磷电有限公司 5 万吨黄磷及尾气综合利用项目》批复文件（云环审〔2014〕294 号）。

项目在建设过程中，因电力市场发生变化，火力发电成本远高于水电成本，火力发电没有市场竞争优势，导致公司已批准的 420t/h 燃煤锅炉和配套 135MW 发电机组停运（已经建设完成）。由于 420t/h 锅炉停运，黄磷生产没有蒸汽来源，黄磷装置不能正常运行。公司经过分析论证后，决定新增燃气锅炉，以净化后尾气为燃料，满足黄磷生产要求，同时满足本项目需要达到的黄磷尾气综合利用指标。

由于工程建设内容发生变化，项目于 2017 年 8 月委托“云南湖柏环保科技有限公司”编制《云南南磷集团弥勒磷电有限公司年产 5 万吨黄磷及尾气综合利用项目环境影响补充报告》，并于 2017 年 11 月 15 日获得红河州环境保护局关于《云南南磷集团弥勒磷电有限公司年产 5 万吨黄磷及尾气综合利用项目环境影响补充报告》的复函（红环函〔2017〕099 号）。2018 年 12 月编制完成《云南南磷集团弥勒磷电有限公司年产 5 万吨黄磷及尾气综合利用项目竣工环境保护验收报告》，2019 年 2 月 23 日通过了竣工环保验收，并出具了竣工环

境保护验收组意见。

2020 年 6 月委托江西景瑞祥环保科技有限公司编制《云南南磷集团弥勒磷电有限公司 4×12.5kt/a 黄磷装置环境治理项目环境影响报告表》，并于 2020 年 8 月 4 日取得红河州生态环境局的环评批复（红环审[2020]120 号）。

随着磷矿石资源的匮乏，矿石价格不断上涨，为了降低公司黄磷生产成本、使资源得到有效的综合利用，解决磷矿粉无法在企业内部利用的问题，提高黄磷的市场竞争力，公司决定对厂区内烘干系统产生的磷矿粉进行二次加工利用，利用黄磷生产过程中烘干系统产生的磷矿粉为原料复配成球，建设年产 10 万吨粉尘成球综合利用装置。2023 年 11 月委托云南平正环保有限公司编制《云南南磷集团弥勒磷电有限公司磷矿粉综合利用项目环境影响报告表》，并于 2023 年 12 月 5 日取得红河州生态环境局弥勒分局的环评批复（弥环审[2023]34 号）。2023 年 4 月 14 日取得红河州生态环境局下发的排污许可证。项目各项环保手续齐全，各类规章制度健全。

根据云南省环境保护厅《关于转发企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法的通知》（云环通[2015]39 号），云南南磷集团弥勒磷电有限公司按照《企业突发环境事件风险评估指南（试行）》的通知（环办[2014]34 号）及《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ941-2018）的要求，编制了“云南南磷集团弥勒磷电有限公司磷矿粉综合利用项目突发环境事件风险评估报告”。

## 2 总则

### 2.1 编制原则

按照《企业突发环境事件风险评估指南（试行）》（环办[2014]34号）的规定，结合我公司实际对生产过程中存在的各种环境风险进行实事求是的评估，并提出切实可行的控制风险的措施。

#### （1）实事求是原则

根据我公司实际生产情况和周边环境现状，针对项目环境风险源，实事求是的评估各种环境风险。

#### （2）科学客观原则

实地调查周边环境敏感目标的分布情况，科学客观评价发生风险事故的影响范围和严重程度。

#### （3）信息公开原则

及时向周边企业事业单位及居民区告知企业存在的环境风险及采取的控制措施，并向环境主管部门定期汇报风险防范措施落实情况。

### 2.2 编制依据

#### 2.2.1 法律法规、规章、指导性文件

- （1）《中华人民共和国环境保护法》（2015年1月1日）；
- （2）《中华人民共和国水污染防治法（修订）》（2018年1月1日实施）；
- （3）《中华人民共和国大气污染防治法》（2016年1月1日）；
- （4）《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年9

月 1 日起施行)；

(5) 《中华人民共和国突发事件应对法》(2007 年 11 月 1 日)；

(6) 《中华人民共和国安全生产法(修订)》(2014 年 12 月 1 日)；

(7) 《中华人民共和国消防法》(2009 年 5 月 1 日)；

(8) 《突发环境事件信息报告办法》(环境保护部令第 17 号，2011 年 5 月 1 日实施)；

(9) 《突发环境事件应急管理办法》(环境保护部令第 34 号，2015 年 6 月 5 日实施)；

(10) 云南省环保厅《关于转发企业事业单位突发环境事件应急预案备案管理办法(试行)的通知》(云环发〔2015〕39 号，2015 年 2 月 17 日)。

### 2.2.2 标准、技术规范

(1) 《突发事件应急预案管理办法》(国办发〔2013〕101 号)；

(2) 《国家突发环境事件应急预案》(国办函〔2014〕119 号)；

(3) 《企业突发环境事件风险评估指南(试行)》(环办〔2014〕34 号)；

(4) 《企业突发环境事件风险分级方法》(HJ 941-2018)；

(5) 《建设项目环境风险评价技术导则》(HJ 169-2018)；

(6) 《突发环境事件应急监测技术规范》(HJ 589-2010)；

(7) 《企业突发环境事件隐患排查和治理工作指南(试行)》(环境保护部公告 2016 年第 74 号)；



- (8) 《危险废物贮存污染控制标准》(GB 18597-2023)；
- (9) 《国家危险废物名录》(2021 年版)；
- (10) 《危险化学品重大危险源辨识》(GB 18218-2018)；
- (11) 《地表水环境质量标准》(GB 3838-2002)；
- (12) 《地下水质量标准》(GB/T 14848-2017)；
- (13) 《环境空气质量标准》(GB 3095-2012)；
- (14) 《声环境质量标准》(GB 3096-2008)；
- (15) 《土壤环境质量标准建设用地土壤污染风险管控标准(试行)》(GB 36600-2018)。

### 2.2.3 其他文件

- (1) 《云南南磷集团弥勒磷电有限公司磷矿粉综合利用项目环境影响报告表》(2023 年 11 月)；
- (2) 红河州生态环境局弥勒分局关于对《云南南磷集团弥勒磷电有限公司磷矿粉综合利用项目环境影响报告表》的批复(弥环审【2023】34 号, 2023 年 12 月 5 日)；
- (3) 其他相关资料。

### 2.2.4 评估范围

本评估报告评价范围为云南南磷集团弥勒磷电有限公司磷矿粉综合利用项目生产区。

### 2.2.5 企业突发环境事件风险评估程序

根据企业生产、使用、储存和释放的突发环境事件风险物质数量与其临界值的比值(Q), 评估生产工艺过程与环境风险控制水平(M)

以及环境风险受体敏感程度（E）的评估分析结果。分别评估企业突发大气环境事件风险和突发水环境事件风险，将企业突发大气或水环境事件风险等级划分为一般环境风险、较大环境风险和重大环境风险三级，分别用蓝色、黄色和红色标识。同时涉及突发大气和水环境事件风险的企业，以等级高者确定企业突发环境事件风险等级。

企业下设位置毗邻的多个独立厂区，可按厂区分别评估风险等级，以等级高者确定企业突发环境事件风险等级并进行表征，也可以分别表征为企业（某厂区）突发环境事件风险等级。

企业下设位置距离较远的多个独立厂区，分别评估确定各厂区风险等级，表征为企业（某厂区）突发环境事件风险等级。

企业突发环境事件风险分级程序见下图：

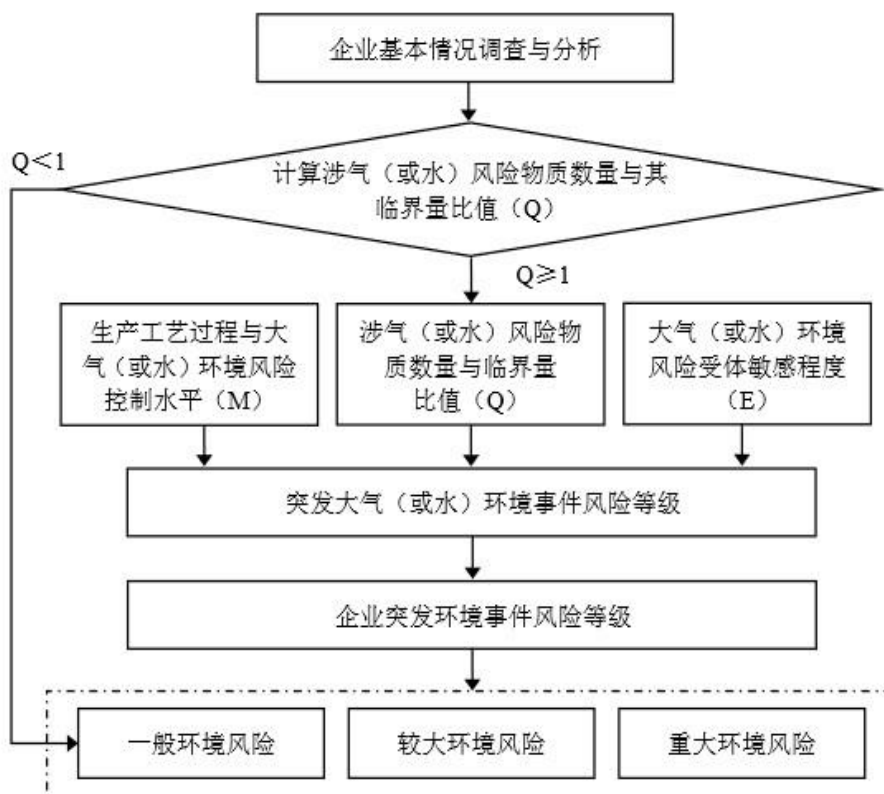


图 2.2-1 企业突发环境事件风险分级流程示意图

### 3 资料准备与环境风险源识别

#### 3.1 企业信息

##### 3.1.1 企业基本信息

云南南磷集团弥勒磷电有限公司年产 5 万吨黄磷及尾气综合利用项目位于红河州弥勒市巡检司镇。项目主要建设年产 5 万吨黄磷（ $4 \times 12.5 \text{kt/a}$ ）生产装置并配套相应公辅设施。项目于 2014 年 4 月委托昆明理工大学，对《云南南磷集团弥勒磷电有限公司 5 万吨黄磷及尾气综合利用项目》进行环境影响评价，并于 2014 年 12 月 26 日获得云南省环境保护厅关于《云南南磷集团弥勒磷电有限公司 5 万吨黄磷及尾气综合利用项目》批复文件（云环审〔2014〕294 号）。

项目在建设过程中，因电力市场发生变化，火力发电成本远高于水电成本，火力发电没有市场竞争优势，导致公司已批准的 420t/h 燃煤锅炉和配套 135MW 发电机组停运（已经建设完成）。由于 420t/h 锅炉停运，黄磷生产没有蒸汽来源，黄磷装置不能正常运行。公司经过分析论证后，决定新增燃气锅炉，以净化后尾气为燃料，满足黄磷生产要求，同时满足本项目需要达到的黄磷尾气综合利用指标。

由于工程建设内容发生变化，项目于 2017 年 8 月委托“云南湖柏环保科技有限公司”编制《云南南磷集团弥勒磷电有限公司年产 5 万吨黄磷及尾气综合利用项目环境影响补充报告》，并于 2017 年 11 月 15 日获得红河州环境保护局关于《云南南磷集团弥勒磷电有限公司年产 5 万吨黄磷及尾气综合利用项目环境影响补充报告》的复函（红环函〔2017〕099 号）。2018 年 12 月编制完成《云南南磷集团弥勒

磷电有限公司年产 5 万吨黄磷及尾气综合利用项目竣工环境保护验收报告》，2019 年 2 月 23 日通过了竣工环保验收，并出具了竣工环境保护验收组意见。

2020 年 6 月委托江西景瑞祥环保科技有限公司编制《云南南磷集团弥勒磷电有限公司 4×12.5kt/a 黄磷装置环境治理项目环境影响报告表》，并于 2020 年 8 月 4 日取得红河州生态环境局的环评批复（红环审[2020]120 号）。

随着磷矿石资源的匮乏，矿石价格不断上涨，为了降低公司黄磷生产成本、使资源得到有效的综合利用，解决磷矿粉无法在企业内部利用的问题，提高黄磷的市场竞争力，公司决定对厂区内烘干系统产生的磷矿粉进行二次加工利用，利用黄磷生产过程中烘干系统产生的磷矿粉为原料复配成球，建设年产 10 万吨粉尘成球综合利用装置。2023 年 11 月委托云南平正环保有限公司编制《云南南磷集团弥勒磷电有限公司磷矿粉综合利用项目环境影响报告表》，并于 2023 年 12 月 5 日取得红河州生态环境局弥勒分局的环评批复（弥环审[2023]34 号）。2023 年 4 月 14 日取得红河州生态环境局下发的排污许可证。项目各项环保手续齐全，各类规章制度健全。

表 3.1-1 本项目基本信息一览表

本项目基本信息：	
单位名称	云南南磷集团弥勒磷电有限公司
单位地址	红河州弥勒市巡检司镇巡检司村委会老街 1 组
法定代表人	严清
营业执照注册号	91532526599329493E
中心经度	东经 103°12'11.898"
中心纬度	北纬 23°57'54.590"

所属行业类别	石墨及其他非金属矿物制品制造
建厂年月	2023 年 12 月
企业规模	年产 10 万吨磷矿粉成球
厂区面积	900m <sup>2</sup>
从业人数	12 人
联系人	魏见所
联系电话	13466114627

### 3.1.2 项目区自然概况

#### （1）地理位置

弥勒市位于云南省东南部，是红河州的北大门，辖区国土面积 4004 平方公里，北依昆明市石林县、南接本州开远市、东邻文山邱北县、西连玉溪市华宁县，处于昆明、个旧、开远三个城市和滇中滇南两个经济区的结合部。城区弥阳镇北距昆明 132 公里、南距州府蒙自 126 公里，昆河公路纵贯腹地 93 公里，滇越铁路沿西跨境 78 公里，是两广到红河州进昆明的重要交通枢纽，具有良好的区位和交通优势。

巡检司镇位于弥勒县西南部，与建水县盘江乡隔江相望，下辖 11 个村委会 103 个村小组，境内山区面积广大，村落分散。

本次磷矿粉综合利用工程位于云南南磷集团弥勒磷电有限公司厂区内，项目中心点位置地理坐标为东经（103° 12′ 11.898″），北纬（23° 57′ 54.590″）。

#### （2）地形、地貌和地质

弥勒属滇东南高原的一部分，由于受南盘江及其支流的切割，地形高差大，高原面被强烈侵蚀、分割，形成东西多山，中部低凹的地貌类型。地势北高南低，在群山环抱中，形成狭长的平坝及丘陵地带，山脉、河流趋向多由北向南。西部石山碎布，间有成林的乔木、灌木；

东部山岭表层多为风化土壤，广为草丛，灌木和乔木林覆盖；山岭之间有谷地，耕地多散布于谷地和平坝中。最高海拔2315米，最低海拔870米。全县山区、半山区占全县面积85%，平坝占15%。

从地貌类型上看，项目建设场地为东、南、北三面环山，西面开阔，东高、西低，南高北低的多级农田旱地。南北向最长 250 米，平均坡度 5.43%；东西向最长 350 米，平均坡度 8.62%。周围没有生态保护区。厂址为中生代白云岩风化地质。大部主要为中生代砂泥岩类分布，透水性小，地表径流大，构造单一稳定。项目场地比较稳定，未见滑坡、断裂、泥石流等不良地质现象。根据《建筑抗震设计规范》（GB50011-2008），建厂地区抗震设防烈度为 8 度，设计基本地震加速度值为 0.15g。

### （3）气象和气候

弥勒市地处亚热带，接近北回归线。主要农业区光热条件好，多年平均气温 17.3℃，年日照时数 2176.4 小时。其中弥阳工业区属亚热带季风气候，年平均气温 17.9℃，日照时数 1784.3 小时，无霜期 326 天，年降雨量约 860.3 毫米；朋普工业区也是典型的亚热带季风气候，年平均气温 19.4℃，年日照时数 2018 小时，全年无霜期 340 天，年降雨量 953.7mm，相对湿度 70%，太阳年辐射总量为 127.57 千卡 / 厘米。

巡检司镇位于县境西南部，距弥勒市城区 89 公里，属北亚热带季风气候，由于地势高差悬殊，气候具有明显的地域差异和垂直变化，形成了亚热带与温带共存的立体气候区。是弥勒最偏远的山区少数民

族乡镇，国土面积 395.45 平方公里，最低海拔 1050 米，最高海拔 2004 米，年平均气温 19.8℃，年平均降雨量约 900 毫米，全年无霜期超过 330 天。

#### （4）水文和水系

本工程涉及地表水为南盘江，工程取水由华电公司电厂自南盘江取水，再输送至本工程用水。

弥勒市地处珠江流域西江水系的上游，南盘江从西至南转东，绕境而过。主要支流甸溪河是境内流径面积最大的河流，上游支流有禹门河、白马河、花口河三河于县城东面汇合，从北向南贯穿中部坝区，于弥勒市南部朋普镇落江口注入南盘江，全长 117km，流域面积 3672km<sup>2</sup>，是弥勒市的主要水资源。南盘江在开远市小龙潭转向东北，至罗平县流入广西。

巡检司镇位于弥勒市西南侧，与弥勒市主要部分有山脉相隔，虽然巡检司附近的河流都汇入南盘江，弥勒市主要河流甸溪河也汇入南盘江，但汇入位置不同。巡检司汇入位置在弥勒市西南侧山区位置，甸溪河汇入位置在弥勒南部坝区边沿，巡检司汇入位置在上游，甸溪河远在下游。

南盘江流域地形西北高而东南低，上游分水岭高程 2000～3000m，下游递减为 1000～3000m，河谷最低面高程不到 800m。在云南省境内，干流从河源至三江口，河道长 651km，自然落差 1414m，三江口控制流域面积为 44264km<sup>2</sup>。电厂取水口断面下游 20km 处有小龙潭水文站。小龙潭水文站至取水断面 20km 河段内无大的支流加入，

其间积水面积增加很小，故小龙潭水文站的水文资料能够代表取水断面的水文特性。南盘江小龙潭水文站始建于 1955 年，于 1960 年 4 月将测流断面向下移动 200m。测站以上积水面积 15405km<sup>2</sup>。根据小龙潭水文站的水文资料，年最大径流量  $74.52 \times 108\text{m}^3$ （出现在 1968 年），年最小径流量  $15.00 \times 108\text{m}^3$ （出现在 1993 年），多年平均径流量  $37.75 \times 108\text{m}^3$ ；频率 1%的年径流量  $83.43 \times 108\text{m}^3$ ，频率 75%的年径流量  $26.80 \times 108\text{m}^3$ ，频率 97%的年径流量  $16.10 \times 108\text{m}^3$ 。电厂取水口河段河道稳定、顺直，河宽约 60~70m，平均水深约 15m。

#### （5）土壤

弥勒市土地面积 600.6 万亩，耕地面积 52.82 亩，宜林地 66.15 万亩，草场面积 261.75 万亩，耕地面积在全红河州排名第一，为发展种植业和畜牧业提供良好的条件。

项目区土壤以红壤为主，也有部分棕壤和黑壤分布。地带性植被类型为亚热带半湿润常绿阔叶林，由于本区域农业开发程度较高，地势平缓，原生植被几乎全部被以农业作物和经济作物替代。

#### （6）植被动物

弥勒市境内山地广阔，生物区系地理成分荟萃，动植物资源丰富，植被类型多样，其境内森林覆盖面积大，植被多为北亚热带常绿阔叶林，植被可划分为半湿润常绿阔叶林、暖温性针叶林、暖温型稀树灌木草丛等类型。

项目区周边主要为农地，种植玉米、大麦等；项目区周边常见动物主要为老鼠、麻雀，未见珍稀野生动物。



### （7）文物、动植物资源

项目所在地无重点文物保护单位，不属于风景名胜区、水源保护区、自然保护区，无需要特殊保护的动、植物资源。

### 3.1.3 环境功能区划及环境质量现状

#### （1）环境空气质量现状

磷矿粉综合利用项目所在地位于弥勒市巡检司镇。根据环境空气功能区划，项目区域大气环境功能区划为二类区，环境空气质量执行《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准。

云南南磷集团弥勒磷电有限公司委托云南中科检测技术有限公司对项目区域的环境空气中  $P_2O_5$ 、氟化物和氮氧化物共 3 个评价因子进行了补充监测，监测时间为 2020 年 1 月 7 日~1 月 14 日连续 7 天，根据监测结果分析，项目区氟化物、氮氧化物小时及日均监测值均能达到《环境空气质量标准》（GB3095-2012）二级标准要求， $P_2O_5$  小时监测值达到《环境影响评价技术导则 大气环境》（HJ 2.2-2018）附录 D 标准限值。

#### （2）水环境质量现状

本工程涉及地表水为南盘江，根据《云南省地表水水环境功能区划（2010~2020 年）》，项目区段南盘江水环境执行 GB3838-2002《地表水环境质量标准》IV 类标准。

根据《2018 年度红河州环境质量状况公报》，2018 年，红河州境内南盘江水系、元江（红河）水系 20 条主要河流的 36 个监测断面的监测结果为：水质达到优良符合 I~III 类标准的断面 25 个，占 69.4%；水质受轻度污染符合 IV 类标准断面 7 个，占 19.4%；水质受

中度污染符合 V 类标准断面 1 个，占 2.8%；水质受重度污染劣于 V 类标准断面 3 个，占 8.3%。根据《云南省地表水水环境功能区划（2010~2020 年）》要求，36 个断面中，水功能达标的断面有 31 个，占 86.1%；超标断面 5 个，占 13.9%。2018 年，全州地表水功能区达标率同比上升 3.7%，劣 V 类断面比例同比下降 3.5%。

根据《云南南磷集团弥勒磷电有限公司 5 万吨黄磷及尾气综合利用项目竣工环境保护验收监测报告》，本项目附近的南盘江螺丝地断面、山脚村断面水质均达到 GB3838-2002《地表水环境质量标准》IV 类标准。

### （3）声环境质量现状

磷矿粉综合利用项目所在地位于云南南磷集团弥勒磷电有限公司厂区内。根据 GB3096-2008《声环境质量标准》声环境功能区划分要求：独立于村庄、集镇之外的工业、仓储集中区执行 3 类声环境功能区要求，因此项目区执行 GB3096-2008《声环境质量标准》3 类标准。

云南南磷集团弥勒磷电有限公司委托云南中科检测技术有限公司于 2020 年 1 月 10 日至 2020 年 1 月 11 日对项目厂界声环境质量现状进行了监测。根据噪声监测结果，东、南、西、北面厂界昼间和夜间噪声监测值均可满足《声环境质量标准》（GB3096-2008）3 类标准要求。因此，本项目各侧区域噪声环境质量现状较好。

### （4）土壤环境质量现状

云南南磷集团弥勒磷电有限公司委托江西志科环境检测科技有限公司于 2020 年 4 月 30 日对项目北侧、南侧、西侧土壤环境质量现

状进行了监测。根据土壤监测结果，项目北侧、西侧两个点土壤均低于《土壤环境质量农用地土壤污染风险管控标准》（GB15618-2018）表 1 中规定的筛选值，项目南侧土壤点砷指标略有超标，其余指标低于《土壤环境质量农用地土壤污染风险管控标准》（GB15618-2018）表 1 中规定的筛选值，项目周边土壤质量总体良好。

### 3.2 企业周边环境风险受体情况

#### 3.2.1 大气环境风险受体敏感程度（E）评估

大气环境风险受体敏感程度类型按照企业周边人口数进行划分。按照企业周边 5 公里或 500 米范围内人口数将大气环境风险受体敏感程度划分为类型 1、类型 2 和类型 3 三种类型，分别以 E1、E2 和 E3 表示，见表 3.2-1。

大气环境风险受体敏感程度按类型 1、类型 2 和类型 3 顺序依次降低。若企业周边存在多种敏感程度类型的大气环境风险受体，则按敏感程度高者确定企业大气环境风险受体敏感程度类型。

**表 3.2-1 大气环境风险受体敏感程度类型划分**

敏感程度类型	大气环境风险受体	企业周边情况
类型 1 (E1)	企业周边 5 公里范围内居住区、医疗卫生机构、文化教育机构、科研单位、行政机关、企事业单位、商场、公园等人口总数 5 万人以上，或企业周边 500 米范围内人口总数 1000 人以上，或企业周边 5 公里涉及军事禁区、军事管理区、国家相关保密区域	项目周边 5 公里范围内不涉及军事禁区、军事管理区、国家相关保密区域。且周边 5 公里范围内居住区、医疗卫生机构、文化教育机构、科研单位、行政机关、企事业单位、商场、公园等人口总数小
类型 2 (E2)	企业周边 5 公里范围内居住区、医疗卫生机构、文化教育机构、科研单位、行政机关、企事业单位、商场、公园等人口总数 1 万人以上、5 万人以下，或企业周边 500	

	米范围内人口总数 500 人以上、1000 人以下	于 1 万人。周边 500m 范围内无居住区、医疗卫生机构、文化教育机构、科研单位、行政机关、企事业单位、商场、公园等人口总数 1 万人以下，且企业周边 500 米范围内人口总数 500 人以下
类型 3 (E3)	企业周边 5 公里范围内居住区、医疗卫生机构、文化教育机构、科研单位、行政机关、企事业单位、商场、公园等人口总数 1 万人以下，且企业周边 500 米范围内人口总数 500 人以下	住区、医疗卫生机构、文化教育机构、科研单位、行政机关、企事业单位、商场、公园。

由表 3.2-1 可知，项目大气环境风险受体敏感程度类型为 E3 型。

### 3.2.2 水环境风险受体敏感程度（E）评估

按照水环境风险受体敏感程度，同时考虑河流跨界的情况和可能造成土壤污染的情况，将水环境风险受体敏感程度类型划分为类型 1、类型 2 和类型 3，分别以 E1、E2 和 E3 表示，见表 3.2-2。

水环境风险受体敏感程度按类型 1、类型 2 和类型 3 顺序依次降低。若企业周边存在多种敏感程度类型的水环境风险受体，则按敏感程度高者确定企业水环境风险受体敏感程度类型。

**表 3.2-2 水环境风险受体敏感程度类型划分**

类别	水环境风险受体情况	项目情况
类型 1 (E1)	(1) 企业雨水排口、清净废水排口、污水排口下游 10 公里范围内有如下一类或多类环境风险受体：集中式地表水、地下水饮用水水源保护区（包括一级保护区、二级保护区及准保护区）；农村及分散式饮用水水源保护区； (2) 废水排入受纳水体后 24 小时流经范围（按接纳河流最大日均流速计算）内涉及跨国界的	项目内生产废水循环使用，不外排；生活污水经污水处理站处理后回用于绿化，不外排；项目内实行雨污分流制。雨水经雨水收集池收集后，用于厂区非雨天绿化。
类型 2 (E2)	(1) 企业雨水排口、清净废水排口、污水排口下游 10 公里流经范围内有生态保护红线划定的或具有水生态服务功能的其他水生态敏感区和脆弱区，如国家公园，国家级和省级水产种质资源保护区，水产养殖区，天然渔场，海水浴场，盐场保护区，国家重要湿地，国家级和省级海洋特别保护区，国家级和省级海洋自然保护区，生物多样性保护优先区域，国家级和省级自然保护区，国家级和	

	省级风景名胜区，世界文化和自然遗产地，国家级和省级森林公园，世界、国家和省级地质公园，基本农田保护区，基本草原； （2）企业雨水排口、清净废水排口、污水排口下游 10 公里流经范围内涉及跨省界的； （3）企业位于溶岩地貌、泄洪区、泥石流多发等地区；	
类型 3 (E3)	不涉及类型 1 和类型 2 情况的	
注：本表中规定的距离范围以到各类水环境保护目标或保护区域的边界为准		

由表 3.2-2 可知，本项目水环境风险受体敏感程度为 E3 类型。

### 3.3 环境风险源识别

#### 3.3.1 识别范围

风险识别的范围包括生产设施风险识别和生产过程所涉及物质风险识别。

（1）生产设施风险的识别范围包括：主要生产装置、贮运系统、公用工程系统、工程环保设施及辅助生产设施等。其中生产设施风险识别主要包括年产 10 万吨磷矿粉成球装置、热风炉、烘干机等工序；贮运系统主要包括黄磷尾气输送管道等；公用设施包括污水循环池、危险废物暂存间等。

（2）物质风险的识别范围包括：主要原材料及辅助材料、燃料、中间产品、最终产品以及生产过程排放的“三废”污染物等。

#### 3.3.2 产品危险性识别

本次突发环境事件应急预案只针对云南南磷集团弥勒磷电有限公司磷矿粉综合利用项目，该项目产品主要是磷矿球团。经查询《危险化学品目录》（2018 版），产品磷矿球团不属于危险化学品。

### 3.3.3 主要原料辅料危险性识别

本项目原辅料为磷矿粉和黄磷尾气，经查询《危险化学品目录》（2018 版），磷矿粉不属于危险化学品。

本项目烘干热源采用黄磷尾气，由公司黄磷电炉尾气供给。公司年产黄磷尾气产量为 14994 万  $\text{Nm}^3$ （年生产 6000h，公司实际磷炉尾气产量为 24990 $\text{Nm}^3/\text{h}$ ），根据业主提供资料，黄磷尾气热值约为 2755 $\text{kcal}/\text{Nm}^3$ （11535 $\text{kJ}/\text{m}^3$ ），尾气中的 CO 含量大于 80%，企业在排气筒 DA001 处安装了自动在线监测系统。本项目每年需要黄磷尾气 5252092 $\text{m}^3$ ，约 875.35 $\text{m}^3/\text{h}$ （年运行时间 250 天，每天 24 小时）。黄磷尾气（CO）储存量按管径 60m，直径 800mm 计，管道内气体体积为 30.144 $\text{m}^3$ ，黄磷尾气中 CO 的含量为 85.5%， $85.5\% \times 30.144 = 25.77\text{m}^3$ ，CO 密度为 1.25 $\text{kg}/\text{m}^3$ ，则一氧化碳总量为  $m = 25.77 \times 1.25 = 32.22\text{kg} = 0.032\text{t}$ 。项目主要原辅料中一氧化碳的理化性质见下表。

表 3.3.3-1 原辅料的理化性质表

名称	理化性质	危险性	是否为危险品
一氧化碳	黄磷尾气含一氧化碳（CO）80%~90%，CO 是一种无色无味气体，有剧毒，与空气混合能形成爆炸性混合物，遇明火高温能引起燃烧爆炸（爆炸极限 12.5%~74.2%），空气中 CO 质量分数 10 mg / kg 会使人中毒，100 mg / $\text{m}^3$ 立即使人头痛恶心。	有毒	是

### 3.3.4 设施风险识别

本项目设施各单元主要危险性、有害性分析见表 3.3.4-1。

表 3.3.4-1 设施各单元主要危险性、有害性分析

序号	单元名称	危险有害物质	主要危险性
1	黄磷尾气管道	黄磷尾气（一氧化碳）	泄漏风险、超标排放风险、火灾
2	磷矿球团烘干废气净化装置	颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氟化物、五氧化二磷、砷及其化合物	泄漏风险、超标排放风险、火灾
3	生产设备	矿物油	泄漏风险、火灾
4	危险废物暂存间	废机油	泄漏风险

### 3.3.5 固体废物危险特性识别

本项目产生的一般固废主要为布袋除尘器收集的粉尘和烘干机成品出口收集槽收集粉尘。根据粉尘产生及处理情况，储料仓收集的粉尘回落至料仓做原料，烘干机布袋除尘器和烘干机底部收集槽收集的粉尘返回生产线回用于生产。

项目生产过程中需要使用润滑油以减轻设备摩擦，在进行设备维护检修时会产生废机油约 0.05t/a。查阅《国家危险废物名录》(2021 年版)，废润滑油应认定“HW08 废矿物油与含矿物油废物 900-249-08 其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物”，属于危险废物，依托现有的危废暂存间收集暂存，用于生产设备润滑保养使用，若回用不完部分定期委托云南洁新再生资源回收有限公司进行处置。

#### 1) 涉气风险物质识别

根据 HJ 941-2018《企业突发环境事件风险分级方法》6.1 小节，涉气风险物质包括附录 A 的第一、第二、第三、第四、第六部分全

部风险物质以及第八部分中除  $\text{NH}_3\text{-N}$  浓度  $\geq 2000\text{mg/L}$  的废液、 $\text{COD}_{\text{Cr}}$  浓度  $\geq 1000\text{mg/L}$  的有机废液外的气态和可挥发造成突发大气环境事件的固态、液态风险物质。

经查询 HJ941-2018《企业突发环境事件风险分级方法》附录 A，本项目涉气环境风险物质为：第一部分中的一氧化碳（CAS 号 630-08-0）。一氧化碳理化性质见表 3.3.5-1。

**表 3.3.5-1 一氧化碳理化性质**

标识	中文名：一氧化碳		
	分子式：CO	分子量：28.0101	
理化性质	性状：无色、无臭、无味的气体。		
	溶解性：难溶于水。		
	熔点（℃）：-205	沸点（℃）：-191.5	相对密度：1.2504
危险性概述	危险性类别：易燃性、易爆性，一氧化碳分子是不饱和的亚稳态分子，在化学上就分解而言是稳定的。常温下，一氧化碳不与酸、碱等反应，但与空气混合能形成爆炸性混合物，遇明火、高温能引起燃烧、爆炸，属于易燃、易爆气体。		
	侵入途径：皮肤及眼睛接触，食入，吸入		
	健康危害：一氧化碳中毒是一氧化碳与血红蛋白（Hb）可逆性结合引起缺氧所致。一氧化碳与血红蛋白的亲合力比氧与血红蛋白的亲合力大 230～270 倍，能把血液内氧合血红蛋白（HbO <sub>2</sub> ）中的氧排挤出来，形成碳氧血红蛋白。又由于碳氧血红蛋白的离解比氧合血红蛋白慢 3600 倍，故碳氧血红蛋白较之氧合血红蛋白更为稳定。而碳氧血红蛋白不仅本身无携带氧的功能，它的存在还影响氧合血红蛋白的离解。随着碳氧血红蛋白含量的逐渐增加，氧合血红蛋白中氧的解离和组织内二氧化碳的输出受到阻碍，最终导致组织缺氧和二氧化碳滞留，产生中毒症状。		
	在短时间内吸入过量的高浓度一氧化碳会造成急性一氧化碳中毒，使人出现中毒症状，引起脑、心、肝、肾、肺及其他组织的继发性营养不良性损伤。中毒者常很快进入昏迷，呼吸困难和呼吸肌麻痹而迅速死亡，甚至电击样死亡。		
	至于长时间接触低浓度的一氧化碳能引起慢性中毒。其主要表现为：对后代的影响、对心血管系统的影响、对神经系统的影响（往		



	往表现在有多次轻度急性一氧化碳中毒历史的中毒患者身上）、造成低氧血症。出现红细胞、血红蛋白等代偿性增加，其症状与缺氧引起的病理变化相似。
	环境危害：对人体可造成危害。
	燃爆危险：易燃、易爆
灭火方法	切断气源。若不能切断气源，则不允许熄灭泄漏处的火焰。喷水冷却容器，尽可能将容器从火场移至空旷处。可以采用的灭火剂：雾状水、泡沫、二氧化碳、干粉。
防护措施	家庭防护：冬季取暖季节，应宣传普及预防知识，防止生活性一氧化碳中毒事故的发生。
	公共防护：在生产场所中，应加强自然通风，防止输送管道和阀门漏气。有条件时，使用或可能产生一氧化碳的生产装置，家庭、公共场所等应在适当位置安装一氧化碳报警设备。矿井放炮后，应严格遵守操作规程，必须通风 20 分钟后方可进入工作。进入一氧化碳浓度较高的环境内，须戴供氧式防毒面具进行操作。
	呼吸系统防护：空气中浓度超标时，佩戴自吸过滤式防毒面具（半面罩）。紧急事态抢救或撤离时，建议佩戴空气呼吸器、一氧化碳过滤式自救器。
	眼睛防护：一般不需特殊防护，接触高浓度一氧化碳时可戴安全防护眼镜。
	身体防护：穿防静电工作服。
	手防护：戴一般作业防护手套。
	其他防护：工作现场严禁吸烟。实行就业前和定期的体检。避免吸入高浓度一氧化碳。进入罐、限制性空间或其他高浓度区作业，须有人监护。
现场急救措施	现场急救：立即打开门窗通风，迅速将患者转移至空气新鲜流通处，卧床休息，保持安静并注意保暖。确保呼吸道通畅。对于恶心、呕吐等症状严重的，要尽可能清除患者口中的呕吐物或痰液，将头偏向一侧，以免呕吐物阻塞呼吸道引起窒息或吸入性肺炎。对抽搐或神志不清以致昏迷的患者，可在其头部置冰袋，以减轻脑水肿，并及时送医院抢救，最好请救护站送到有高压氧舱设备的医院。
医院急救措施	医院急救：改善组织缺氧，保护重要器官。①迅速纠正缺氧：给予高浓度吸氧，流量 8~10 L/min，之后根据病情采用持续低流量吸氧，清醒后改为间歇吸氧。有条件者最好尽快行高压氧治疗。必要时进行口对口人工呼吸或气管插管，或进行气管切开，对发生

	<p>猝死者应立即进行心肺脑复苏。②保护心脑血管等重要器官：可用细胞色素 C 30 mg 静脉滴注（用前做皮肤试验），或将三磷酸腺苷 20 mg、辅酶 A50 U、普通胰岛素 4 U 加入 25%葡萄糖溶液 250 mL 中静脉滴注。③有脑血管痉挛、震颤性麻痹者，可用阿托品 1 mg 或 654-2（山莨菪碱） 10 mg 静脉注射。防治脑水肿：应用高渗脱水剂，如 20%甘露醇 125~250 mL 与高渗葡萄糖液 60 mL 交替静脉滴注，并用利尿剂 20~40 mg 及地塞米松 5 mg。纠正呼吸障碍：可应用呼吸兴奋剂，如洛贝林等。重症缺氧、深昏迷 24h 以上者可行气管切开，呼吸停止者立即人工呼吸，必要时气管插管，加压给氧，使用人工呼吸器。纠正低血压：发现休克征象者立即抗休克治疗，如补充有效循环血量、多巴胺 60~120 mg 静脉滴注。对症处理：惊厥者应用苯巴比妥、地西泮（安定）镇静；震颤性麻痹服苯海索（安坦）2~4 mg，每天 3 次；瘫痪者肌注氢溴酸加兰他敏 2.5~5 mg，口服维生素 B 族和地巴唑，配合新针、按摩疗法。预防感染：对长期昏迷者给抗生素治疗，如青霉素、先锋霉素、氧氟沙星。</p>
泄漏应急处理	<p>泄露应急：消除所有点火源。根据气体的影响区域划定警戒区，无关人员从侧风、上风向撤离至安全区。建议应急处理人员戴正压自给式空气呼吸器，穿防静电服。作业时使用的所有设备应接地。尽可能切断泄漏源。喷雾状水抑制蒸气或改变蒸气云流向。防止气体通过下水道、通风系统和密闭性空间扩散。隔离泄漏区直至气体散尽。隔离与疏散距离应为：小量泄漏时，初始隔离 30 m，下风向疏散时白天隔离 100 m、夜晚隔离 100 m；大量泄漏时，初始隔离 150 m，下风向疏散时白天隔离 700 m、夜晚隔离 2700 m。</p>
运输注意事项	<p>运输车辆应有危险品运输标志，安装具有行驶记录功能的卫星定位装置。未经公安机关批准，运输车辆不得进入危险化学品运输车辆限制通行的区域。装运该物品的车辆排气管必须配备阻火装置。禁止使用易产生火花的机械设备和工具装卸。在传送过程中，钢瓶和容器必须接地和跨接，防止产生静电。槽车上要备有 2 只以上干粉或二氧化碳灭火器和防爆工具。高温季节应早晚运输，防止日光曝晒。车辆运输钢瓶时，瓶口一律朝向车辆行驶方向的右方，堆放高度不得超过车辆的防护栏板，并用三角木垫卡牢，防止滚动。不准同车混装有抵触性质的物品和让无关人员搭车。中途停留时应远离火种、热源。禁止在居民区和人口稠密区停留。</p>
储存注意事项	<p>储存于阴凉、通风的库房。远离火种、热源，防止阳光直晒。库房内温不宜超过 30℃。禁止使用易产生火花的机械设备和工具。储存区应备有泄漏应急处理设备。搬运储罐时应轻装轻卸，防止钢</p>

	瓶及附件破损。注意防雷、防静电，厂（车间）内的储罐应按《建筑物防雷设计规范》（GB 50057）的规定设置防雷设施。
--	--

表 3.3.5-2 涉气环境风险物质存储量一览表

序号	名称	CAS 号	最大存储量 (t)	临界量 (t)	存储方式	存储场所
1	一氧化碳	630-08-0	0.032	7.5	管道	磷矿粉综合利用装置

涉气风险物质数量与临界量比值（Q）的计算：

（1）当企业只涉及一种风险物质时，该物质的数量与其临界量比值，即为 Q。

（2）当企业存在多种风险物质时，则按式（1）计算物质数量与其临界量比值（Q）：

$$Q = \frac{w_1}{W_1} + \frac{w_2}{W_2} + \dots + \frac{w_n}{W_n} \quad (1)$$

式中： $w_1, w_2, \dots, w_n$ ——每种风险物质的存在量，t；  
 $W_1, W_2, \dots, W_n$ ——每种风险物质的临界量，t。

按照数值大小，将Q划分为4个水平：

- （1） $Q < 1$ ，以 Q0 表示，企业直接评为一般环境风险等级；
- （2） $1 \leq Q < 10$ ，以 Q1 表示；
- （3） $10 \leq Q < 100$ ，以 Q2 表示；
- （4） $Q \geq 100$ ，以 Q3 表示。

由表 3.3.5-2 可知，项目涉气风险物质为一氧化碳。经计算，项目涉气风险物质  $Q = 0.032/7.5 = 0.0043 < 1$ ，项目涉气环境风险等级为一般环境风险。

## 2) 涉水风险物质识别

根据 HJ 941-2018《企业突发环境事件风险分级方法》7.1 小节，涉水风险物质包括附录 A 中的第三、第四、第五、第六、第七和第八部分全部风险物质，以及第一、第二部分中溶于水和遇水发生反应的风险物质，具体包括：溶于水的硒化氢、甲醛、乙二腈、二氧化氯、氯化氢、氨、环氧乙烷、甲胺、丁烷、二甲胺、一氧化二氯，砷化氢、二氧化氮、三甲胺、二氧化硫、三氟化硼、硅烷、溴化氢、氯化氰、乙胺、二甲醚，以及遇水发生反应的乙烯酮、氟、四氟化硫、三氟溴乙烯。

经查询 HJ 941-2018《企业突发环境事件风险分级方法》附录 A，本项目涉水环境风险物质为：第八部分中的废机油。废机油理化性质见表 3.3.5-3。

表 3.3.5-3 机油理化性质

标识	中文名：矿物油		
	分子式：N/A		分子量：23.9979
理化性质	性状：油状液体，呈淡黄色至褐色，无气味或略带异味。		
	溶解性：不溶于水、甘油、冷乙醇。溶于苯、乙醚、氯仿、二硫化碳、热乙醇。与除蓖麻油外大多数脂肪油能任意混合,樟脑、薄荷脑及大多数天然或人造麝香均能被溶解。		
	熔点（℃）： ——	沸点（℃）： ——	相对密度：0.877
灭火方法	二氧化碳、泡沫或干粉灭火器、砂土		
危险性概述	危险性类别：易燃性、毒性		
	侵入途径：皮肤及眼睛接触，食入，吸入		
	健康危害：吸入后，刺激鼻、喉、肺，引起咳嗽、肺组织肿胀、头痛、恶心、耳鸣、虚弱、昏昏欲睡、昏迷，甚至死亡；暴露刺激皮肤，会引起红肿，严重刺激眼睛；食入后，可灼烧口腔、咽喉和胃部，随后则呕吐、腹泻和打嗝。		

	<p>环境危害：废矿物油中含有多种有毒有害物质，如重金属、苯系物、多环芳烃等，如果随意倾倒不仅会对土壤、水体造成严重污染，也会对人体健康造成严重危害。如果废矿物油进入土壤，会使被污染土壤中的植物死亡，微生物灭绝；一旦进入水体，会污染100 万倍的水体。</p>
	<p>燃爆危险：易燃</p>
急救措施	<p>皮肤接触：脱去污染的衣着，用肥皂、大量清水冲洗。</p>
	<p>眼睛接触：提起眼睛，用大量流动清水或生理盐水冲洗15 分钟就医。</p>
	<p>吸入：将患者移至新鲜空气处，保持呼吸道通畅，若呼吸停止，施行呼吸复苏术，若心跳停止，施行心脏复苏术，立刻就医。</p>
	<p>食入：饮足量温水，催吐。洗胃，导泻。就医。</p>
消防措施	<p>危险特性：遇明火、高温可燃。与氧化剂可发生反应。若遇高热，容器内压增大，有开裂和爆炸的危险。</p>
	<p>有害燃烧产物：一氧化碳、二氧化碳</p>
	<p>灭火方法：尽可能将容器从火场移至空旷处。喷水保持火场容器冷却，直至灭火结束。处在火场中的容器若已变色或从安全泄压装置中产生声音，必须马上撤离。灭火剂：雾状水、泡沫、干粉、二氧化碳、沙土。</p>
泄漏应急处理	<p>迅速撤离泄漏污染区人员至安全区，并进行隔离，严格限制出入，切断火源。建议应急处理人员戴自吸过滤式防毒面具（全面罩），穿防高温作业工作服。尽可能切断泄漏源，防止流入下水道、排洪沟等限制性空间。小量泄漏：用沙土、蛭石或其他惰性材料吸收。也可以用不燃性分散剂制成的乳液刷洗，洗液稀释后放入废水处理系统。大量泄漏：构筑围堰或挖坑收容。用泵转移至槽车或专用收集器内，回收或运至废物处理场所处置。</p>
操作注意事项	<p>密闭操作，提供良好的自然通风条件。操作人员必须经过专门培训，严格遵守操作规程。建议操作人员佩戴自吸过滤式防毒面具（半面罩），戴化学安全防护眼镜，戴防化学品手套。远离火种、热源，工作场所严禁吸烟。搬运时轻装轻卸，保持包装完整，防止洒漏。配备相应品种和数量的消防器材及泄漏应急处理设备。</p>

储存注意事项	储存于阴凉、通风的库房，远离火种和热源。应与氧化剂、酚类 分开存放，切忌混储。配备相应品种和数量的消防器材，储区应 备有泄漏应急处理设备和合适的收容材料。含油纱布和包装物定时由有资质的专业部门回收。
--------	---

表 3.3.5-4 涉水环境风险物质存储量一览表

序号	名称	CAS 号	最大储量 (t)	临界量 (t)	存储方式	存储场所
1	矿物油	/	0.05	2500	桶装	危废暂存间

涉水风险物质数量与临界量比值（Q）的计算：

（1）当企业只涉及一种风险物质时，该物质的数量与其临界量比值，即为 Q。

（2）当企业存在多种风险物质时，则按式（1）计算物质数量与其临界量比值（Q）：

$$Q = \frac{w_1}{W_1} + \frac{w_2}{W_2} + \dots + \frac{w_n}{W_n} \quad (1)$$

式中：  $w_1, w_2, \dots, w_n$ ——每种风险物质的存在量，t；  
 $W_1, W_2, \dots, W_n$ ——每种风险物质的临界量，t。

按照数值大小，将Q 划分为4 个水平：

- （1）  $Q < 1$ ，以  $Q_0$  表示，企业直接评为一般环境风险等级；
- （2）  $1 \leq Q < 10$ ，以  $Q_1$  表示；
- （3）  $10 \leq Q < 100$ ，以  $Q_2$  表示；
- （4）  $Q \geq 100$ ，以  $Q_3$  表示。

由表 3.3.5-4 可知，项目涉水风险物质为废机油。经计算，项目涉水风险物质  $Q = 0.05/2500 = 0.00002 < 1$ ，项目涉水环境风险等级为一般环境风险。

综上所述，项目为一般环境风险，不涉及重大风险源。

### 3.3.6 生产工艺风险源识别

本项目主要是利用黄磷生产过程中烘干系统产生的磷矿粉为原料复配成球，建设年产 10 万吨粉尘成球综合利用装置，原有主要生产工艺不发生变化。本次新建 1 套年产 10 万吨磷矿粉综合利用装置，本项目废气主要为料仓呼吸孔产生颗粒物、烘干机出口颗粒物和烘干废气，料仓呼吸孔产生颗粒物设布袋除尘装置处理后与烘干工段经脉冲除尘处理后的废气进入原项目 DA001 排口排放，排气筒为依托原有项目 40m 高排气筒，对环境空气造成的影响较小，故本次新建 1 套年产 10 万吨磷矿粉综合利用装置生产工艺不涉及重大风险源。

### 3.3.7 企业三废排放情况及环境风险源识别

#### （1）废气环境风险识别

本项目废气主要为料仓呼吸孔产生颗粒物、烘干机出口颗粒物和烘干废气，料仓呼吸孔产生颗粒物设布袋除尘装置处理后与烘干工段经脉冲除尘处理后的废气进入原项目 40m 高的 DA001 排口排放，可达到《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）中二级标准的要求。

只有布袋除尘器净化装置出现故障等导致废气处理设备失效，没有及时处置或停产，会导致磷矿粉综合利用装置运行过程中管道及设备内的黄磷尾气直接进入大气，会对周围环境空气、土壤等造成污染，严重时会造成周围居民发生一氧化碳中毒的群体事件。

#### （2）废水环境风险识别

项目不新增工作人员，故不存在新增生活污水。项目生产过程中

涉及用水为安全水封用水和搅拌用水，水封用水收集后回用于搅拌工段，后续大部分蒸发，少部分留磷矿球团内，不产生生产废水，无废水外排；项目厂区内实施雨污分流，雨水经收集池收集沉淀，再经絮处理达标后，用于厂区非雨天绿化，不外排。

正常生产时，公司废水经分类、分级处理达标后部分回用，不易产生环境风险事件。但在公司生产废水处理设施故障状态下或因火灾、爆炸事故产生的大量受污染的消防下水的情况下，极易流出厂界引发环境污染事件。即公司在发生事故状况下的废水收集、净化处理以及外排废水存在明显环境风险，应视为较严重的环境风险。

### (3) 固废排放环境风险识别

项目生产过程中需要使用润滑油以减轻设备摩擦，在进行设备维护检修时会产生废机油约 0.05t/a。查阅《国家危险废物名录》(2021 年版)，废润滑油应认定“HW08 废矿物油与含矿物油废物 900-249-08 其他生产、销售、使用过程中产生的废矿物油及沾染矿物油的废弃包装物”，属于危险废物，依托现有的危废暂存间收集暂存，用于生产设备润滑保养使用，若回用不完部分定期委托云南洁新再生资源回收有限公司进行处置，不存在明显的环境风险。

危险废物的暂存过程中，如果容器或池体破裂、受雨淋，淋溶液和受污染的雨水进入雨水管网排出厂外，污染土壤、地表水、地下水；危险废物的转运过程中发生交通事故等导致危险废物泄漏，可能会造成水体和土壤的污染；危险废物在暂存和转运过程中丢失、被盗导致危险废物直接出厂界可能造成环境污染。



#### (4) 噪声排放环境风险识别

本公司生产区内的生产设备通过合理布局,选用低噪声设备,并对噪声较大的机械设备采取了减振、降噪、隔声等措施,能够保证厂界及周边敏感点噪声达标。

因此,噪声对周边区域声环境影响不大,不存在明显的环境风险。

### 3.4 生产工艺

#### 工艺流程简述:

##### (1) 主要原辅料储存

公司磷矿石筛分、烘干产生的磷矿粉和电炉除尘器收集的粉尘通过管道从收尘点输送至矿粉综合利用储料仓,输送方式采用管道负压风送。储料仓自带布袋除尘器以平衡进气量与出气量。储料仓的粉料由下料器(又称旋转阀、卸灰阀、关风机,它具有封闭卸料的优点,是机械化和自动控制系统中均匀连续配料、输送、卸料设备。整机具有体积小、重量轻、封闭性好,生产能力强、维修操作方便等特点)连续排出。

##### (2) 上料

储料仓出来的原料经螺旋输送机(螺旋输送机是集粉体物料稳流输送、称重计量和定量控制为一体的新一代产品;适用于各种工业生产环境的粉体物料连续计量和配料,采用了多项先进技术,运行可靠,控制精度高,其结构密封,能有效减少无组织粉尘排放)送入双轴搅拌机。

##### (3) 搅拌

原料经螺旋输送机送至双轴搅拌机(双轴搅拌机利用两根呈对称状的螺旋轴的同步旋转,在输送干灰等粉状物料的同时加水搅拌,均匀加湿干灰粉状物料,达到使加湿物料不冒干灰又不会渗出水滴的目的,从而便于转入其它输送设备),同时加入计量粘结剂和水进行搅拌混合,配比方式为磷矿粉:水:粘结剂为 100:12:3。搅拌好后的物料(泥团状物质)用皮带输送至压球机压制成型(直径 30-35mm)。

#### (4) 压球筛分

缓冲仓出来的物料(泥团状物质)通过输送机送入矿粉压球机,经 V 型带,传至减速机,减速器通过联轴器,传至主动轴再由一对开式齿轮,保证两辊轴同步(等速相反)其中被动辊由液压油缸的活塞顶住(恒压式的由斜铁顶住),由液压回路及液压控制阀和储能器保证系统压力,物料由缓冲仓定量均匀地进入成型机料斗,通过料斗里面的副辊反向压制一次,物料进入对辊中间再由主辊压成型,等速相反运转的对辊进行压缩物料的单位成型压力由小变大,在对辊中心连线处成型压力达到最大值,物料过该线后,成型压力迅速变小使物料进入脱球状态,顺利脱球。压制成型直径 30-35mm 的球团,压成的球团通过输送带到达筛分机进行筛分;混料后球团含水率约 10%,振动筛分机安装密闭罩,且在搅拌工段时,磷矿粉与粘合剂充分混合,不易分散;因此振动筛选过程不会产生颗粒物外溢,之后对球团的成型情况进行筛选,挤压成型过程产生的未完全成型的拌和料通过皮带输送机返送回压球机中再次挤压成型。

#### (5) 破碎

从压球机出来的球团通过分筛将直径不合格规格的球团分离开来，不合格球团进入到破碎机内重新破碎后返回到配料机重新进行加工，此过程全程密闭，且磷矿粉等原料已在上一步环节被压成球团，含水率约 10%，故此过程基本不会产生颗粒物外溢；合格球团通过输送机送入立式烘干机进行烘干。

#### （6）球团烘干

成型后的球团通过皮带输送至立式烘干机内进行热风物理性烘干固化，烘干机内温度控制在 130℃左右。烘干机以公司磷炉尾气作为热源，磷炉尾气在热风炉内燃烧产生的高温气体经供热风机引至烘干机内，与球团直接接触，使球团在高温下烘干固结。

本项目采用塔式烘干机，烘干机为采用上进下出方式连续进行，热源采用热风炉黄磷生产尾气低氮燃烧供热烘干后的球团进入到烘干机内的降温区，降温区通过冷风机进行降温，最后磷矿球团出炉温度约为 50-70℃。

烘干机尾气经引风机通过脉冲布袋收尘器收集后通过排气筒排放。成球、干燥、筛分过程中产生的粉尘经返回作为成球的原料循环使用，所有输送系统均采用密闭、负压的方式，可有效地避免扬尘，确保清洁文明生产。

低氮燃烧主要工艺原理如下：对于燃气的加热炉燃烧中脱氮技术主要通过控制燃烧措施来实现。控制燃烧措施主要是在燃烧过程中采用各种适当的方法，如减缓燃烧速率、控制燃烧强度、降低燃烧区温度、降低氧气分压等，从而减少氮氧化物生成，这些主要通过低氮燃

烧器来实现。此种方法是比较经济实用的氮氧化物减排途径，减排效率一般可以达到在 30%~60%左右。

（6）成品

烘干后的球团从烘干机出口排出后经输送机送入成品库。

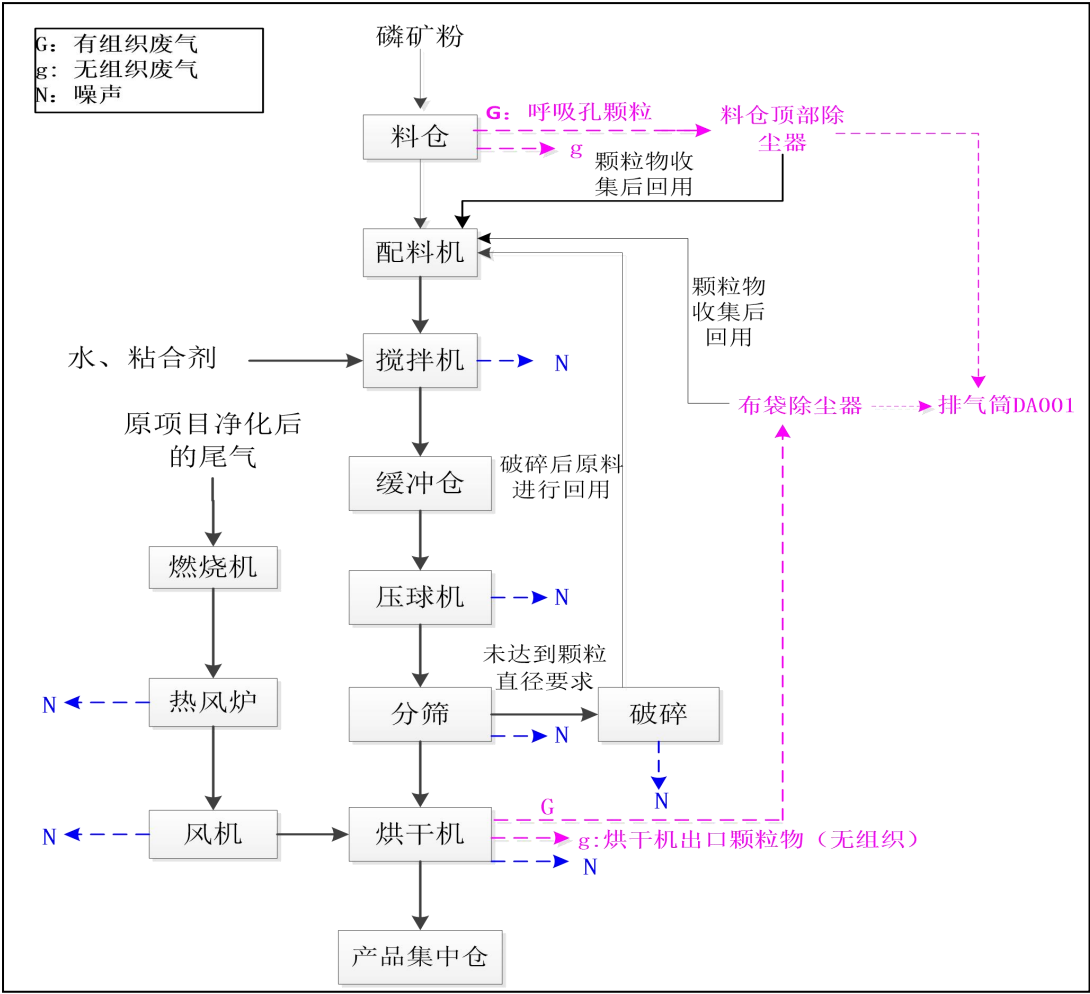


图 3.4-1 生产工艺及产污节点图

### 3.5 生产工艺过程与环境风险控制水平（M）评估

#### 3.5.1 生产工艺过程与大气环境风险控制水平（M）评估

##### （1）生产工艺过程含有风险工艺和设备情况

对企业生产工艺过程含有风险工艺和设备情况的评估按照工艺单元进行，具有多套工艺单元的企业，对每套工艺单元分别评分并求和，该指标分值最高为 30 分。

**表 3.5-1 项目生产工艺过程评估**

评估依据	分值	项目情况	得分
涉及光气及光气化工艺、电解工艺(氯碱)、氯化工艺、硝化工艺、合成氨工艺、裂解(裂化)工艺、氟化工艺、加氢工艺、重氮化工艺、氧化工艺、过氧化工艺、胺基化工艺、磺化工艺、聚合工艺、烷基化工艺、新型煤化工工艺、电石生产工艺、偶氮化工艺	10/套	不涉及	0
其他高温或高压、涉及易燃易爆等物质的工艺过程	5/套	企业涉及一套易燃易爆等物质的生产工艺	5
具有国家规定限期淘汰的工艺名录和设备	5/套	企业不存在国家规定限期淘汰的工艺和设备	0
不涉及以上危险工艺过程或国家规定的禁用工艺/设备	0	/	/
合计	/	/	5

由表 3.5-1 可知，项目生产工艺过程评估分值为 5 分。

##### （2）大气环境风险防控措施及突发大气环境事件发生情况

企业大气环境风险防控措施及突发大气环境事件发生情况评估指标见表 3.5-2。对各项评估指标分别评分、计算总和，各项指标分值合计最高为 70 分。

表 3.5-2 企业大气环境风险防控措施与突发大气环境事件发生情况评估

评估指标	评估依据	分值	项目情况	得分
毒性气体 泄漏监控 预警措施	(1) 不涉及附录 A 中有毒有害气体；或 (2) 根据实际情况，具备有毒有害气体（如硫化氢、氰化氢、氯化氢、光气、氯气、氨气、苯等）厂界泄漏监控预警系统的	0	本项目涉及附录 A 中有毒有害气体为一氧化碳，目前磷矿粉综合利用装置区域未安装黄磷尾气泄露报警系统	25
	不具备厂界有毒有害气体泄漏监控预警系统的	25		
符合防护 距离情况	符合环评及批复文件防护距离要求的	0	项目防护距离符合符合环评及批复文件防护距离要求	0
	不符合环评及批复文件防护距离要求的	25		
近 3 年内突 发大气环 境事件发 生情况	发生过特别重大或重大等级突发大气环境事件的	20	项目未发生突发大气环境事件	0
	发生过较大等级突发大气环境事件的	15		
	发生过一般等级突发大气环境事件的	10		
	未发生突发大气环境事件的	0		
合计	/	/	/	25

由表 3.5-2 可知，项目大气环境风险防控措施及突发大气环境事件发生情况分值为 25 分。

### (3) 企业生产工艺过程与大气环境风险控制水平 (M)

将企业生产工艺过程、大气环境风险防控措施及突发大气环境事件发生情况各项指标评估分值累加，得出生产工艺过程与大气环境风险控制水平，按照表 3.5-3 划分为 4 个类型。

表 3.5-3 企业生产工艺过程与大气环境风险控制水平类型划分

生产工艺过程与环境风险控制水平	生产工艺过程与环境风险控制水平类型
$M < 25$	M1
$25 \leq M < 45$	M2

$45 \leq M < 65$	M3
$M \geq 65$	M4

由表 3.5-1、3.5-2 可知，项目生产工艺过程评估、大气环境风险防控措施及突发大气环境事件发生情况分值累加起来为 30 分，故项目生产工艺过程与大气环境风险控制水平为 M2。

### 3.5.2 生产工艺过程与水环境风险控制水平（M）评估

企业水环境风险防控措施及突发水环境事件发生情况评估指标见表 3.5-4。对各项评估指标分别评分、计算总和，各项指标分值合计最高为 70 分。

**表 3.5-4 项目水环境风险防控措施及突发水环境事件发生情况评估**

评估指标	评估依据	标准分值	项目情况	企业分值
截流措施	（1）环境风险单元设防渗漏、防腐蚀、防淋溶、防流失措施；且 （2）装置围堰与罐区防火堤（围堰）外设排水切换阀，正常情况下通向雨水系统的阀门关闭，通向事故存液池、应急事故水池、清净下水排放缓冲池或污水处理系统的阀门打开；且 （3）前述措施日常管理及维护良好，有专人负责阀门切换或设置自动切换设施，保证初期雨水、泄漏物和受污染的消防水排入污水系统。	0	项目危险废物存放于密闭桶内，且放置于危险废物暂存间内，暂存间地面采取混凝土硬化措施，做到了防渗漏、防腐蚀、防淋溶、防流失。并有专人管理维护，保证初期雨水、泄漏物和受污染的消防水排入污水系统。项目已设置应急事故水池。	0
	有任意一个环境风险单元（包括可能发生液体泄漏或产生液体泄漏物的危险废物贮存场所）的截流措施不符合上述任意一条要求的。	8		
事故废	（1）按相关设计规范设置应急	0	项目内已在地势最低	0

水收集措施	<p>事故水池、事故存液池或清净废水排放缓冲池等事故排水收集设施，并根据相关设计规范、下游环境风险受体敏感程度和易发生极端天气情况，设计事故排水收集设施的容量；且</p> <p>（2）确保事故排水收集设施在事故状态下能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；且</p> <p>（3）通过协议单位或自建管线，能将所收集废水送至厂区内污水处理设施处理。</p>		处设置应急事故水池，确保事故排水收集设施在事故状态下能顺利收集泄漏物和消防水，事故水池日常保持为闲置状态，有足够的事故排水缓冲容量。	
	有任意一个环境风险单元（包括可能发生液体泄漏或产生液体泄漏物的危险废物贮存场所）的事故排水收集措施不符合上述任意一条要求的。	8		
清净废水系统风险防控措施	<p>（1）不涉及清净废水；或</p> <p>（2）厂区内清净废水均可排入废水处理系统；或清污分流，且清净废水系统具有下述所有措施；</p> <p>①具有收集受污染的清净废水的缓冲池（或收集池），池内日常保持足够的事故排水缓冲容量；池内设有提升设施或通过自流，能将所集物送至厂区内污水处理设施处理；且</p> <p>②具有清净废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下水总排口，防止受污染的清净废水泄漏物进入外环境。</p>	0	项目内无清净废水产生。	0
	涉及清净废水，有任意一个环境风险单元的清净废水系统风险防控措施但不符合上述（2）要求的。	8		



雨水排水系统 风险防控措施	<p>(1) 厂区内雨水均进入废水处理系统；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，防止受污染的雨水外排；池内设有提升设施或通过自流，能将所集物送至厂区内污水处理设施处理；</p> <p>②具有雨水系统总排口（含泄洪渠）监视及关闭设施，在紧急情况下有专人负责关闭雨水排口（含与清净废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>(2) 如果有排洪沟，排洪沟不得通过生产区和罐区，或具有防止泄漏物和受污染的消防水等流入区域排洪沟的措施。</p>	0	项目内实行雨污分流制，雨水经雨水管网收集后，进入雨水收集池，用于厂区非雨天绿化，不外排。	0
	不符合上述要求的。	8		
生产废水处理系统 风险防控措施	<p>(1) 无生产废水产生或外排；或</p> <p>(2) 有废水产生或外排时：</p> <p>①受污染的循环冷却水、雨水、消防水等排入生产废水系统或独立处理系统；</p> <p>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处理；</p> <p>③如企业受污染的清净废水或雨水进入废水处理系统处理，则废水处理系统应设置事故水缓冲设施；</p> <p>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。</p>	0	项目生产废水循环使用不外排。生活污水经污水处理站处理后回用于厂区绿化。	0

	涉及废水产生或外排，但不符合上述（2）中任意一条要求的。	8		
废水排放去向	无生产废水产生或外排	0	项目生产废水循环使用不外排。生活污水经污水处理站处理后回用于厂区绿化。	0
	（1）依法获取污水排入排水管网许可，进入城镇污水处理厂；或 （2）进入工业废水集中处理厂；或 （3）进入其他单位	6		
	（1）直接进入海域或进入江、河、湖、库等水环境；或 （2）进入城市下水道再入江、河、湖、库等或再进入海域；或 （3）未依法获得水排入排水管网许可，进入城镇污水处理厂；或 （4）直接进入污灌农田或蒸发地	12		
厂内危险废物环境管理	（1）不涉及危险废物的；或 （2）针对危险废物分区贮存、运输、利用、处置具有完善的专业设施和风险防控措施	0	项目设有专门的危废暂存间，各类危险废物分区储存。	0
	不具备完善的危险废物贮存、运输、利用、处置设施和风险防控措施	10		
近 3 年内突发水环境事件发生情况	发生过特别重大及重大等级突发水环境事件的	8	项目近 3 年未发生过水环境事件。	0
	发生过较大等级突发水环境事件的	6		
	发生过一般等级突发水环境事件的	4		
	未发生突发水环境事件的	0		
合计		/	/	0

由表 3.5-4 可知，本项目水环境风险控制水平 M 值为 0。

### （3）企业生产工艺过程与水环境风险控制水平（M）

将企业生产工艺过程、水环境风险防控措施及突发水环境事件发生情况各项指标评估分值累加,得出生产工艺过程与水环境风险控制水平,按照表 3.5-5 划分为 4 个类型。

**表 3.5-5 企业生产工艺过程与水环境风险控制水平类型划分**

生产工艺过程与环境风险控制水平	生产工艺过程与环境风险控制水平类型
$M < 25$	M1
$25 \leq M < 45$	M2
$45 \leq M < 65$	M3
$M \geq 65$	M4

由表 3.5-4 可知,项目生产工艺过程评估、水环境风险防控措施及突发水环境事件发生情况分值累加起来为 0 分,故项目生产工艺过程与水环境风险控制水平为 M1。

### 3.6 现有应急物资与装备、救援队伍情况

#### 3.6.1 现有物资情况

项目内现有应急物资情况见表 3.6-1。

**表 3.6-1 项目内现有应急物资与装备**

序号	名称	数量	位置	负责人
1	皮卡车	1 辆	办公区	王韶琛 13888159767
2	消防沙	30m <sup>3</sup>	精制包装工段 专用消防沙池 内	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055
3	水泵	2 台	公司仓库	杨天喜 15094186532
4	锄头、铲	20 把	生产车间	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055
5	过滤式防毒面具（全面罩 CO 过滤）	30 个	生产车间	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055
6	过滤式防毒面具（全	20 个	生产车间	张绍平 13658838204

	面罩 P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> 过滤)			范利虹 13808748055
7	重型防化服	1 套	公司仓库	杨天喜 15094186532
8	防尘口罩	15 个	原料车间	李智 13678706372
9	正压式空气呼吸器	7 套	各车间	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055 李智 13678706372 苏建国 13759111984
10	轻型防化服	20 套	生产车间	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055
11	对讲机	10 台	生产车间	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055
12	手提式干粉灭火器	103 只	生产车间	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055
13	推车式灭火器	7 只	生产车间	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055
14	柴油应急水泵	1 台	原料车间	李智 13678706372
15	应急药箱	7 个	各车间	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055 李智 13678706372 苏建国 13759111984 杨绍坤 13708873462
16	担架	2 副	生产车间	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055
17	应急化学药品	500ml	各车间	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055 李智 13678706372 苏建国 13759111984 杨绍坤 13708873462
18	生石灰	3 吨	汽水车间	苏建国 13759111984

19	室外消防栓	29 个	厂区	张绍平 13658838204
20	雨鞋	5 双	公司仓库	张绍平 13658838204
21	安全带	4 套	生产车间	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055
22	油桶	5 只	生产车间	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055
23	安全帽	20 顶	公司仓库	张绍平 13658838204
24	耐酸碱手套	20 双	公司仓库	张绍平 13658838204
25	沙袋	10 袋	公司仓库	张绍平 13658838204
26	便携式一氧化碳检测报警仪	7 个	各车间	张绍平 13658838204 范利虹 13808748055 李智 13678706372 苏建国 13759111984 杨绍坤 13708873462

注：当发生突发环境事件时，如公司副总经理李学宏不在时，联系人为应急办公室主任魏见所，电话：13466114627

根据对公司内的环境风险及其后果分析，结合公司内现有环境风险防控与现有应急物资情况，本公司环境风险管理制度健全，制定了环境风险防控与应急措施、应急资源满足环境风险应对的需要。公司暂无需要长期、中期整改的项目。短期内将现场检查发现应急物资被用后，将及时补充的物资进行补齐。

### 3.6.2 应急队伍情况

#### （1）应急组织体系

根据云南南磷集团弥勒磷电有限公司需要，公司成立突发环境事件应急救援指挥部，总指挥由法人严清担任，副总指挥由副总经理李学宏和丁鸿担任；应急指挥部下设应急办公室，应急办公室主任由魏见所担任，应急办公室副主任由王建荣担任；应急办公室下设现场处

置组、通讯联络组、警戒疏散组、后勤保障组、医疗救护组、应急监测组。若总指挥不在项目内，由副总指挥全权负责现场应急救援工作。

组织机构图见图 3.6-1。

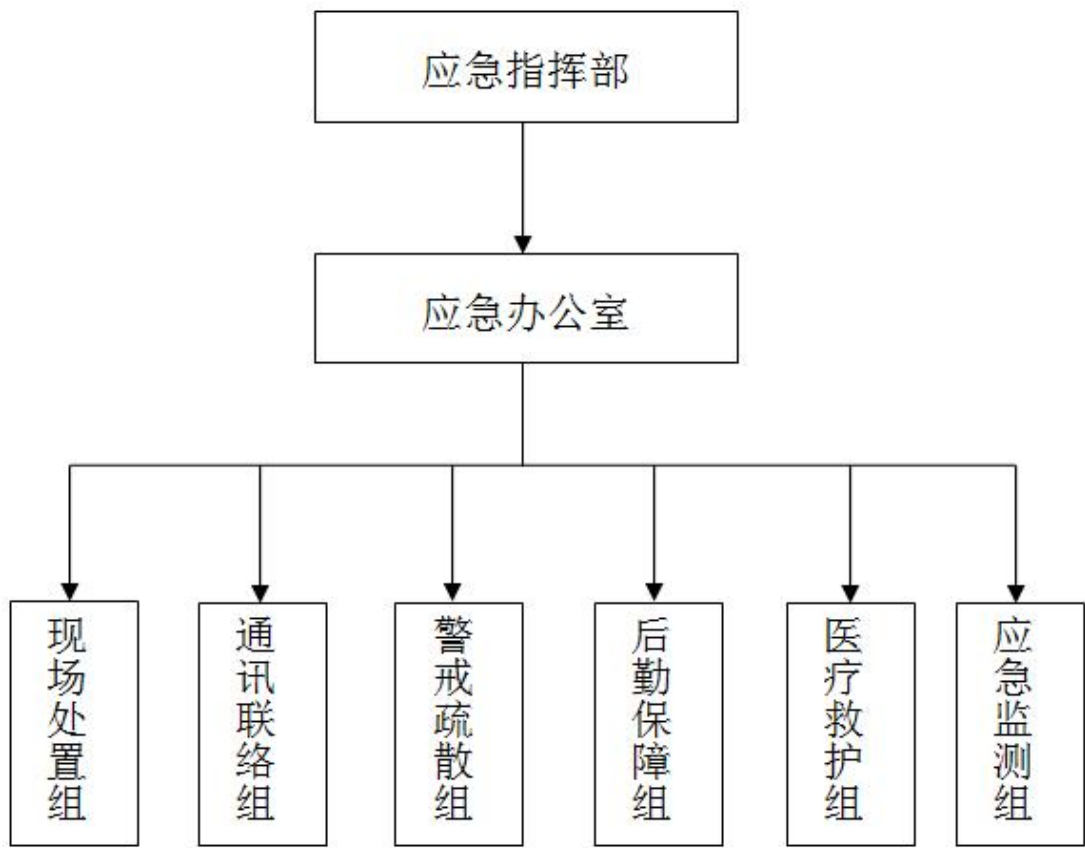


图 3.6-1 应急组织体系图

(2) 指挥机构及职责

表 3.6-2 应急指挥机构组成

序号	组别	姓名		联系电话
1	总指挥（法人）	严清		13708483483
2	副总指挥	李学宏		15812007433
		丁鸿		13518791919
3	应急办公室	主任	魏见所	13466114627
		副主任	王建荣	13887485810
		组员	普晓俊	18787349716

		组员	李达	15974752667
		组员	张会祥	13887557080
4	现场处置组	组长	胡波	15974528093
		组员	范利红	13888295974
		组员	张绍平	15974766253
		组员	李中平	15187336838
		组员	张国双	13808748055
		组员	蒋宏伟	15911386141
5	通讯联络组	组长	钱树云	13888638860
		组员	杨绍坤	13708873462
		组员	郭江波	18287347218
		组员	邓成平	15911980069
		组员	包广培	15987350531
		组员	邱勇	13648820945
6	警戒疏散组	组长	普学保	15087312303
		组员	汤红兵	15925316522
		组员	苏建国	13759111984
		组员	李兵	15287853639
		组员	程涛	13887418761
		组员	舒树明	13708748063
7	后勤保障组	组长	王韶琛	13888159767
		组员	杨天喜	15097486532
		组员	任绍林	15126205083
		组员	王志宏	17787768886
		组员	刘少东	15925362970
		组员	张雨	18087308620
8	医疗救护组	组长	汤川	13508816257
		组员	熊正丹	13769326713
		组员	江传润	13708727692

9		组员	钟飞	13408991461
		组员	李翼	18288433344
		组员	刘燕	13466069725
	应急监测组	组长	赛荣德	15287899737
		组员	秦颖	15154942767
		组员	崔艳	13987370369
		组员	李庆霞	15126336102
		组员	苟艳清	15912857663
		组员	杨维	15987374720

### 应急指挥部职责：

1) 贯彻执行国家、当地政府、上级有关部门关于环境安全的方针、政策及规定；

2) 负责组织制定突发环境事件应急预案，负责预案的审批、更新和评审工作；

3) 组建突发环境事件应急救援队伍，配备应急物资；

4) 负责应急防范设施（备）（如堵漏器材、环境应急池、防护器材、救援器材和应急交通工具等）的建设；以及应急救援物资，特别是处理泄漏物容器的储备；

5) 检查、督促做好环境突发事件的预防措施和应急救援的各项准备工作，督促、协助有关部门及时消除有毒有害物质的跑、冒、滴、漏；

6) 负责组织预案的审批与更新（企业应急指挥部负责审定企业内部各级应急预案）；

7) 负责组织外部评审；



- 8) 批准预案的启动与终止;
- 9) 确定现场指挥人员;
- 10) 协调事件现场有关工作;
- 11) 负责应急队伍的调动和资源配置;
- 12) 突发环境事件信息上报及可能受影响区域的通报工作;
- 13) 负责应急状态下请求外部救援力量的决策;
- 14) 接受应急救援指挥机构的指令和调动, 协助事件的处理; 配合有关部门对环境进行修复、事件调查、经验教训总结;
- 15) 负责保护事件现场及相关数据;
- 16) 有计划地组织实施突发环境事件应急救援的培训, 根据应急预案进行演习, 向周边企业、村落提供本单位有关危险物质特性、救援知识等宣传材料。

**总指挥职责:**

- 1) 贯彻执行国家、当地政府、上级有关部门关于环境安全的方针、政策及规定;
- 2) 组织制定突发环境事件应急预案;
- 3) 组建突发环境事件应急救援队伍;
- 4) 负责掌握意外灾害状况, 根据灾情的发展, 确定现场指挥人员, 推动应急组织工作的发挥;
- 5) 视灾害状况和可能演化的趋势, 判定是否需要外部救援或资源, 接受上级应急救援指挥机构的指令和调动, 协助事件的处理;
- 6) 批准预案的启动与终止;

7) 组织内部和对政府的报告, 配合有关部门对环境进行修复、事件调查、经验教训总结;

8) 政府及其有关部门介入后, 指挥权移交至政府, 由政府负责指挥协调、配合处置、参与应急保障等工作。

**副总指挥职责:**

- 1) 执行总指挥长的指令;
- 2) 协助总指挥长管理公司应急办公室日常事务;
- 3) 在风险事故发生时协助总指挥负责应急救援的具体指挥工作。

**应急办公室职责:**

- 1) 执行应急指挥部下达的各项指令和工作任务;
- 2) 在应急指挥部的指导下负责应急预案编制和修订工作;
- 3) 负责应急物资储备管理及采购工作, 保障应急物资供应;
- 4) 负责公司指挥部和各个专业救援组之间的协调工作;
- 5) 总体负责突发环境事件中的信息收集整理和汇报工作, 包括向政府主管部门汇报事故和应急处理情况, 在必要时向外界救援机构发送求救信息等;

6) 每年组织事故应急救援专项培训和演练, 督促公司各部门开展应急工作; 对公司各部门应急救援工作进行检查, 并将情况向指挥部汇报;

7) 负责事故善后处置, 包括伤亡人员的抚恤、安置及医疗救治, 亲属的接待、安抚;

8) 负责事故调查和应急救援工作的总结。

**突发事件应急处置小组职责:**

项目内设有：现场处置组、通讯联络组、警戒疏散组、后勤保障组、医疗救护组、应急监测组 6 个突发事件应急处置小组。

**现场处置组职责：**

- 1) 收集汇总相关数据，组织进行技术研判，开展事态分析；
- 2) 迅速组织切断污染源，分析污染途径，明确防止污染物扩散的程序；
- 3) 组织采取有效措施或减轻已经造成的污染；
- 4) 明确不同情况下的现场处置人员须采取的个人防护措施；
- 5) 污染事故消除后，负责做好污染区域居民善后工作。

**通讯联络组职责：**

- 1) 发生突发环境事件时保障公司内部各部门之间通信顺畅，保障公司与外部救援力量之间通信顺畅；
- 2) 负责维护公司内部电话网络、宽带网络、对讲机网络的正常运行；
- 3) 负责应急值守，及时向总指挥报告现场事故信息，及时向政府有关部门报告事故情况，接受和传达政府有关部门关于事故救援工作的批示和意见，协调各专业组有关事宜；
- 4) 按总指挥指示，负责与新闻媒体联系；
- 5) 接受现场反馈的信息，协调确定医疗、健康和安全及保安的需求；
- 6) 向周边单位社区划通报事故情况，必要时向有关单位发出救援请求；

7) 保障紧急事故响应时的通讯联络, 定期核准对外联络电话。

**警戒疏散组职责:**

1) 组织建立现场警戒区和交通管制区域, 确定重点防护区域, 确定受威胁人员疏散的方式和途径, 疏散转移受威胁人员至紧急避险场所;

2) 负责现场治安、警戒、交通管制, 维持现场秩序;

3) 根据现场应急总指挥的指令, 随时调整环境安全警戒方案, 并配合当地公安机关组织实施;

4) 随时向应急指挥部汇报警戒情况;

5) 根据现场, 确定撤离路线及集合点, 接到撤离指令后, 立即知污染区域居民、政府, 并协助撤离到安全警戒区外。

**后勤保障组职责:**

1) 根据指挥部的命令, 及时提供应急救援所需的物资、生活必需品的供应, 并运输到位;

2) 组织恢复供电、供水;

3) 负责应急救援资金的拨款准备, 正确使用;

4) 及时组织灾后恢复生产所需物资的供应和调运, 使灾后生产能够尽快恢复。

**医疗救护组职责:**

1) 组织开展伤病员医疗救治、应急心里救援;

2) 指导和协助开展受污染人员的去污洗消工作;

3) 负责联系/通知医疗机构救援, 并协助医疗机构的救援工作;

4) 负责陪送伤者，并联络伤者家属。

#### 应急监测组职责：

- 1) 根据突发环境事件确定污染种类及扩散范围；
- 2) 负责联系当地生态环境监测站开展应急监测工作；
- 3) 配合生态环境监测站开展应急监测工作；
- 4) 负责将应急监测结果反馈给公司并做好监测结果存档工作。

### 3.6.3 外部救援队伍

当遇到突发环境事件涉及厂区外环境，仅靠企业自身救援力量无法实施应急救援，应及时向政府部门请求救援，以便将事故造成的危害控制降至最低。外部可以请求援助的资源如下：

**表 3.6-3 外部应急救援通讯录**

外部救援机构电话	
消防大队： 119	急救中心： 120
公安警力救援电话： 110	红河州生态环境局弥勒分局：0873-6136471
弥勒市公安局：0873-3029108	红河州生态环境局：0873-3856517
弥勒市公安消防大队：0873-6222186	弥勒市政府办：0873-6122387
弥勒市安监局：0873-6163500	弥勒市巡检司镇应急办：0873-6311012
弥勒市巡检司镇卫生院：0873-6311073	弥勒市人民医院：0873-6122254
红河鸿通经贸有限公司：普春荣 13708633361	巡检司社区居民委员会：汪磊 13529837909

## 4 突发环境事件及其后果分析

### 4.1 突发环境事件情景分析

#### 4.1.1 国内外同类企业突发环境事件

##### 案例一：黄磷厂泥磷池垮塌事件

**案情介绍：**2002年7月2日凌晨3时，位于攀枝花市区的川投电冶黄磷厂泥磷池发生垮塌，80立方米密封水流失，池内黄磷裸露自燃，造成严重的空气污染。至上午7时左右，裸露的黄磷全部被覆盖，污染得到控制。此事故造成抢险民工1人窒息死亡，5人轻度烧伤。事故发生后，盐边县城和市区部分片区出现大雾天气，空气中有一定刺激味，接报后，攀枝花市委、市政府主要领导立即率市环保局、市安办、市公安局、市消防支队等部门赶赴现场，组织指挥抢险，迅速控制局势。经初步调查分析，这是一起由安全生产事故引发的突发性污染事故。

##### 采取措施：

①为防止事故蔓延，责令黄磷厂立即停产整顿，并做好善后工作，市政府已组织专人严防死守，确保不出现反复。

②为尽快减轻、消除污染的危害，责成有关部门相互配合，做好工作。环保部门分片区、定时段连续进行大气污染监测分析，及时掌握动态；气象部门加强预报，迅速采取人工降雨措施；医疗卫生部门认真做好准备，及时为受到危害的群众诊治；环卫部门调集水车喷洒路面。

③切实做好维护社会稳定工作。要求机关工作人员坚守岗位，履行职责，确保工作有序进行；通过新闻媒体如实向社会通报事故情况和防范措施，保证群众的知情权；召开全市干部大会，通报事故情况，并做好思想政治工作，搞好社会治安，维护正常的生产、生活秩序；立即指派市委、市政府领导赴受污染较重的盐边县城帮助指导工作。

④加强对事故处理的组织领导。

### **案例二：黄磷厂中毒事件**

**案情介绍：**1999年5月3日，中国核工业贵州化工冶金公司黄磷一厂受磷槽发生一起磷化氢中毒事故，中毒6人，致死1人。3日6名精制工仅佩戴纱布口罩，分两批轮流下槽清理池内渣泥。受磷池24.6立方米，几乎全密闭，4日首例患者自觉不适，似感冒，医院检查诊断为肺炎而住院治疗，病情恶化至死，诊断为中毒性呼吸衰竭。后5名工人相继发病。类感冒症状，有前者之鉴，厂方将患者送省职业病院诊治，依据有关诊断标准和现场资料确诊为急性磷化氢中毒，得以幸存。

**事故分析：**缺乏安全教育，危险作业时未合理佩戴防护用品。

**预防措施：**事故发生后，当地卫生部门经调查确定为一起严重违章操作事故。鉴于厂方主动配合调查处理工作，要求：厂领导必须写出书面检查，提高认识，重视职业卫生工作，避免今后发生类似中毒事故；在全厂掀起安全生产防止职业中毒的教育活动。定期向工人开展“职业卫生防护知识”培训，提高工人自我保护意识；制定有关防

毒及安全生产规章制度，加强职业卫生工作，安全及卫生部门要尽职尽责确保职工的身体健

### 案例三：黄磷厂转锅爆炸事件

**案情介绍：**16 日 0 时 6 分，贵州省开阳磷城黄磷厂赤磷车间 1 号转化锅发生爆炸，造成 3 人死亡 5 人轻伤。

#### 事故分析：

1、直接原因：转化锅憋坏，在压力超过转化锅所能承受的压力后，发生爆炸。

2、主要原因：①赤磷生产是用黄磷在隔绝空气的状况下通过长时间（600 小时）加热制得，当加热到一定温度转化反应开始后，由于是放热反应，操作工必须小心控制温度，如温度控制不好（升温过快），反应剧烈，转化锅内黄磷和赤磷大量外溢，堵塞排气管，造成转化锅憋坏，最终引起爆炸。②事故发生时间在凌晨，气温较低，且只有一台转化锅生产，故尾气集中槽内水温较低，如排气管出口插入尾气集中槽水中，从排气管带出的黄磷蒸汽遇冷凝结，造成排气管堵塞，使转化锅憋坏爆炸。

3、间接原因：①泡罩塔液位计在设计上有缺陷。②现场作业组织不合理。③设备部没有考虑到现场蕴藏的危险性，在布置检修任务的同时，没有对作业安全工作进行布置。④机电仪车间到烧碱车间检修，在安全措施方面，两单位相互沟通不够。

#### 事故责任：



1、此次事故发生的主要原因是当班操作人员温度控制不当，升温较快，使转压锅内反应剧烈，大量黄磷和赤磷外溢，造成排气管堵塞。

2、该工艺设计上存在不足，设计单位在提供的操作规程中，对温度控制不好可能引起的后果未明确指出，对应采取的措施也未明确；工艺操作上存在不合理的情况。

3、操作规程和设计不相符。

4、尾气集中槽设计不合理，没有设置溢流口，无法控制水位，不得保证排气管出口在水面以上。

5、转化锅温度观察不方便，给操作控制带来一定困难。

6、该项目未经过有关部门“三同时”审查和验收，设计单位没有设计资质而跨省进行技术转让和设计，这反映了地方政府和有关部门对乡镇企业管理上存在漏洞。

#### **案例四：油类泄露爆炸事件**

**案情介绍：**2000年7月1日，某厂为解决柴油存放一段时间后，由棕黄色变为深灰色的质量问题，厂领导决定采用临淄某个体技术人员的脱色技术，在柴油罐间加活性剂罐、混合罐、管道泵，将307#罐、308#罐的柴油，经管道泵注入混合罐，通过活性剂混合脱色后，注入20#罐储存外销。分管生产的副厂长直接安排生产设备部牵头，由机车间维修班负责焊接安装。整个作业采用先将混合罐、活性剂罐、管道泵定位后，再对接通柴油罐相连接的阀门、法兰、管道，现场进行焊接的方法。

7月2日上午，已将混合罐、活性剂罐、管道泵定位，并同308#罐对连焊接完毕，下午继续进行铜204#罐的对接。18时45分，在焊接同204#罐相接的管道时，发生爆炸，204#罐罐体炸飞，南移3.5米落下，罐内柴油飞溅着火，同时204#罐罐体飞起时，又将该罐同307#罐之间的管道从307#罐根部阀前撕断，307#罐中400余吨柴油从管口喷出着火，现场施工的10人突然被柴油烈火掩盖，瞬间即被烧死。307#罐在204#罐爆炸起火后45分钟再次发生爆炸，罐底焊缝撕开12米左右，罐内剩余柴油急速涌出。着火的柴油顺混凝土地面流至附近的10间操作室，操作室被烧毁，管排管架被烧塌，流至厂区大门以外，将部分大树烧死。事故发生后，地市县及厂消防队及时赶到扑救，大火于20时45分被扑灭，没有造成罐区其他汽油、柴油罐的爆炸，避免了更大的损失。

事故发生后，省地县有关领导到厂进行了指导，同时成立了事故调查小组，对事故发生的经过进行了调查分析，查清了事故发生的原因。

### 事故原因：

①从事故现场看，有2台电焊机、接线及焊钳，有9根用后剩余的电焊条头及夹在焊钳上整根焊条，说明事故发生前确实在进行焊接作业。

经向曾在现场的职工了解，事故是在焊接同204#罐底部Dg80闸板阀对接的管道时发生的。而204#罐盛过柴油，但已长时间没用了，只偶尔当作生产中吹扫管道时的储气罐使用。但在阀门以下，有24

厘米深、约 15 平方米放不出来的柴油，而阀门以上无油，从而成为罐内柴油轻质馏分挥发的空间，挥发后的柴油轻组分与罐内的空气混合，形成爆炸性混合气体。经察看，204#柴油罐底部 Dg80 闸板阀阀瓣靠近罐体一侧，有明显的暗红色铁锈，仅在底部有一弦高 10 厘米左右的弯月形面，呈现高温后的蓝灰色，而阀瓣面向焊接的一侧，明显活动但留有间隙。因此，调查组认为，7 月 2 日 16 时 45 分，维修班在焊接时，204#罐内的爆炸性混合气体泄漏在正在焊接的管道内，电焊明火引起管内气体的爆炸，从而通过 Dg80 闸板阀阀瓣底部的缝隙，引起了 204#罐内混合气体的爆炸，这是事故发生的直接原因。

②违章作业是事故发生的根本原因。该厂是地级市农委系统的直属小石油化工厂，无原油常减压蒸馏工段，只有催裂化润滑油工序，生产汽油、柴油、润滑油、液化气等产品，经济效益较好，年利税过亿元。但是，该厂缺乏生产管理，特别是缺乏安全技术管理人才，虽然参照其他石油化工厂的经验，制定了不少规章制度，但制度执行不严，违章指挥违章作业现象时有发生。如该次施工作业，按制度规定，成品油罐区为一类禁火区，要动火必须经安全生产厂长、总工程师批准，安全处室专职安全员、施工人员签字，办理一级动火证，制定严密的防范措施，有消防、安全、专制人员现场监督，确保不出事故方能动火作业。但该厂生产副厂长直接安排生产设备部和机动车间维修班施工，没有办理一级动火证，也没有通知总工程师、安保部、消防队审查施工方案及进行监督检查，失去了制止违章作业及采取防范措施防止事故发生的机会。

③对柴油性质认识不足。柴油虽然不是易挥发的一级易燃易爆品，但是柴油是混合物，其中所含的介于汽油、柴油之间的轻沸点馏分，在夏季高温情况下，挥发积聚于油罐相对密封的上部空间，形成了爆炸性混合气体，遇明火造成了爆炸。

④307#罐、204#罐原设计为消防用清水罐，位于成品罐区西防火堤外侧，当改为柴油储罐后，2罐周围没有再加防火堤，也没有设立明显的禁火标志，这也是造成施工人员未办理一级动火证违章施工的原因之一。

**防范措施：**这次重大伤亡事故再次告诉我们，企业的各级领导及职工，一定要严格遵守安全规章制度，严禁违章作业。同时，要开展全员安全生产规章制度教育与安全生产技术知识教育，提高全体人员遵章守纪的自觉性；增强安全意识，提高安全技术水平与自我防护能力；关键管理岗位要选用有生产管理实践经验及安全技术管理经验、专业知识丰富、技术素质较高的同志，以适应工作的需要，关键时刻起到管理把关作用，防止事故的发生，促进企业的正常发展。

#### 4.1.2 突发环境事件情景假设分析

结合同类行业污染事故情况调查，云南南磷集团弥勒磷电有限公司事故风险类型主要为黄磷尾气泄漏、危险废物泄漏、废气超标排放、环保设施非正常运行、火灾。

##### （1）黄磷尾气泄漏、危险废物泄漏事件情景假设分析

###### 1）黄磷尾气泄漏事件情景假设分析

本项目管道及设备中的尾气在输送过程中，若尾气输送管道破裂

时，泄漏的黄磷尾气在空气中随风迁移，将给项目风险保护目标居民健康带来一定影响，特别对项目西面的螺丝地、帮粮寨、老街、山脚村等居民健康影响更大，同时沉积在土壤表面的黄磷尾气将会随雨水冲刷进入土壤和地表水、地下水在长时间内会造成植物生长缓慢，污染周围环境。

## 2) 危险废物泄漏

项目产生的危险废物在暂存和转运过程中，因操作不当或储存设备问题，可能发生泄漏、丢失、被盗等事件。对周围环境造成一定的影响。

## 3) 废机油泄漏事件情景假设分析

项目内机油主要为仪器设备上的机油，更换下来的机油经油桶收集后暂存于危废暂存间内。项目废机油产生量较少。项目内仪器设备故障或操作不当时可能发生机油泄漏事件，但项目内机油泄漏量较少，发生泄漏时基本不会泄漏到外环境，在项目厂区车间内就能解决。

## (2) 环保设施非正常运行事件情景假设分析

### 1) 磷矿球团烘干废气超标排放事件情景假设分析

磷矿球团烘干废气净化装置出现故障，烘干废气不能达标排放，导致项目周围空气中颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、氟化物、五氧化二磷、砷及其化合物等排放浓度超过《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准的要求，对周围环境空气产生一定影响。

### 2) 生产废水超标排放事件情景假设分析

项目内产生的废水主要为安全水封用水，最终排入生产废水处理站，处理达标后回用于生产中。

当项目内生产废水处理站非正常运转，生产废水无法进入废水处理站时，会导致生产废水直接排入雨水沟，污染地表水体。

### **(3) 火灾事件情景假设分析**

项目内有废机油，当遇明火机油易燃，可能引发火灾事件。

危害后果分析：火灾后将产生废气，主要有未燃烧的油气、二氧化碳，并含有少量一氧化碳、二氧化氮、二氧化硫和烟尘等有害物质。烟雾在风力作用下，将快速扩散到周边大气中并增加大气污染物浓度，污染周边大气环境。

## **4.2 突发环境事件情景源强分析**

### **(1) 黄磷尾气泄漏突发环境事件源强分析**

若黄磷尾气发生少量泄漏，立即检查泄漏部位，尽快排查泄露情况。由车间内部机修、消防队员或岗位操作工，通过检查黄磷尾气泄露点处发生泄露时间、泄漏量，及时找到泄露点，关闭阀门，切断事故源，并进行修复。若发生大量泄漏，应立即报警并建立警戒区，迅速撤离泄漏区人员至厂外上风处，并进行隔离，划出警戒线，设立明显标识，通知警戒区内和周边人员迅速撤离，禁止车辆和无关人员进入警戒区。

### **(2) 危险废物泄漏、丢失、被盗突发环境事件源强分析**

危险废物少量泄漏时，首先确定泄漏物名称、性质和泄漏量。现场警戒，在彻底收集前严禁他人接近。应急人员必须在熟悉泄漏危险

废物的理化性质、危险特性之后方可处置。应急人员必须正确佩戴相应的应急使用的防护用品。

危险废物大量泄漏时，首先现场人员撤离到安全地带，并佩带好应急防护用品。通报周围工作人员，并报告应急指挥部，应急总指挥指令应急处置小组赶赴现场进行处置。封闭现场进出口及可能扩散的地带，防止闲杂人等出入。确定泄漏危险废物，确定泄漏物的理化性质和危险特性。尽可能切断泄漏源，同时切断一切火源，在保证安全的条件下尽可能的收集泄漏物，若无法收集，对泄漏的危险废物使用砂土、煤灰和其它粉状物料覆盖吸附；根据泄漏量和泄漏点的地形情况及时采取挖沟引流、筑堤围堵、挖坑聚集等措施，拦截、阻止、控制危险废物的流散，特别是向重要设施、设备、危险源或外排雨水管网等区域流散，防止泄漏的危险废物对沿途的强烈腐蚀、破坏及污染。收集含危险废物的砂土、煤灰等物料，委托富民德祥资源再生利用有限公司和华宁县祥磷制品厂处置。若靠本公司的力量无法完成处置工作，可以请求红河州生态环境局弥勒分局、安监局、消防队、富民德祥资源再生利用有限公司和华宁县祥磷制品厂等参与处置。

发现危险废物丢失或者被盗等情况，应立即向应急指挥部报告，应急指挥部立即向红河州生态环境局弥勒分局、安监局、公安局等部门请求支援尽快查明危险废物下落，并追回危险废物。

### （3）机油泄漏突发环境事件源强分析

项目内机油主要为仪器设备上的机油，更换下来的机油经油桶收集后暂存于危废暂存间内。项目废机油产生量较少。危废暂存间采取

混凝土硬化措施，项目内废机油量较少，当发生泄露事件时，基本不会泄漏到外环境，在厂区内就能解决。

#### （4）磷矿球团烘干废气超标排放突发环境事件源强分析

若生产设施末端废气处理装置出现异常无法正常运行时，废气处理装置所在车间(包括安全环保部)人员应立刻通知抢修部门对装置进行抢修，并报告应急指挥部，指挥部通知各产生废气的生产岗位停止生产，关闭通往废气管各阀门。应急指挥部将事故上报至红河州生态环境局弥勒分局，并指派人员进行应急抢修；抢修部门接到通知后，及时到达现场进行抢修，判断故障原因，并及时修复，使之正常运行。抢修结束后，黄磷尾气净化装置运行正常后，环保人员通知各生产岗位恢复生产。应急指挥部及时对事故发生情况、应急措施等进行记录，并调查事故起因，编写汇报材料，及时进行总结。

#### （5）生产废水超标排放突发环境事件源强分析

项目内产生的废水主要为安全水封用水，最终排入生产废水处理站，处理达标后回用于生产中。

当项目内生产废水处理站非正常运转，生产废水无法进入废水处理站时，会导致生产废水直接排入雨水沟，污染地表水体。此时，操作人员立即通知机修部门，并上报至安全环保部和生产部，生产部通知废水产生工段停止生产。安全环保部将事故上报红河州生态环境局弥勒分局，并指派机修人员对废水处理站进行全面检修。废水处理站正常运转后，将事故池内的废水泵打入废水处理站中，正常处理达标后回用。应急指挥部及时对事故发生情况、应急措施等进行记录，并



调查事故起因，及时进行总结。

(6) 突发火灾事件源强分析

项目内有废机油，当遇明火机油易燃，可能引发火灾事件。项目内机油存储量较少，不会引发爆炸。火灾后将产生废气，主要有未燃烧的油气、二氧化碳，并含有少量一氧化碳、二氧化氮、二氧化硫和烟尘等有害物质。烟雾在风力作用下，将快速扩散到周边大气中并增加大气污染物浓度，污染周边大气环境。

4.3 释放环境风险物质的扩散途径、涉及环境风险防控与应急措施、应急资源情况分析

项目释放环境风险物质的扩散途径、涉及环境风险防控与应急措施、应急资源情况见表4.3-1。

表4.3-1 释放环境风险物质的扩散途径、涉及环境风险防控与应急措施、应急资源情况

突发环境事件	环境风险物质扩散途径	涉及环境风险防控与应急措施	应急资源
黄磷尾气泄露	黄磷尾气少量泄露后，人体接触到黄磷尾气，会产生不适，发生一氧化碳中毒现象。黄磷尾气与明火接触后会发生爆炸、燃烧。	定期排查。有专人负责管理、使用便携式仪器定期进行检查，发现异常或检测到超标后立即上报，组织人员疏散。	呼吸器、防毒面罩、应急救援队伍。
危险废物泄露、丢失、被盗	废机油等处置不当会与一般固废一同流入环境中，污染环境。	废机油暂存于危废暂存间内，危废暂存间为混凝土硬化地面、并设置三防措施，有专人管理。	沙土、编织袋、泄漏物清理工具、耐酸碱手套及防护服、防毒面罩、手推车、潜水泵、应急救援队伍。
机油	项目内机油主要为仪器	暂存于危废暂存间内，	沙土、泄漏物清

泄漏	设备上使用的机油，使用量较小，发生泄露时基本不会泄漏到外环境，在项目内即可解决。	危废暂存间为混凝土硬化地面。	理工具、耐酸碱手套及防护服、防毒面罩、手推车、应急救援队伍。
磷矿球团烘干废气超标排放	磷矿球团烘干废气超标排放对周边大气环境有一定影响。	定期排查、检修；定期更换废气管各阀门。	检修工具、自给式呼吸器、应急救援队伍。
生产废水超标排放	对地表水体有一定影响。	定期清掏，排查。	检修工具、泄漏物清理工具、应急救援队伍。
火灾	污染周边大气环境。	严格明火管理，严禁吸烟、动火。消除电气火花。	自给式呼吸器、灭火器、消防沙、应急救援队伍。

#### 4.4 突发环境事件危害后果分析

##### 4.4.1 黄磷尾气泄漏突发环境事件危害分析

###### (1) 黄磷尾气泄漏突发环境事件危害分析

本项目黄磷尾气在输送中，若尾气输送管道破裂，泄漏的黄磷尾气在空气中随风迁移，黄磷尾气主要成分为一氧化碳，该气体无色无味，遇到明火会发生爆炸，人体吸入后会造成一氧化碳中毒，给项目风险保护目标居民健康带来一定影响。黄磷尾气在厂内电炉产生，公司目前现状每台电炉的尾气经过 4 个串联的冷凝洗涤塔洗涤后，经过尾气总水封，总水封后设置有紧急安全放空通道，磷炉尾气通过直径 0.8 米管道进入燃烧室燃烧后引至列管式热水器与水间接换热，产生的热水用于生产精制系统黄磷漂洗和需要热水循环保温等，燃烧后的烟气经 40m 高安保烟囱排放。其余 95% 汇集到尾气总管，一部分尾气供原料烘干系统，少部分尾气供泥磷蒸馏，剩余尾气全部经原有水

洗塔、碱洗塔、二级碱洗塔、文丘里洗涤、丝网捕沫器后，进入新增的水洗塔、碱洗塔、二级碱洗塔、文丘里洗涤、丝网捕沫器，然后进入 2 套 17t/h 尾气综合利用装置。黄磷尾气管道均安装在厂内，在电炉、烘干、10t/h 尾气综合利用装置工序中均安装有气体泄露自动报警仪，在 2 套 17t/h 尾气综合利用装置区域内，目前有专人负责采用便携式仪器定期对区域内的一氧化碳进行检测，并有相关记录，发现异常或气体泄露，及时上报，相关人员立即采取关闭阀门，组织人员疏散。黄磷尾气管道破裂发生泄露时基本不会泄漏到外环境，在相应装置区域内即可解决。

#### （2）危险废物泄露、丢失、被盗突发环境事件危害分析

如果废机油等危险废物发生泄漏、丢失、被盗进入环境内，会导致环境中水质、空气、土壤等存在很大的隐患。但是，当危险废物发生泄露时基本不会泄漏到外环境，在厂内即可解决。

#### （3）机油泄漏突发环境事件危害分析

项目内机油主要为仪器设备上使用的机油，使用量较小，发生泄露时基本不会泄漏到外环境，在车间内即可解决。对周边环境较小。

### 4.4.2 环保设施非正常运行对环境的影响

#### 1) 磷矿球团烘干废气超标排放对环境的影响

当生产设施末端废气处理装置出现异常无法正常运行时，磷矿球团烘干废气可能超标排放。磷矿球团烘干废气超标排放对周边大气环境有一定影响。

#### 2) 生产废水超标排放对环境的影响

生产废水处理设备故障停运，会导致生产废水超标排放或不满足回用标准，污染项目区及周边土壤和地下水。

#### **4.4.3 火灾事故对环境的影响**

项目突发火灾事故将产生废气，主要有未燃烧的油气、二氧化碳，并含有少量一氧化碳、二氧化氮、二氧化硫和烟尘等有害物质。烟雾在风力作用下，将快速扩散到周边大气中并增加大气污染物浓度，污染周边大气环境。

## 5 现有环境风险防控和应急措施差距分析

### 5.1 环境风险管理制度

(1) 本公司建立了健全的环境应急管理体系及应急管理制度，建立了定期巡检和维护责任制度。项目编制了《云南南磷集团弥勒磷电有限公司突发环境事件应急预案》并于 2021 年 12 月取得了红河州生态环境局弥勒分局的备案，备案号为 532526-2021-077-M。项目还编制了《生产安全事故综合应急预案》，并取得了弥勒市应急管理局的备案，生产安全事故综合应急预案备案号为 532526【2024】16 号（危化）。

制定了相应的预防、预警机制。通过对环境风险源监控、落实事故防范措施，提高对突发环境事件的预防。明确了报警、通讯联络方式、信息报告与通报制度、应急响应与事故应急措施，确保对突发环境事件的有效处置；制定了后期处置措施，完善突发环境事件后的处置。公司在运营过程中还进行了一系列的保障措施、培训演练及奖惩制度，消除、减少事件危害和防止事件恶化，最大限度降低事件损失。

(2) 项目实际建设过程中已基本落实环评及批复文件要求，完善了雨污分流系统，建设了废水处理站、磷矿球团烘干废气净化装置、设置了危废暂存间等。

(3) 加强对职工、公众的环境保护科普宣传教育工作，加强环境污染事件预防常识的普及，以增强职工的防范意识和相关心理准备，提高公众的防范能力。

加强环境事故专业技术人员日常培训和事故源工作人员的培训

和管理，培养一批训练有素的环境应急处置、检验、监测等专门人才。

定期组织突发环境事故应急实战演练，提高防范和处置突发性环境污染事故的技能，增强实战能力。

（4）公司已建立了明确的突发环境事件信息报告制度，包括内部报告、信息上报、信息通报等内容，其中信息上报中明确了上报时限和程序、报告方式与内容等。在后续生产过程中，一旦发生突发环境事件应严格按照相关信息报告制度向相关部门和单位进行报告。

### 5.2 环境风险防控与应急措施

现有环境风险防控与应急措施的差距分析见表 5.2-1。

**表 5.2-1 现有环境风险防控与应急措施差距分析表**

序号	项目	本厂实际情况及差异
1	是否在废气排放口、废水、雨水和清洁下水排放口对可能排出的环境风险物质，按照物质特性、危害，设置监视、控制措施，分析每项措施的管理规定、岗位职责落实情况 and 措施的有效性。	公司无生产废水外排；设置应急值班室，全年每天 24 小时有人值守，负责接收来自公司指挥部、各装置/部门及社会人员的污染事故信息，及时启动应急预案，能满足风险防控要求。
2	是否采取防止事故排水、污染物等扩散、排出厂界的措施，包括截流措施、事故排水收集措施、清净下水系统防控措施、雨水系统防控措施、生产废水处理系统防控措施等，分析每项措施的管理规定、岗位职责落实情况 and 措施的有效性。	公司雨污分流，雨水经雨水管网收集至雨水收集池内，用于非雨天绿化；事故状态下，事故区废水进入事故应急池内，待事故解除后废水泵入废水处理站进行处理；公司已设置事故应急池。
3	涉及毒性气体的，是否设置毒性气体泄漏紧急处置装置，是否已布置生产区域或厂界毒性气体泄漏监控预警器系统，	公司涉及的有毒有害气体为一氧化碳，目前磷矿粉综合利用装置区域未安装气体泄露报警装置，但是有专人

	是否有提醒周边公众紧急疏散的措施和手段等，分析每项措施的管理规定、岗位责任落实情况 and 措施的有效性。	采用便携式仪器进行定期检测；公司制定了应急疏散方案，详细规定了疏散对象、疏散程序、人员安排、物质保障等内容。
--	---	--

### 5.3 环境应急资源

（1）云南南磷集团弥勒磷电有限公司已经配备必要的应急物资和应急装备。

（2）云南南磷集团弥勒磷电有限公司已由厂内职工组成的应急救援队伍。

（3）外部救援机构均为政府职能部门或服务性机构，目前已签订有应急救援协议、应急监测协议，一旦发生突发环境事件，通过信息传递需要实施外部救援时，相关部门本着“以人为本，快速响应”的原则，能迅速对本公司进行应急救援。

### 5.4 历史经验总结教训

根据收集的国内同类企业突发环境事件案例进行分析、总结，引以为戒、吸取历史经验教训，采取相应措施：

#### （1）泄漏事故防范措施

1、配备具有专业知识的技术人员负责管理，同时，管理人员配备可靠的个人安全防护用品。

2、工作人员需进行培训，经考核合格后持证上岗。

3、危险废物暂存间防风、防雨、防晒、防腐、防渗、且分类单独贮存。

4、定期检查危险废物暂存间，加强危险废物暂存间管理，防止其出现泄漏。

5、定期对生产区设备进行巡查，定期进行设备维护和保养。

6、原料堆场四周设围堰，防止泄漏原料进入周边环境，围堰可参照《储罐区防火堤设计规范》（GB 50351-2014）标准进行设计，围堰有效容积不小于堆场储存原料公称容量。

7、设置事故应急池，容积不小于危险品的最大存储量。

8、定期组织员工专题培训。

### **（2）磷矿球团烘干废气超标排放防范措施**

1、工作人员需进行培训，经考核合格后持证上岗。

2、及时更换废气阀门，定期检查废气处理装置，以保证废气处理设施处理效率。

3、定期检查废气净化装置，保证设施正常运转。

### **（3）危险废物储存注意事项**

危险废物储存注意事项：储存于阴凉、通风仓库内。远离一切灼热的物品和火源。远离毫无防备措施的火焰及热源；将此产品储存于干燥的场所；远离火花，避免聚集静电。仓温不宜超过 30℃。防止阳光直射。保持容器密封。应与氧化剂、碱类分开存放。储存间内的照明、通风等设施应该采用防爆型，开关设在仓外。夏季应早晚运输，防止日光暴晒，作业时禁止吸烟。

## **5.5 需要整改的短期、中期和长期项目内容**

针对本次排查出来的每一项差距和隐患，根据其危害性、紧迫性和治理时间的长短，提出需要整改的短期、中期和长期项目内容。详见表 5.5-1。



表 5.5-1 云南南磷集团弥勒磷电有限公司需整改的内容

序号	存在的问题及需要整改的内容	整改期限
1	雨水排口未设置监视及关闭设施	短期
2	应急物资储备不足，拟新增物资	短期
3	磷矿粉综合利用装置区域内未安装黄磷尾气泄露报警装置，及时安装黄磷尾气泄露报警装置	中期

整改期限的短期为 3 个月以内，中期为 3 个月至 6 个月，长期为 6 个月以上。

6 完善环境风险防控和应急措施的实施计划

对照表 5.5-1 公司需要整改的短期、中期和长期项目内容，制定本实施计划，详见表 6-1。

表 6-1 完善环境风险防控与应急措施的实施计划

序号	存在问题	整改目标	完成时限	责任人
1	雨水排口设置监视及关闭设施。	雨水排口设置监视及关闭设施。	2024 年 11 月	魏见所
2	应急物资的日常维护力度不够，未能及时更换到期物资，应急物资未及时补充	加强应急物资日常维护，及时更换。拟新增 5 套轻型防化服、8 只编织袋、8 个过滤式防毒面具、7 顶安全帽。	2024 年 12 月	魏见所
3	磷矿粉综合利用装置区域内未安装黄磷尾气泄露报警装置	及时安装黄磷尾气泄露报警装置	2024 年 12 月	魏见所

## 7 企业突发环境事件风险等级

### 7.1 企业突发环境事件风险等级划分程序

根据《企业突发环境事件风险评估指南（试行）》、《企业突发环境事件风险分级方法》（HJ 941-2018）和《建设项目环境风险评价技术导则》（HJ 169-2018）对企业进行评价。根据企业周边环境风险受体为类型 E，按照环境风险物质数量与临界量比值（Q）、生产工艺过程与环境风险控制水平（M）矩阵，确定企业环境风险等级。分别评估企业突发大气环境事件风险和突发水环境事件风险，将企业突发大气或水环境事件风险等级划分为一般环境风险、较大环境风险和重大环境风险三级，分别用蓝色、黄色和红色标识。同时涉及突发大气和水环境事件风险的企业，以等级高者确定企业突发环境事件风险等级。

企业下设位置毗邻的多个独立厂区，可按厂区分别评估风险等级，以等级高者确定企业突发环境事件风险等级并进行表征，也可以分别表征为企业（某厂区）突发环境事件风险等级。

企业下设位置距离较远的多个独立厂区，分别评估确定各厂区风险等级，表征为企业（某厂区）突发环境事件风险等级。

企业突发环境事件风险分级程序见下图：

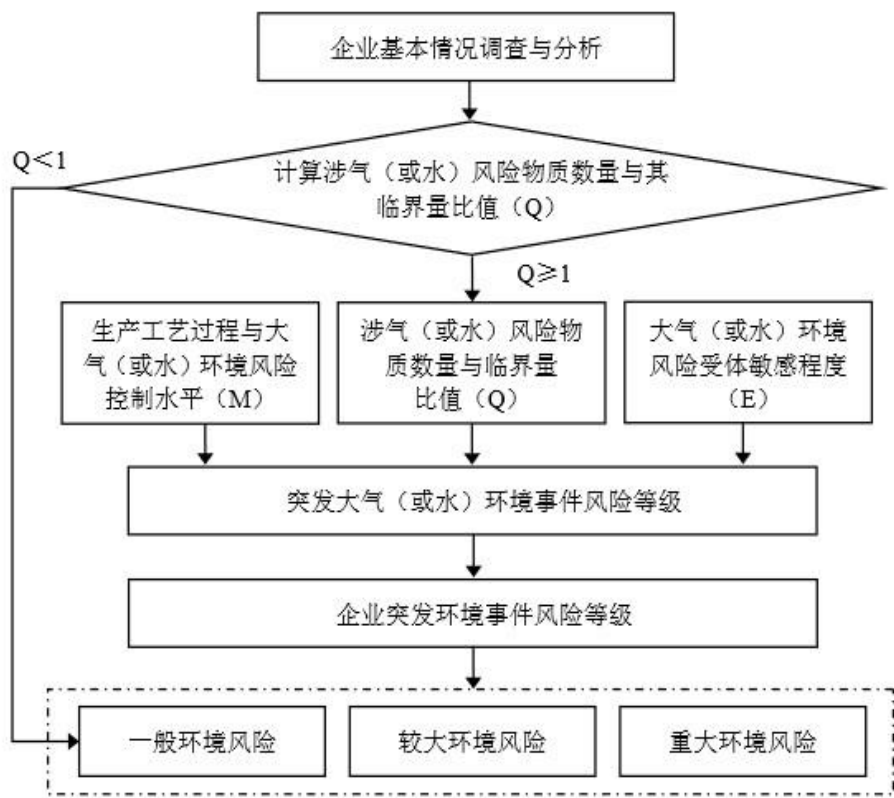


图 7-1 企业突发环境事件风险分级流程示意图

7.2 突发环境事件风险等级确定与表征

7.2.1 风险等级确定

根据企业周边环境风险受体敏感程度（E）、风险物质数量与临界量比值（Q）和生产工艺过程与环境风险控制水平（M），按照表 7.2-1 确定企业突发环境事件风险等级。

表 7.2-1 企业突发环境事件风险分级矩阵表

环境风险受体敏感程度（E）	风险物质数量与临界量比值（Q）	生产工艺过程与环境风险控制水平（M）			
		M1 类水平	M2 类水平	M3 类水平	M4 类水平
类型 1（E1）	1≤Q<10（Q1）	较大	较大	重大	重大
	10≤Q<100（Q2）	较大	重大	重大	重大
	Q≥100（Q3）	重大	重大	重大	重大
类型 2（E2）	1≤Q<10（Q1）	一般	较大	较大	重大
	10≤Q<100（Q2）	较大	较大	重大	重大

	$Q \geq 100$ (Q3)	较大	重大	重大	重大
类型 3 (E3)	$1 \leq Q < 10$ (Q1)	一般	一般	较大	较大
	$10 \leq Q < 100$ (Q2)	一般	较大	较大	重大
	$Q \geq 100$ (Q3)	较大	较大	重大	重大

### I、突发大气环境事件风险等级及表征：

企业突发大气环境事件风险等级表征分为两种情况：

(1)  $Q < 1$  时，企业突发大气环境事件风险等级表示为“一般-大气 (Q0)”。

(2)  $Q \geq 1$  时，企业突发大气环境事件风险等级表示为“环境风险等级-大气 (Q 水平-M 类型-E 类型)”。

由前文可知，项目涉气风险物质为一氧化碳，经计算，项目涉气风险物质  $Q = 0.032/7.5 = 0.0043 < 1$ ，以 Q0 表示；生产工艺过程与大气环境风险控制水平为 M2；大气环境风险受体敏感程度类型为 E3 型。因此项目突发大气环境事件风险等级表征为“一般-大气 (Q0)”。

### II、突发水环境事件风险等级及表征：

企业突发水环境事件风险等级表征分为两种情况：

(1)  $Q < 1$  时，企业突发水环境事件风险等级表示为“一般-水 (Q0)”。

(2)  $Q \geq 1$  时，企业突发水环境事件风险等级表示为“环境风险等级-水 (Q 水平-M 类型-E 类型)”。

由前文可知，项目涉水风险物质为废机油，经计算，项目涉水风险物质  $Q = 0.05/2500 = 0.00002 < 1$ ，以 Q0 表示；生产工艺过程与水环境风险控制水平为 M1；水环境风险受体敏感程度类型为 E3 型。因此项目突发水环境事件风险等级表征为“一般-水 (Q0)”。

### 7.2.2 风险等级表征

根据项目周边环境风险受体敏感性、项目生产工艺与环境风险控制水平，由前文可知，项目同时涉及突发大气环境事件风险及突发水环境事件风险，故风险等级为[一般-大气(Q0)+一般-水(Q0)]。

## 8 企业突发环境事件风险等级调整

近三年内项目未因违法排放污染物、非法转移处置危险废物等行为，所以无需增加风险等级，故不做调整。