**林西龙田气体有限责任公司**

**安全风险信息档案**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **部位** | **较大危险因素** | **易发生的事故类型** | **主要防范措施** | **管控级别** | **危险等级** | **责任人** | **责任单位** |
| 1 | 液氧储罐 | 1、升压调节阀（A阀）关闭不严 | 使用过程中内压异常升高 | 阀座中有异物，取下阀，检修、清洗 | 液氧罐区 | IV | 李海东 | 林西龙田气体有限责任公司 |
| 2、V1阀关不严，发生内漏 | 对V1阀检修或更换密封片 |
| 3压力表指示不准确 | 检修或更换压力表 |
| 1、液位计失灵 | 液位计指示不真实 | 检验液位计 | 液氧罐区 | IV | 李海东 |
| 2、液位计上、下管泄漏 | 检修堵漏 |
| 3、液位计接头处泄漏 | 检修清除漏气 |
| 1、V1阀未关严，内漏 | 蒸发率超过设计值，顶部冒汗结霜 | 检修阀门 | 液氧罐区 | IV | 李海东 |
| 2、真空度恶化 | 重抽真空 |
| 3、顶部珠光砂下沉，珠光砂未装实 | 补装珠光砂，重抽真空 |
| 1、密封填料未压紧 | 液体或气体从阀帽或接头处泄漏 | 紧填料压盖 | 液氧罐区 | IV | 李海东 |
| 2、密封圈破损 | 更换密封圈 |
| 3、密封面损伤 | 修理或更换零件 |
| 4、焊缝漏气 | 补焊 |
| **序号** | **部位** | **较大危险因素** | **易发生的事故类型** | **主要防范措施** | **管控级别** | **危险等级** | **责任人** | **责任单位** |
| 2 | 液 氧 泵 | 1、预冷不充分或进液压力不足（NPSH不够） | 泵不工作或工作后又失去 | 继续预冷或增加进液压力（增加NPSH） | 液氧泵区 | IV | 李海东 | 林西龙田气体有限责任公司 |
| 2、脱气管路关闭 | 打开到贮槽的脱气管 |
| 3、转速太慢 | 用干燥干净的气体吹除泵的冷端的零件，或拆洗泵冷端，如有可能增加转速至正常值 |
| 4、零件磨损 | 修复冷端 |
| 填料磨损 | 低压填料泄漏 | 更换填料或冷端 | 液氧泵区 | IV | 李海东 |
| 1、过载 | 传动箱部位声音太大或温度太高 | 降低排压 | 液氧泵区 | IV | 李海东 |
| 2、零件磨损或损坏 | 修复或更换 |
| 3、进压不足同，汽蚀 | 增加进压 |
| 3 | 氧 气 充 装 | 瓶壁温度过高，瓶内有异常音响，瓶体鼓包，充装接头泄漏，瓶阀安全爆裂，瓶阀燃烧。 | 气瓶充装过程中发生事故 | 1、如发现瓶壁温度异常时，则应及时查明原因，妥善处理。除了手摸瓶温以外，还应注意监听瓶内有无异常音响，并查看瓶阀密封是否良好。2、发现瓶体有鼓包现象，立即关闭该瓶充装进气阀门，卸下故障钢瓶，送检验站处理。3、发现充装接头泄漏，停止充装。更换密封垫，旋紧卡子。4、发现瓶阀安全片爆裂后，立即切换阀门，迅速关闭充装台阀门，卸下故障钢瓶进行处理。打开阀门防爆片进行更换处理。5、如遇到瓶阀燃烧，应立即关闭燃烧着的瓶阀及其相连接的充装支管阀门。 | 氧气车间 | IV | 李海东 |
| **序号** | **部位** | **较大危险因素** | **易发生的事故类型** | **主要防范措施** | **管控级别** | **危险等级** | **责任人** | **责任单位** |
|  |  | 公司电源线老化，气瓶附近堆放杂物、易燃物 | 气瓶发生火灾、爆炸 | 1、当班人员迅速停止全部支行设备，切断电源。2、立即向公司值班调度、经理及相关负责人报告。报告内容包括：发生事故时间、详细地点、简要经过、伤亡情况等，同时迅速拨打厂区火警电话。应讲清起火单位和具体部位，讲清燃烧物质，有无被困人员，有无爆炸和毒气泄漏，火势情况及报警人姓名、电话。3、公司应立即启用重大突发事故应急预案，并指挥各相关人员到位，按预案职责，任务分工，统一行动。4、本着“救人重于救灾”的原则，首先组织人力和物力尽快将受伤人员救下来，火速通知120急救，同时布置一定力量的救援队伍进行抢险。 | 氧气车间 | IV | 李海东 | 林西龙田气体有限责任公司 |
| 4 | 乙炔 | 加料时通路着火 | 乙炔发生器加料时着火，低压系统泄漏气体并引起着火 | 停止加料，关闭电源，切断通向净化、气柜、压缩间的乙炔气通路。 | 乙炔车间 | IV | 房海波 |
| 乙炔气瓶气压过大 | 对乙炔气放空泄压，用合格氮气吹扫乙炔发生器，用干粉灭火器扑灭明火。 |
| 管道内铁锈过多 | 向发生器加水排污降温。 |
| 现场火灾过大 | 必要时报警求救并保护现场。 |
| 高压防爆片破损，压缩机支管堵塞 | 高压干燥防爆片破裂，安全阀起跳，喷出乙炔气着火 | 将乙炔压缩机停机断电，关闭干燥器进出口管道阀门，切断至充灌另外的乙炔压缩机的乙炔通路。 | 乙炔车间 | IV | 房海波 |
| 检修后再次开车，没有氮气吹扫设备管道 | 用水或干粉灭火器扑灭明火，也可用合格氮气吹扫灭火。 |
| 高压干燥器静电过大 | 向高压干燥器，乙炔管道喷水冷却，消除静电和其它点火源。 |
| **序号** | **部位** | **较大危险因素** | **易发生的事故类型** | **主要防范措施** | **管控级别** | **危险等级** | **责任人** | **责任单位** |
|  |  | 瓶阀出气口密封垫不规矩、损坏 | 高压设备管道、充装中乙炔瓶乙炔气泄漏 | 关闭所有与喷出乙炔气有关的阀门，制止泄漏 | 乙炔车间 | IV | 房海波 | 林西龙田气体有限责任公司 |
| 充气时体积流速与充气方式不规范 | 停止乙炔压缩机运转 |
| 乙炔瓶瓶壁温度过高发热异常 | 尽可能将乙炔瓶移至安全地点处置 |
| 厂区内通风换气不好，电器过多 | 向设备管道乙炔瓶喷水消除静电和其它点火源 |
| 高压设备管道内有铁锈或水珠与管壁摩擦产生摩擦热和碰撞热。 | 压缩间、充灌间高压设备管道火灾爆炸 | 关闭事故部位乙炔通路所有阀门，切断气源 | 乙炔车间 | IV | 房海波 |
| 乙炔压缩机老化运转过热 | 停止乙炔压缩机运转切断电源，停止乙炔发生器发气 |
| 空气干燥，系统静电过大 | 启动氮气吹扫系统和充灌间紧急喷漆装置 |
| 由于漏气，在管道外围形成爆炸性气体滞留的空间 | 用水或干粉灭火扑救，首先采取措施扑救乙炔管道和乙炔瓶上的火焰，并将其附近的乙炔瓶迅速撤离现场 |
| 由于热机械效应和静电作用使设备管道遭到破坏 | 向设备管道，乙炔瓶喷水冷却消除静电和其它点火源 | 乙炔车间 | IV | 房海波 |
| 车间内空气干燥，有明火火源 | 电石库、丙酮库起火 | 电石遇湿空气产生乙炔气与空气混合，丙酮蒸气与空气混合，遇有点火源起火，采用干粉灭火扑救，电石库严禁用水灭火。 |
| 车间内杂物过多 | 尽可能将其它电石桶、丙酮桶撤离现场，防止事故扩大 |
| **序号** | **部位** | **较大危险因素** | **易发生的事故类型** | **主要防范措施** | **管控级别** | **危险等级** | **责任人** | **责任单位** |
|  |  | 密封圈老化或破损，瓶阀没有拧紧，螺丝松动。 | 乙炔瓶漏气 | 发现漏气迅速报告，应关闭瓶阀，杜绝一切点火源，正确判断泄漏部位和泄漏量后，采取不同方法处理：瓶阀芯泄漏时可拧紧六角螺母；阀杆泄漏时需谨慎处理首先将阀芯旋紧，再将压盖卸下，加填密封填料，再压紧压盖；易熔塞处泄漏可用竹签，木塞做堵漏处理；安装瓶阀的部位泄漏可用扳手缓慢拧紧。 | 乙炔车间 | IV | 房海波 | 林西龙田气体有限责任公司 |