

<<炼油生产事故分析与预防>>

图书基本信息

书名：<<炼油生产事故分析与预防>>

13位ISBN编号：9787802297999

10位ISBN编号：7802297990

出版时间：2009-2

出版时间：中国石化出版社

作者：王凯全 编

页数：411

字数：291000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<炼油生产事故分析与预防>>

前言

炼油产业是我国的支柱产业，在国民经济中占有重要的地位。

然而，炼油生产具有高温高压、易燃易爆、有毒有害等特点，属于连续化大生产，工艺比较复杂，生产条件苛刻，危险因素较多，发生各类事故的概率高、危害大，是与人们生产、生活较为密切的危险源。

发生在炼油过程中的事故不但可能迫使生产、经营活动暂时或较长期地中断，而且可能造成人员伤亡或者财产损失，严重威胁生命和财产的安全，影响社会稳定、经济发展和改革开放的进程。

安全工作的基本任务是防止各类事故的发生，避免或减少事故造成的人员伤亡和财产损失。

事故是人类不希望发生的事件，同时也是人类以生命和财产为代价获得的极其宝贵的财富，必须十分珍惜。

为了更有效地预防事故，控制事故的损失，我们要认真总结经验教训，分析事故发生的原因，研究事故发展的规律，吸取事故的教训。

本书收集、整理了一些炼油生产中发生的典型事故，其基本素材均取自近期国内外公开出版的刊物和相关网站。

按“事故经过、事故分析、事故预防”三部分进行整理，以“事故发生部位、事故类型”两个层次进行命名，依“常减压、催化裂化、催化重整、加氢精制、加氢裂化、硫磺回收、气体分馏、石蜡加氢、脱沥青、延迟焦化、制氢、炼油罐区、公用工程”等工艺过程的事故发生时间先后进行排列，整理成书，供读者参考。

<<炼油生产事故分析与预防>>

内容概要

本书阐述了炼油生产事故特点与处置的一般知识，介绍了100余起发生在常减压、催化裂化、催化重整、加氢精制、加氢裂化、硫磺回收、气体分馏、石蜡加氢、脱沥青、延迟焦化、制氢、炼油罐区以及公用工程过程中的事故案例，说明了每起事故的经过，在事故原因分析的基础上，提出了事故预防的主要原则和方法。

本书适用于炼油生产安全管理和工程技术人员参考，也可作为高等院校安全专业及相关专业师生的教学参考资料。

<<炼油生产事故分析与预防>>

书籍目录

第1章 常减压事故分析与预防 1.德国伦海姆炼油厂空压机房爆炸事故 2.美国Avon炼油厂石脑没火灾事故 3.美国得克萨斯州炼油厂爆炸事故 4.常减压蒸馏装置腐蚀事故 5.催化裂化装置火灾及爆炸事故后果分析 6.常减压装置塔底高含硫渣油部位腐蚀事故第2章 催化裂化事故分析与预防 7.荷兰牌石油公司催化裂化储罐火灾事故 8.某炼没厂催化裂化车间分馏系统爆炸事故 9.某炼油厂催化裂化再生器爆炸事故 10.北京燕山炼油厂污油储罐损坏事故 11.某炼油厂解吸塔安全泄放管路爆裂事故 12.抚顺石油二厂分馏塔底结焦事故 13.某石化厂常压储罐火灾爆炸事故 14.催化裂化装置揣热器壳体腐蚀事故 15.尾气吸收塔满塔事故第3章 催化重整事故分析与预防 16.洛阳石化总厂喷砂罐爆炸事故 17.某炼油厂外取热器爆炸事故 18.催化重整预加氢进料加热事故 19.催化重整装置的氯化铵结盐与腐蚀事故 20.催化重整设备、管线振动事故第4章 加氢精制事故分析与预防 21.胜利炼油厂渣油脱硫装置硫化氢中事故 22.美国某炼油厂加氢裂解单元爆炸着火事故 23.冷氢线压力表管理嘴爆裂事故 24.加氢裂化装置产品重石脑油硫含量波动事故 25.乌鲁木齐石化公司硫化氢中毒事故第5章 加氢裂化事故分析与预防 26.加拿大对约翰Irving炼油厂爆炸事故 27.加氢裂化空冷器管束失效事故 28.高压往复式压缩机活塞杆断裂事故 29.克拉玛依石化公司高压加氢装置管理烧穿事故 30.加氢裂化装置事故分析第6章 硫磺回收事故分析与预防 31.硫磺粉尘爆炸事故 32.大庆某炼油厂水罐爆炸事故 33.气态硫闪爆事故 34.硫磺回收装置尾气焚烧炉头部腐蚀事故第7章 气体分馏事故分析与预防 35.某炼油厂凝缩油泵泄漏事故第8章 石蜡加氢事故分析与预防第9章 脱沥青事故分析与预防第10章 延迟焦化事故分析与预防第11章 制氢事故分析与预防第12章 罐区事故分析与预防第13章 公用工程事故分析与预防

<<炼油生产事故分析与预防>>

章节摘录

(3) 过程安全系统存在的问题著名的过程安全专家TrevorKletz说,把事故原因简单地归咎于人员误操作,就像不小心跌倒了责怪地心引力一样,无法帮助我们阻止事故再次发生。

为了避免类似事故重演,事故调查组认真分析了事故发生的深层次原因。

BP公司得州炼厂不注重更新安全操作规程,为操作者违反操作规程提供了条件。

经过维修,生产装置中的设备、工艺设计和功能都发生了改变,但开车操作程序没有及时更新。

操作规程里没有指出以前开车过程中曾发生过的危险,例如塔内液位的大幅波动,会对设备造成严重损害;也没有对开车阶段的操作提出特别要求,例如不正常停车和重启常减压装置的开车安全注意事项。

操作人员有很大的自由度,甚至可以不通过危害分析,就随意更改操作程序。

得州炼厂事故中几次违章操作,在以前的18次开车过程中都曾发生过。

对交接班和开车等危险操作的信息沟通不畅,使产品进入储罐的时间被延迟。

BP公司没有严格的交接班信息传达制度,也不强制进行明晰的工作记录,以确保操作人员之间的信息沟通明确。

得州炼厂的管理人员和监督人员没有告诉操作者,应该将抽余油裂解产品导入储罐;夜班工作人员在交接班时,没有将装置工况,特别是塔里的液位高度告诉日班工作人员。

故障报警仪器失灵,没有将实际工况反映给操作者。

发生事故前,抽余油裂解塔中的液位不断升高,但液位计显示的却是液位不断下降。

仪表显示加料量是78%,即液位为2.4m,而实际液位已经达到48.2m。

另外,由于观察液位的玻璃窗很脏,操作者无法观察到实际液位。

<<炼油生产事故分析与预防>>

编辑推荐

《炼油生产事故分析与预防》由中国石化出版社出版。

<<炼油生产事故分析与预防>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>