**磷肥厂精制酸车间**

**四**

**知**

**卡**

**萃取、蒸发岗位**

**精制酸车间萃取、蒸发岗位安全生产责任卡**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 岗位名称 | 萃取、蒸发 | 责任范围 | 精制酸装置 |
| 序号 | 安全生产职责 |
| 1 | 严格执行相关的法律、法规、规章、标准及公司规章制度； |
| 2 | 严格遵守本岗位的操作规程、工艺指标，及时处置DCS报警联锁； |
| 3 | 熟悉本岗位的工艺和安全控制基本要求，并熟练掌握萃取剂、43%磷酸、98%硫酸、蒸汽的理化性质、特点及应急处理要求； |
| 4 | 熟练掌握本岗位的风险点及职业危害因素，并对外来人员进行安全告知； |
| 5 | 严格控制工艺安全指标，防止发生萃取剂泄漏、燃爆等重大事故； |
| 6 | 正确佩戴和使用劳动防护用品，并对外来人员的穿戴情况进行检查、制止及报告； |
| 7 | 对本操岗位中控室内应急、消防、设施情况进行检查，并形成记录，特别是可燃气体和有毒气体监测、火灾报警系统，有异常及时处理、汇报； |
| 8 | 协助班长落实作业前的工艺交出措施，并对属地范围内各种作业的安全措施、行为规范等进行监督检查，及时制止或举报“三违”行为； |
| 9 | 参与本岗位相关的工艺危害分析、工作危害分析、开车前安全检查、隐患排查、事故调查、应急演练等； |
| 10 | 监督进入属地范围的承包商的作业行为； |
| 11 | 接受安全生产教育和培训，掌握本岗位所需的安全生产知识，并对安全生产提出合理化建议； |
| 12 | 发现异常情况时，及时合理处置并报告班长，紧急情况有权先处理再汇报； |
| 13 | 车间和公司制度规定的其它安全职责。 |

**精制酸车间萃取、蒸发岗位风险辨识卡**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 主要风险 | 危害 | 主要控制措施 |
| 1 | 硫酸、磷酸泄漏造成人员灼烫 | 人员伤亡财产损失 | 1、认真巡检，查找系统存在漏点，及时处理。 |
| 2、精心操作，控制各槽、储罐液位在指标范围之内。 |
| 3、规范硫酸取样操作。 |
| 4、按照《精制酸车间应急救援预案》处置 |
| 2 | 萃取剂泄漏引发火灾 | 人员伤亡财产损失 | 1、加强明火管理，特殊作业经审批后方可实施。 |
| 2、加强巡检，萃取剂泄漏及时处理。 |
| 3、确保防静电设施完好，防止产生静电。 |
| 4、防爆区域内使用防爆电气设备及通讯工具。 |
| 5、配置消防器材，及时扑灭初期火灾。 |
| 3 | 高温物料泄漏造成人员烫伤 | 人员伤亡财产损失 | 1、按时进行巡回检查，及时发现问题，及时反馈处理，将高温物料泄漏事故消灭在萌芽状态； |
| 2、严格执行操作规程，严格控制各项指标； |
| 3、加大隐患排查力度，及时消除事故隐患，确保设备正常运行； |
| 4、强化教育培训，提高人员操作认知和应急处理水平。 |
| 4 | 触电 | 人员伤亡 | 1、不接触低压带电体，不靠近高压带电体。 |
| 2、规范电气设备接地、接零，定期对运转设备接线，临时用电设备接线情况检查。 |
| 3、在有触电危险的位置设置警示标识。 |
| 4、用电设备检修必须断电、验电、挂牌，专人监护。 |
| 5、临时电源箱设置漏电保护器，实现一机一闸一保护。 |
| 6、非电工人员严禁私自拆、接用电设备及线路。 |
| 7、临时用电办理临时用电票证。 |
| 8、做好员工触电预防及应急知识培训，定期开展应急演练。 |

**精制酸车间萃取、蒸发岗位操作规程卡**

|  |  |
| --- | --- |
| 主要内容 | 正常控制要点 |
| 萃取工艺控制 | 1、 控制按要求控制各储槽槽液位。2、严格按要求比例加入各物料。3、定时检查萃取槽、洗涤反萃槽澄清室及分相界面液位。4、控制常压回收溶剂的冷凝温度，确保溶剂回收效果。5 、定时检查各物料的流动情况，及时发现管路的堵塞现象，并及时疏通管路。 |
| 蒸发工艺控制 | 1、严格按工艺指标稳定控制各蒸馏温度，确保在指标范围内。2、严格按要求配制洗水。3、调节各闪蒸室进料流量，保证连续稳定运行。4、观察气液分离器中水相与有机相的分层面，保证物料不混流。5、按要求巡检，发现问题及时处理汇报。 |

**精制酸车间萃取、蒸发岗位应急处置卡**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 应急类型 | 处置措施 |
| 1 | 硫酸、磷酸泄漏 | 一、现场处置1、管道或储罐立即停止进酸。2、管道泄漏时外操穿好防护服，关闭泄漏点前、后阀门；利用雾状水进行烟雾压制，泄漏的酸收集用石灰中和。3、储罐少量泄漏时首先切断泄漏源，并利用石灰进行中和处置，并转移至安全地点。4、精制酸库区大量泄漏时，关闭库区雨污切换阀，将泄漏的硫酸、磷酸放置在收集池内，利用收集泵转移至未泄漏酸罐内。二、人员救护人员被酸灼伤时，利用附近安全地点的冲淋设施对受伤人员至少用清水冲淋30分钟以上，及时送医院救治。1. 扩大应急

人员撤离，向上级汇报，请求其它救援力量。 |

**精制酸车间萃取、蒸发岗位应急处置卡**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 应急类型 | 处置措施 |
| 2 | 萃取剂泄漏 | 一、现场处置：1、主操迅速向当班班长汇报泄漏情况，班长安排外操至现场检查泄漏情况，根据泄漏量大小，系统作紧急停车处置，并向相关人员反映情况。2、泄漏量较少，立即向上级领导反映，作相关处置。3、泄漏量较大，系统作紧急停车处置，佩戴隔离式防毒器具消除泄漏源，并实行道路封闭，禁止无关人员进行。二、人员救护：若发现有人受伤或中毒，救护人员佩戴好空气呼吸器，将伤员救出，送医院救治。三、扩大应急：人员撤离，向上级汇报，请求其它救援力量。 |

**精制酸车间萃取、蒸发岗位应急处置卡**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 应急类型 | 处置措施 |
| 3 | 高温物料烫伤 | 一、现场处置：1、事故第一发现者应立即向当班班长汇报，当班班长接到汇报后立即向车间主任报告。2、班长立即组织操作人员清离现场及周围作业人员，停止其它作业，安排专人设置警戒区，严格限制人员和车辆出入。二、人员救护：若发现有人烫伤，救护人员做好个人防护，将伤员救出，就近用清水冲洗30分钟以上，送医院救治。1. 扩大应急：

人员撤离，向上级汇报，请求其它救援力量。 |

**精制酸车间萃取、蒸发岗位应急处置卡**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 应急类型 | 处置措施 |
| 4 | 断电跳闸 | 一、现场处置：迅速关闭各高位槽出口阀门，关闭蒸发系统及冷冻机组蒸汽阀门，关闭循环水泵出口阀门。二、人员救护：若发现有人受伤或中毒，救护人员佩戴好空气呼吸器，将伤员救出，送医院救治。三、扩大应急：向上级汇报，请求其它救援力量。 |