**磷肥厂磷酸车间**

**四**

**知**

**卡**

**稀酸主操岗位**

**磷酸车间稀酸主操岗位安全生产责任卡**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 岗位名称 | | 稀酸主操 | 责任范围 | 稀酸装置 |
| 序号 | 安全生产职责 | | | |
| 1 | 执行相关的法律、法规、规章、标准及公司规章制度 | | | |
| 2 | 遵守本岗位的《稀酸操作规程》、工艺指标，及时处置DCS报警联锁 | | | |
| 3 | 熟悉本岗位的工艺流程、原理、安全控制基本要求，并熟练掌握磷酸、低压蒸汽的理化性质、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，并对外来人员进行告知 | | | |
| 5 | 严格控制各项工艺安全指标，防止发生各类安全、工艺、设备事故 | | | |
| 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 | 对稀酸岗位中控室内应急、监测、消防设施情况进行检查，并形成记录，有异常及时处理、汇报 | | | |
| 8 | 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及外来人员的作业行为 | | | |
| 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 | | | |

**磷酸车间稀酸主操岗位风险辨识卡**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 主要风险 | 危害 | 主要控制措施 |
| 1 | 机械伤害 | 人员伤亡 | 1、检修、清堵机械必须严格执行断电、验电、挂牌，专人监护。 |
| 2、人手直接频繁接触的机械，必须有完好紧急制动装置；机械设备各传动部位必须有可靠防护装置；各人孔、投料口、等部位必须有盖板、护栏和警示牌；作业环境保持整洁卫生。 |
| 3、各机械开关布局必须合理，必须符合两条标准：一是便于操作者紧急停车；二是避免误开其他设备。 |
| 4、严禁无关人员进入危险因素较大的机械作业现场 |
| 5、操作各种机械人员必须经过专业培训，掌握该设备性能的基础知识，经考试合格，持证上岗 |
| 2 | 接触磷酸、蒸汽、料浆、热水等高温物料造成烫伤 | 人员伤亡 | 1、加强设备维护保养，防止跑、冒、滴、漏现象 |
| 2、做好高温设备管道保温，防止高温部位裸露。 |
| 3、涉高温清堵作业管理，作业经审批后方可实施。 |
| 4、非检修人员严禁私自拆开检修设备 |
| 5、在有可能接触高温危险的位置设置警示标识。 |
| 6、作业时做好个体防护，并有专人监护。 |
| 7、做好员工防烫伤应急知识培训，定期开展应急演练 |
| 3 | 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。 |
| 4 | 起重伤害 | 人员伤亡 | 1、吊装和指挥人员必须经国家有关部门特殊工种专门培训,考试合格，持证上岗 |
| 2、作业前必须对起重机的机械、电气、安全设施进行全面检查，确保完好 |
| 3、作业现场专人指挥,信号明确；紧急情况，任何人发出的停车指令都必须立即停止作业。作业现场必须专人监护 |
| 4、吊装应有完善的吊装方案,划定警戒线，设置安全标志，禁止无关人员入内 |
| 5、夜间作业现场要有充足的照明 |
| 6、严格执行“十不吊” |

**磷酸车间稀酸主操岗位操作规程卡**

|  |  |
| --- | --- |
| 主要内容 | 正常控制要点 |
| 稀酸指标控制 | 1、反应料浆温度 75～90℃。  2、反应料浆液相SO3浓度 0.025～0.045 g/ml。  3、反应料浆液固比 1.8～3.0:1。  4、成品磷酸P2O5含量 22.0～25.0  5、萃取率≥96.8%  6、洗涤率≥98.8%  7、反应真空泵电流 ≤230A，泵腔水 ≤30m3/h  8、反应轴流泵电流 ≤360A  9、反应槽搅拌器电机电流 ≤167A  10、消化槽搅拌器电机电流 ≤140A  11、反应尾洗风机电流 ≤338A  12、过滤真空泵电流 ≤28.7A，泵腔水 ≤30m3/h  13、闪蒸真空度：0.040～0.060Mpa  14、消化槽液位：45%～70%  15、冲盘水温度：60～70℃  16、尾洗氟硅酸比重 1.05～1.10  17、渣浆浓度30%～45%  18、再浆槽液位 40～70%  19、渣浆泵出口压力 ≤1.75Mpa，机封水压力 0.7～1.7Mpa  20、渣浆泵液力耦合器进口油温 ≤50℃，出口油温≤85℃ |

**磷酸车间稀酸主操岗位应急处置卡**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 应急类型 | 处置措施 |
| 1 | 系统断电跳闸 | 1、联系1#线、调度停往再浆槽打物料  2、联系渣场停回水  3、萃取槽断酸、矿、消泡水  4、关闭错气盘蒸汽阀门 |
| 2 | 硫酸、磷酸、蒸汽、料浆、热水、泄漏引起灼烫 | 1、立即切断来源，疏散周边人员  2、将受伤人员撤离至安全区域，迅速脱去被化学物沾染的衣物，用流动清水冲洗创面15-30分钟。  3、如溅入眼内，应立即拉开眼睑，使溅入物流出，同时迅速用大量清水冲洗。  4、立即拔打报警电话“68110”，并向车间、厂部报告。 |
| 3 | 因电源线裸露、接地不良或误操作引发触电 | 1、立即切断电源或使用绝缘物使其脱离电源。  2、对触电人员进行人工呼吸及胸外心脏按压。  3、立即拔打报警电话“68110”，并向车间、厂部报告。 |
| 4 | 因四氟化硅泄漏引发中毒窒息 | 1、DCS操作工切断酸矿来源，阻止毒物产生和蔓延扩散。  2、将中毒者移至空气新鲜处，立即进行人工呼吸及胸外心脏按压。  3、立即拔打报警电话“68110”，并向车间、厂部报告。 |