

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

**点击咨询**



### 双转双吸制酸系统

Internet信息服务(IIS)技术信息（为技术支持人员提供）转到Microsoft产品支持服务并搜索包括HTTP和的标题。打开IIS帮助（可在IIS管理器(inetmgr)中访问），然后搜索标题为网站设置常规管理任务和关于自定义错误消息的主题。中华人民共和国《安全生产法》第二十五条规定：矿山建设项目和用于生产储存危险物品的建设项目，应当分别按照国家有关规定进行安全条件论证和安全评价。国务院颁布的《危险化学品安全管理条例》第十七条明确规定：生产储存使用其双转双吸制酸系统危险化学品的单位，应当对本单位的生产储存装置每两年进行一次安全评价。硫酸是列入国家危险化学品目录的产品，在新建改扩建硫酸装置以及正常运行过程中，必须按规定进行安全评价，这对硫酸工作者是一个新的课题。安全评价概述.安全评价基本概念安全评价是以实现系统安全为目的，应用安全系统工程原理和方法，对系统中存在的危险有害因素进行辨识与分析，判断系统发生事故和职业危害的可能性及严重程度，从而为制定防范措施和管理决策提供科学依据。识别危险性在于辨识危险源，确定来自危险源的危险性；评价危险度在于控制危险性，评价采取控制措施后仍然存在的危险性是否可以接受。

安全评价根据评价对象的不同阶段分为种：a安全预评价根据建设项目可行性研究报告的内容，在初步设计以前，分析和预测该建设项目可能存在的危险有害因素的种类和程度，提出合理可行的安全对策措施及建议。

b安全验收评价在建设项目竣工试生产运行正常项目竣工验收前，对建设项目的设施设备装置实际运行状况及管理状况进行安全评价；查找该建设项目投产后存在的危险有害因素，确定其程度，提出合理可行的安全对策措施及建议，是对安全项目三同时的检查落实。d专项安全评价针对某一项活动或场所，如一个特定的行业产品生产方式生产工艺或生产装置等存在的危险有害因素进行安全评价。安全评价目的安全评价的目的是寻求最低事故率最小损失和最优安全投资效益，具体包括个方面：a实现全过程安全控制；b建立系统安全的最优方案，为决策提供依据；c为实现安全技术安全管理的标准化和科学化创造条件；d促进企业实现本质安全化。明确评价对象和范围，收集国内外相关法规和标准，了解同类设备设施及生产工艺和事故情况，了解评价对象的自然和社会环境状况。

根据所评价对象的自然环境状况工程建设方案工艺流程装置布置主要设备和仪表原材料中间产品产品的理化性质等，辨识和分析可能发生的事故类型事故原因和机制。安全评价的依据安全评价的依据主要有以下几个方面：a国家颁布的法律法规，地方颁布的法规，国家有关部门的规章；b国家或行业(地方)发布的安全标准；c企业发布的管理规章制度；d我国已参加确认的国际法规标准文件等。

硫酸生产的危险和重大危险源辨识1危险化学品根据《危险化学品管理条例》的规定，硫酸生产过程中属于危险化学品的有以下几方面：a原料及燃料硫磺(固体液体)硫化氢气体氨(气体液体)重油煤气柴油液化气天然气；b产品硫酸发烟硫酸液体SO<sub>2</sub>液体SO<sub>2</sub>，其双转双吸制酸系统属于危险化学品的副产品；c生产过程SO<sub>2</sub>气体SO<sub>2</sub>气体硫酸发烟硫酸；d检修过程氢气硫酸发烟硫酸催化剂SO<sub>2</sub>气体；SO<sub>2</sub>气体。危险性分析硫酸生产中的危险有害因素依据不同原料不同工艺流程会有所不同，现重点分析硫铁矿及硫磺制酸过程中的危险有害因素。硫铁矿制酸在硫铁矿加工过程中，存在着矿石砸伤加工设备意外伤害破碎机的噪音与震动尾砂干燥过程中的重油灼伤以及粉尘危害。在硫铁矿焙烧过程中，存在着高温矿渣的灼伤气体与粉尘的危害废热锅炉安全装置失效引起的泄漏和爆裂供料及排渣装置的意外伤害。在废热锅炉(含省煤器)运转方面，存在着安全装置失效引起的泄漏和爆裂危险；在机电设备运转方面，存在着风机酸泵等意外伤害危险及电器设备的触电危险。在设备检修方面，存在硫酸灼伤SO<sub>2</sub>气体和催化剂毒害机械设备意外伤害，以及长期停用设备因浓硫酸吸水稀释后与钢铁反应产生氢气引起着火爆炸的危险。重大危险源辨识根据国家标准GB-《重大危险源辨识》的规定，重大危险源系指存在着危险物质且数量等于或超过临界量的单元。表硫酸生产企业存在的危险物质及其临界量根据国家安全生产监督管理局《关于开展重大危险源监督管理工作的指导意见》要求，将压力容器压力管道锅炉列入重大危险源。

大部分硫酸装置废热锅炉蒸汽压力为MPa，kt以上硫酸装置废热锅炉蒸发量在t/h以上，应列入重大危险源管理。硫酸生产中评价单元的确定和评价方法的选择.1评价单元的确定评价单元就是在危险有害因素辨识与分析的基础上根据评价目标和评价方法的需要，将系统分成有限的确定范围的评价单元。根据硫酸生产企业的特性，

本文拟将硫酸生产装置划分为个评价单元：原料处理焙烧净化转化干吸废热锅炉尾气处理储存。评价方法的选择常用的安全评价方法有十几种，对不同的生产系统，在不同的评价阶段使用不同的评价方法更为有效。

《危险化学品生产企业安全评价导则》(试行)提出对危险化学品生产单位现状的安全评价，其安全生产条件的安全评价以安全检查表的方法为主，其双转双吸制酸系统方法为辅。本文拟采用化工厂危险程度分级法对硫酸企业的整体危险进行安全评价，采用作业条件危险性评价法对各单元的危险性进行评价比较，采用安全检查表对硫酸企业的安全管理现状进行评价。

对重大事故的分析评价双转双吸制酸系统还可以采用故障树分析法事件树分析法等进行评价分析，对重大事故后果的评价可以采用泄漏着火爆炸中毒评价模型进行评价。安全评价.1化工厂危险程度分级法该评价方法以化工生产储存过程中的物质物量指数为基础，用工艺设备厂房安全装置环境工厂安全管理等系数修正后，提出工厂的实际危险等级。根据上述程序评价可得出工厂固有危险指数G，由表查出工厂固有危险等级，再结合工厂安全管理等级由表查出工厂实际危险等级。

表工厂固有危险等级划分按照上述程序，对一套以固体硫磺为原料采用两转两吸流程生产w(H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>)10.5%发烟硫酸和w(H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>)%硫酸的00kt硫磺制酸装置进行安全评价，得出其工厂实际危险等级。

根据单元固有危险指数，按 $G=(g_i/)$ 计算工厂固有危险指数，得 $G=00.33$ ，查表可知工厂固有危险等级属于三级。由表可知，硫酸生产企业安全管理的程度是影响工厂实际危险等级的重要因素，安全管理搞上去，就可以降低工厂的实际危险等级，反之则升高。作业条件危险性评价法对于一个具有潜在危险的作业条件，影响危险性的主要因素有个：a发生事故或危险事件的可能性L，取值范围0-；b暴露于这种危险环境的频率E，取值范围05-；c事故一旦发生可能产生的后果C，取值范围0-。作业条件危险性用公式表示为： $D=LEC$ 根据计算得到的D分值确定危险的程度，D分值与危险程度的关系见表。安全检查表法安全检查表法是按照相关的标准规范等对已知的危险类别设计缺陷以及与一般工艺设备操作管理有关的潜在危险性和有害性进行判别检查。对硫酸生产企业安全现状进行评价的安全检查表主要内容为：安全机构，安全生产责任制及规章制度，安全教育及培训考核取证情况，事故(包括未遂事故)及职业危害情况，装置内危险物质的种类及管理，生产装置运行安全管理，生产装置主要设备运行管理，有毒有害因素监测与控制，防护设备与器具管理，消防系统的检查与管理，系统的安全应急救援预案等。对于硫酸生产企业安全生产条件的分析，可以参照《危险化学品生产企业安全评价导则》(试行)中安全生产条件的分析的要求进行，本文不再详述。在此基础上可以提出改进安全生产条件的建议相应的整改措施建议以及对硫酸事故应急救援预案的修改意见，从而全面提高企业的安全生产和安全管理水平，提高企业的整体管理水平技术水平和经济效益。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/jCL3ShuangZhuanuBHcE.html>