

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	新顶岗人员独立值班事故应变能力差
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、投油过程中引起锅炉放炮爆燃；2、监盘过程中发生事故后处理过程中引起事故扩大；3、正常操作过程中，忽然碰到事故发生，盲目操作；4、发现设备异常时，不能精确判断，不能对的处理；5、设备特殊状况下运行时，对事故预见能力差；6、打焦过程中被烫伤，烧伤；7、办理工作票不能预见也许出现的不安全问题，对检修人员安全交待不明。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、锅炉灭火恢复投油时，一定要安排一种有经验的老人员组织投油，新顶岗人员不能单独投油，燃烧不稳定，新顶岗人员投油时应对其交待清晰注意事项，投油前要看燃烧状况，加强新顶岗人员的技术培训；2、新顶岗人员监盘，应有老人员监护，事故处理过程中，应有老人员监护，重要的操作及事故处理不能让新顶岗人员操作；3、安排新顶岗人员独立操作时，应给其讲清晰注意事项和万一发生状况变化时，应怎样处理；4、常常给新当班人员讲叙各设备停运后对其他有何影响，其在锅炉中的重要位置，在哪些状况下应紧急停运；5、设备特殊状况下运行时，班长应提醒新顶岗人员要注意些什么，如出现何种变化该怎样处理，必要时此外安排人员检查操作；6、新顶岗人员操作前应向其说清晰注意事项，新顶岗人员操作要看效果，发既有疑问时，应停止操作，立即向司炉，班长汇报；7、新顶岗人员参与打焦前，必须向其交待清晰打焦的注意事项，锅炉熄火和垮焦前的现象，炉膛正压怎样躲闪；8、新顶岗人员办理工作票应由班长监护，办理工作票前，由班长对其进行系统交底、安全交底。	

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	转机运行中轴承温度高
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、油质乳化，润滑效果差；2、烧坏轴承或轴瓦；3、重要转机轴承温度达上限保护动作，影响机组负荷，严重时也许导致机组停运。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、提高巡检质量，巡检时仔细检查润滑油、冷却水与否正常，温度、振动与否稳定；2、集控抄转机轴温与转机巡检交叉进行，整点巡检，半点抄表，保证转机轴温随时都在监视范围内；3、随时注意引、送、磨、排粉的电机轴承润滑油系统，保证各轴承和轴瓦充足润滑；4、带强制循环的轴承，应控制好下油量，保证油位在1/2油位线下，油量过小，也许导致油位过低或轴承缺油导致轴承或主轴烧损，下油量过大，油位过高导致油外漏或热量无法散失而使轴承温度升高；5、带油环的轴承应注意油环甩油与否正常；6、集控室转机轴温表要加强集控和就地的校对，保证可靠，发现异常或与就地测得温度偏差过大时，应及时告知热工处理；7、抄表要真实，不能造表；8、转机轴承进油门在长期振动中也许导致关闭引起轴承或大瓦断油，巡检时要注意检查；9、备用转机尤其是通过检修的转机启动前的检查更要仔细，地脚螺丝与否松动，冷却水量与否充足，油位与否正常，油质与否合格，轴温测点与否接好，电气接线与否完好；10、发现油位过低时应及时加入同型号润滑油，发现油质乳化或油质发黑要及时告知更换；11、对漏油严重的轴承要随时检查油位，保证油位正常；12、夏季环境温度升高，轴承温度升高需淋水在轴承上降温时，要防止水进入轴承使油质变坏，轴得不到良好的润滑温度升高或烧损（检修自理）；13、应做好带保护的轴承的保护试验工作，保证保护动作可靠；14、应做好运行中进油门振动自关的反措。	

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	转机油质异常
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、转机轴承温度升高烧坏轴承；2、转机轴承振动增大；3、转机磨损异常声音增大过负荷烧电机。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、认真巡检，及时发现问题，尽早化验换油；2、加强监视转机温度振动状况，在危险状况时停运；3、对转机轴承，油箱，油管等有也许漏水进入或落入杂物的地方进行密封；4、严格执行转机定期加油，所加的油必须是合格的油；5、严格执行新油入库制度，检查不合格的油不得使用；6、加油用品应保持清洁，两种不一样牌号的油不能混合使用；7、及时汇报司炉。	

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	球磨机大瓦断油
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、大瓦进油门运行中因抖动关闭；2、切换滤网时操作不妥或滤网堵塞；3、油泵出口到大瓦之间油管路大量泄露；4、油泵跳闸,备用泵未联动；5、运行中循环短路门被振开或人为误开；	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、各磨机大瓦进油门在调整好下油量后用铁丝捆扎固定；2、运行中及时检查滤网堵塞状况,切换滤网尽量在停磨后进行；3、启动前磨机低油压试验,连锁跳闸试验及保护试验应合格才能启动；4、加强巡检,发现漏点及时联络检修处理；5、调整油压应缓慢,防止循环短路门开度过大,油压降得太低。	

分析及控制措施

分析名称	球磨机大瓦损坏
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、球磨机润滑油中断，低压油泵跳闸，油泵联锁失灵；2、润滑油油质不合格，导致润滑不好，或油中有杂质；3、球磨机大瓦进油门因抖动关闭导致润滑油中断；4、球磨机大瓦冷却水中断或过小导致冷却不良而损坏；5、球磨机启动后因受热膨胀导致大瓦移位而发生摩擦；6、环境温度高导致油温高或环境温度过低使油粘度过大等导致大瓦润滑不好导致损坏；7、油系统出现故障时热工保护未正常动作。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、加强巡回检查，发现润滑油中断应紧急停运球磨机。然后查明原因予以消除。发现润滑油质异常应及时告知油务班取样化验；2、对球磨机大瓦进油门用铁丝绑扎，运行中发现松动应及时扭紧；3、运行中应常常检查球磨机轴颈移位状况和冷却水的运行状况，发现轴颈移位和大瓦冷却不良等状况应及时查明原因消除；4、对环境温度高应及时投用冷油器，秋天后应停用；5、加强定期工作的管理，保证定期工作正常进行。发现时应及时联络热工处理，保证热工保护能正常动作；6、巡检时必须到大瓦处观测大瓦的下油状况；7、加强检修球磨机大瓦的质量。	

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	风扇磨运行调整不妥压死磨
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、操作人员对磨煤机基本运行工况不理解，盲目操作；2、煤质突变、煤湿；3、回粉管塌粉；4、磨煤机干燥出力局限性；5、“自动”状态，监盘不认真，断煤未及时发现；6、磨煤机入口门不严密，停磨时间超过7天，被回灰压住。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、加强业务培训，运行操作技术培训，尽快适应角色；2、及时理解入炉煤质变化状况；3、认真进行巡回检查，及时发现回粉管堵粉；4、根据磨煤机干燥出力状况，匹配磨煤机给煤量；5、执行持续停运达6天，切换制粉系统制度；6、加强职工责任心教育，爱岗敬业教育，端正工作态度。	

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	风扇磨备用期间被炉膛落灰压死
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、磨煤机入口门不严，炉灰倒进磨煤机内；2、炉膛烧正压；3、磨煤机备用时间过长。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、改造磨煤机入口门；2、运行中严禁锅炉烧正压；3、每炉的#1、3、5或#2、4、6制粉系统长期运行，加负荷时，单开#2、4、6或#1、3、5制粉系统，减负荷停磨后，再次加负荷需要开磨时，“三台备用的制粉系统必须轮番启动”（如运行三台制粉系统能带满负荷状况超过6天时，下星期二必须进行制粉系统切换）。在有备用磨的状况下，严禁反复启动同一台备用制粉系统。	

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	风扇磨机飞磨伤人
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、磨煤机打击板材责问题；2、煤中具有金属异物；3、磨煤机运行时间过长老化，耐磨件磨损脱落；4、运行中磨煤机地脚螺丝断裂；5、磨煤机振动过大。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、更换不合格的耐磨材料；2、燃料上煤时，认真进行金属检查；3、建立设备技术档案，及时对运行时间到达检修原则的磨煤机进行大修更换；4、运行中注意对地脚螺丝的检查维护；5、振动达16丝，及时告知检修处理，达22丝该磨煤机解除备用；6、运行中，磨煤机切向位置，严禁人员逗留。	

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	汽包就地水位计汽水侧不清及玻璃板脏污
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、汽水侧不清，不便于事故状况下对汽包水位的监视；2、汽水侧不清使运行人员对水位误判断而引起误操作；3、就地水位计汽水侧不清而使其他水位计的对照失去根据，轻易导致水位无法判断而发生水位事故。从而严重损坏锅炉受热面；1、就地水位计脏污不能正常观测水位，同步不便于玻璃板裂纹的及时发现。易引起水位计泄漏，玻璃板爆漏事故，处理过程中操作轻易烫伤。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、运行人员发现水位计颜色不清应及时告知检修调整或予以更换；2、运行中发现水位异常应对照有关表计如给水流量和蒸汽流量等。及时提出事故预想和反事故措施，不能盲目操作；3、应常常注意就地水位计和其他水位计的校对，各低地水位计不准应及时告知检修处理；4、水位计玻璃板脏污应及时冲洗，定期冲洗水位计不能马虎；5、水位计检修前执行安全措施应缓慢，同步应作好防烫伤的反事故措施；6、运行人员巡检时应注意灯管的状况，检查灯管与否正常，光亮与否充足。	

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	汽包水位计冲洗
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、操作速度过快时，也许导致水位计损坏；2、若同步关汽水两侧门时，也许导致玻璃迅速冷却而导致损坏；3、操作中，由于操作不妥或站立方向不对而导致人员被汽水烫伤或受伤；4、冲洗水位计时监盘人员不懂得误判断而导致操作不妥而导致满缺水；5、恢复水位计时不妥使水位显示不准,导致监盘人员误判断.6、冲洗带保护的水位计时，未解保护而导致保护误动；7、运行人员操作时用力不妥或用力过猛而损坏阀门。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、冲洗时必须戴手套，穿规定的衣服，站在侧面开关阀门，操作时要缓慢进行；2、冲洗时加强与盘上联络，并监视好水位；3、冲洗水位计时，汽水侧门开度不能同步关闭；4、水位计有缺陷时不能进行冲洗；5、冲洗水位计时汽水侧门开度不能过大；6、若遇水位计爆破，不要盲目去关，以防汽水喷出伤人；7、冲洗带保护的水位计应汇报值长解除保护，防止保护误动；8、操作阀门用力应均匀，不能用力过猛损坏阀门；9、冲洗水位计时，严格按冲洗水位计操作卡上的环节执行；10、冲洗水位计过程中,如发现玻璃板裂纹或泄漏时，应立即停止冲洗水位计，并将其隔离。及时联络检修处理。	

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	汽包水位计检修
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、刚停运的水位计温度高，轻易烫伤工作人员；2、也许因汽水侧阀门不严，水位计高温高压蒸汽，轻易烫伤人，锅炉处理事故时易发生误判断导致水位事故；3、水位计处地点狭窄，易被该处其他水位计和高压管道汽水喷出烫伤；4、带保护的水位计检修时未退出保护，导致保护误动；5、水位计检修后投运不正常，水位指示不准。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、工作时，必须穿防烫伤工作服及手套，如汽水侧门关不严，应严禁工作；2、工作时，必须确认汽包就地水位汽水侧一二次门关严；3、工作之前，应校对另一侧汽包水位计的精确性；4、工作时，应以手触试水位计温度状况，若温度高时应停止工作；5、打开放水门消压；6、工作时应选好最佳工作位置，作好其他水位计和高压蒸汽管道汽水喷出的事故预想；7、拆开螺丝时应缓慢小心，应站在其水位的侧面；8、带保护的水位计检修时，应注意检修前联络值长解除保护；9、检修工作结束后，投运水位计一定执行规程制度，并且汽水侧门应开足。	

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	锅炉结焦、掉焦频繁
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、使受热面传热恶化，导致部分管壁过热爆管；2、大焦掉落易砸坏水冷壁管；3、掉大焦引起灭火；4、掉大焦导致正压伤人；5、结焦、掉焦频繁，增长了打焦难度和打焦时间易烧伤人员；6、易导致除渣系统故障；7、长期带高负荷或超负荷运行。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、运行中加强燃烧调整、合理配风，勤检查，及时清焦；2、在盘上挂“正在打焦、注意燃烧”警告牌；3、除焦人员必须穿防火服，戴手、防止烫伤；4、开始打焦前，要作好“万一正压或爆管我向何处规避”的事故预想；5、除焦时注意炉底、水封及灰沟；6、除焦平台要整洁，人员不适宜过多，同一侧平台上最多容许站四人；7、打焦棍应放在身体侧面，不应正对胸部，打焦要从上往下打，在打焦棍未取出前，不容许将头置于打焦棍上部观测炉内的状况。8、定期减少锅炉负荷，落焦。	

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	在锅炉9、10m至炉顶等处高空作业
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、作业人员高空坠落；2、高空落物伤及他人；3、进行高温、高压管道工作时易烫伤；4、靠近看火孔打焦孔进行工作时易烧伤；5、上下楼梯易滑跌。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、作业人员该系安全带时应系好安全带；2、若有高空落物，则在对应的地方设临时围栏如9、10米等；3、靠近高压、高温管道工作应穿防烫工作服；4、靠近看火孔打焦孔搞工作时应穿防火服；5、上下楼梯应抓好扶手；6、作业人员开关阀门用力要均匀，防止搬钩滑落，导致人员高空坠落；7、长时间工作时应联络主操，在盘上挂警告标志。	

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	锅炉停炉时交叉作业多
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、工作票之间安全措施存在互相抵触、互相矛盾；2、对于存在安全措施互相抵触，互相矛盾的工作内容，执行时工作时间交错进行，但在交接时未执行工作票抵押制度；工作动工前未检查恢复安全措施；3、部分设备检修后试转，影响其他有关工作票安全措施；4、退票后拆除安全措施时，破坏了其他工作票的安全措施；5、办理工作票时不到就地检查指正。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、办理工作票必须认真及时写好台帐，作好记录，不能遗漏，每班值班员及班长必须理解所辖设备的所有工作，要清晰每张工作票的安全措施。办理工作票时要认真审理，发现与已办工作票安全措施有抵触的不能办理，如此项工作进行应将抵触的工作票收回，停止工作后方可办理；2、办理工作票时必须考虑作业环境的变化，由于交叉作业各项工作互相影响安全时，必须补充安全措施，作好可靠的隔离措施（如：防止高空落物），无法作好可靠的安全措施，不能办理工作票；3、设备检修后试转假如影响其他工作票安全措施，应将其工作票一并收回，停止工作后方可试转，否则临时不试转；4、办理工作票时必须认真审票，严格按《安规》执行，安全措施不可靠或不全面的应重动工作票或补充安全措施；5、退票后拆除安全措施前，必须弄清其他工作票安全措施，影响其他工作票安全措施不能拆除；6、办理工作票时，一定要向工作负责人交待，不能乱动设备，不能私自拆除安全措施，当班人员应常常到现场检查检修状况，发现违章行为立即制止；7、停炉检修期间应先准备足够的安全警告牌，如警告牌用完，工作票暂不办理，应在其他炉子借或找分场负责人拿警告牌挂好才能办理工作票；8、办理每张工作票时，工作许可人和工作负责人必须到就地检查安全措施对的执行后才能在安全措施执行栏打“√”；9、不管工作有多忙，班长和工作许可人都必须仔细审理工作票，重点是工作内容和安全措施；10、存在交叉作业，安全措施互相影响的，一次只能同意一张工作票工作，并且在工作前应复查安全措施。	

锅炉专业风险分析及控制措施

分析名称	热工保护检查维护
<p>危险原因及危险分析：</p> <ol style="list-style-type: none">1、热工保护动作；2、事故来临，各保护定值到达，热工保护拒动作；3、与工作无关的其他热工保护动作；4、机组自动失灵，风门挡板，调整门等乱开动；5、热工电源中断。	
<p>详细控制措施：</p> <ol style="list-style-type: none">1、加强对锅炉运行人员热工保护知识的培训；2、工作开始前，应请示当值值长同意、汇报有关领导，并向岗位人员交待清晰安全注意事项；3、岗位人员应作好保护动作或与工作无关的其他保护动作的事故预想；4、加强监盘质量，注意机组运行参数的变化，若参数超过保护动作条件而保护未动作应坚决处理（如停炉等）；5、若发现机组各自动失灵，应制止其工作，切为手动调整，联络热工处理；6、热工电源中断，若暂未影响机组安全运行，应立即联络热工人员恢复电源；7、热工人员应亲密同运行人员联络。	

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。
。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/385230004302011224>