

<<冶金安全防护与规程>>

图书基本信息

书名：<<冶金安全防护与规程>>

13位ISBN编号：9787502458713

10位ISBN编号：7502458719

出版时间：2012-3

出版时间：冶金工业出版社

作者：刘淑萍 等编著

页数：224

字数：286000

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>

<<冶金安全防护与规程>>

内容概要

本书共有8章，主要内容包括焦化、烧结、‘炼铁、炼钢、轧钢、动能部及质检等主要钢铁生产工序中的工作安全防护与规程，并结合目前生产中出现的常见事故及案例分析提出防护措施，同时书中还介绍了钢铁企业现行实用的主要岗位安全规程。

本书可作为大、中、小型钢铁厂矿的工人、技术员以及管理人员用书和职业培训用书，也可作为高等院校、高等职业技术学院冶金工程系的学习、参考用书和研究生用书。

<<冶金安全防护与规程>>

书籍目录

- 1 安全生产概论
 - 1.1 冶金安全生产的重要性
 - 1.1.1 冶金工业生产的特点
 - 1.1.2 安全问题
 - 1.1.3 安全生产的重要性
 - 1.2 冶金企业的安全管理
 - 1.2.1 安全生产的基本任务
 - 1.2.2 安全生产管理措施与制度
 - 1.3 冶金生产中的岗位安全规程
 - 1.4 冶金事故的预防、报警和应急措施
 - 1.4.1 安全色与安全标志
 - 1.4.2 劳动防护用品的使用常识
 - 1.4.3 事故报告和报警
 - 1.4.4 伤员现场急救具体方法
- 2 焦化安全防护与规程
 - 2.1 焦化生产基本工艺和安全生产的特点
 - 2.1.1 焦化生产基本工艺
 - 2.1.2 焦化安全生产的特点
 - 2.2 炼焦过程中常见事故
 - 2.2.1 备煤系统常见事故
 - 2.2.2 炼焦系统常见事故
 - 2.2.3 熄焦系统常见事故
 - 2.2.4 煤气净化常见事故
 - 2.2.5 事故案例分析
 - 2.3 炼焦安全防护和事故应急处置
 - 2.3.1 炼焦安全防护
 - 2.3.2 炼焦事故应急处置
 - 2.4 防火、防爆基本常识和事故案例分析
 - 2.4.1 基本常识
 - 2.4.2 事故案例分析
 - 2.5 防火、防爆安全防护和事故应急处置
 - 2.5.1 防火、防爆安全防护
 - 2.5.2 防火、防爆事故应急处置
 - 2.6 防中毒基本常识和事故案例分析
 - 2.6.1 基本常识
 - 2.6.2 事故案例分析
 - 2.7 防中毒安全防护和事故应急处置
 - 2.7.1 防中毒安全防护
 - 2.7.2 防中毒事故应急处置
 - 2.8 职业卫生基本常识与安全防护
 - 2.9 焦化岗位安全规程和交接班制度
 - 2.9.1 焦化岗位安全规程
 - 2.9.2 焦化交接班制度
- 3 烧结安全防护与规程
 - 3.1 烧结生产基本工艺和安全生产的特点

<<冶金安全防护与规程>>

- 3.1.1 烧结生产基本工艺
- 3.1.2 烧结安全生产特点
- 3.2 烧结过程中常见事故
 - 3.2.1 原料场常见事故
 - 3.2.2 配料、混料工序常见事故
 - 3.2.3 烧结机工序常见事故
 - 3.2.4 烧结矿破碎、筛分、整粒工序常见事故
 - 3.2.5 抽风除尘工序常见事故
 - 3.2.6 事故案例分析
- 3.3 烧结主体设备安全防护
 - 3.3.1 原料场安全防护
 - 3.3.2 烧结工序安全防护
 - 3.3.3 抽风机安全防护
- 3.4 除尘和噪声安全防护
 - 3.4.1 烧结粉尘的来源与安全防护
 - 3.4.2 烧结噪声来源与安全防护
- 3.5 烧结岗位安全规程和交接班制度
 - 3.5.1 烧结岗位安全规程
 - 3.5.2 烧结交接班制度
- 4 炼铁安全防护与规程
 - 4.1 炼铁生产基本工艺和安全生产的特点
 - 4.1.1 炼铁生产基本工艺
 - 4.1.2 炼铁安全生产的特点
 - 4.2 炼铁过程常见事故及安全防护
 - 4.2.1 高炉本体系统常见事故及安全防护
 - 4.2.2 高炉本体系统事故案例分析
 - 4.2.3 原料系统常见事故及安全防护
 - 4.2.4 原料系统事故案例分析
 - 4.2.5 煤气除尘系统常见事故及安全防护
 - 4.2.6 煤气除尘系统事故案例分析
 - 4.2.7 送风系统常见事故及安全防护
 - 4.2.8 送风系统事故案例分析
 - 4.2.9 渣铁处理系统常见事故及安全防护
 - 4.2.10 渣铁处理系统事故案例分析
 - 4.2.11 喷煤系统常见事故及安全防护
 - 4.2.12 喷煤系统事故案例分析
 - 4.2.13 高炉炉况异常常见事故及安全防护
 - 4.3 其他安全防护
 - 4.3.1 供水和供电安全防护
 - 4.3.2 防火、防爆及其煤气安全防护
 - 4.3.3 事故案例分析
 - 4.4 炼铁岗位安全规程和交接班制度
 - 4.4.1 炼铁岗位安全规程
 - 4.4.2 炼铁交接班制度
- 5 炼钢安全防护与规程
 - 5.1 炼钢生产基本工艺和安全生产的特点
 - 5.1.1 炼钢生产基本工艺

<<冶金安全防护与规程>>

- 5.1.2 炼钢安全生产的特点
- 5.2 转炉常见事故及安全防护
 - 5.2.1 炉子跨常见事故及安全防护
 - 5.2.2 炉子跨事故案例分析
 - 5.2.3 加料跨常见事故及安全防护
 - 5.2.4 加料跨事故案例分析
 - 5.2.5 浇铸跨常见事故及安全防护
 - 5.2.6 浇铸跨事故案例分析
 - 5.2.7 转炉设备常见事故及安全防护
 - 5.2.8 转炉设备常见案例分析
 - 5.2.9 其他安全防护
 - 5.2.10 其他事故案例分析
- 5.3 电炉安全防护和事故案例分析
 - 5.3.1 电炉安全防护
 - 5.3.2 电炉事故案例分析
- 5.4 炼钢岗位安全规程和交接班制度
 - 5.4.1 炼钢岗位安全规程
 - 5.4.2 炼钢交接班制度
- 6 轧钢安全防护与规程
 - 6.1 轧钢基本工艺、设备和安全生产的特点
 - 6.1.1 轧钢基本工艺
 - 6.1.2 轧钢设备
 - 6.1.3 轧钢安全生产的特点
 - 6.2 坯库管理常见事故及安全防护
 - 6.2.1 坯库管理中存在的常见事故
 - 6.2.2 相应的安全防护
 - 6.3 轧制常见事故及安全防护
 - 6.3.1 热轧常见事故及安全防护
 - 6.3.2 热轧常见事故案例
 - 6.3.3 冷轧常见事故及安全防护
 - 6.3.4 冷轧常见事故案例
 - 6.4 其他的常见事故及安全防护
 - 6.4.1 加热炉作业常见事故及安全防护
 - 6.4.2 精整作业常见事故及安全防护
 - 6.4.3 精整作业事故案例分析
 - 6.4.4 检修及清理作业常见事故及安全防护
 - 6.4.5 劳动保护常见事故及安全防护
 - 6.5 轧钢岗位安全规程和交接班制度
 - 6.5.1 轧钢岗位安全规程
 - 6.5.2 轧钢交接班制度
- 7 动能部安全防护与规程
 - 7.1 动能部安全生产的特点
 - 7.2 动能部常见事故
 - 7.2.1 锅炉常见事故
 - 7.2.2 制氧常见事故
 - 7.2.3 供电常见事故
 - 7.2.4 供气常见事故

<<冶金安全防护与规程>>

- 7.2.5 动能部事故案例分析
- 7.3 动能部安全防护
 - 7.3.1 锅炉安全防护
 - 7.3.2 制氧安全防护
 - 7.3.3 供电安全防护
 - 7.3.4 供气安全防护
- 7.4 动能部岗位安全规程和交接班制度
 - 7.4.1 动能部岗位安全规程
 - 7.4.2 动能部交接班制度
- 8 质检工作安全防护与规程
 - 8.1 化学实验室的安全防护
 - 8.1.1 化学药品的使用
 - 8.1.2 电力加热及其他形式加热设备的安全使用
 - 8.1.3 高压气瓶的安全使用
 - 8.1.4 防火规定与急救措施
 - 8.1.5 质检事故案例分析
 - 8.2 质检工作岗位安全规程和交接班制度
 - 8.2.1 质检岗位安全规程
 - 8.2.2 质检交接班制度
- 参考文献

<<冶金安全防护与规程>>

章节摘录

版权页：插图：4.2.13.5 炉缸堆积事故及安全防护 炉缸堆积有炉缸中心堆积和边缘堆积（炉缸炉墙结厚）两种。

炉缸里主要是液态渣铁和焦炭，焦炭死料柱浸入铁水中，焦炭料柱的空隙中充填液态渣铁。

当焦炭强度差，炉缸焦炭料柱中粉末增多，空隙减少，穿透料柱的煤气减少。

当炉凉时液态渣铁的黏度升高，煤气更难吹透焦炭料柱，这样就进一步加剧炉缸中心区域的不活跃程度。

长时间后，炉缸中心温度逐渐降低，炉缸中心工作达不到正常状态，由不活跃逐渐变成“死区”，这种现象叫炉缸中心堆积。

冶炼铸造铁时间长（超过一个月）或有陶瓷杯的高炉长时间炉温偏高，大量石墨碳析出后和渣铁混合后黏结在炉墙上，使炉缸炉墙结厚。

炉墙结厚时相当于炉缸直径缩小，进一步发展后造成炉缸周围区域工作不正常（不活跃），炉缸周围区域的渣铁温度比中心低，这种现象叫边缘堆积。

炉缸堆积是高炉操作中基本操作制度长期不合理造成的，炉况的变化是由正常逐渐转变为不正常，进一步发展后变成失常。

发生炉缸堆积后处理时间较长，中小高炉一般需要10~15天，大高炉需要的时间更长。

A 炉缸堆积的原因 原燃料质量恶化，特别是焦炭的质量降低影响最大。

长时间高炉温、高碱度操作，加剧石墨积碳沉积而导致炉墙结厚，形成边缘效应。

长期采用发展边缘的装料制度，造成中心堆积。

长期减风、低压作业，鼓风动能不足，造成中心堆积。

冷却设备漏水发现不及时或处理不当继续漏水造成炉凉，时间长了以后炉缸边缘和中心的工作都不能正常，进一步发展形成中心和边缘同时堆积。

超过450m³的大高炉长时间（一个月以上）冶炼铸造铁，石墨碳大量沉积后导致中心和边缘都发生堆积现象。

焦炭—陶瓷砌体复合结构炉缸，经常高炉温（[Si]>0.7%）操作，导致边缘堆积。

B 炉缸堆积安全防护（1）改善原燃料的质量，提高焦炭的热强度。

（2）进行操作调节。

（3）炉缸边缘堆积的操作处理：初期可以适当扩大风口，降低风速。

在装料制度上适当加重中心，发展边缘并适当减轻负荷。

如果边缘堆积严重，已发展到连续损坏风口时，则应加均热炉渣或锰矿进行洗炉，洗炉时应该适当提高炉温。

适当降低炉缸冷却强度。

（4）炉缸中心堆积的操作处理：首先应调节装料制度，制止边缘发展，同时应相应缩小风口直径或堵几个风口，提高风速吹透中心，使炉缸逐渐恢复到均匀、活跃。

再休风后送风时适当堵风口。

堆积严重时，进行洗炉。

<<冶金安全防护与规程>>

编辑推荐

这本《冶金安全防护与规程》由刘淑萍、张淑会、吕朝霞、吴培编著，结合目前钢铁冶金各工段生产中出现的常见事故及案例分析，提出防护措施，并汇集了钢铁企业现行的、实用的、主要的岗位安全规程。

作者结合多年的教学和参与社会实际工作的经验以及现代冶金工程技术，在书中汇集了大、中、小型钢铁厂的岗位安全规程，使本书体现时效性、案例性的特点。

书中内容简洁、明了、容易快速地学习掌握。

<<冶金安全防护与规程>>

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>