

<<压力容器操作>>

图书基本信息

书名：<<压力容器操作>>

13位ISBN编号：9787504568878

10位ISBN编号：7504568872

出版时间：2008-5

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：王朝前 主编

页数：171

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>

## &lt;&lt;压力容器操作&gt;&gt;

## 前言

我国《劳动法》规定：“从事特种作业的劳动者必须经过专门培训并取得特种作业资格。”我国《安全生产法》还规定：“生产经营单位的特种作业人员必须按照国家有关规定经专门的安全作业培训，取得特种作业操作资格证书，方可上岗操作。”

为了进一步落实《劳动法》《安全生产法》的上述规定，配合国家安全生产监督管理局依法做好特种作业人员的培训考核工作，中国劳动社会保障出版社根据国家安全生产监督管理局颁布的《安全培训管理办法》《关于特种作业人员安全技术培训考核工作的意见》《特种作业人员培训考核管理办法》，组织《特种作业人员安全技术培训大纲及考核标准：通用部分》起草小组的有关专家，对由原劳动部组织的我国第一套《特种作业人员培训考核统编教材》及《特种作业人员复审教材》，进行全面的修订。

修订后的《特种作业人员安全技术培训考核统编教材》（第二版）共计以下9种：（1）电工；（2）焊工；（3）起重机司机；（4）起重指挥司索工；（5）电梯维修与操作；（6）企业内机动车辆驾驶员；（7）登高架设工；（8）制冷空调设备维修与操作；（9）压力容器操作工。

修订后的《特种作业人员安全技术复审教材》（第二版）共计以下9种：（1）电工作业；（2）金属焊割作业；（3）起重作业；（4）起重指挥司索作业；（5）电梯作业；（6）企业内机动车辆驾驶；（7）登高架设作业；（8）制冷与空调作业；（9）压力容器操作。

第二版统编教材具有以下几方面特点：一、突出科学性、规范性。

本版统编教材是根据国家安全生产监督管理局统一制定的特种作业人员培训大纲和考核标准，由该培训大纲和考核标准起草小组的有关专家对全国第一套《特种作业人员培训考核统编教材》及《特种作业人员复审教材》进行全面修订的最新成果。

因此，本版统编教材具有突出的科学性、规范性。

二、突出适用性、针对性。

专家在修订编写过程中，根据国家安全生产监督管理局关于教材建设要在安全生产培训工作指导委员会的统一指导和协调下，本着“少而精”“实用、管用”的原则，对第一版统编教材进行全面修订。因此，本版统编教材具有突出的适用性、针对性。

三、突出实用性、可操作性。

根据国家安全生产监督管理局关于“努力做好培训机构、培训大纲、考核标准、考试题库建设，构建安全培训的标准化体系”的要求，以及“统一规划，归口管理，分级实施，教考分离”的原则，有关专家在修订中，为以上9种培训教材和9种复审教材分别配套编写了复习题库和答案，并提供了相应的考核试卷实例。

因此，本版统编教材又具有突出的实用性、可操作性。

总之，本版统编教材反映了国家安全生产监督管理局关于全国特种作业人员培训考核的最新要求，是全国各有关行业、各类企业准备从事特种作业的劳动者，为提高有关特种作业的知识与技能，提高自身安全素质，取得特种作业人员IC卡操作证的最佳培训考核与复审教材。

## <<压力容器操作>>

### 内容概要

本书由国家《特种作业人员安全技术培训大纲及考核标准》起草小组专家编写，是压力容器操作工安全技术培训考核复审用书。

本书系统地介绍了压力容器操作工在复审时应学习掌握的安全技术理论知识和实际操作技能。全书共分两部分，第一部分是压力容器操作工安全技术复审培训内容，包括压力容器基本知识、压力容器安全操作、典型生产工艺的安全操作要点、压力容器事故与应急预案。

第二部分是压力容器操作工安全技术复审考核复习题及试卷实例。

本书可作为压力容器操作工安全技术复审培训考核教材，还可作为压力容器使用单位安全管理干部及相关技术人员的参考用书。

## &lt;&lt;压力容器操作&gt;&gt;

## 书籍目录

第一部分 压力容器操作工安全技术复审培训内容	第一章 压力容器基本知识	第一节 概述
第二节 压力容器的含义及分类	第三节 压力容器常见结构形式和组成	第四节 压力容器的安全附件
第二章 压力容器安全操作	第一节 压力容器操作人员的资格和安全操作基本要求	第二节 压力容器运行前的准备工作
第三节 压力容器的运行操作	第四节 压力容器的停止运行操作	第五节 危险介质压力容器的防护措施
第六节 压力容器的维护保养与改造维修	第三章 典型生产工艺的安全操作要点	第一节 炼油大型塔器生产工艺的安全操作要点
第二节 球形储罐生产工艺的安全操作要点	第三节 尿素生产工艺的安全操作要点	第四节 制冷生产工艺的安全操作要点
第五节 制药生产工艺的安全操作要点	第六节 造纸生产工艺的安全操作要点	第七节 气瓶充装工艺的安全操作要点
第八节 罐车充装工艺的安全操作要点	第九节 反应、换热、分离、储存压力容器的安全操作要点	第四章 压力容器事故与应急预案
第一节 压力容器事故的等级划分及常见原因	第二节 压力容器事故报告、调查及处理	第三节 压力容器事故的应急预案
第四节 压力容器典型事故案例	第二部分 压力容器操作工安全技术复审考核复习题及试卷实例	?安全技术复审考核复习题
?安全技术复审考核复习题	?安全技术复审考核复习题	?安全技术复审考核复习题
题参考答案	?安全技术复审考核试卷实例附录1 压力容器安全管理人员和操作人员考核大纲附录2 压力容器压力管道带压密封作业人员考核大纲	

## &lt;&lt;压力容器操作&gt;&gt;

## 章节摘录

一、运行中工艺参数的控制 压力容器从设计、制造、运行到服役期满的全过程中，运行是其主要环节。

每台容器都有特定的设计参数。

制造质量合格的容器，在设计参数内运行是安全的。

如果超设计参数运行，可能发生事故，甚至发生断裂等恶性事故。

同时，合乎制造质量标准的容器，也不可避免地存在某些质量标准允许存在的及检测手段难以发现的缺陷。

另外，还可能存在漏检情况。

容器在长期运行的过程中，由于压力、温度、介质腐蚀等复杂因素的综合作用，已有缺陷可能进一步发展，还可能形成新的缺陷。

因此，运行中对工艺参数的安全控制，是压力容器安全操作的主要内容，目的是使缺陷的发生和发展被控制在一定限度之内。

工艺参数主要是指温度、压力、流量、液位及物料配比等。

防止超温、超压和介质泄漏，是防止事故发生的根本措施。

1. 温度控制 温度是介质或反应物在压力容器中的主要控制参数之一。

温度过高可能导致剧烈反应而使压力突增，造成冲料、容器爆炸或反应物的分解着火等。

同时，过高的温度还会使容器材料的机械性能（如高温强度）减弱，承载能力下降，容器变形。

温度过低则有可能造成反应速度减慢或停滞，当回升到正常反应温度时，往往会因待反应物料过多、反应剧烈引起爆炸。

温度过低还会使某些物料冻结，造成管路堵塞或破裂，致使易燃物泄漏而发生火灾和爆炸。

为严格控制温度，应从以下方面采取有力措施：（1）防止反应中换热突然中断化学反应中的热量平衡是保证反应正常进行所必需的条件。

放热反应中，过多热量的及时排出往往是预防超温超压事故的前提。

<<压力容器操作>>

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>