

<<石油化工企业消防安全>>

图书基本信息

书名：<<石油化工企业消防安全>>

13位ISBN编号：9787802298019

10位ISBN编号：7802298016

出版时间：2009-1

出版时间：中国石化出版社

作者：郑瑞文 编

页数：394

字数：334000

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>

## <<石油化工企业消防安全>>

### 前言

石油化工企业用油、用火、用电的作业和设备装置多，火灾危险大，火灾致灾因素多，一旦发生事故，职工的生命安全威胁大，经济损失大，对社会的影响也大。

因此，石油化工企业的消防安全是头等的大事。

随着科学技术和经济建设的快速发展，石化产品加工手段的不断增多和我国企业改革的深入发展，大批老工人的离岗和大量新工人的涌入，使新的加工手段的消防安全技术需要职工尽快学习和掌握，而新职工对石化企业的火灾危险性特点、防火安全意识等，也需要新的认识和提高。

为使石油化工企业的广大职工和管理人员增强消防安全意识，学习本企业的消防安全知识，掌握基本的消防安全技术，我们根据石油化工企业的特点和火灾规律，组织编写了《石油化工企业消防安全》一书。

为保证本书的质量，中国消防协会科学普及委员会主任范强强，武警学院傅智敏教授进行了主审。

河北省公安消防总队王向东总队长、于成祥政委和防火部刘振东部长，张家口市公安消防支队周凤然政委和郭有忠支队长，以及河南省公安消防总队夏夕岚政委等领导、专家、学者和同志们，都给予了大力的支持和帮助。

在此对各位领导和专家们的大力支持和帮助，对科普委范强强主任和武警学院傅智敏教授提出的宝贵意见等，在此一并表示衷心的感谢和崇高的敬意！

由于笔者水平有限，加之时间仓促，本书的缺点和错误在所难免，恳请读者提出宝贵意见。

## <<石油化工企业消防安全>>

### 内容概要

本书阐述了石油化工企业的火灾危险性分析、石油化工企业总体布置防火、重点化工单元操作防火、重点化工单元过程防火、防火防爆安全设施、石化生产基本防火措施、设备检修与动火作业安全、灭火设施、初期火灾的扑救和紧急情况的处置、石化企业消防安全管理等消防安全知识，可供石油化工企业的消防人员、安全人员、技术人员和管理人员学习参考使用，也可作为消防科普教育读物供广大职工群众阅读使用。

## &lt;&lt;石油化工企业消防安全&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 石油化工企业火灾风险分析 第一节 石油化工生产的火灾危险特点 一、生产中可燃物料用量多、储量大 二、工艺条件苛刻, 状态危险 三、工艺过程复杂, 控制难度大 四、生产过程中着火源多 第二节 物料和生产工艺的火灾危险性分类 一、物料的火灾危险性分类 二、生产的火灾危险性分类 三、石油化工企业火灾危险性分类及举例 四、爆炸性气体、蒸气、粉尘的防爆分类和爆炸危险区域的划分第二章 石油化工企业总体布置防火 第一节 企业位置的选择与工厂总体布置 一、企业位置的选择 二、总平面布置的基本原则和要求 三、消防车道及道路、铁路和管线的布置要求 第二节 生产工艺设施的布置 一、生产工艺设备装置的布置 二、生产工艺管道的布置 三、通风与采暖设备的布置 四、储运设施的布置 五、生产污水设施的布置第三章 重点化工单元操作防火 第一节 粉碎与混合操作防火 一、粉碎操作防火 二、混合操作防火 第二节 物料输送操作防火 一、固体块状物料与粉料的输送操作防火 二、液态物料的输送操作防火 三、气体物料的输送操作防火 第三节 加热与熔融操作防火 一、加热操作防火 二、熔融操作防火 第四节 蒸发与蒸馏操作防火 一、蒸发操作防火 二、蒸馏操作防火 第五节 冷却与冷冻操作防火 一、冷却操作防火 二、冷冻操作防火 第六节 干燥操作防火 一、干燥方法和设备 二、火灾危险性与防火要点 第七节 筛分与过滤操作防火 一、筛分操作防火 二、过滤操作防火第四章 重点化工单元过程防火 第一节 氧化单元过程防火 一、氧化反应类型 .....第五章 防火防爆安全设施第六章 石化生产基本防火措施第七章 设备检修与动火作业安全第八章 灭火设施第九章 初期火灾的扑救和紧急情况的处置第十章 消防安全管理参考文献附录1 中华人民共和国消防法附录2 某石化公司泄漏、火灾事故应急预案

## &lt;&lt;石油化工企业消防安全&gt;&gt;

## 章节摘录

第一章 石油化工企业火灾风险分析第一节 石油化工生产的大灾危险特点 石油化工企业是以石油、天然气及其产品为原料进行生产的企业。

如炼油厂、石油化工厂、石油化纤厂等或由上述工厂联合组成的企业，都属于石油化工企业。

与其他企业相比，石油化工企业用油、用火、用电多，火灾致灾因素多，火灾危险大，一旦发生事故，易造成重大人员伤亡和严重的经济损失，而且往往会对社会产生较大影响。

如：2005年11月13日中国石油吉林石化公司双苯厂因职工误操作发生的爆炸事故，造成现场6名操作工人死亡，近70人受伤，疏散处于工厂下风向的居民和大学学生数万人；再如，2004年4月16日，重庆天元化工厂液氯储槽爆炸事故，造成9人死亡，3人受伤，罐区100m范围部分建筑物被损坏，大量氯气泄漏，周围15万居民被迫疏散。

总结现代石油化工企业发展情况，根据物质燃烧的要素、条件和火灾的成灾机理分析，石油化工企业主要存在以下火灾危险特点。

一、生产中可燃物料用量多、储量大 现代工业生产，特别是化学工业生产，一般都是连续作业过程。为了保证生产正常、连续、稳定地进行，需要根据生产规模的要求，储存一定量的原料、中间产品和产品。

装置的规模越大，物料的储存量也就越大。

以年产35000t顺丁橡胶的生产为例，日产橡胶100t，用丁烯作原料，日耗丁烯约200t，在装置中循环的汽油达1000t；一个供应25000~100000户的中型液化石油气储配站，液化石油气的年储量达5000

~20000t以上；在一个日产30万桶成品油的炼油厂，原油的需要量为200万m<sup>3</sup>，加之成品油在内，油品的存储量可达400万m<sup>3</sup>。

## <<石油化工企业消防安全>>

### 编辑推荐

《石油化工企业消防安全》为消防安全教育丛书之一，由石油工业出版社出版。

<<石油化工企业消防安全>>

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>