# 罐内作业事故及安全防范措施

来源：网络 作者：独影花开 更新时间：2024-07-05

*罐内作业事故及安全防范措施在制药生产工艺过程中大量使用各种容器设备，以满足制药工艺的要求，实现制药生产的目的。制药生产中有发酵罐、合成罐、提取罐、分离罐、干燥器等，这些容器设备的直径和容积大小各有不同，但其内部结构基本相同，都安装各类搅拌器...*

罐内作业事故及安全防范措施

在制药生产工艺过程中大量使用各种容器设备，以满足制药工艺的要求，实现制药生产的目的。制药生产中有发酵罐、合成罐、提取罐、分离罐、干燥器等，这些容器设备的直径和容积大小各有不同，但其内部结构基本相同，都安装各类搅拌器、各种工艺料管和固定料管的支架。制药生产中的容器需盛装酸、碱、有机溶媒等有毒有害物质。由于使用频繁、存在腐蚀等因素以及工艺检查等，要经常进入罐内进行各类作业。设备内部空间狭小、空气流通不畅、存在有毒有害因素、作业过程产生危险有害因素，如果在哪个环节上组织不好、措施不当，就会发生这样或那样的安全事故，给罐内作业员工的生命安全造成危害。因此必须加强罐内作业的安全管理，落实好各项组织措施和技术措施，防止罐内事故的发生。

一、罐内作业发生的事故案例

案例一：1994年3月31日10时50分，某药厂员工S在电站锅炉水处理3号阴床内跳板上安装再分器时，班长L叫他出来休息一下。s在转身时不慎脸朝下掉在距跳板1．65m阴床罐底惰性泡沫球的表面上，使白球进入鼻孔、口腔内，抢救无效死亡。

(1)直接原因：异物窒息。

(2)间接原因：罐内作业没填写工作票，没做好防范措施，如戴好安全帽、系好安全绳，白球上铺盖白布、塑料布，增设安全网。

案例二：1992年10月10日22时30分，某药厂发酵工段配料员工G，在往配料罐投无水硫酸钠时，不慎将一整袋无水硫酸钠掉入罐内，未经请示，违反操作规程擅自从人孔(300ram×400mm)下罐捞料。因罐内缺氧窒息死亡。

(1)直接原因：窒息

(2)间接原因：违反下罐作业操作规程和下罐准许证制度；缺乏安全意识和自我保护意识。

案例三：1993年8月21

Et

11时8分左右，某安装公司电焊工H、徒工L在某药厂配料岗位玉米浆罐内焊接搅拌器挡时，由于焊接时产生焊尘排不出去影响焊接作业。他们向罐内通氧气，用氧气置换烟尘，然后将氧气带撤出。然后开始在罐内继续实施焊接，引起火灾，造成H死亡、L重伤。

(1)直接原因：擅自向罐内通氧气，使罐内氧气浓度高并进行施焊，是造成事故的直接原因。

(2)间接原因：违反下罐作业安全操作规程、电气焊工安全操作规程等各项规章制度，缺乏安全知识和自我保护意识。

案例四：某制药厂淀粉车间玉米浆工段代班长李某，于1982年1月23日19时50分在下2号空玉米水贮罐(直径1．9m、高2．45m)清理罐内沉淀物时，因沉淀的蛋白等物质发酵，产生大量的硫化氢气体，致使其中毒死亡。

(1)直接原因：硫化氢气体中毒。

(2)间接原因：下罐作业审批制度不严格，下罐作业前气体监测分析及通风措施不到位，职工对防止中毒的思想意识薄弱。

案例五：2024年2月15日，某制药厂合成车间1号三合一轴封骨架密封漏，由机修车间钳工组进行维修更换。9时许，机修车间维修人员开始下罐进行检修操作，合成车间操关某负责三合一的操作，机修车间李某负责现场监护。9时40分左右，在检修过程中需要提升搅拌轴，合成车间操作工关某在开启搅拌提升开关时，误将旋转开关启动，致使三合一内4名机修车间检修人员被搅拌扫倒，其中1人小腿部筋膜断裂一半。

(1)直接原因：操操作失误。

(2)间接原因：没有认真履行下罐作业有关规定，落实好下罐作业安全措施；下罐作业组织措施不利，职责分工不明确。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！