

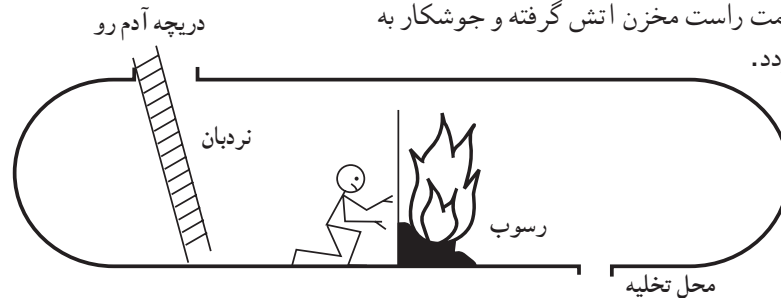


آتش سوزی در مخزن

شرح حادثه

توصیه‌ها
اگر قسمتی از مخزن قابل رویت نیست یا بازرسی آن غیرممکن است، باید همواره فرض را بر این گذاشت که آن قسمت حاوی مواد خطرناک است.
تست گاز به تنهایی کافی نیست، زیرا برخی مواد و رسوبات فقط به هنگام گرم شدن از خود گاز آزاد می‌کنند.
گاهی اوقات به نظر می‌رسد که مخازن وقتی که خالی هستند، خطرناک تر از زمان پر بودن می‌باشند.

مسوول واحد عملیاتی در یک کارخانه دستور می‌دهد تا موج گیر موجود در مخزن برداشته شود. برای این کار ابتدا قسمت سمت چپ مخزن تمیز شده و بازرسی و تست گاز در آن صورت می‌گیرد. آنگاه با توجه به عدم وجود گاز قابل اشتعال، مجوز مربوطه صادر می‌شود تا جوشکار شروع به کار نماید.
از آنجایی که رویت قسمت سمت راست مخزن امکان پذیر نبوده و در ضمن در قسمت سمت چپ نیز گازی یافت نشده بود، فرض بر این گذاشته شد که قسمت سمت راست مخزن تمیز می‌باشد.
هنگامی که جوشکار مشغول به کار می‌شود، رسوب قابل اشتعال موجود در قسمت سمت راست مخزن آتش گرفته و جوشکار به شدت مجروح می‌گردد.



آلودگی در مخزن بخار توسط مواد فرآیند

شرح حادثه

می‌گردد.
توصیه‌ها
به هنگام انجام تعمیرات بر روی یک مخزن، ضروری است که آن را از دیگر قسمت‌های واحد به طرز مناسبی ایزوله کرد.
برقراری سیستم مجوز کار و مسدود نمودن خط بخار می‌توانست از وقوع این حادثه جلوگیری کند.

در حالت عادی بخار توسط خط بخار به مخزن تحت فشار فرستاده می‌شود تا برای مواد فرآیندی موجود در آن مورد استفاده قرار گیرد. در هنگام حادثه، شیر موجود در خط بخار بسته بوده ولی نشستی داشته است. فشار بخار در مخزن بخار کاهش یافته و در نهایت گاز موجود در مخزن مواد از طریق این شیر به مخزن بخار راه پیدا کرده است. اپراتوری که بر روی مخزن بخار کار می‌کرده تحت تاثیر گاز برگشتی از مخزن مواد قرار گرفته و بشدت مسموم

