第一图书网, tushu007.com

<<石化装置风险管理技术与应用>>

图书基本信息

书名：<<石化装置风险管理技术与应用>>

13位ISBN编号：9787511402387

10位ISBN编号：7511402380

出版时间：1970-1

出版时间：中国石化出版社

作者：林筱华 等 著

页数：328

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

内容概要

《石化装置风险管理技术与应用》围绕如何将风险管理的理念融合到现有的设备管理工作中去，最大限度地发挥风险管理的作用；围绕如何实现管理理念的创新、人员素质的提高、风险管理的制度化和管理手段的进步等方面做了实践探索。
书中大量采用工程实例和数据，具有很强的实用性和可操作性；内容涉及延长检修周期、压力容器延期检验的确定、装置设防值的确定、降低装置大修设备开盖率、提升HSE管理水平、装置选材及材质升级、提高腐蚀管理水平、提高车间设备管理水平、设备维修与安全信息化管理平台（MSI）等。
《石化装置风险管理技术与应用》可作为石化企业设备管理人员RBI实用操作手册，对于RBI初学者来说也是一本难得的实用技术教材。

书籍目录

第一章 综述第二章 风险评价第一节 引入RBI理念第二节 掌握RBI分析方法第三节 确定评估程序与标准第四节 风险评估结果的验证第五节 加氢裂化装置的再次风险评价第三章 开展风险检验延长检验周期第一节 检验程序第二节 检验策略第三节 设备评级与检验周期第四章 压力容器延期检验的确定第一节 延期检验的依据第二节 延期检验的实施步骤第三节 实施案例第五章 装置设防值的确定第一节 确定装置设防值的研究第二节 茂名石化确定装置设防值的实践第六章 降低装置大修设备开盖率第一节 国外开盖率情况第二节 茂名石化降低开盖率试点情况第三节 需要进一步开展的工作第四节 降低设备开盖率带来的效益第七章 提升HSE管理水平第一节 HSE在危害识别及风险评价程序上的特点第二节 RBI风险评估程序的特点第三节 HSE与RBI之间的关系分析第八章 指导装置选材及材质升级第一节 评估设备更新指导装置材质升级第二节 审查设计指导装置选材第九章 分析事故原因预防事故发生第一节 加氢装置事故原因分析及其预防措施第二节 借助RBI软件进行腐蚀机理分析第十章 提高腐蚀管理水平第一节 腐蚀调查第二节 腐蚀监检测第三节 腐蚀控制第四节 发展腐蚀监测技术推进RBI技术应用第十一章 提高车间设备管理水平第一节 主动地控制和降低设备风险第二节 设备管理资料得以数字化、系统化第三节 提高设备管理人员的素质第四节 风险管理技术的应用层次第十二章 设备维修与安全信息化管理平台(MSI)第一节 MSI系统组成第二节 MSI系统与ERP系统集成业务流程附录附录A 260×104t／a柴油加氢精制装置风险评估(RBI)报告——设备部分附录B 柴油加氢精制装置设备风险调整及检验策略汇总表参考文献

编辑推荐

《石化装置风险管理技术与应用》是茂名石化和高等院校合作的成果，是研究应用RBI风险分析技术与风险控制工程实践的总结，对国内石化企业开展和应用RBI技术具有重要的指导意义，对高等院校师生和研究人员也有重要参考价值。

第一图书网, tushu007.com

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