

顺德Siemens直流调速装置6RA70维修

产品名称	顺德Siemens直流调速装置6RA70维修
公司名称	广州腾鸣自动化控制设备有限公司
价格	100.00/台
规格参数	顺德:Siemens直流调速装 顺德:西门子直流调速装置维修 容桂:6RA70直流调速器维修
公司地址	广州市番禺区钟村镇屏山七亩大街3号
联系电话	15915740287

产品详情

顺德Siemens直流调速装置维修中心，容桂西门子直流调速装置维修，杏坛Siemens直流调速装置维修，勒流西门子直流调速装置维修，均安Siemens直流调速装置维修，三桂西门子直流调速装置维修

容桂 陈村 大良 乐从 龙江 勒流 杏坛 北窖 伦教 均安

佛山腾鸣自动化控制设备有限公司。

3个维修服务点

顺德腾鸣李工159---1574---0287 顺德腾鸣王工134--30252---932

3个维修服务点

地址1：佛山番禺区钟村镇105国道致业科技中心C座202

地址2：佛山顺德凤翔办事处

地址3：肇庆市高新区（大旺）

免出差费,高精技术,合作心态

佛山腾鸣自动化公司合理设置三个维修服务点,可为广州,广州经济技术开发区东区西区,禅城,番禺,黄埔,佛山,南沙,中山,萝岗,新塘,永和,珠海,三水,顺德,南海,高明,肇庆,东莞,深圳,汕头,江门,清远,

汕尾等地的客户提供免费出差维修服务。广东省外的设备可快递至我司维修,提供现场检测安川伺服维修服务（需协商差旅费用）。

腾鸣自动化公司地址处于105国道旁边，对于佛山，三水，高明，中山，顺德，南海，珠海，肇庆，江门等地的客户亲自送货上门检修，交通极其方便！欢迎广大新老客户莅临腾鸣自动化指导工作！

番禺区顺德碧桂园维修办事处：

佛山、禅城、三水、顺德、南海、陈村、伦教、大旺、高明

专业维修各种PARKER直流调速器维修故障包括：本公司提供专业维修直流调速器,维修常见故障：上电无显示，运行报警，过电压报警，过电流报警，输出不平衡，模块损坏，参数错误等故障。

预先危险性分析（Preliminary Hazard Analysis, PHA），也称初始危险分析，是安全预评价常用的一种方法。预先危险性分析是在每项生产活动之前，特别是在设计的开始阶段，对系统存在危险类别、出现条件、事故后果等进行概略地分析，尽可能评价出潜在的危险性。

一、预先危险性分析概述

1.预先危险性分析的目的

预先危险性分析的目的是：（1）大体识别与系统有关的主要危险，鉴别产生危险的原因，防止操作人员直接接触对人体有害的原材料、半成品、成品和生产废弃物，防止使用危险性工艺、装置、工具和采用不安全的技術路线；（2）预测事故发生对人体及系统产生的影响，判定已识别的危险性等级，并提出消除或控制危险性的措施；（3）为预防、控制或减少系统的危险性提供依据。总之，把安全分析工作做在行动之前，避免由于考虑

不周而造成损失。

2.预先危险性分析的内容

根据系统安全工程的方法，生产系统的安全必须从“人—机器（设备）—环境”系统进行分析，而且在进行预先危险性分析时，对偶然事件、不可避免事件、不可知事件等进行剖析，尽可能地把它变为必然事件、可避免事件、可知事件，并通过分析、评价，控制事故发生。分析的内容可归纳为：（1）识别危险的设备、零部件，并分析其发生的可能性条件；（2）分析系统中各子系统、各元件的交接面及其相互关系与影响；（3）分析工艺过程及其工艺参数或状态参数；（4）人、机器（设备）关系（操作、维修等）；（5）环境条件；（6）用于保证安全的设备、防护装置等；（7）其他危险条件。3.预先危险性分析的优点预先危险性分析的优点在于允许人们在系统开发的早期识别、控制危险因素，用最少的代价消除或减少系统中的危险源，为制定整个系统寿命期间的安全操作规程提出依据，主要表现在以下几点：（1）分析工作做在行动之前，可及早采取措施排除、降低或控制危害，避免由于考虑不周而造成损失。（2）对系统开发、初步设计、制造、安装、检修等做的分析结果可以提供应遵循的注意事项和指导方针。（3）分析结果可为制定标准、规范和技术文献提供必要的技术资料。（4）根据分析结果可编制安全检查表以保证实施安全，并可作为安全教育材料。

二、预先危险性分析程序

预先危险性分析的一般程序如图1所示。

一文了解预先危险性分析

图1

1.准备工作阶段

在进行分析之前要确定分析对象，收集对象系统的资料和其他类似系统或使用类似设备、工艺物质系统的资料；要弄清对象系统的功能、构造，为实现其功能选用的工艺过程、使用的设备、物质、材料等。这一阶段包括：（1）确定系统。明确所分析系统的功能及分析范围。（2）调查、收集资料。调查生产目的、工艺过程、操作条件和周围环境；收集设计说明书、本单位的生产经验、国内外事故情报及有关标准、规范、规程等资料。

2.分析实施阶段

通过对方案设计、主要工艺和设备的安全审查，辨识其中的主要危险源，也包括审查设计规范和采取的消除危险源的措施。（1）一般应按照预先编好的安全检查表进行审查，其中审查内容主要有：危险设备、场所、物质；有关安全的设备、物质间的交接面，如物质的相互反应，火灾、爆炸的发生及传播，控制系统等；可能影响设备、物质的环境因素，如地震、洪水、高（低）温、潮湿、振动等；运行、试验、维修、应急程序，如人失误后果的严重性，操作者的任务，设备布置及通道情况，人员防护等；辅助设施，如物质、产品储存，试验设备，人员训练，动力供应等；有关安全的设备，如安全防护设施，冗余设备，灭火系统，安全监控系统，个人防护设备等。（2）分析实施阶段可分为：系统功能分解。系统是由若干个功能不同的子系统组成的，如动力、设备、结构。燃料供应，控制仪表、信息网络等，其中还有各种连接结构。同样，子系统也是由功能不同的部件、元件组成，如动力、传动操纵和执行等组成的。为了便于分析，按系统工程的原理，将系统进行功能分解，并绘出功能框图，表示它们之间的输入、输出关系。分析、识别危险性。确定危险类型、危险来源、初始伤害及其造成的危险性，对潜在的危险点要仔细判定。确定危险等级。在确认每项危险之后，都要按其效果进行分类。

制定措施。根据危险等级，从软件（系统分析、人机工程、管理、规章制度等）、硬件（设备、工具、操作方法等）两个方面制定相应的消除危险性的措施和防止伤害的办法。

3.结果汇总

根据分析结果，确定系统中的主要危险源，研究其产生原因和可能导致的事故，以表格的形式汇总分析结果。典型的结果汇总表包括主要事故、产生原因、可能的后果、危险性级别、应采取的措施等栏目，如表1的格式所示。表中，危险“发生可能性等级”和“后果严重性等级”见表2、表3。表1
预先危险分析表

表1

表2 危险发生可能性等级表

表2

表3 危险后果严重性等级表

表3

4.预先危险性分析应注意的问题

预先危险性分析应注意的问题主要有：（1）由于在新开发的生产系统或新的操作方法中，对接触到的危险物质、工具和设备的危险性还没有足够的认识，因此为了使分析获得较好的效果，应采取设计人员、操作人员和安全检查员三结合的形式进行。（2）根据系统工程的观点，在查找危险性时，应将系统进行分解，按系统、子系统、元素一步一步地进行。这样做不仅可以避免过早地陷入细节问题而忽视重点问题的危险，而且可以防止漏项。（3）为了使分析人员有条不紊地、合理地、从错综复杂的结构关系中查出深潜的危险因素，可采取以下对策：第一，迭代。对一些深潜的危险，一时不能直接查出危险因素时，可先做一些假设，然后将得出的结果作为改进后的假设，再进一步查找危险因素。这样经过一步一步地试分析，向更准确的危险因素逼近。第二，抽象。在分析过程中，对某些危险因素常忽略其次要方面，首先将注意力集中于危险性大的主要问题上。这样可使分析工作能较快地入门，先保证在主要危险因素

上取得结果。另外也可以运用控制论的观点来探求，如图2所示。输入是一定的，技术系统（具体结构）也是一定的，问题是探求输出哪些危险因素。

图2

（4）在可能条件下，最好事先准备一个检查表，指出查找危险性的范围。