

太极集团有限公司文件

TAIJI GROUP LIMITED COMPANY

太极集团〔2013〕978号

签发人：白礼西

关于天胶公司 13010003 批阿胶跑料的处理通报

各公司、厂：

2013年1月20日，天胶公司提取浓缩工段在提取13010003批阿胶过程中，出胶时由于操作人员处理隔膜泵管道接头问题，而忘记关闭蒸球出胶阀门，导致胶液从砂滤器排空阀跑料约350L，直接经济损失5948元，现将事故经过及处理结果通报如下：

一、事故经过

1月20日9:49分，提取浓缩工段4#蒸球正在出13010003批第一次胶液，操作人员张俊栋（进厂一个月的新员工）观察液位已达砂滤器视镜（车间规定的警戒液位高度），准备关掉蒸球出胶阀门时，发现隔膜泵管道接头不严，于是去处理管道接头问题，而忘记关掉蒸球出胶阀门。3分钟后夹层锅人员肖

丽丽发现胶液从砂滤器顶部排空阀喷出，立即通知操作人员张俊栋，张俊栋立即关闭蒸球出胶阀门，通过监控录像观察，此次跑料时间约 4 分钟，跑料 350L 左右。

二、原因分析

1、操作人员张俊栋发现隔膜泵管道接头不严，于是处理管道接头问题，而忘记关掉蒸球出胶阀门，操作工发现异常情况后的应急处理能力不够。

2、车间操作规程不够细化，关键岗位为一人操作，缺乏双人操作复核的措施。

3、班组管理人员及 QA 人员质量巡查力度不够，未能及时发现问题。

4、对员工操作规程中常规的不正常情况应急处理的操作培训不到位。

三、整改措施

事故发生后，天胶公司立即组织相关人员召开了质量分析会，针对此类问题制定如下整改措施：

1、出胶时蒸球压力不得过 0.1MPa。

2、出胶时操作人员应随时观察砂滤器视镜，一旦发现液位到达视镜处应立即关闭蒸球出胶阀及蒸汽阀。

3、砂滤器的排空管增加收集器，排空蒸汽经过收集器后排出。

4、细化岗位操作规程，完善常见异常情况时正确操作规定，并加强培训。制定出胶、配胶、喷码等关键岗位操作复核细则，明确必须由班组长或 QA 人员检查复核岗位和必须双人

操作复核岗位。

四、处理决定

此次跑料事故共造成直接经济损失 5948 元，根据《太极集团质量事故管理办法》的规定，属于一般质量事故，结合事故发生的实际情况，决定处理如下：

1、操作人员张俊栋负责 4#蒸球操作及抽液，在此次事故中负主要责任，赔偿事故损失 600 元。跑料后另两名其它蒸球操作人员马建中、王宏伟帮忙清扫了地面的胶液，破坏了事故现场，给后续事故调查造成了一定难度，分别罚款 100 元。

2、主要负责蒸球和双效浓缩器管理的当班管理人员李伟和当班班长马小会检查复核不到位，负管理责任，分别罚款 400 元。

3、工段长李存祥和负责前处理、提取浓缩工段管理工作的周青山负管理责任，分别罚款 400 元。

4、制胶车间主任林榜建负管理责任，罚款 800 元。

5、当班 QA 人员杨丽（当时正在监控投料）负管理责任，罚款 150 元。

6、质检部质保科科长李红梅负责管理责任，罚款 100 元，质检部经理彭娅负管理责任，罚款 200 元。

7、常务副总经理张伟分管生产，负管理责任，罚款 1000 元。

8、原天胶公司负责人骆瑞林负管理责任，罚款 1000 元。

9、夹层锅操作人员肖丽丽发现跑料后，及时通知操作人员张俊栋，制止了事故的进一步扩大，奖励 300 元。

望各公司、厂加强员工应急处理能力的培训，细化岗位操作规程，制定关键岗位检查复核细则，各级管理人员切实履行好检查复核职责，防止类似事故发生。



太极集团有限公司办公室

2013年6月21日印发

拟稿：黄世琼

校核：梁红梅
