**产品精制开工步骤**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 阶  段 | 开 工 步 骤 | 注 意 事 项 |
| 引  胺液循环 | 1、系统引胺液；  2、脱硫系统各塔罐充氮气加压  3、建立胺液循环 | 1、装置投料开工前，单机试车与联动试车已完成；蒸汽贯通试压合格，氮气置换完成。  2、检查并确认关闭各塔、罐、过滤器、旋流器等至凝缩油罐、地下胺液罐等流程，防止系统高压窜低压。 |
| 引  碱液循环 | 1、引新鲜碱液；  2、碱液再生系统建立循环；  3、除盐水系统建立循环 | 1、引碱液时做好防护工作，防止碱液溅出，灼伤  2、C-201装碱液时从进出口两侧进碱液，防止C-201内部隔板两侧压力不平衡 |
| 开干气脱硫 | 1、关闭饱和干气进装置界区的补氮阀门。  2、引饱和干气进装置，并进入C-101。  3、调节C-101塔顶压力，按照工艺卡片要求控制。  4、采样分析净化饱和干气，指标合格后，请示调度并入燃料气管网。 |  |
| 开焦化干气脱硫 | 1、关闭焦化干气进装置界区的补氮阀门。  2、引焦化干气进装置，并入C-103。  3、调节C-103塔顶压力，按照工艺卡片要求控制。  4、采样分析净化焦化干气，指标合格后，请示调度并入燃料气管网 |  |
| 开气柜气脱硫 | 1、关闭气柜气进装置界区的补氮阀门。  2、引气柜气进装置，并入C-105。  3、调节C-105塔顶压力，按照工艺卡片要求控制。  4、采样分析净化气柜气，指标合格后，请示调度并入燃料气管网。 |  |
| 开饱和液化气脱硫及脱硫醇 | 1、关闭饱和液化气进装置界区氮气阀门，停止系统补氮。  2、打开饱和液化气进C-102阀门，引饱和液化气进装置。  3、饱和液化气出装置继续保持至火炬气流程。待出装置有液化气后，改液化气至不合格液化气罐。  4、按照工艺卡片控制各参数，采样分析净化饱和液化气，根据调度要求调整相关流程。 | 1、投用饱和液化气前，确保所有相连氮气阀门已加盲板  2、精制饱和液化气出装置压力1.2~1.4MPa |
| 开焦化液化气脱硫及脱硫醇 | 1、关闭焦化液化气进装置界区氮气阀门，停止系统补氮。  2、打开焦化液化气进C-104阀门，引焦化液化气进装置。  3、焦化液化气出装置继续保持至火炬气流程。待出装置有液化气后，改液化气至不合格液化气罐  4、按照工艺卡片控制各参数，，采样分析净化焦化液化气，根据调度要求调整相关流程。 | 1、投用焦化液化气前，确保所有相连氮气阀门已加盲板  2、精制焦化液化气出装置压力1.5~1.8MPa |
| 开再生碱液系统 | 1、尾气水洗罐D-207补水，建立水封，D-207液位控制50-80%。  2、碱液系统停止补氮，关闭C-201塔顶补氮阀门。  3、改通再生尾气至常减压加热炉末端向火炬置换。  4、投用净化饱和干气或者净化焦化干气至尾气流程，加热炉点火后再生尾气改至加热炉。  5、投用C-201塔底氧化风  6、投用C-202气提氮气。  7、通过催化剂注入器M-201往待生碱液中加入磺化酞菁钴。 | 1、再生尾气需待净化干气投用后方可点火；  2、催化剂加注严格按照工艺操作法操作，做好防护工作 |