| logo小 | **Hengyi Industries Sdn Bhd 恒逸实业（文莱）有限公司** | | | | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Chemical Raw and Auxiliary Materials Procurement Plan Declaration Form**  **化工原辅材料采购计划申报表** | | | | | |
| Record No. | | HYBN-T6-06-0002-2019-1 | | Page 1 of 2 | |
| 物料名称 | 执行  部门 | 数量/周期 | 规格/要求 | 包装  要求 | 到货日期 | 备注 |
| **采购直采瓷球** | | | | | | |
| Φ3瓷球 | 炼油二部  （气分） | 0.5立方/3年 | Φ3：AL2O3:46-70wt%；AL2O3+SiO2≥90wt%；Fe2O3≤1wt%；耐酸度≥90%，耐碱度≥85%；吸水率≤8.0wt%，抗压强度≥0.3KN/颗。 | 桶装（标注气分Φ3） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| 炼油二部  （加裂） | 8.7立方/3年 | UOP要求:  Φ3:AL2O3+SiO2≥90 wt %；SiO2≤80 wt%；Fe2O3≤0.1wt%；吸水率≤3.0wt%，抗压强度≥50Lb，可操作温度大于980℃，堆密度≥1360kg/立方，真实密度＞2160kg/立方。 | 桶装（标注加裂Φ3） | 2019年5月25日 |
| Φ3惰性氧化铝瓷球，TYPE1 | 炼油三部 | 42.32立方/8年 | UOP要求：  1、AL2O3+SiO2含量＞90wt%，且SiO2含量≯80wt%。2、水含量≯3wt%。3、可滤铁含量≯0.1wt%。 | 桶装（标注芳烃联合Φ3 TYPE1） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| Φ13惰性氧化铝瓷球，TYPE1 | 炼油三部 | 3.2立方/8年 | UOP要求：  1、AL2O3+SiO2含量＞90wt%，且SiO2含量≯80wt%。2、水含量≯3wt%。3、可滤铁含量≯0.1wt%。 | 桶装（标注芳烃联合Φ13 TYPE1） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| Φ3惰性氧化铝瓷球，TYPE2 | 炼油三部 | 5.17立方/8年 | UOP要求：  1、AL2O3+SiO2含量＞90 wt %，且SiO2含量≯80wt%。2、水含量≯0.9wt%。3、可滤铁含量≯0.1wt%。 | 桶装（标注芳烃联合Φ3 TYPE2） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| Φ6瓷球 | 炼油二部  （煤柴油加氢、气分） | 2.8立方/3年（反应器）,5.3立方/1年  （精脱硫罐） | Φ6：AL2O3：46-70wt %；AL2O3+SiO2≥90wt%；Fe2O3≤1 wt%；耐酸度≥90%，耐碱度≥85%；吸水率≤8.0wt%，抗压强度≥0.711KN/颗，最高耐热温度1300℃，耐急变温变≥300℃。 | 桶装（标注煤柴油、气分Φ6） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| 炼油二部  （加裂） | 23.7立方/3年 | UOP要求：  Φ6:AL2O3+SiO2≥90wt%；SiO2≤80wt%；Fe2O3≤0.1wt%；吸水率≤3.0wt%，抗压强度≥120Lb，可操作温度＞980℃，堆密度≥1360kg/立方，真实密度＞2160kg/立方。 | 桶装（标注加裂Φ6） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| 1.0方/3年 | Φ6：AL2O3：46-70wt %；AL2O3+SiO2≥90wt%；Fe2O3≤1 wt%；耐酸度≥90%，耐碱度≥85%；吸水率≤8.0wt%，抗压强度≥0.711KN/颗，最高耐热温度1300℃，耐急变温变≥300℃。 | 桶装（标注加裂Φ6） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| Φ6惰性氧化铝瓷球，TYPE1 | 炼油三部 | 44.25立方/8年 | UOP要求：  1、AL2O3+SiO2含量＞90wt%，且SiO2含量≯80wt%；2、水含量≯3wt %；  3、可滤铁含量≯0.1wt%。 | 桶装（标注芳烃联合Φ6 TYPE1） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| Φ6惰性氧化铝瓷球，TYPE2 | 炼油三部 | 7.72 立方/8年 | UOP要求：  1、AL2O3+SiO2含量＞90wt %，且SiO2含量≯80wt %。2、水含量≯0.9wt%。3、可滤铁含量≯0.1wt%。 | 桶装（标注芳烃联合Φ6 TYPE2） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| Φ6惰性瓷球 | 炼油四部 | 30立方/6年 | AL2O3+SiO2≥90wt%；Fe2O3＜1wt%；抗压强度≥0.5KN/颗，HG/T 3683.1-2014工业瓷球惰性瓷球。 | 桶装（标注硫磺Φ6惰性瓷球） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| Φ9.5mm COS反应器瓷球 | 炼油四部 | 26.8 立方/1年 | AL2O3:46-70wt%；AL2O3+SiO2≥90wt%；Fe2O3≤1wt%；耐酸度≥90%，耐碱度≥85%；吸水率≤8.0wt%，抗压强度≥0.65KN/颗。 | 桶装（标注灵活焦化Φ9.5反应器瓷球） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| Φ10瓷球 | 炼油二部  （煤柴油加氢、气分） | 3.4 立方/3年 | Φ10：AL2O3:46-70wt%；AL2O3+SiO2≥90wt%；Fe2O3≤1wt%；耐酸度≥90%，耐碱度≥85%；吸水率≤8.0wt%，抗压强度≥0.65KN/颗。 | 桶装（标注煤柴油、气分Φ10） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| Φ12mm COS反应器瓷球 | 炼油四部 | 26.4 立方/1年 | AL2O3:46-70wt%；AL2O3+SiO2≥90wt%；Fe2O3≤1wt%；耐酸度≥90%，耐碱度≥85%；吸水率≤8.0wt%，抗压强度≥0.65KN/颗。 | 桶装（标注灵活焦化Φ12反应器瓷球） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| Φ13瓷球 | 炼油二部 | 13.5立方/3年（反应器），7.1立方/1年（精脱硫罐） | AL2O3：46-70wt%；AL2O3+SiO2≥90%wt；Fe2O3≤1wt%；耐酸度≥90%，耐碱度≥85%；吸水率≤8.0wt%，抗压强度≥3.0KN/颗，最高耐热温度1300℃，耐急变温变≥300℃。 | 桶装（标注反应器、精脱硫罐Φ13） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| 炼油二部（加裂） | 5.7立方/3年 | UOP要求：Φ13:AL2O3:46-70wt%；AL2O3+SiO2≥90wt%；Fe2O3≤1wt%；耐酸度≥90%，耐碱度≥85%；吸水率≤8.0wt%，抗压强度≥3.0KN/颗，最高耐热温度1300℃，耐急变温变≥300℃。 | 桶装（标注加裂Φ13） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| Φ19惰性氧化铝瓷球，TYPE1 | 炼油三部 | 181.15立方/8年 | UOP要求：  1、AL2O3+SiO2含量＞90 wt %，且SiO2含量≯80wt%。2、水含量≯3wt%。3、可滤铁含量≯0.1wt%。 | 桶装（标注芳烃联合Φ19 TYPE1） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| Φ19惰性氧化铝瓷球，TYPE2 | 炼油三部 | 21.79立方/8年 | UOP要求：1、AL2O3+SiO2含量＞90 wt%，且SiO2含量≯80wt%。2、水含量≯0.9wt%。3、可滤铁含量≯0.1wt%。 | 桶装（标注芳烃联合Φ19 TYPE2） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| Φ19瓷球 | 炼油二部  （加裂） | 37.7立方/3年 | UOP要求：  Φ19: AL2O3+SiO2≥90wt%；SiO2≤80%；Fe2O3≤0.1wt%；耐酸度≥90%，耐碱度≥85%；吸水率≤3.0wt%，抗压强度≥950LB，最高耐热温度1300℃，耐急变温变≥300℃。堆密度大于等于1360kg/m3，真实密度＞2160kg/m3。 | 桶装（标注加裂Φ19） | 2019年5月25日 | 现场储存地由车间指定，物装部负责协调施工。 |
| 申报原因：    计划调度部申报人： 时间： | | | | | | |
| 执行部门会签： | | | | | | |
| 归口部门审批：    计划调度部负责人： 时间： | | | | | | |
| 协同部门审批：    物资装备部负责人： 时间： | | | | | | |
| 公司领导审批： | | | | | | |