



Hengyi Industries Sdn Bhd

恒逸实业（文莱）有限公司

公用工程部

设备工作周报

(2019年7月15日-7月21日)

一、装置/单元运行情况

1、二循：循环水泵 P-210A/B, P-202 运行, CWT-201AB 风机运行, 各设备运行正常。

2、厂前区制冷站: WCH-001A/B 投运正常, WCH-001C/D 备用。冷冻水泵 P-001A/D 运行正常.P-001B/C 备用。冷水出水温度 8.27℃, 冷水回水温度 11.5℃。冷冻水流量: 905m³/h。

3、空分空压:

空压机 K-001ABCDE 运行正常:

A 机: 电机轴承温度最高 55.8℃, 振值最高 16.8 μm, 出口压力 0.854MPa, 流量 13595Nm³/h;

B 机: 电机轴承温度最高 67.4℃, 振值最高 10.7 μm, 出口压力 0.858MPa, 流量 13052Nm³/h;

C 机: 电机轴承温度最高 59.1℃, 振值最高 13.8 μm, 出口压力 0.852MPa, 流量 13424Nm³/h;

D 机: 电机轴承温度最高 59.9℃, 振值最高 15.9 μm, 出口压力 0.855MPa, 流量 12791Nm³/h;

E 机: 电机轴承温度最高 60.1℃, 振值最高 18.6 μm, 出口压力 0.853MPa, 流量 13514Nm³/h;

仪表风干燥器 DR-001C 运行正常, DR-001AB 备用。干燥气量 12100 Nm³/h (仪表风+工厂风)。

膨胀机 ET001-B 运行, 轴瓦温度最高 54.2℃, 振值最高 6.5 μm, 转速 12853rpm, 膨胀机进口温度-144.1℃, 出口温度-182.3℃。

空分系统运行正常: SV-001 液位 64.5%, SV-002A/B 液位 38.6%/63.6%。

氮气管网 0.60MPa、2.5MPa 氮气外送正常。

仪表风增压机、氮气增压机停机备用。

4、热水站: 泵 P101A 运行; 热水缓冲罐液位保持在 75~85%; 因蒸汽温度、压力波动, 供水温度控制在 80~100℃左右。

5、给水及消防加压泵站: 生产及生活水运行正常, 稳压泵自动运行稳定管网压力, 部分进西部罐区储罐。

6、装置区制冷站：冷冻水系统闭路循环造成水温上升，目前每周一、三、五启泵循环并进行适量置换，防止系统腐蚀和水质发臭。

7、一循： 3 台大泵 1 台小泵运行，水质控制正常。

8、湖水利用：本周末开工，单元内设备停运。

9、污水处理及回用设施：含盐及含油生化系列运行中，另外本周继续接收港储部高盐污水进事故罐进行稀释勾兑，进含盐系统处理。废气收集处理单元厂家进行仪表联调。

10、雨水监控池：对液位进行监控，并间断进行雨水外排。另外，启动事故水泵，至污水处理事故水罐，对港储高盐水进行稀释勾兑。

二、主要设备消缺工作

1、空分空压：

1) 16 日，文莱政府对现场检查，发现污水提升泵法兰垫片不标准，更换安装新垫片。



2) 17 日，发现 SV002A 自增压切断阀螺纹接头有泄漏，紧固消漏。并对爆破片漏气螺纹部分涂胶处理。



3) 19 日，因 WP002B 电机轴向振动波动，电气与电机厂家对泵与电机进行检测，分析认为电机轴承有磨损，20 日，安排电机更换轴承，泵运行检测，轴向振动波动消失。



4) 20 日 SV002AB 自增压汽化器管线管卡胶皮垫损坏，更换。



2、厂前区制冷站：

本周无检修

3、II 循：

1) 7 月 17 日，二循次钠泵出口管线接头漏，管线消漏。

4、热水站：

本周无检修

5、I 循：

冷却塔 C 风机运行时有间断异响，现场对风筒内外进行检查，发现部分风筒外固定螺栓松动，有漏风现象，安排设备检修部进行紧固。另外在进入风筒内检查发现联轴器靠背轮固定顶丝未固定，并进行重新固定。



6、装置区制冷站：

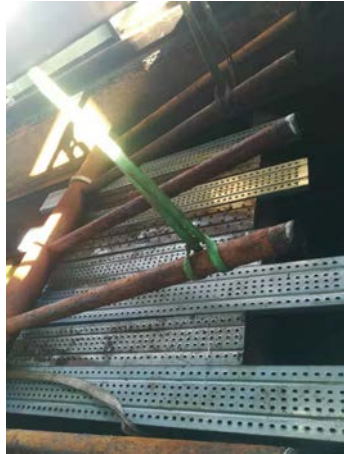
无检修

7、给水及消防加压泵站：

1) 给水加压泵站水泵 P301C 出口更换损坏闸阀。

8、污水处理场：

- 1) 含油鼓风机 K2010-1BX 出口压力表设计未设计，库房领取压力表后安装。
- 2) 含盐溶气气浮 PA1008B 系列内安排设备检修部拆卸曝气释放头，检查并清理释放头内油泥。



- 3) 含盐涡凹气浮 B 系列在 7 月 20 日凌晨，发现链条脱落，白班联系设备检修部现场查看并分析脱落原因，下周安排对齿轮与轴进行点焊，

分析原因：齿轮松动在轴上跑偏，致使链条不平行运行，而脱落。

对应措施：将齿轮与轴接触位置点焊上，以此来保证齿轮不发生跑偏现象。



- 4) 废气处理单元 A 系统中间预处理循环液补水箱补水管线泄漏，安排施工单位进行粘接。
- 5) 废气处理单元引风机排凝管道走向不合理，安排施工单位进行整改。

6) 含盐溶气气浮 B 系列以及含油溶气气浮 B 系列，现场交底设备检修部对出水堰板进行改造。

7) 推流搅拌机 M2007-1BX 运行有异响，安排维保检查搅拌机，并紧固导轨支架各处螺栓，运行异响消除。

9、雨水监控及事故池：

无检修

三、重要设备故障处理及原因分析

本月重要设备无故障、无检修。

四、机泵检修情况

1、污水处理 P2009B 泵运行期间，发现轴承异响及振动变大，初步怀疑轴承箱内遗留铸造砂子铁削杂物未清理干净，杂物接触轴承致使轴承发生磨损。安排设备检修部拆检发现轴承内较脏，且轴承已烧坏。按照之前检修要求对轴承箱内部进行高压水枪冲洗。后回装泵运行正常。



装置/单元	机泵总数				更换零部件数量				故障率
	离心泵		往复泵		轴承	机封	膜片	其它	
	运行	备用	运行	备用					
空分空压	7	8							0
厂前区制冷站	15	15	0	0					0
Ⅱ 循	4	2	1	2					0
热水站	1	5							0
I 循（含湖水利用）	11	10	10	8					0
装置区制冷站	16	16	0	0					0
给水及消防加压泵站	7	15							0
污水处理场	42	39	16	20	1 套（3 只）				1.2%
雨水监控及事故池	3	17	0	0					0
厂外排洪	0	3	0	0					0
污水提升泵站	4	4	0	0					0%
汇总	321								1.2%

五、其它工作

1、机动部新铅封和不锈钢丝到货，20 日，开始更换安全阀前后手阀铅封。



3、18 日，机动部对现场进行检查，问题整改如下。



疏水器法兰消漏



污水提升泵喷位号



仪表风干燥器阀门多余润滑脂清理



仪表阀门螺栓紧固

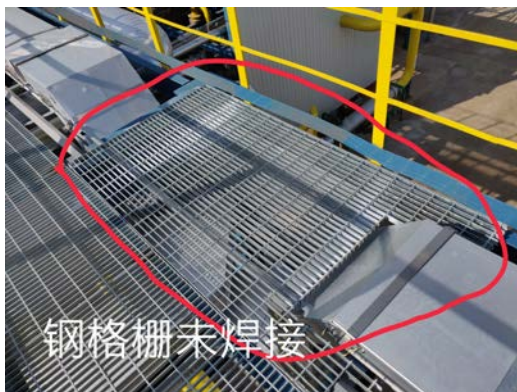


机泵油视镜划警戒红线



包机牌的正在安装名字牌

4、对装置中钢格栅进行检查，发现主要存在问题是焊接长度不够、焊后未进行防腐处理，个别钢格栅有未焊接现象等。正在汇总问题。



六、遗留及需要协调的问题

- 1、飞跃自吸泵结构设计缺陷，联系厂家增加托脂盘，更换轴承，督促厂家出方案。
- 2、雨水监控池及事故池 1#壁板阀失电问题，厂家最新答复将于 8 月初来现场处理。
- 3、装置区制冷站 5603-P002A 振动问题，按照厂家指导意见进行转子对调，没有根本解决振动问题，还需泵厂家进行处理解决。
- 4、FAR6 区生活污水提升泵 5151-P0405B 更换叶轮后，振动仍然较大。等待厂家更换电机支架。