



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9月23日-9月29日)

一、装置/单元运行情况

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

2、厂前区制冷站：WCH-001B/D 投运正常，WCH-001A/C 备用。冷冻水泵 P-001B/D 运行正常，P-001A/C 备用。冷水出水温度 12.08℃，冷水回水温度 15.06℃。冷冻水流量：989m³/h。

3、空分空压：

空压机 K-001ABDEF 运行正常。

A 机组电机轴承温度最高 55.6℃，振值最高 17.0 μm，出口压力 0.852MPa，
流量 13404Nm³/h；

B 机组电机轴承温度最高 66.6℃，振值最高 11.7 μm，出口压力 0.863MPa，
流量 12747Nm³/h；

D 机组电机轴承温度最高 59.9℃，振值最高 15.3 μm，出口压力 0.853MPa，
流量 12461Nm³/h；

E 机组电机轴承温度最高 59.6℃，振值最高 19.6 μm，出口压力 0.851MPa，
流量 13457Nm³/h；

F 机组电机轴承温度最高 58.3℃，振值最高 17.1 μm，出口压力 0.849MPa，
流量 12073Nm³/h；

仪表风干燥器 DR-001A 运行正常，DR-001BC 备用。干燥气量 10585 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 12812rpm，膨胀机进口温度-144.9℃，出口温度-182.5℃。

空分系统运行正常：SV-001 液位 40.6%，SV-002A/B 液位 65.7%/60.9%。

氮气管网：0.60MPa，8833Nm³/h；2.5MPa，531Nm³/h；0.85MPa，间歇开增压机外送。

4、热水站：泵 P101D 进行运行；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 75~110℃波动。

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。

6、装置区制冷站：因制冷机组无热负荷，现停机备用中。

7、一循：随着装置开工，循环水机泵在计划启动中，现启动 2 台大泵运行，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药剂投加，水质处理正常运行。

10、**雨水监控池**：对雨水池液位进行监控，并间断进行雨水外排。同时事故水池为保证装置开工，现准备将液位降至 0.5 米。

二、主要设备消缺工作

1、空分空压：

1) 9月25日，中压液氮泵 NP003B 电缆接头到货，电气安装后，泵现场脱脂、回装，露点吹除合格，冷泵，试泵，泵启动后压力、电流正常，泵池排气就地阀打开，关闭后影响泵压力，就地液位计在泵启动后液位慢慢变为 0，出口压力没有变化，泵运行声音稍大，泵运行 1 小时，泵池温度在缓慢上涨，停泵前温度-189.8℃，泵运行产热量较检修前大，现备用。

原因分析： * 二级叶轮磨损未更换，振动造成热量增加，声音变大；
* 内漏造成内循环量增加。

采取措施： * 下周二轴承备件到货后，对泵进行检查，更换二级叶轮，按 ACD 厂家提供力矩要求，重新紧固螺栓，再次试泵。



2) 25日，班组发现 WP001B 泵有反转现象，确认出口单向阀故障，解体检查，发现出口单向阀阀片卡在阀座密封面，重新调整阀片的高度，回装，正常备用。

3) 根据公司要求，对装置区盲板手柄喷漆，挂牌。空分空压有一处，已喷漆，保温恢复后挂牌。



2、厂前区制冷站：

无检修

3、II 循：

无检修

4、热水站：

1) 因循环水停运，热水泵机封冲洗水冷却用生活水，安排班组接临时生活水管线。

5、I 循：

1) 因循环单元停运，安排设备检修部对 6 台循环水泵机封冲洗水过滤器，进行拆卸清洗。

2) 含盐污水提升泵 P103A/B，轴承注脂嘴改造完成。



3) 湖水利用 P306 泵出口至调节罐副线，切断蝶阀已安装完成。继而可以灵活满足工艺操作。



6、装置区制冷站：

1) 污水提升泵 5151-P0405A/B，轴承加油嘴改造完成。另外在检查轴承时，发现上下轴承有缺油锈蚀情况，同步更换新轴承。



7、给水及消防加压泵站：

无检修

8、污水处理场：

1) 碱渣处理 P1009A/B 泵，单机调试发现电机为假冒品牌，厂家赔付的新电机 9 月 24 日到货，安排设备检修部对泵进行组对安装，试运合格。



2) T1001 及 T1003 两台调节罐内浮动收油器，收油外排管线设计：罐内为 DN80，罐外为 DN200，手阀 DN200 口径较大，收油时阀打开收油速度过快，及容易使罐内气体进入收油管中，致使收油器浮力发生变化，而不能收油。现在罐外收油管上安装限流孔板，减慢收油

速度，防止气体吸入。

9、雨水监控及事故池：

1) 污水提升泵 5131-P06A/B，轴承加油嘴改造完成。另外在检查轴承时，发现 P06B 泵轴承有缺油锈蚀情况，同步更换新轴承。



三、重要设备故障处理及原因分析

本周无重要设备检修。

四、机泵检修情况统计

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	4				0
给水及消防加压泵站	7	15							0
污水处理场	42	39	16	20					0
雨水监控及事故池	3	17	0	0	2				0
厂外排洪及污水提升泵站	4	7	0	0					0
汇总	321								0%

五、其它工作

- 1、配合厂区继续绿化、中控室玻璃贴防爆膜、全厂雨水沟贯通开挖等外围工作。
- 2、经十四路与纬六路壁板阀灌浆前检查，手动开关阀板活动灵活，检查阀杆、阀板垂直，未接电源，电动未试，关闭情况下，南侧密封面有间隙，验收时需检查调整漏水情况。



六、遗留及需要协调的问题

- 1、雨水监控池及事故池 1#壁板阀失电问题，厂家下周来现场处理。
- 2、全厂雨水沟 8 台壁板阀，目前已基本安装完毕，厂家扬州思源答复无技术服务能力，现场需电气部配合调试（ROTORK 电动头）。