



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10月14日-10月20日)

一、装置/单元运行情况

1、二循：循环水泵 P-201A/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-001A/C 投运正常，WCH-001B/D 备用。冷冻水泵 P-001B/D 运行正常，P-001A/C 备用。冷水出水温度 7.8℃，冷水回水温度 10.4℃。冷冻水流量：910m³/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 54.9℃，振值最高 17.5 μm，出口压力 0.855MPa，

流量 13654Nm³/h；

B 机组电机轴承温度最高 66.6℃，振值最高 12.2 μm，出口压力 0.857MPa，

流量 12797Nm³/h；

C 机组电机轴承温度最高 57.7℃，振值最高 14.8 μm，出口压力 0.853MPa，

流量 13327Nm³/h；

D 机组电机轴承温度最高 60.0℃，振值最高 16.1 μm，出口压力 0.857MPa，

流量 12971Nm³/h；

F 机组电机轴承温度最高 58.0℃，振值最高 18.8 μm，出口压力 0.851MPa，

流量 12203Nm³/h；

仪表风干燥器 DR-001A 运行正常，DR-001BC 备用。干燥气量 9625 Nm³/h（仪表风+工厂风）。

膨胀机 ET001-B 运行，轴瓦温度最高 54.3℃，振值最高 6.6 μm，转速 12901rpm，膨胀机进口温度-144.4℃，出口温度-182.5℃。

空分后备氮系统：SV-001 液位 36.8%，SV-002A/B 液位 68.1%/70.3%。

氮气管网：0.60MPa，12833Nm³/h； 2.5MPa，578Nm³/h； 0.85MPa，690Nm³/h。

4、热水站：泵 P101A 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 75~87℃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。19 日启动消防电动水泵向海淡原水罐补水。

6、装置区制冷站：因装置开工，启动冷冻机组，现装置用 WCH-001B 运行，冷冻水回水温度：10.18℃、供水温度：8.64℃。配电室用 WCH-002B 运行，冷冻水回水温度：10.29℃、供水温度：8.92℃。

- 7、**一循：**循环水大泵运行 3 台，小泵运行 2 台，风机运行 5 台，水质控制正常。
- 8、**湖水利用：**本周六进行开车制水，向消防水罐进行供水。
- 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。另外本周开始对废气处理单元进行投泥接种。并启动相关设备运行。
- 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。

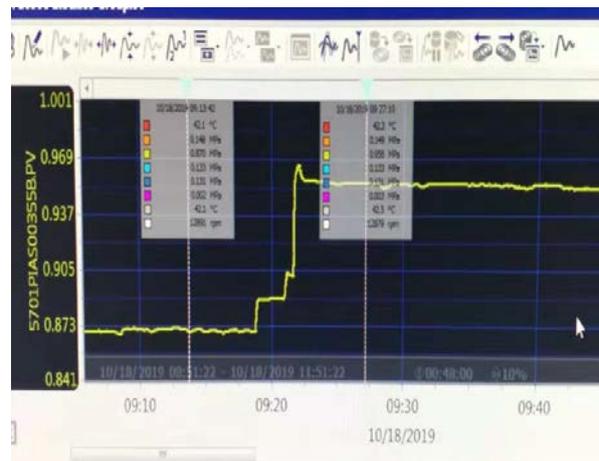
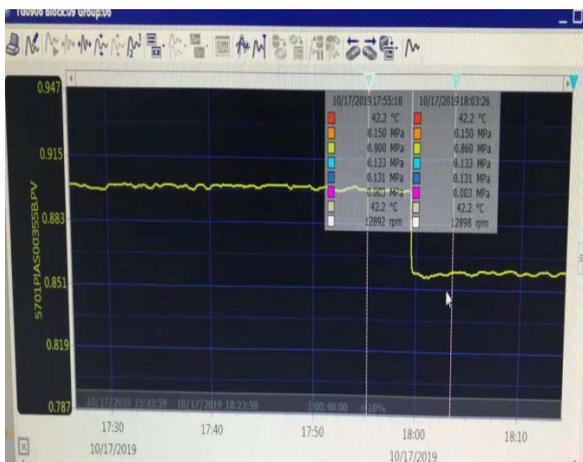
二、主要设备消缺工作

1、空分空压：

1) 10 月 17-18 日，仪表风干燥器疏水管线溅水较大，管线配管，将水引至地沟，消除排水飞溅和排水时噪音，观察运行，效果良好。



2) 18 日，班组发现膨胀机润滑油总管油压下降（由 900KPa 降至 860KPa），现场检查没有异常，切换润滑油过滤器，油压没有变化，与设备厂家技术人员联系，建议调高油压，观察运行，将油压调整至 950KPa，观察运行无波动。





2、厂前区制冷站：

无检修

3、II 循：

无检修

4、热水站：

无检修

5、I 循：

无检修

6、装置区制冷站：

1) 4 台冷冻水泵钢基座油漆局部脱落，锈蚀严重，安排设备检修部对钢基座进行刷漆防腐。

7、给水及消防加压泵站：

1) 库房领取柴油消防泵用机油，4 台柴油机机油均进行了更换。

8、污水处理场：

1) 四台溶气气浮刮渣机减速机，都已更换完成，现随着运行速度变慢，刮渣机运行正常。另外又在减速机上增加预断链脱链报警装置，现场进行报警试验，满足脱机保护运行。



2) 含油/含盐均质罐排泥泵 P1003A/B, 考虑介质中含泥量高, 机封自冲洗易在格兰中结垢堵塞, 安排设备检修部将机封自冲洗改为生产水外冲洗, 可延长机封使用寿命。



3) 本周参加污水提升泵站六两台污水提升泵的单机试车工作, 泵试运正常。

4) 含油污水均质调节罐内浮动收油器不能收油, 安排检修部打开罐顶检修孔, 发现收油器收油盘已漂浮于水面上, 重新对收油器进行排气调试, 后运行正常。

9、雨水监控及事故池:

1) 安排设备检修部对 P02 泵体支架各处连接螺栓, 进行逐一紧固, 带试泵后, 看振动情况, 后续在联系电机厂家, 做转子在线动平衡。进一步分析查找振动原因。

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					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					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、10月物资采购计划中部分编码因MDM系统问题，无法分发至ERP系统，反馈给机动部档占军，先将采购计划工单提交，备件待系统正常后续补报。
- 2、梳理备件到货情况，对库房未找到备件进行列清单，并将统计情况反馈给机动部洪勇、物装部周哲、连永乾。
- 3、19日，根据公司机动部安排，对安全关键设备（SCE）的参数进行补充完善。
- 4、对厂外排洪三查四定内容，进行现场销项验收。

六、遗留及需要协调的问题

无