



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7日-10月13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 8.6℃，冷水回水温度 11.4℃。冷冻水流量：890m<sup>3</sup>/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 17.4 μm，出口压力 0.855MPa，

流量 13554Nm<sup>3</sup>/h；

B 机组电机轴承温度最高 66.3℃，振值最高 12.3 μm，出口压力 0.855MPa，

流量 12397Nm<sup>3</sup>/h；

C 机组电机轴承温度最高 57.7℃，振值最高 14.4 μm，出口压力 0.853MPa，

流量 13527Nm<sup>3</sup>/h；

D 机组电机轴承温度最高 60.2℃，振值最高 15.8 μm，出口压力 0.857MPa，

流量 12771Nm<sup>3</sup>/h；

F 机组电机轴承温度最高 57.9℃，振值最高 18.7 μm，出口压力 0.851MPa，

流量 11803Nm<sup>3</sup>/h；

仪表风干燥器 DR-001A 运行正常，DR-001BC 备用。干燥气量 10325 Nm<sup>3</sup>/h（仪表风+工厂风）。

膨胀机 ET001-B 运行，轴瓦温度最高 53.4℃，振值最高 6.6 μm，转速 12717rpm，膨胀机进口温度-145.6℃，出口温度-182.5℃。

后备氮系统：SV-001 液位 40.1%，SV-002A/B 液位 68.7%/70.2%。

氮气管网：0.60MPa，12333Nm<sup>3</sup>/h； 2.5MPa， 768Nm<sup>3</sup>/h； 0.85MPa，640Nm<sup>3</sup>/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 76~84℃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：因装置准备停工检修，冷水机组无热负荷，现已停机中。

7、一循：循环水大泵运行 3 台，小泵运行 1 台，风机运行 2 台，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。

## 二、主要设备消缺工作

### 1、空分空压：

1) 10月9日，空压机级间排水飞溅，影响现场规格化面貌，对地沟盖板处理。



2) 10日，班组发现 WP001B 泵入口过滤网堵，清理过滤网，发现主要是聚脲、毛絮、黑色渣子。



3) 9日，对空压机油箱油雾分离器接头渗油点进行处理，消除漏点。



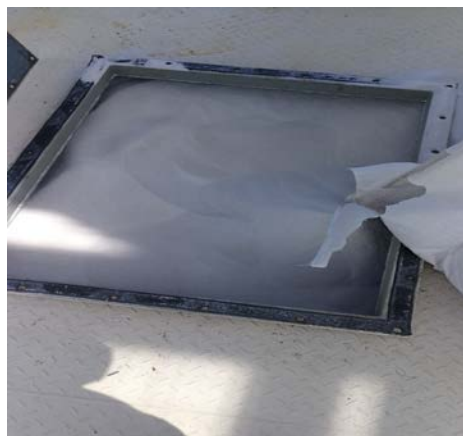
4) 10 日, 对空压机和制冷站厂房大门安装门把手, 便于开关门。



5) 10 日, 根据工艺要求, 对膨胀机回温气安装管嘴, 在空分停车后, 保证膨胀机回温不断气, 便于生产及时恢复正常。



6) 12 日, 为降低库存珠光砂, 对空分装置冷箱和常压液氮罐的珠光砂进行补装, 冷箱补装 3 袋, 低压液氮罐补装 6 袋。





## 2、厂前区制冷站：

1) 10月9日，冷冻水泵 P101B 轴承箱漏油，经检查轴承箱顶呼吸帽透气孔有堵塞。拆除呼吸帽内防尘网并疏通透气孔，漏油现象有缓解。后续又再次出现漏油现象，呼吸帽螺纹稍松后即可缓解，后需考虑更换呼吸帽。

## 3、II 循：

1) 7 日，P203B 拆检，轴承座内圈磨损较大（0.80mm），将下轴承外移 28mm，以外侧未磨损轴承座定位，加工新轴承压盖更换，轴上轴承定位轴肩外移 28mm，装配回装，试泵，振动 1.7mm/s，运行正常备用。

**分析原因：**\* 轴承外圈磨损间隙过大，O 环强度不够，上下轴承不同心

**对策措施：**\* 以未磨损轴承座保证同心，加工新轴承压盖保证强度



## 4、热水站：

无检修

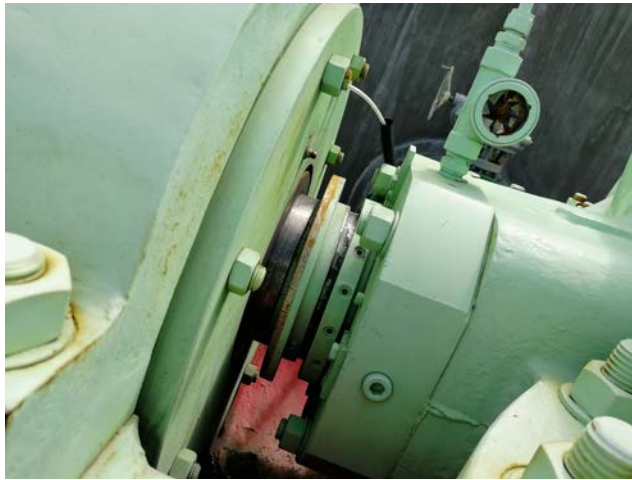
## 5、I 循：

1) 污水提升泵 P103A，巡检时发现泵电机振动过大，联系电气及设备检修部检查，后安排设备检修部将设备个螺栓连接处进行紧固，泵振动下降。

2) 循环水泵 P102D 运行时，巡检发现泵非驱动端轴承箱防尘盖松动，后及时停机，安排设



备检修部进行紧固。



## 6、装置区制冷站：

1) 四台冷冻机组顶部安装有爆破片，设备出厂时用盲法兰封堵，安排设备检修部配管引至地沟处。



2) 本周安排设备检修部开始对冷冻水泵泵壳，用橡塑海绵进行保冷，可改善泵壳外冷凝水影响规格化。



## 7、给水及消防加压泵站：

1) 本周安排设备检修部对四台柴油消防泵，进行定期保养，更换滤芯及机油。



## 8、污水处理场：

1) 安排设备检修部对泵 P1004A，轴承箱加油嘴进行改造安装。



2) 因污水废水池泵内时常存有浮渣及生化池填料，池顶提升泵 P1004A/B 入口未设计过滤器，这就造成泵运行一段时间而堵塞叶轮，使泵振动过大流量降低。需要频繁拆卸泵壳，操作检修工作量增大。现在泵入口安装过滤器，试泵运行正常。后续清理过滤器即可。



3) 污泥脱水间离心机浮渣进料泵与油泥进料泵，两系列泵入口增加串接跨线，可以是流程相互切换，为后续离心机试车及运行，带来极大方便性。



4) 泵 P2012A 轴承箱油封泄漏，安排设备检修部更换新油封。



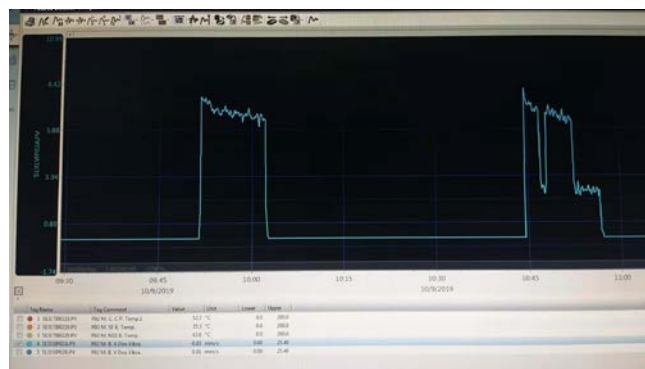


5) 溶气气浮厂家服务人员本周三已到现场, 开始指导更换刮渣机减速机, 本周首先对 PA1008B 含盐溶气气浮刮渣机进行新减速机更换, 同时在新减速机齿轮盘上安装断链及脱链报警装置。



## 9、雨水监控及事故池:

1) P02 泵运行时, 发现电机上轴承振动过大(南北向最大约  $7.9\text{mm/s}$ ), 联系电气专业及南阳电机现场服务人员, 进行现场试泵检查。经现场实测电机振动呈现间断振动过大, 后续电机厂家将与泵厂家沟通处理意见。



2) 本周继续对剩余 5 台全厂雨水沟壁板阀进行调试, 至 10 月 13 日, 8 台壁板阀已全部调试完成。



### 三、重要设备故障处理及原因分析

1、本周无重要设备检修维护

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				油封 1 件	0. 85%
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. 3%

## 五、其它工作

- 1、为降低操作人员自吸泵灌泵工作量，对厂前区 4 台自吸泵加装水槽。
- 2、梳理备件到货情况，对到货备件进行验收，并将验收情况反馈给机动部洪勇。

## 六、遗留及需要协调的问题

无