



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11月4日-11月10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。二循生产水污染问题，目前尚未查清原因，暂用消防水补水。

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 11.3℃。冷冻水流量：918m³/h。

3、空分空压：

空压机 K-001ABCDF 运行正常。

A 机组电机轴承温度最高 54.9℃，振值最高 17.9 μm，出口压力 0.858MPa，
流量 13257Nm³/h；

B 机组电机轴承温度最高 66.0℃，振值最高 11.4 μm，出口压力 0.861MPa，
流量 12677Nm³/h；

C 机组电机轴承温度最高 57.1℃，振值最高 14.4 μm，出口压力 0.856MPa，
流量 13242Nm³/h；

D 机组电机轴承温度最高 59.6℃，振值最高 16.6 μm，出口压力 0.861MPa，
流量 12761Nm³/h；

F 机组电机轴承温度最高 57.7℃，振值最高 18.6 μm，出口压力 0.857MPa，
流量 12103Nm³/h；

仪表风干燥器 DR-001A 运行正常，DR-001BC 备用。干燥气量 13525 Nm³/h（仪表风+工厂风）。

膨胀机 ET001-B 运行，轴瓦温度最高 53.9℃，振值最高 6.7 μm，转速 12899rpm，膨胀机进口温度-144.7℃，出口温度-182.9℃。

空分系统运行正常：SV-001 液位 34.80%，SV-002A/B 液位 62.1%/70.3%。

氮气管网：0.60MPa，13193Nm³/h； 2.5MPa， 568Nm³/h； 0.85MPa，570Nm³/h。

4、**热水站**：泵 P101A 泵进行运行；热水缓冲罐液位保持在 80%左右；因蒸汽温度、压力波动，供水温度控制在 75~85℃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。期间因二循补用消防水等原因，消防系统打手动运行。

6、**装置区制冷站**：冷冻机组 WCH-001B 运行，冷冻水回水温度：10.51℃、供水温度：7.78℃。冷冻机组 WCH-002A 运行，冷冻水回水温度：9.56℃、供水温度：7.75℃。

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**：本周间断进行开车制水，向消防水罐和一循塔池进行供水。

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。现含油系列受外装置高浓度污水冲击，处理效果不佳，污泥已出现大量死亡；碱渣单元水循环运行，继续泥种挂膜中；废气单元也在水循环运行，泥种挂膜中。

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。事故水池计划改做接灵活焦化含油污水用。

二、主要设备消缺工作

1、空分空压：

1) 11 月 6 日，K003A/B 润滑过滤器进出口法兰渗漏，联系维修紧固消漏。



2) 11 月 7 日，设备维修部对装置中的自吸泵进行加脂维护。



3) 11 月 8 日，设备检修部对 WP001A/B 进行清理滤网。脏污主要是铁锈、漆皮。



2、厂前区制冷站：

1) 11 月 5 日，仪表风至溴化锂机组 PLC 控制柜的冷却风管线吹扫干净，检测露点合格，仪控部接入控制柜，投运后 PLC 柜温度有下降。



2) 11 月 9 日，因 5602-P001D 电机轴承声音异常，电气对电机更换轴承，检查发现轴承轨道损伤。更换轴承后电机运行正常，无异常声音。



3、II 循：

1) 4 日，次氯酸钠泵出口法兰处渗漏，维修人员换垫消漏。

4、热水站：

无检修

5、I 循：

1) 芳烃至 I 循环水凝结水回收改造项目，现材料都已准备完成，并已技术交底设备检修部。

6、装置区制冷站：

1) 四台制冷机组 PLC 控制柜已投用仪表风，进行通风冷却，效果良好。



7、给水及消防加压泵站：

无检修

8、污水处理场：

1) 生化池碱液加药口为封闭状态，无法观察加药量。现切割一个观察孔，方便观察碱液流量。



2) 因流沙过滤器与排水监护池设计高差不足,高位反应槽出水经常溢流,造成流沙过滤器过水量不足。计划增加跨线,现管道预制中。

3) 按工艺要求,由含盐生化系列污泥倒入含油系列,安排设备检修部在含油污泥外排泵 P2003A/B 泵出口母管增加临时管道,向含油生化池进行倒泥。



4) 离心脱水机厂家 11 月 8 日已到现场,开始做离心脱水机系统调试前的准备工作。

9、雨水监控及事故池:

1) 因 P02 泵启动瞬间电机振动大问题,湖南耐普提供消振方案,要求:在电机下端泵出口支架处,加装 20#槽钢,对电机基座进行加固。加固后泵运行振动效果未有好转。继续联系泵厂家与电机厂家给出解决方案。



2) 设备检修部对 P07B 进行加脂盘车时,发现盘车困难,后对其进行拆检发现轴承箱进水,轴承锈蚀卡涩。后更换新轴承,以及防雨联轴器,试泵运行正常。

原因分析:厂家的联轴器护罩到货较晚,前期使用的护罩防雨效果不好,导致油封处

积水，渗漏进轴承箱。

处理措施：已更换新护罩，更换轴承；后续定期加脂。



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	2（6311）				5%
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、3-7 月份设备采购备件编码上报机动部。
- 2、根据机动部要求，11 月份采购计划备件信息进行补充完善，上报机动部。

六、遗留及需要协调的问题

无