



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

(2020年02月17日-2020年02月23日)

一、装置/单元运行情况

1、二循：循环水泵 P-201A/C 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-001A/C 运行正常，P-001B/D 备用。冷水出水温度 7.67℃，冷水回水温度 11.5℃。冷冻水流量：788m³/h。

3、空分空压：

空压机 K-001ABCEF 运行正常。

位号	电机轴承 温度℃	压缩机振动 μm			出口压力 MPa	出口流量 Nm ³ /h
		一级	二级	三级		
5701-K001A	55.3	16	18.4	17.8	0.8579	13293
5701-K001B	66.0	12.6	9.1	10	0.8580	11848
5701-K001C	58.5	13.1	14.9	8	0.8558	13261
5701-K001D	备用	—	—	—	—	—
5701-K001E	59.1	12.7	19.4	10.1	0.8584	13175
5701-K001F	57.5	19.0	7.6	12.7	0.8527	10953

仪表风干燥器 DR-001C 运行正常，DR-001A/B 备用。干燥气量 12294 Nm³/h（仪表风+工厂风）。

膨胀机 ET001-A 运行，轴瓦温度最高 53.5℃，振值最高 10.3 μm ，转速 12904rpm，膨胀机进口温度-143.4℃，出口温度-181.7℃。

空分系统运行正常：SV-001 液位 62.56%，SV-002A/B 液位 54%/、67.5%。

氮气管网：0.60MPa，18937m³/h； 2.5MPa， 0Nm³/h； 0.85MPa，546Nm³/h。

4、热水站：泵 P101A/C 进行运行；热水缓冲罐液位 12.3m；供水温度控制在 108.5℃左右波动。

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。消防系统已投自动运行。

6、装置区制冷站：冷冻机组 WCH-001B 运行，冷冻水回水温度：10.99℃、供水温度：8.47℃。冷冻机组 WCH-002A 运行，冷冻水回水温度：9.21℃、供水温度：7.95℃。

7、一循与湖水利用：循环水大泵运行 3 台，小泵运行 2 台，风机运行 6 台，水质控制正常。

根据用水平衡，本周湖水单元未开工产水。

8、**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。现灵活焦化含油污水氨氮、硫化物超标。

9、**雨水监控池：**雨水监控池 2 水底的杂草淤泥已清理完成。

10、**厂外排洪：**雨水池前雨排沟内设置吸油毡，预防热电部漏油污染雨水系统。

二、主要设备消缺工作

1、空分空压：

1) 2020 年 2 月 17 日，巡检发现 5701-WP002B 低温水泵电机运行时轴承声音异常，联系电气部确认，更换轴承。

2) 2020 年 2 月 20 日，外操巡检发现 5701-W0001B 常温水泵有异响。联系技术人员确认后切换。后拆检后发现轴承保持架断裂。

原因分析：运行时间长，保持架磨损，泵气化，轴向力变化造成轴承保持架磨损。

处理措施：更换轴承。

更换轴承后，泵运行振动水平：4.4mm/s，垂直：1.8mm/s。

检修前振动水平：2.3mm/s，垂直：1.4mm/s，振动偏大，继续查找原因。



3) 2020 年 2 月 21 日，C8 门岗处生活污水池吸污清理，后检查污水表面泡沫有好转，本次吸污一车。



2、厂前区制冷站：

1) 无检修

3、II 循：

1) 2020 年 2 月 21 日，5111-P203BII 循生产污水提升泵出口止回阀内漏，联系检修人员拆检单向阀，阀瓣卡住，处理后正常。



4、热水站：

1) 无检修

5、I 循：

1) 2020 年 2 月 19 日，安排设备检修部对一循 6 台风机叶片轮毂螺栓进行逐台检查，检查发现 D 风机润滑油液位计下管与减速箱连接螺纹渗油，已处理不漏。风机外壳螺栓有个别松动脱落，同步进行了紧固。





6、装置区制冷站：

1) 无检修

7、给水及消防加压泵站：

1) 2020 年 2 月 19 日，消防加压泵站生产水东码头回流管线上泄压阀阀体砂眼，补焊消漏。



8、污水处理场：

1) 2020 年 2 月 17 日，巡检发现含油 A 线北侧 PAC 搅拌机 PA1003 有异响。

原因分析：轴承选型错误（无下防尘盖），因运行时间长缺脂造成轴承损坏。

处理措施：将单防尘盖轴承更换为双防尘盖轴承。



2) 2020 年 2 月 21 日, 巡检发现碱渣引风机前垂直振动大, 经检查发现地脚螺栓松动 (无预埋, 膨胀螺栓), 紧固后振动正常 (2.3mm/s)。



3) 2020 年 2 月 21 日, 污水场碱渣单元浓硫酸加药管线阀门内漏, 更换 PVC 阀门 1 个。

9、雨水监控及事故池:

1) 2020 年 2 月 21 日, 513-P06C 事故水提升泵出口回流阀内漏, 更换阀门。

原因分析: 焦化污水硫化物造成的腐蚀。



10、厂外排洪:

1) 无检修。

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			
	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			2			
厂前区制冷站	15	15	0	0				
II 循	4	2	1	2				
热水站	1	5						
I 循（含湖水利用）	11	10	10	8				
装置区制冷站	16	16	0	0				
给水及消防加压泵站	7	15						
污水处理场	42	39	16	20	1			
雨水监控及事故池	3	17	0	0				
厂外排洪及污水提升泵站	4	7	0	0				
汇总	321 台				故障数量：1 台			故障率：0.3 %

五、其它工作

1) 从 2 月 17 日开始，班组带领机动部安排的力工清理雨水监控池 2 池底的水草，期间各专业配合协调紧密，至 21 日已全部清理完工。



2) 根据公司机动部安排，对 ERP 系统中 SCE 设备参数进行完善，动设备参数已全部完成，继续完善静设备参数。

3) 追踪中压液氮泵和事故水提升泵等备件到货情况。

4) 编制弹簧直接载荷安全阀校验周期评估确认表，并上报。

六、遗留及需要协调的问题

无。