



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04月20日-2020年04月26日)

一、装置/单元运行情况

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

2、**厂前区制冷站**：WCH-001C 投运正常，WCH-001A/B/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 9.2℃，冷水回水温度 14.1℃。冷冻水流量：910m³/h。因负荷偏低，热水阀卡量限制。

3、空分空压：

空压机 K-001ABDEF 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	55.7	16.4	18.6	18.5	0.8575	13180
5701-K001B	67.0	12.7	9.3	10.8	0.8602	12065
5701-K001C	备用	—	—	—	—	—
5701-K001D	61.2	17.2	8.4	12.5	0.8588	12575
5701-K001E	60.5	14.3	19.0	9.8	0.8562	13126
5701-K001F	58.6	18.7	7.9	13.1	0.8540	11447

仪表风干燥器 DR-001A 运行正常，DR-001B/C 备用。干燥气量 12127Nm³/h（仪表风+工厂风）。

膨胀机 ET001-B 运行，轴瓦温度最高 54.6℃，振值最高 6.71 μm，转速 12940rpm，膨胀机进口温度-143.5℃，出口温度-182.0℃。

空分系统运行正常：SV-001 液位 52.68%，SV-002A/B 液位 69.5%、58.9%。

氮气管网：0.60MPa:12705m³/h； 2.5MPa: 591Nm³/h； 0.85MPa:732Nm³/h。

4、**热水站**：泵 P101B/D 进行运行；热水缓冲罐液位 12.1m；供水温度控制在 108.6℃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-001A 运行，冷冻水回水温度：10.57℃、供水温度：7.78℃。冷冻机组 WCH-002B 运行，冷冻水回水温度：9.79℃、供水温度：8.31℃，因配电室负荷低，热水阀卡量。

7、**一循与湖水利用**：循环水大泵运行 3 台，小泵运行 1 台，一大一小两台泵备用。风机运行 6 台，无备用。水质控制正常。

每周湖水二，四，六运行，每次产水 1500t~2000t。

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。污泥暂停排泥，投加葡萄糖养泥。

碱渣单元运行正常。

废气处理单元运行正常。

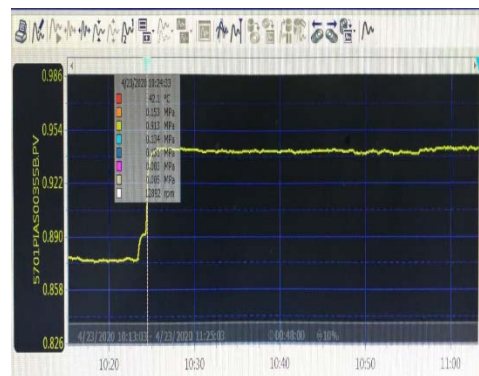
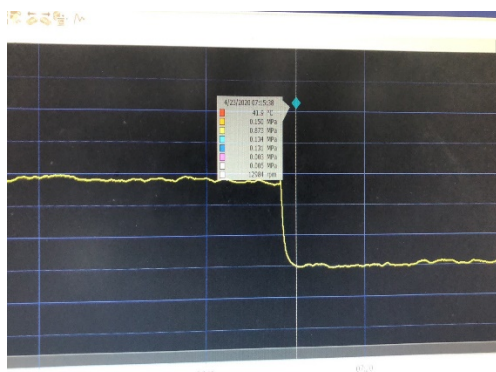
9、**雨水监控池：**事故水池液位 1.598，计划下周清理事故池淤泥。

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。安装隔油壁板阀。

二、主要设备消缺工作

1、空分空压：

1) 2020 年 4 月 23 日 7:15，膨胀机 ET001B 油压突降，由 916KPa 降至 873KPa，现场切换润滑油过滤器，油压无变化，汇报机动部专工邓咸林。现场调整油压至 940KPa，观察运行。该机 12 月 26 日更换油压控制阀后，油压一直稳定，目前观察中。



2、厂前区制冷站：

1) 无检修。

3、II 循：

1) 无检修

4、热水站：

1) 无检修。

5、I 循：

1) 4 月 20 日 8:30，按计划对 FAN-E 风机叶片角度进行调整，考虑余量，将叶片角度从 5°

调整至 7.4° ，启动时堵转时间 5-6 秒。启动风机正常后，运行电流从原先的 180A 上升至 240A。

日期	位号	调整后 角度	堵转 时间	前运行 电流	后运行 电流	备注
4 月 20 日	FAN-E	7.4°	5~6 秒	180A	240A	



6、装置区制冷站：

1) 无检修

7、给水及消防加压泵站：

1) 无检修

8、污水处理场：

1) 2020 年 4 月 24 日，二沉池刮泥机运行时，发生扭矩过载保护停机。后将刮泥机二级减速机解体检查轴承及蜗杆，发现蜗杆轴串量较大（约 8mm），同时发现润滑油发黑，涡轮有磨损，盘车无卡涩。考虑停机对工艺操作影响大（污泥沉积无法排出，需停 50%负荷），确认设备运行状况后，将扭矩报警器拆除。同时将刮泥机进行提升，后启动设备，观察运行。

原因分析：* 减速机蜗轮蜗杆有磨损，造成蜗杆蜗杆啮合间隙过大，使蜗杆轴串量变大，角轴承无法限位顶在扭矩传感器上，造成扭矩仪显示过载。

* 罐底污泥堆积过厚，刮泥机运行过载。

处理措施：* 提升刮泥机高度；

* 池底需要定期排泥，以降低泥层厚度；

* 定期对减速机进行保养；每月更换润滑油。



9、雨水监控及事故池：

1) 2020 年 4 月 22 日，事故池安装潜水泵，计划下周开始清理事故池焦化灰渣。

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。

空分膨胀机 B 油压波动一次。

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						
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				
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：0 台			故障率： 0%

五、其它工作

- 1) 补充完善设备一览表参数。

六、遗留及需要协调的问题

无。

七、下周主要工作计划

- 1、一循视情况安排剩余 A、F 冷却塔风机叶片角度调整。
- 2、配合工艺清理事故水池焦化灰渣。
- 3、碱渣接收量目前超过设计，技改新增碱渣进污水处理调节罐稀释处理配管。
- 4、硫酸采购从当地槽车改为桶装，需增设卸硫酸泵及配管。