


 <b>HENGYI</b>		<b>Hengyi Industries Sdn Bhd 恒逸实业（文莱）有限公司</b>						
		<b>No. 2 Refinery Dept. Process Discipline Daily Inspection List</b> <b>炼油二部工艺专业周检表</b>						
		Record No. 文件号: HYBN-T6-11-0017-001-2020	Inspection Date 检查日期: 2020. 5. 28		Inspector 检查人:	杨仕海 邓星朝 苗健 张雷博		
管理要素	序号	检查内容	检查情况	问题照片	考核意见	整改时间	责任班组	责任人
工艺防腐管理	1	对缓蚀剂加注进行统计，计算单耗，并与设计值做对比，做相应的调节。	航煤分馏缓蚀剂单耗设计值0.8，实际0.697，已经做了调整，提高了缓蚀剂泵出口行程，目标DCS液位每天下降4.6%。 柴油反应缓蚀剂单耗设计0.55，实际0.54。柴油分馏缓蚀剂设计单耗0.4，实际0.44。已经做了调整，降低了缓蚀剂泵出口行程，防腐检测酸性水中铁离子低于3mg/h，符合防腐要求。 现场化材的加注，按照生产日期顺序，避免化材过期，反应缓蚀剂最早生产日期为2019.11.15，有效期2021.11.15	-	-	-	-	-
	2	对酸性水分析结果进行分析，根据分析结果和原料性质变化，调整缓蚀剂加注量	1020-D103、1030-D104、1030-D201底部含硫污水化验均未出现不合格样，铁离子无明显上升趋势。	-	-	-	-	-
工艺纪律管理	3	检查DCS操作主要操作参数趋势，是否有偏离指标。	检查本周运行参数，主要检查反应压力，反应温度，进料量，高低分液面，分馏塔的塔顶温度，塔底温度，都在控制指标范围内。26日R-102液面波动较大，最低为43%，主要原因是控制阀LV-12001出现故障，处理过程中出现液面波动。	-	-	-	-	-
	4	检查DCS一级指标是否有超标，对超标原因进行分析，优化操作。	检查煤油加氢和航煤加氢，所有的一级指标都在控制指标之内。	-	-	-	-	-
	5	对LIMS产品分析结果进行检查，对不合格分析进行跟踪，查找原因。	1020产品柴油硫含量出现两个不合格。产品柴油硫含量出现2个不合格点。主要原因是本周原料性质变化，原料硫含量增加，导致调节滞后，班组已经填写不合格质量分析报告，并进行原因分析。	-	-	-	-	-
工艺联锁和报警管理	6	工艺联锁摘除（包括旁路）、投用前首先汇报技术人员，并做好联锁摘除投用记录，特殊紧急情况，先摘除，并立马汇报技术人员。	本周无工艺联锁摘除	-	-	-	-	-
	7	正常停、开工时工艺联锁（报警）的摘除（包括旁路）、恢复投用可不办理审批手续，但须经计划调度部同意并做好记录。异常情况下工艺联锁（报警）的摘除、恢复等，执行变更程序。	本周无工艺联锁摘除	-	-	-	-	-
	8	工艺联锁（报警）摘除前应制订安全措施和应急方案，在采取安全措施和有人监护的情况下进行变更，并在相应岗位设置提示标牌。	加热炉负压联锁摘除，按照要求已走摘除联锁程序，制定应急预案打印班组已经学习，文件打印存放在主控室文件夹中	-	-	-	-	-
	9	工艺联锁和报警变更程序为：运行部提出变更申请→部门工程师审核变更处理方案→部门领导审核→执行部门仪表控制部会签→协同部门机械动力部与HSE管理部审核→归口管理计划调度部审核→公司主管领导批准→仪表控制部执行。	加热炉负压联锁摘除，已经按照要求完成程序，并归档	-	-	-	-	-
	10	抽问操作人员，对随机一联锁的触发因素，动作逻辑进行分析。	抽查李东博柴油4个联锁值及进料切料联锁逻辑。联锁值都回答上来，进料切断联锁逻辑里面紧急泄压触发方式回答错误，90分。抽查罗欣航煤4个联锁值及分馏炉熄火联锁逻辑，进料炉出口温度高高值未回答上来，85分。	-	考核罗欣2分	-	-	-
提问抽查管理	11	对内外操应急预案，应急处置卡进行抽查，当班人员回答是否准确，是否清楚，回答是否有遗漏。	抽查李东博柴油反应系统泄漏着火处理方法，回答无遗漏。抽查罗欣柴油高压电停电处理方法，有一条确认切断阀关闭状态未回答。	-	考核罗欣2分	-	-	-
	12	检查班组对工作指令的执行情况，是否按照要求执行，未执行部分是否有反馈，工作指令是否有签字闭环。	执行情况较好，记录完整。	-	-	-	-	-

		<b>Hengyi Industries Sdn Bhd 恒逸实业（文莱）有限公司</b> <b>No. 2 Refinery Dept. Process Discipline Daily Inspection List</b> <b>炼油二部工艺专业周检表</b>						
Record No. 文件号: HYBN-T6-11-0017-001-2020		Inspection Date 检查日期: 2020. 5. 28			Inspector 检查人:		杨仕海 邓星朝 苗健 张雷博	
管理要素	序号	检查内容	检查情况	问题照片	考核意见	整改时间	责任班组	责任人
	13	对班组人员进行工作指令内容的提问，是否都掌握，掌握的情况	掌握情况较好。	-	-	-	-	-
联系汇报管理	14	当班期间现场发现各类生产异常时，是否按照要求立刻汇报装置主管人员和值班调度进行汇报。	26号白班三班发现1030-LV-12001控制阀现场波动幅度大，立即汇报值班人员，并且在部门工作群中通报，处理前和处理后，处理进度做到工作群里面汇报。	-	-	-	-	-
	15	装置现场各类高风险作业开始前、结束后，是否向装置主管人员进行汇报并闭环。	26号白班三班发现1030-LV-12001B控制阀切换到1030-LV-12001A，仪表进行现场校验，仪表对LV-12001B处理前和处理后，处理进度班长在工作群里面做了详细的汇报。	-	-	-	-	-
	16	当班期间产品质量出现异常时，是否及时在部门工作群进行信息发布广而告之，必要时@主管人员形成信息闭环。	均按照要求进行汇报。	-	-	-	-	-
	17	当班期间的异常信息是否严格按照《炼油二部联系汇报管理细则》的要求执行	均按照要求进行汇报。	-	-	-	-	-
内外操室规格化管理	18	当班期间班组是否严格执行内外操规格化管理的相关要求，物品摆放整齐和卫生干净。	均按要求摆放。	-	-	-	-	-
工艺优化管理	19	对班组巡检过程发现的隐患要及时登记，消缺。	1. 1030-LV12001B问题及处理结果未进行登记闭环 2. 1030-D401管线堵塞问题及处理结果未进行登记闭环 3. 1030-P301除盐水线堵塞问题及处理结果未进行登记闭环	-	敦促相关班组落实装置隐患台账登记闭环工作	2020. 6. 1	1. 三班 2. 四班、三班 3. 三班	赵武磊、米江华。
工艺指标管理	20	检查MES上工艺指标制定平稳率控制范围是否合理，不合理及时与计调部沟通，并完成OA流程。	指标设置正常	-	-	-	-	-
	21	根据生产需求，更新工艺指标控制范围，下发班组进行操作和学习。	控制指标已经更新。	-	-	-	-	-
	22	对班组人员进行一级指标提问，优秀员工进行奖励，回答不上来或者回答错误予以考核	对当班（一班）人员提问记录： 1. 张鑫：1030-F101炉膛温度√；石脑油出装置温度√ 2. 李东博：1030-F101炉管表面温度√；1030-R101床层压降√；石脑油出装置温度√ 3. 罗欣：产品柴油出装置温度√；1030-R102床层最高温度×	-	本次检查提问咱做通报，下一轮周检开始进行考核	-	-	-
化工原辅材料管理	23	现场注剂检查，检查注剂泵流量是否正常，泵出口压力是否正常。	正常	-	-	-	-	-
	24	检查班组化材加注记录是否填写正确，是否与现场实际数据一致。	注剂记录中无需签名项（白/夜班下降高度），需填写“——”	-	-	-	-	各班组
	25	检查抗氧化剂加注流量是否根据产品流量及时进行调整。	目前生产柴油方案，未注抗氧化剂	-	-	-	-	-
	26	现场辅料是否有泄漏，跑冒滴漏现象。	无	-	-	-	-	-
	27	对化材加注进行统计，计算单耗，并与设计值做对比，做相应的调节。	1. 柴油加氢装置分馏缓蚀剂单耗超设计0.04mg/L 2. 煤油加氢装置分馏缓蚀剂单耗低设计0.1mg/L	-	1. 安排班组将1030-P208B行程由40%降至35% 2. 安排班组将1020-P205A行程由30%提至	2020. 5. 28	一班	张鑫

 <b>HENGYI</b>		<b>Hengyi Industries Sdn Bhd 恒逸实业(文莱)有限公司</b>						
		<b>No. 2 Refinery Dept. Process Discipline Daily Inspection List</b> <b>炼油二部工艺专业周检表</b>						
		Record No. 文件号: HYBN-T6-11-0017-001-2020		Inspection Date 检查日期: 2020. 5. 28		Inspector 检查人:		杨仕海 邓星朝 苗健 张雷博
管理要素	序号	检查内容	检查情况	问题照片	考核意见	整改时间	责任班组	责任人
交接班管理	28	检查MES中交接班日志是否及时提交, 确认。	正常	-	-	-	-	-
	29	参加班组交接班, 检查交接班组交接内容是否完整, 工艺参数是否交接清楚, 现场变动是否交接清楚, 质量调整, 异常情况是否交代清楚, 并在交接班会对当班的主要操作进行点评。	正常	-	-	-	-	-
	30	参加交接班, 检查接班班组进行班前预检是否全面, 交接内容是否清楚。	正常	-	-	-	-	-
	31	检查班组人员是否按时参加交接班会, 对未按照要求执行的员工进行相应的考核。	正常	-	-	-	-	-
	32	对班长岗位和主操岗位MES交接班记录检查, 检查参数变动是否按照要求进行交接, 是否对异常情况进行交接, 是否按时提交交接班日志	正常	-	-	-	-	-
巡回检查管理	33	抽查班组巡检是否正常, 有无遗漏。	1. 2020/5/23夜班 00: 45-02: 45时段的低分脱硫区(外操)6个参数漏检 2. 2020/5/27夜班 06: 45-08: 45时段巡检未发现1020-SC11202法兰泄漏		1. 考核责任人3分 2. 考核责任人3分	-	1. 三班 2. 三班	1. 胡安树 2. 胡安树
巡回检查管理	34	每周检查现场参数是否与巡检仪数据一致, 是否有假记录	正常	-	-	-	-	-
	35	外部管线巡检挂牌情况检查, 检查班组是否按照要求挂牌, 是否都对检查的异常信息反馈。	外部管线巡检, 每周五进行, 22日巡检, 现场按照要求	-	-	-	-	-
	36	对高处巡检挂牌情况进行检查, 检查现场挂牌是否正确, 高处巡检点检查	符合要求, 双周日白班红色向外, 检查结果正常, 记录班长本子上	-	-	-	-	-
装置运行记录的管理	37	对当天发生的装置调节运行情况做每日记录。	每日参数记录, 设置主控室记录, 并且技术管理有专门记录每一天装置运行的时间和参数调整变化。	-	-	-	-	-
	38	检查MES中能耗录入是否正确。	5月23日二班录入循环水量相比下降了1万吨, 主要原因是仪表故障, 班组未发现, 未按照要求人工输入。		考核2分	-	二班	-
	39	检查MES中平稳率采集是否异常。	柴油平稳率均在99%以上, 5月22日C-201压力平稳率较低, 主要原因是工艺提高操作压力, 控制点的位号和平稳路位号不一致, 已经列入表格, 统一更改, 航煤平稳率均在97%以上, 主要是燃料气波动导致炉膛氧含量超指标, 无异常采集点。	-	-	-	-	-
装置运行记录的管理	40	外操室使用完毕的记录进行收集, 并且按照分类进行存放至320资料室。	已经收集到办公室保存一个月, 下一个月归档到资料室	-	-	-	-	-
	41	更新异常波动台账, 非计划停工台账进行更新。	本周无非计划停工, 对26号LV-1200B控制阀波动导致R-102液面波动已经做详细记录	-	-	-	-	-
	42	装置大事记做详细的记录	煤柴油加氢装置5月份装置大事记已经完成更新。	-	-	-	-	-