

**Hengyi Industries Sdn Bhd**

**恒逸实业（文莱）有限公司**

HYBN-T4-16-0005-021-2020

**Production Technology Monthly Report of Air**

**Separation & Compression System Production**

**空分空压装置生产技术月报**

Issued Date：Apr 2021 发布日期：2021年04月

Prepared by:Zhang Yunbo

**编 写：张云波**

Checked by:Wen Jiancheng

**审 核：温建成**

Approved by:She Hongmei

**审 定：佘红梅**

**目 录**

[1 生产概况 1](#_Toc54191804)

[2 生产大事记 1](#_Toc54191805)

[3 装置能耗 2](#_Toc54191806)

[3.1 综合能耗及对比 2](#_Toc54191807)

[3.2 装置单耗对比分析 3](#_Toc54191808)

[3.3 装置节能情况 3](#_Toc54191809)

[4 装置原料 3](#_Toc54191810)

[4.1 原料性质 3](#_Toc54191811)

[4.2 原料质量与控制指标分析 3](#_Toc54191812)

[5 产品质量 4](#_Toc54191813)

[5.1 馏出口合格率 4](#_Toc54191814)

[5.2 馏出口合格率 4](#_Toc54191815)

[6 工艺过程管理 6](#_Toc54191816)

[6.1 工艺控制指标 6](#_Toc54191817)

[6.2 装置平稳率 7](#_Toc54191818)

[7 工艺联锁及报警 7](#_Toc54191819)

[7.1 装置联锁投用情况 7](#_Toc54191820)

[7.2 装置联锁启动情况说明 8](#_Toc54191821)

[7.3 生产过程参数报警 8](#_Toc54191822)

[8 化工辅料、催化剂管理 8](#_Toc54191823)

[8.1 化工辅料消耗 8](#_Toc54191824)

[8.2 催化剂使用情况 9](#_Toc54191825)

[9 工艺技术分析 10](#_Toc54191826)

[9.1 原料组成、掺炼比例变化的技术分析 10](#_Toc54191827)

[9.2 反应器压降、温升及催化剂运行状况 10](#_Toc54191828)

[9.3 主要工艺参数调整的技术分析 10](#_Toc54191829)

[9.4 装置长周期运行的相关技术分析 10](#_Toc54191830)

[9.5 生产瓶颈、热点问题的技术分析 10](#_Toc54191831)

[10 技术改造 10](#_Toc54191832)

[10.1 技改项目实施进度 10](#_Toc54191833)

[10.2 技术改造项目效果评价（新增） 10](#_Toc54191834)

[11 生产波动分析 14](#_Toc54191835)

[11.1 装置生产波动名称1 15](#_Toc54191836)

[12 工艺防腐 15](#_Toc54191837)

[12.1 原料杂质含量分析 16](#_Toc54191838)

[12.2 相关设施运行情况 17](#_Toc54191839)

[12.3 腐蚀监测点分析结果 18](#_Toc54191840)

[13 环保管理 18](#_Toc54191841)

[13.1 环保监控点分析数据 18](#_Toc54191842)

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Hengyi Industries Sdn Bhd 恒逸实业（文莱）有限公司** | | | | |
| **Production Technology Monthly Report of ASU**  **空分空压装置生产技术月报** | | | | |
| Doc. No. | HYBN-T4-16-0005-021-2020 | Ver. No. | 1 | Page 1 of 14 |

# 1 生产概况

1.1**空分空压单元**

本月空分空压装置正常运行，全月氮气产量共计12975950Nm3，放空量3515618Nm3，放空占比27.1%；装置平均外送出量13139Nm3/h；装置平稳率100%，联锁投用率100%。

表1-1 空分空压装置生产任务完成情况

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 指标名称 | 设计量Nm³/h | 上月总量Nm³ | 上月平均Nm³/h | 本月总量Nm³ | 本月平均Nm³/h | 年累计量Nm³ |
| 0.6MPa氮气 | 18000 | 10259836 | 13790 | 9460332 | 13139 | 37849948 |
| 0.85MPa氮气至重整 | 700 | 398612 | 536 | 384860 | 535 | 1669395 |
| 0.85MPa氮气至常减压 | 100 | 47924 | 64 | 44619 | 62 | 188021 |
| 2.5MPa氮气 | 间歇使用 | 245000 | 329 | 242158 | 336 | 1068104 |
| 仪表风 | 10000 | 7030277 | 9449 | 6885547 | 9563 | 29204337 |
| 工厂风 | 13500 | 3346399 | 4498 | 3366593 | 4676 | 12012640 |

4月份0.6Mpa氮气用量相比上月减少了799504m³，平均减少651Nm³/h；0.85MPa、2.5MPa氮气用量基本持平；仪表风用量平均增加114Nm³/h；工厂风用量平均增加178Nm³/h；氮气使用量减少原因是4月份比3月份少1天，仪表风和工厂风增加量属于正常波动范围。

1.2**第二循环水场**

表1-2 第二循环水场生产任务完成情况

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 指标名称 | 设计量m³/h | 上月总量m³ | 上月平均m³/h | 本月总量m³ | 本月平均m³/h | 年累计量m³ |
| 循环水外供 | 5000 | 2863797 | 3849 | 2705643 | 3758 | 11182424 |
| 生产水补水 | 120 | 22580 | 30.3 | 22099 | 30.7 | 85267 |
| 排污水量 | 20 | 1637 | 2.2 | 1512 | 2.1 | / |

4月份二循生产补水较3月减少481 m³，排污量减少125 m³，原因为：（1）4月份较3月份少1天；（2）生产水补水水质非常好，排污量很小。

**1.3厂前区制冷站**

表1-3 厂前区制冷站生产任务完成情况

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 指标名称 | 设计量m³/h | 上月总量m³ | 上月平均m³/h | 本月总量m³ | 本月平均m³/h | 年累计量m³ |
| 110℃热水 | 245 | 57489 | 77.3 | 59465 | 82.6 | 231989 |
| 7℃冷水 | 1348 | 612074 | 883 | 590094 | 819 | 2404823 |

厂前区制冷站热水消耗及冷冻水外供与上月基本持平，全月单台制冷机正常运行供应厂前区冷冻水管网。

# 2 生产大事记

|  |  |
| --- | --- |
| 日期 | 装置生产记事 |
| 4月1日 | 1. XV00202回讯开关延迟报警致分子筛暂停，仪控现场处理回讯开关触点后运行正常； 2. 炼油三部二甲界区检修置换持续用氮气6000 Nm³/h，至3日结束； |
| 4月6日 | 1. 分子筛电加热器EH001B切换至EH001A运行； |
| 4月7日 | 1. 空气压缩机5701-K001C防喘振阀更换； |
| 4月9日 | 1.膨胀机5701-ET001A喷嘴加热器更换； |
| 4月12日 | 1. 空气压缩机5701-K001D切换至5701-K001C运行； |
| 4月15日 | 1. 12:50现场突降暴雨，空分低压后备10884Nm³/h、中压9500Nm³/h、产品氮20010Nm³/h，合计40394Nm³/h，最大量用时15分钟，管网最低压力0.676MPa； |
| 4月16日 | 1. 低温液氮泵5701-NO001A切换至5701-NP001B运行； |
| 4月19日 | 1. 13:50现场突降暴雨，空分低压后备14500Nm³/h、中压6500Nm³/h、产品氮20800Nm³/h，合计42900Nm³/h，最大量用时17分钟，管网最低压力0.666MPa； |
| 4月20日 | 1. 空压机级间冷却器气侧冷凝水取样分析氯离子＜3.0mg/L,硫化物0.01mg/L，铜离子1.65mg/L，均在正常范围； |
| 4月23日 | 1.9：02接调度通知，停氮气增压机K003B，SV-001液位76.8%；  2. 13:58现场突降暴雨，空分低压后备14500Nm³/h、中压14500Nm³/h、产品氮20900Nm³/h，合计49900Nm³/h，最大量用时25分钟，管网最低压力0.661MPa； |
| 4月27日 | 1.膨胀机膨胀量由29000Nm³/h降至27000Nm³/h，因常压液氮贮槽液位高。 |

# 3 装置能耗

## **3.1 综合能耗及对比**

## **3.1.1空分空压单元**

表3-1 空分空压装置产品折算能耗表

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 指标名称 | 单位 | 设计值 | 上月3月份 | | 本月4月份 | | 年止累计 |
| 数量 | 单耗 | 数量 | 单耗 | 数量 |
| 氮气产量 | Nm3 | / | 13411564 | 0.4069 | 12975950 | 0.4205 | 51886902m3 |
| 平均产量 | Nm3/h | 18000 | 18026 | 18022 |
| 液氮产量 | Nm3 | / | 1247688 | 1243440 | 无累积量 |
| 平均产量 | Nm3/h | 1500 | 1677 | 1727 |
| 电消耗 | KWh/m³ | 0.37 | 5964740 | 5979583 | 无累积量 |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 指标名称 | 单位 | 设计值 | 上月3月份 | | 本月4月份 | | 年止累计 |
| 数量 | 单耗 | 数量 | 单耗 | 数量 |
| 仪表风产量 | m3 | / | 7030277 | 0.1224 | 6885547 | 0.1224 | 29204337m3 |
| 平均产量 | Nm3/h | 10000 | 9449 | 9563 |
| 工厂风产量 | m3 | / | 3346399 | 3366593 | 12012640m3 |
| 平均产量 | Nm3/h | 13500 | 4498 | 4676 |
| 电消耗 | kWh | / | 1270105 | 1254862 | 无累积量 |

整体分析空分空压装置4月份稳定运行，其中4月23-30日因常压液氮贮槽液位达到高限73%，氮气增压机一共停止运行8天，常压液氮贮槽液位运行区间63--76%，最高液位76.8%，最低液位62.72%，全月保持缓慢上涨趋势，月底常压液氮贮槽SV-001液位满开始溢流，其中27-30日空分降负荷运行。

图3-1 空分空压装置4月液氮总量库存统计

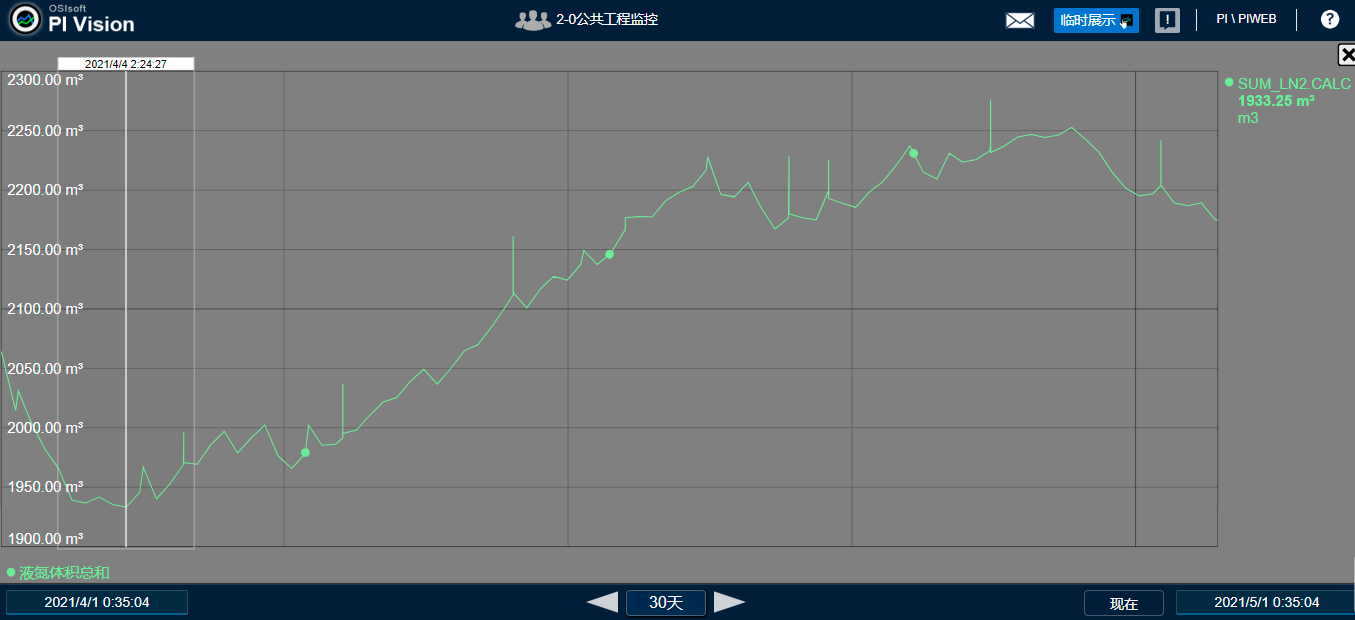


图3-2 空分空压装置4月常压液氮贮槽液位统计

## 

## **3.1.2第二循环水场**

表3-3 第二循环水场消耗报表

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 指标名称 | 单位 | 上月用量 | 本月用量 | | 年止累计 |
| 数量（3.1-3.31） | 数量（4.1-4.30） | | 数量（4.30） |
| 耗电量 | kWh | 483902 | 480886 | | 1892172 |
| 循环水外供量 | m3 | 2863797 | 2705643 | | 11182424 |
| 生产水补水 | m3 | 22580 | 22099 | | 85266 |
| 0.5MPa蒸汽 | t | 32 | 24 | | 95 |
| 单耗 | KWh/ m3 | 0.1690 | | 0.1777 | |

本月二循生产水补水为30.7m³/h，设计值120 m³/h。

## **3.1.3厂前区制冷站**

表3-4 厂前区制冷站能耗报表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 指标名称 | 单位 | 上月用量 | 本月用量 | 年止累计 |
| 数量（3.1-3.31） | 数量（4.1-4.30） | 数量（4.30） |
| 耗电量/单耗 | kWh | （根据实际电机功率估算）221400 KWh /0.366KWh/吨 | | |
| 除盐水 | m3 | 18.95 | 13.3 | 44.8 |
| 循环水消耗 | m3 | 618333 | 544067 | 2659720 |
| 110℃热水 | 吨 | 57489 | 59465 | 231989 |
| 7℃冷水 | 吨 | 612074 | 590094 | 2404823 |

4月份溴化锂机组WCH-001C单台运行模式供应厂前区冷冻水管网。

## **3.2 装置单耗对比分析**

（1）电：从上表中可以看出，空分空压装置总耗电量比上月增加14843 kWh，每立方米氮气电耗0.4205比上月0.4069增加0.0136kWh/Nm3，仪表风工厂风电耗维持设计值0.1224 kWh/Nm3，氮气单耗高于设计值0.37kWh/Nm3，原因:1.压缩机出口总管持续有放空保证仪表风和工厂风用量；2.文莱空气潮湿，压缩机打气量未满足设计要求。

（2）循环水：本月循环水平均消耗为30.7t/h，比上月增加0.4t/h，远低于设计值120t/h，因厂前区制冷站溴化锂机组由原先设计的3开1备改为1开3备运行。

## **3.3 装置节能情况**

3.3.1 主要节能工作开展情况

（1）空分空压装置中压后备系统采用中压液氮泵NP003A/B给中压液氮罐SV002A/B充液体（正常3-4天充一次），待液位充满后停泵的运行模式。正常运行期间中压液氮罐通过自增压直接进入中压水浴或空温式汽化器汽化送出至管网，减少了设计时中压液氮泵NP003A/B连续运行的电耗，避免因下游用户使用中压氮气时启动中压氮泵所产生的电耗和设备损耗，也增加了空分后备系统的可靠性和稳定性。

（2）降本增效方案：

1）厂前区制冷站溴化锂机组优化运行方式及第二循环水场工艺调整优化，降低电耗及水耗，按照调整后模式运行单台溴化锂机组运行供应冷冻水管网。

2）本月分子筛电加热器出口温度由原设计180℃降为160℃稳定运行，分子筛冷吹峰值稳定127℃左右，满足分子筛纯化器再生需求。

3）4月23-30日，常压液氮罐液位高限73%，氮气增压机停运8天，0.85MPa氮气管网利用中压后备系统供应。

3.3.2 主要节能设施运行情况

第二循环水水泵两大一小运行更改为两台大泵运行、溴化锂机组两开两备更改为一开三备运行、分子筛电加热器出口温度设定值由180℃降为160℃运行。

## **3.4节能建议及下月节能工作计划**

计划名称：满足工况前提下优化氮气增压机连续运行改为间断运行。

目前现状：氮气增压机一开一备，为0.85MPa氮气管网稳定供应氮气，用户有重整装置和常减压装置。

具体措施：由于常压液氮罐液位到77%时罐满溢流，为减少装置能耗，当液位达到73.5%时采用停止氮气增压机运行，使用中压后备系统液氮汽化方式为0.85MPa氮气管网供应氮气。

预计效果：氮气增压机停止运行后，每天可节约电量528KWh。

# 4 装置原料

## **4.1 原料质量与控制指标分析**

表4-2 空气指标分析数据

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 组分 | 最大值 | 最小值 | 平均值 | 合格 | 不合格 | 合格率% |
| 空分入口管空气 | 二氧化碳ppm | 358 | 358 | 358 | 1 | 0 | 100% |
| 甲烷ppm | 2.46 | 2.46 | 2.46 | 1 | 0 | 100% |
| 总烃ppm | 2.46 | 2.46 | 2.46 | 1 | 0 | 100% |
| 乙炔ppm | 0 | 0 | 0 | 1 | 0 | 100% |

# 5 产品质量

## **5.1 馏出口合格率**

表5-1 产品馏出口合格率

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 采样点 | 不合格数 | 合格数 | 采样总数 | 合格率，% |
| AE00503氮气纯度 | 0 | 30 | 30 | 100% |
| AE00601液氮纯度 | 0 | 30 | 30 | 100% |
| 仪表风露点 | 0 | 4 | 4 | 100% |

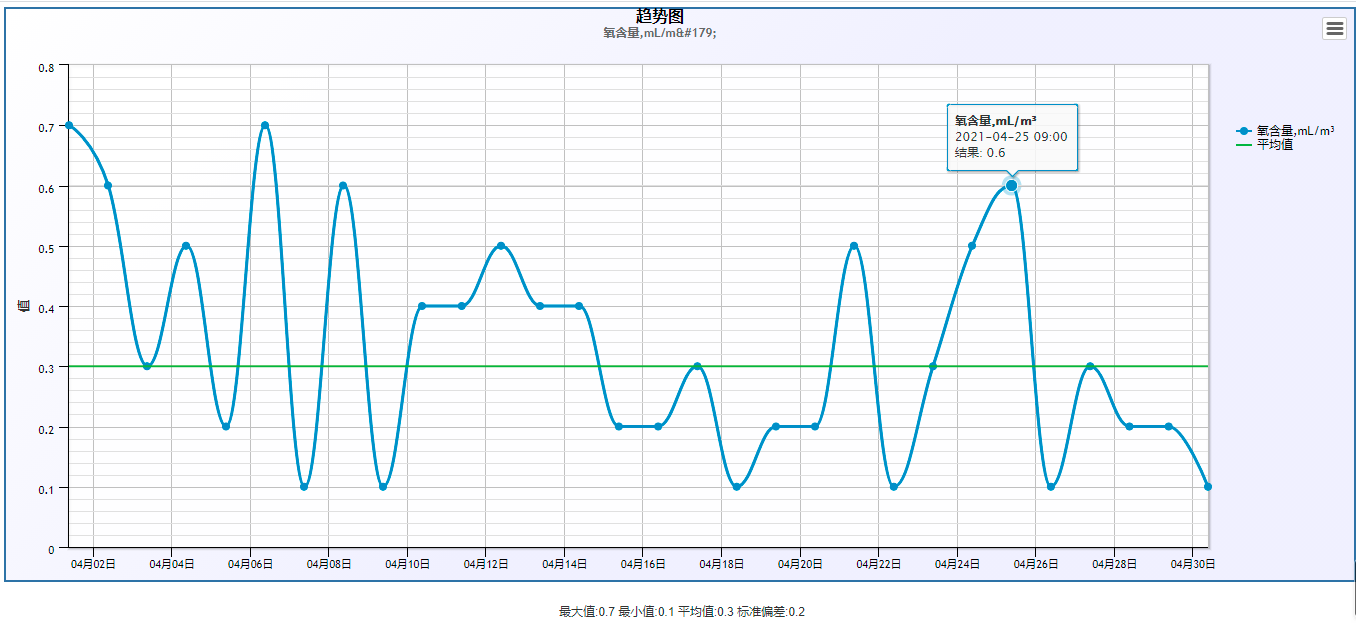
## **5.2 馏出口合格率**

5.2.1 氮气产品

表5-2 氮气产品合格率统计

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 采样点 | 组分 | 最大值 | 最小值 | 平均值 | 合格 | 不合格 | 合格率 |
| AE00503 | 氧含量ppm | 0.7 | 0.1 | 0.3 | 30 | 0 | 100.00 |

图5-1 氮气产品纯度趋势

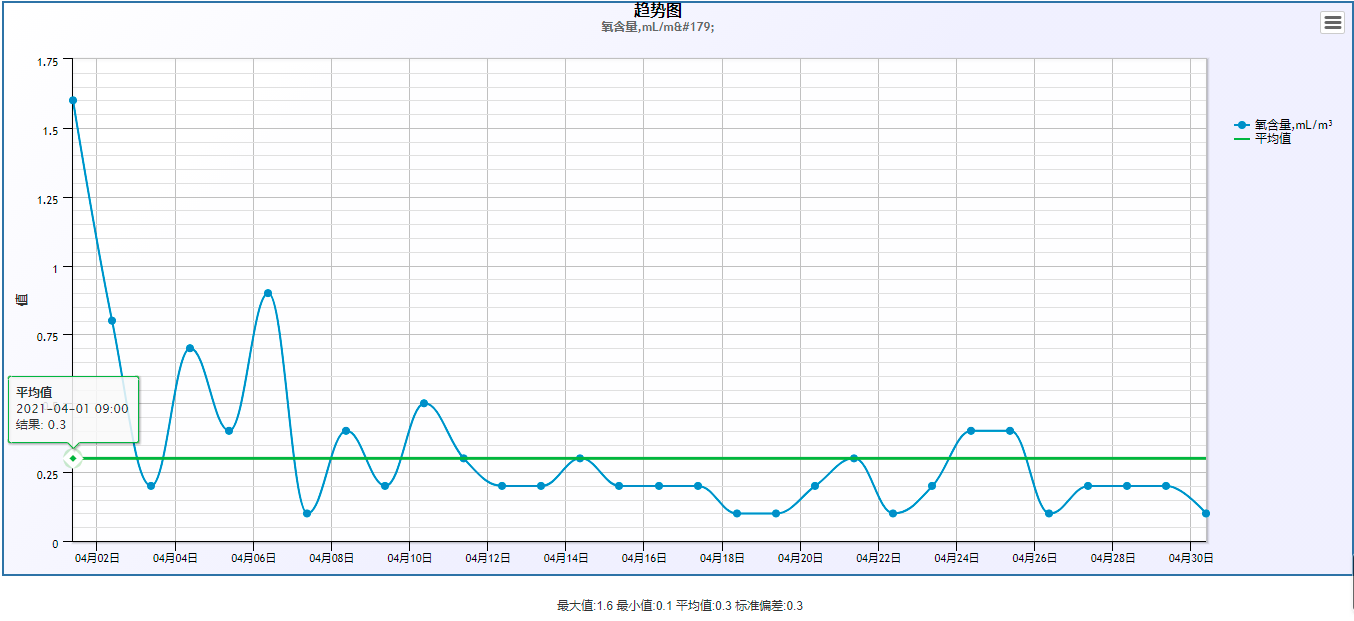


5.2.2 液氮产品

表5-3 液氮产品合格率统计

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 采样点 | 组分 | 最大值 | 最小值 | 平均值 | 合格 | 不合格 | 合格率 |
| AE00601 | 氧含量ppm | 1.6 | 0.1 | 0.3 | 30 | 0 | 100.00 |

图5-2 液氮产品纯度趋势

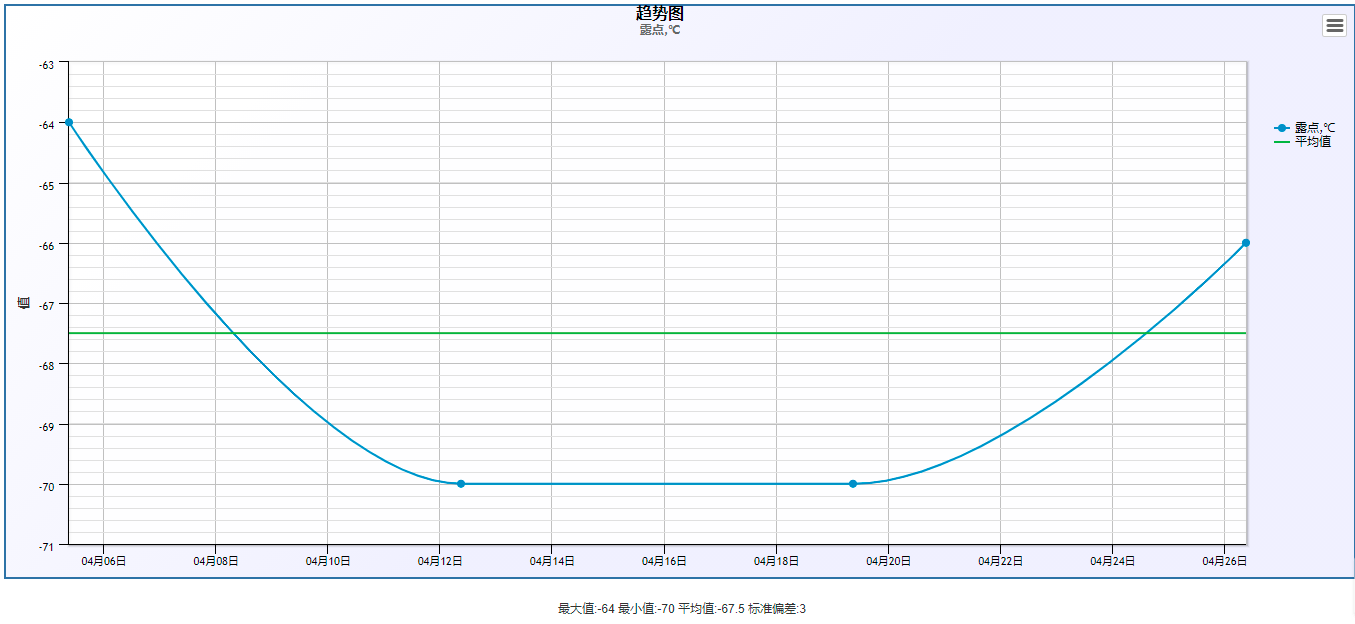


5.2.3 **仪表风产品**

表5-4 仪表风产品合格率统计

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 采样点 | 组分 | 最大值 | 最小值 | 平均值 | 合格 | 不合格 | 合格率 |
| 仪表风出空分界区前 | 露点 | -64 | -70 | -67.5 | 4 | 0 | 100.00 |

图5-3 仪表风产品露点趋势



空分空压单元主要产品数据分析总结：

通过4月空分空压主要产品趋势图对空分空压主要产品进行总结：

（1）产品氮气纯度：全月都在5ppm以下，合格率100%，最大值:0.7ppm，最小值0.1ppm，平均值0.3ppm。

（2）液氮纯度：全月都在5ppm以下，合格率100%，最大值1.6ppm，最小值0.1ppm，平均值0.3ppm。

（3）仪表风露点：全月都在压力露点-10℃（-38.6℃）以下，合格率100%，最大值-64℃，最小值-70℃，平均值-67.5℃。

5.2.4 **二循水质分析**

表5-5 第二循环水场产品性质表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 采样点 | 分析项目 | 规格指标 | 单位 | 2021-4-04 | 2021-4-14 | 2021-4-24 |
| 第二循环水场 | 供水压力 | 0.4--0.5 | MPa | 0.443 | 0.446 | 0.444 |
| 供水温度 | ≤33 | ℃ | 28.7 | 29.6 | 27.9 |

第二循环水场主要产品分析数据总结：

第二循环水场水质分析各指标见下图组：

图5-4 第二循环水场总铁趋势图

第二循环水场4月份全月总铁控制正常，稳定控制在1mg/L以下。

图5-5 第二循环水场浊度趋势图

第二循环水场4月份浊度控制稳定，全月均控制在10NTU以下。

图5-6 第二循环水场浓缩倍数趋势图

第二循环水场浓缩倍数4月份控制稳定，循环水排污量控制1-2t/h，全月浓缩倍数控制7左右。

# 6 工艺过程管理

## **6.1 工艺控制指标**

表6-1 关键工艺控制指标

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 名称 | 位号 | 指标范围 | 单位 | 最大值 | 最小值 | 平均值 | 总数 | 不合格 | 合格率（％） |
| 0.6MPa氮气压力 | 5701PIC00801 | 0.6-0.75 | MPa | 0.706 | 0.656 | 0.698 | 180 | 0 | 100 |
| 0.85MPa氮气压力 | 5701PIC00802 | 0.85-0.9 | MPa | 0.883 | 0.855 | 0.867 | 180 | 0 | 100 |
| 2.5MPa氮气压力 | 5701PIC00803 | 2.2-2.8 | MPa | 2.377 | 2.185 | 2.357 | 180 | 0 | 100 |
| 仪表风管网压力 | 5701PIC01001 | 0.6-0.75 | MPa | 0.756 | 0.718 | 0.74 | 180 | 0 | 100 |
| 工厂风管网压力 | 5701PI01004 | 0-0.75 | MPa | 0.688 | 0.643 | 0.668 | 180 | 0 | 100 |
| 厂前区制冷站冷冻水供水温度 | 5602TI00104 | ≤12 | ℃ | 11.1 | 8.6 | 9.3 | 180 | 0 | 100 |
| 仪表风露点分析 | 无位号 | ≤-40 | ℃ | -64 | -70 | -67.5 | 180 | 0 | 100 |
| 产品氮气纯度 | 5701AE00503 | ≤5 | ppm | 0.7 | 0.1 | 0.3 | 180 | 0 | 100 |
| 空分液氮纯度 | 5701AE00601 | ≤5 | ppm | 1.6 | 0.1 | 0.3 | 180 | 0 | 100 |
| 常压液氮储罐液位 | 5701LIAS00601 | 30--75 | ％ | 76.8 | 63.5 | 70.5 | 180 | 0 | 100 |
| 空分液氮产量 | 5701FI00501 | ≥1800 | Nm³/h | 2622 | 1578 | 2180 | 180 | 0 | 100 |
| 空分二氧化碳含量 | 5701AIA00203 | ≤1 | ppm | 0.176 | 0.125 | 0.155 | 180 | 0 | 100 |
| 空分总烃含量 | 5701AIA00509-1 | ≤80 | ppm | 24.7 | 17 | 20.1 | 180 | 0 | 100 |

## **6.2 装置平稳率**

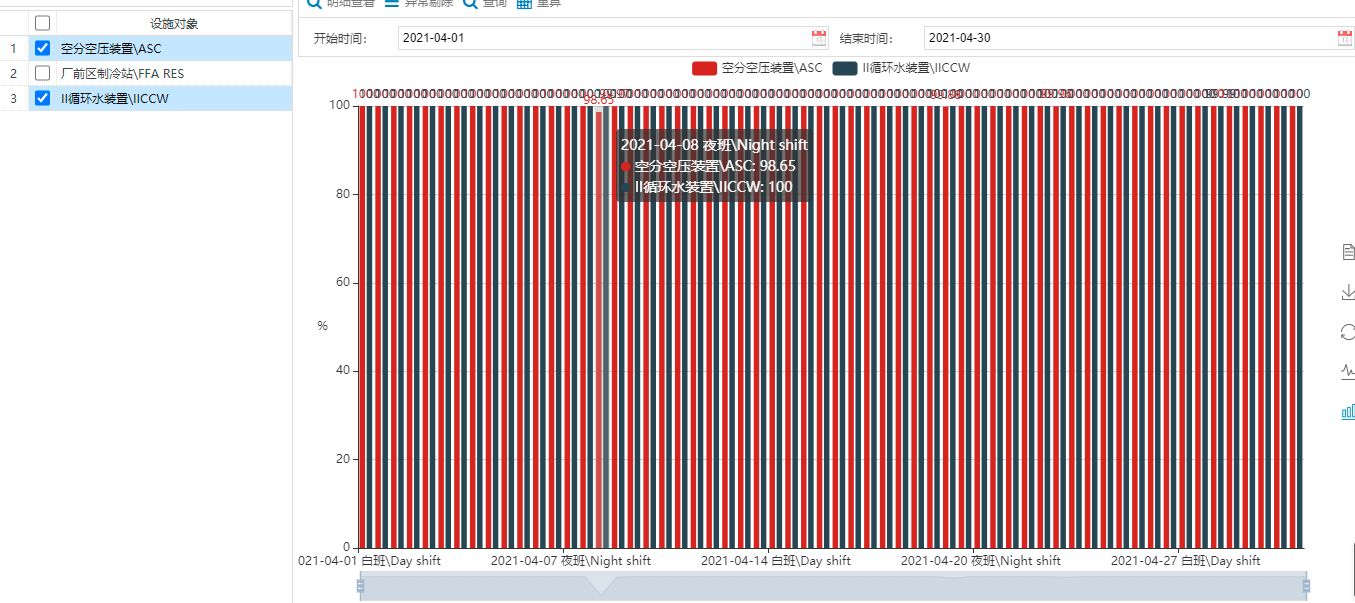
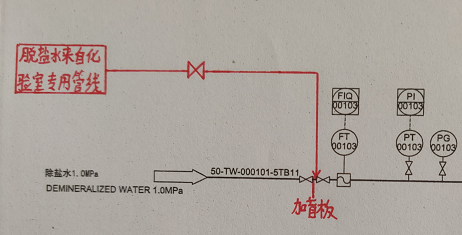


图6-1 平稳率变化趋势图

空分空压装置本月平均平稳率基本保持100%。

**6.3 盲板管理**

本月空分空压装置新增盲板一块，为脱盐水改造使用化验专用管线，投用后原脱盐水管线进口两阀之间第一道阀后加装盲板。位置见下图：

# 7 工艺联锁及报警

## **7.1 装置联锁投用情况**

表7-1 装置联锁投用情况表

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 空分空压装置联锁确认表 时间： 2021年1月29日 | | | | |
| 联锁 | DCS联锁总数 | 172 | DCS联锁已投用数量 | 169 |
| 未投用联锁 | 内容 | | 旁路原因 | |
| 1 | 膨胀机运行信号 5701HL00360A/B 丢失引发空分单元跳车联锁 | | 避免因膨胀机停车造成空分停车。 | |
| 2 | 中压液氮罐A自增压阀控制联锁 | | 后装置用氮量小，中压液氮罐后设置200m³氮气缓冲罐，手动增压可满足用户压力要求。 | |
| 3 | 中压液氮罐B自增压阀控制联锁 | | 后装置用氮量小，中压液氮罐后设置200m³氮气缓冲罐，手动增压可满足用户压力要求。 | |

## **7.2 装置联锁启动情况说明**

本月空分空压装置联锁正常投用，无联锁触发

## **7.3 生产过程参数报警**

表7-2 参数报警统计表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 关键参数报警 | | |
| 1 | 已激活的报警总数 | 315 |
| 2 | 报警率% | 1.2% |
| 3 | 报警抑制数 | 0 |
| 4 | 持续报警数 | 3 |

持续报警说明：

1）5701-TI07405（仪表风干燥器A/B/C电加热器出口温度）：空分空压单元干燥器A/B/C每次床层解析时，每次启动电加热器后，出电加热器的高温空气温度升高，则会产生报警，此报警每4小时报警一次。

（2）5701-TIAS00206（纯化系统电加热器出口温度）：空分空压单元纯化系统在每次床层解析时，每次启动电加热器后，出电加热器的高温污氮气温度升高，则会产生报警，此报警每4小时报警一次。

（3）5701-TIAS00401（主换热器入口温度）：空分空压单元主换热器系统在每次纯化系统解析完成后，床层中留有解析的余温，导致在该床层吸附过程中，正流系统空气将该床层的余温带入后系统，所以在主换热器入口会产生温度报警，此报警每4小时一次。

# 8 化工辅料、催化剂管理

## **8.1** **化工辅料消耗**

本月二循次氯酸钠消耗1.18吨，碳酸钠0.12吨，硝酸钙0.4吨。

8.1.1 辅料消耗量统计分析

表8-1 化工助剂消耗量统计

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 名称 | 1月 | 2月 | 3月 | 4月 | 5月 | 6月 | 7月 | 8月 | 9月 | 10月 | 11月 | 12月 | 年累计（t） |
| 单位 | T | T | T | T | T | T | T | T | T | T | T | T | T |
| 10%次氯酸钠 | 1.072 | 1.547 | 1.017 | 1.18 |  |  |  |  |  |  |  |  | 3.636 |
| 硝酸钙 | 0.25 | 0 | 0 | 0.4 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 碳酸钠 | 0 | 0 | 0 | 0.12 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

## 9 工艺技术分析

## **9.1 主要工艺参数调整的技术分析**

## **无**

## **9.2 装置长周期运行的相关技术分析**

## **无**

## **9.3 生产瓶颈、热点问题的技术分析**

**无**

# 10 技术改造

# 无

# 11 生产波动分析

无。

# 12 工艺防腐

## **12.1 相关设施运行情况**

**运行正常**

## **12.2 腐蚀监测点分析结果**

表12-1 空分空压装置压缩机冷凝水水质分析

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 采样点 | 控制指标 | 2021/4/20 |
| 空压机K001F级间冷凝水 | 硫化物mg/L | 0.01 |
| 铜离子mg/L | 1.65 |
| 氯离子mg/L | ＜3 |

表12-2 二循循环水工艺防腐分析

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 监测时间 | 监测项目 | 设计值 | 分析值mg/L | |
| 2021.3.30-4.29 | pH | 6.5～9 | 8.59 | |
| 2021.3.30-4.29 | 氯离子 | ≤300mg/l | 55.7 | |
| 2021.3.30-4.29 | 碳钢挂片 | ≤0.075mm/a | 编号：MS256 | 0.004 |
| 编号：MS255 | 0.002 |
| 编号：MS252 | 0.004 |
| 2021.3.30-4.29 | 铜 | ≤0.005mm/a | 编号：CU151 | 0.001 |
| 编号：CU152 | 0.001 |
| 编号：CU148 | 0.001 |
| 2021.3.30-4.29 | 不锈钢 | ≤0.005mm/a | 编号：SS071 | 0 |
| 编号：SS073 | 0 |

本月二循挂片目测和称重分析全部合格。

# 13 环保管理

# 无