

 HENGYI		Hengyi Industries Sdn Bhd 恒逸实业 (文莱) 有限公司		
		Application Form for Instrument Modification 仪表变更单		
Record No.		HYBN-T6-13-2009-2018		Page 1 of 1
申请部门	炼油四部	申请时间	2020 年 9 月 18 日	
装置名称	灵活焦化装置	仪表位号	详见清单	
申请变更原因: 灵活气焦化装置运行至今, 仍有部分仪表控制无法实现自控, 详细原因见附件清单, 特此申请取消清单中仪表自控率统计。 申请人: 郭强 2020.9.18				
处理方内容及案: 取消清单中仪表自控率 DCS 统计。 (工艺或设备) 主管工程师: 郭强 时间: 9.18				
申请部门负责人审核: 同意 负责人: 杜立好 时间: 9.18				
执行部门 (仪表或电气) 会签: 同意 负责人: 李强 时间: 2020.9.21				
归口管理部门 (计划调度部或机械动力部) 审核: 同意 负责人: 徐峰 时间: 2020.9.21				
执行部门 (仪表或电气) 闭环: 根据仪表清单中回路自控率统计, 仪表闭环已完成。 作业人: 郭强 作业时间: 2020.9.24				

序号	仪表位号	变更内容	原因
1	TIC40502	取消自控统 计	无此控制器, TLC40502 是布袋过滤器温度仪表联锁信号, 非自动控制作用
2	LIC52401	取消自控统 计	D504 中压蒸汽分液罐液位控制阀控制凝结水至低压蒸汽分液罐, 曾经出现过 MS 撬入 LS 系统安全阀起跳事件, 不建议投自控, 风险较大。
3	TIC10413	取消自控统 计	无 TIC10413A 控制器, 有 TIC10413 控制器, TIC10413 串级 TIC20901 调节 HKGO 与原料渣油换热, 进而调节洗涤塔底温度, 但由于目前洗涤塔热量过剩, HKGO 与渣油换热旁路基本全开, 没有调温作用, 所以建议取消 TIC10413 和 TIC20901 的自控, 不建议投用
4	FIC11403	取消自控统 计	进料焦管线提升蒸汽量超设计量程, 无法实现自控
5	FIC11502	取消自控统 计	返回焦管线提升蒸汽量超设计量程, 无法实现自控
6	TIC11004	取消自控统 计	无此温度控制器
7	TIC11003	取消自控统 计	TIC11003 是加热器格栅温度控制, 设计由急冷焦滑阀开度调节温度, 但急冷焦滑阀的动作对加热器和气化器两器差压影响较大, 压差波动会影响两器焦粉输送线运行, 所以不建议投自动控制。
8	TIC11604A	取消自控统 计	R103 温度高, 曾出现多个热偶故障损坏情况, TIC11604A 串级控制 R103 工艺蒸汽, 若故障将导致三器操作大幅波动, 不建议投自控, 风险较大
9	PDIC10902A/B	取消自控统 计	两器差压设计由灵活气至三部界区控制阀自动控制, 但自动调整对三部加热炉、产品质量影响较大, 目前灵活气至三部手动控制, 由灵活气少量放火炬控制压差, 不建议投用自控。
10	TIC10910	取消自控统 计	R102 床层温度 TIC10910 温度显示不准确, 正常应该有 620℃, 而实际只有 390℃, 偏差较大, 无法投用自控。
11	PIC13202	取消自控统 计	F104 出口蒸汽压力开工和正常运行均全开, 无需调节压力, 投自控反而有因为控制器故障导致阀门关闭的风险, 若炉出口阀关闭, 反应器将会触发其他联锁切断进料, 不建议投用
12	PIC13501	取消自控统 计	焦化装置所有凝结水均回用至 DH101, 凝结水管网设计不合理(凝结水靠自压进 DH101), 导致 DH101 压力波动大, 无法投用自自控。
15	PIC12610A/B	取消自控统 计	F104 大瓦斯压力高低选, 目前实际使用瓦斯流量自动控制, 瓦斯压力高低选择设计复杂, 控制繁琐, 不建议投用。
16	TIC13703A	取消自控统 计	正常运行时, 为了提高加热炉热效率, 几乎不使用空预气旁路调节加热炉排烟温度, 不建议投用

删除。

删除, 改为PVI

17	AIC12701 <i>A11</i>	取消自控统 计	F102 O2 含量,由于焦化 2 台加热炉共用风机, 2 块氧含量表投自动会引起相互干扰波动
18	AIC13301 <i>A11</i>	取消自控统 计	F102 O2 含量,由于焦化 2 台加热炉共用风机, 2 块氧含量表投自动会引起相互干扰波动
19	TIC12508/TIC12509 <i>3.14.2 不投</i>	取消自控统 计	F102DCA 复杂控制回路 DCS 后台与灵活气、瓦斯热值相关, 而热值经常变化, 导致 DCA 控制波动大, 不建议投用。
20	PIC12614A/B	取消自控统 计	F102 大瓦斯压力高低选, 目前实际使用瓦斯流量自动控制, 瓦斯压力高低选择设计复杂, 控制繁琐, 不建议投用。
21	FIC10101 <i>A11</i>	取消自控统 计	减渣直供料目前由一部常减压装置自动控制, 四部 FIC10101 不控制, 双方都设自控, 将相互影响波动, 不建议投用
22	LIC10101 <i>A10</i>	取消自控统 计	D107 液位设计由一部进焦化控制阀 FIC10101 串级控制, 目前 FIC10101 不设自控, 减渣由一部自控, 所以 D107 液位由渣油自罐区来控制, LIC10101 无法投用
23	FIC10105 <i>A14</i>	取消自控统 计	P107 出口流量设计有控制机泵变频和流量串级控制 C101 液位两种控制方式, 目前选择串级控制 C101 液位, 所有建议不统计 FIC10105 自控率
24	TIC32003 <i>A116</i>	取消自控统 计	E312 是间歇操作, 建议不统计自控率
25	PIC30501	取消自控统 计	当 R301 床层压降过高时, R301 副线设计用量调节灵活气系统压力, R301 出口管线上沉积有焦粉, 容易脱落影响后续溶剂系统运行, 不建议 PIC30501 自动控制, 目前是固定阀位人工定期扰动操作
26	TIC30105 <i>A113</i>	取消自控统 计	开工期间电加热器因温度热偶故障问题烧坏过, EH301 温度自控 TIC30105 不建议投用
27	QIC22701 <i>A16</i>	取消自控统 计	解析塔中段再沸器热值控制器, 热值自控不稳定, 影响吸收解析塔操作, 影响干气 C3 含量, 不建议投用
28	PIC23501 <i>A11</i>	取消自控统 计	稳定塔顶压控 PIC23501, 焦化负荷低, 稳定塔压控不稳定, 投用会影响液化气产品指标, 不建议投用
29	TIC20901 <i>A116</i> <i>有热网12.</i>	取消自控统 计	TIC10413 串级 TIC20901 调节 HKGO 与原料渣油换热, 进而调节洗涤塔底温度, 但由于目前洗涤塔热量过剩, HKGO 与渣油换热旁路基本全开, 没有调温作用, 所以建议取消 TIC10413 和 TIC20901 的自控, 不建议投用
30	FIC20701B <i>A15</i>	取消自控统 计	FIC20701B 是分馏塔中段下返塔蒸汽联锁, 并非自动控制
31	FIC23201B	取消自控统 计	FIC23201B 是分馏塔轻蜡油返塔蒸汽联锁, 并非自动控制

应为 (侧面)
FIC20701A
侧面应为
FIC23201A.

Hengyi Industries Sdn Bhd 恒逸实业 (文莱) 有限公司				
Maintenance Work Safety Permit (Permit B)				
检修施工安全许可票 (B票)				
Record No.	HYBN-T6-19-0107-000001-2019		User	仪表控制系统班
Process Unit or Area	FXK装置	Working Unit	仪表控制部	相关单位
炼油四部				
Equipment (Number) 设备名称(位号): DCS画面(手输) Medium 介质: 空气				
Operating Pressure 操作压力: 常压 MPa Operating Temperature 操作温度: 常温 °C				
Scheduled Maintenance Time	From 2020 Y 09 M 24 D 10 Hr 07 Min	To 2020 Y 09 M 24 D 17 Hr 30 Min		
计划检修时间	根据工艺变更单取消灵活焦化清单中仪表自控率统计			
Maintenance Content	Prepared by (Contact No.): 823210 编制人签名 (联系电话): 823210			
Safety Measures 安全措施				
Cut Off Power Supply切断电源。				Confirmed by 落实人签名
Close the Valve Between Maintenance Part and System关闭检修部位与系统间阀门。				/
Discharge and Relief Pressure of Maintenance Parts to Zero检修部位排放、泄压至零。				/
Install Blind Plates加装盲板。 () Pieces块				/
Replacement and Analysis of Maintenance Parts Are Qualified检修部位置换、分析合格。				/
Nitrogen Filling/Water (Steam) Filling Protection充氮或充水 (蒸汽) 保护。				/
Cut Off Air Supply切断气源。				/
Change the Regulating Loop to Manual调节回路改手动。				/
Remove Interlock解除联锁。				/
Remove Instrument Piping/Wiring拆除仪表管线或接线。				/
Implement Monitoring Personnel落实专人监护。				/
Implement Fire (Gas) Prevention Monitoring落实消 (气) 防监护				/
Isolate the Operation Area and Hang Warning Signs对作业区域实行隔离, 并挂警示牌。				/
Precautions 注意事项				Confirmed by 落实人签名
Beware of High (Low) Temperature Damage当心高 (低) 温损伤。				/
Fasten Safety Belt when Working at Height高处作业系好安全带。				/
Use Gas Mask使用防毒面具。 () Set个				/

安全措施及注意事项内容由 HSE 管理部提供, 其余格式由机械动力部提供

Do Not Touch the Operating Equipment, Pipeline, Valves, Electrical and Instrumentation facilities禁动运行的设备、管线、阀门及电气、仪表设施。	/
Switch Off Mobile Phone & Walkie-Talkie when Starting Cabinet Operation开机柜作业关闭手机和对讲机。	/
Equipped With Special PPE配备特种劳保。	/
Use Explosion-proof Tools and Lamps when Necessary必要时使用防爆工具及灯具。	/
Apply Work Permit for Hot Work/to Enter Confined Space办理用火或进入受限空间作业许可证。	/
Other Precautions or Supplementary Measures其他注意事项或补充措施:	/
加强监护	/
Safety Measures & Precautions	Relevant Unit
Prepared by: 823210	Personnel Signature: 823210
安全措施及注意事项制定人签名: 823210	相关单位人员签名: 823210
Safety Measures Have Been Fully Implemented and the Precautions Have Been Made Clear. Agreed to Start Work at: 2020 Y 09 M 24 D 10 Hr 15 Min	
Production Unit Shift Supervisor (Contact No.)装置生产班长签发 (联系电话): 823210	
The Above-mentioned Maintenance Contents, Safety Measures and Precautions are clear. 上述检修内容、安全措施及注意事项已清楚。	
Maintenance Supervised by (Contact No.) 检修负责人签名 (联系电话): 823210	
Inspection and Acceptance of Maintenance Work	
The Equipment Has Not Been Repaired Within the Scheduled Maintenance Time and Permit Needs to be Re-issued. 本设备未在计划检修时间内完成检修, 需重新办票。	
Production Unit Shift Supervisor 装置生产班长签名: 2020 Y 09 M 24 D 11 Hr 44 Min	
After Equipment has Completed Maintenance, it Can Undergo Trial Operation, Maintenance Completed time at: 本设备检修结束后可试运行, 检修结束时间为: 2020 Y 09 M 24 D 11 Hr 44 Min	
Maintenance Supervised by 检修负责人签名: 823210	
Maintenance Work Quality: Qualified/Not Qualified 检修施工质量: 合格/不合格	
Maintenance Site Cleanliness: Qualified/Not Qualified 检修施工场地卫生: 合格/不合格	
Production Unit Shift Supervisor 装置生产班长签名: 823210	

Note: Application procedure for Permit B: After maintenance content has been prepared by panel operators and higher position personnel (or electrical and instrumentation operators), panel operators and higher position personnel (or electrical and instrumentation shift supervisor) shall TICK in the BOX under "Safety Measures" and "Precautions" respectively and sign under "Safety Measures & Precautions Prepared By" column; Operators from Operation Department (or Electrical and Instrumentation Operators) shall sign after implementing the safety measures; Maintenance Supervisor shall sign after implementing the requirement within the precaution list; The Production Unit Shift Supervisor on-duty is responsible for issuing; Work shall commence only after maintenance supervisor has signed.

注: B票办理流程: 内操及以上岗位人员 (或电气、仪表操作员) 检修内容编制完成后, 由内操及以上岗位人员 (或电气、仪表专业班长) 分别在 "安全措施" 及 "注意事项" 选项 "□" 内打 "√"; 并在 "安全措施及注意事项制定人" 栏签名; 运行部操作人员 (或电气、仪表专业操作员) 落实安全措施后签名; 检修负责人落实注意事项中的内容要求后签名; 当班装置生产班长负责签发; 检修负责人签名后方可施工。