

备防腐蚀管理制度 6 篇

【第 1 篇】石油化工设备反腐蚀管理制度

第一章 总则

第一条 为加强石油化工设备反腐蚀管理工作,确保生产装置安全、稳定、长周期运行,特制定本制度。

第二条 本制适用于集团公司、股份公司所属炼化生产和销售企业,其它企业可参照执行。

第三条 凡受到生产工艺中腐蚀介质或工业大气、冷却水、土壤等腐蚀的各类设备、管道、建构筑物等(以下统称“设备”)。都必须采取相应的反腐蚀措施。

第四条 设备反腐蚀管理工作是设备管理的重要环节,是延长设备使用寿命的重要手段。生产、技术、设计、工程、检修、研究和供应等部门及使用单位应积极参与和配合设备管理部门做好设备的反腐蚀管理工作。

第五条 各企业要制定设备反腐蚀管理制度,建立健全管理机构和落实责任制,必须有分管领导负责反腐蚀管理工作。设备管理部门是设备反腐蚀工作的归口单位,应有专职技术人员负责管理工作,与使用单位以及生产、技术、设计、工程、检修、研究、供应等部门形成完整的设备反腐蚀管理网络。

第二章 管理职责

第六条 分管领导管理职责

全面负责反腐蚀管理工作,组织制定企业设备反腐蚀管理规划,及

时听取反腐蚀管理工作情况的汇报,检查反腐蚀工作的进展情况,对重大的设备反腐蚀问题做出决定。

第七条 设备管理部门职责

(一)负责本企业设备反腐蚀归口管理工作,组织或参与反腐蚀设备、设施、措施的设计审查、施工、质量验收,负责使用维护和检查维修等工作的全过程管理。

(二)负责贯彻执行国家有关规定和集团(股份)公司有关反腐蚀管理制度,并结合本企业情况制定设备反腐蚀管理制度。

(三)应设专职的技术人员,做好设备反腐蚀工作计划、方案的制定和技术管理工作。

(四)针对设备反腐蚀工作中出现的问题,积极组织有关部门、使用单位和科研单位进行研究、攻关,不断提高设备反腐蚀管理工作的水平。

(五)负责本企业设备反腐蚀管理工作情况的检查、考核,并及时向主管领导和上级主管部门汇报工作情况。

(六)负责对工艺反腐蚀措施的实施效果进行跟踪、检查和监督,及时将结果反馈给工艺技术管理部门,并上报主管领导。

第七条 生产技术管理部门职责

第八条 生产技术管理部门职责

(一)负责本企业工艺反腐蚀技术的归口管理工作。

(二)负责组织工艺反腐蚀方案的审定和药剂质量的评定及筛选。

(三)负责工艺反腐蚀措施的技术管理,制定和完善工艺反腐蚀措施

的工艺卡片、工艺技术规范、岗位操作法,并对实施情况定期进行检
查、考核。

(四)针对工艺反腐蚀工作中出现的问题,积极组织有关部门、使用
单位和科研单位进行研究、攻关,不断提高工艺反腐蚀管理工作的水
平。

(五)根据操作规程、操作法,加强操作纪律管理,确保生产装置安全
平稳运行。

第九条 工程建设管理部门职责

认真执行国家和上级管理部门的有关标准、规范,监督施工单位严
格按反腐蚀设计的技术要求进行施工,并组织对施工质量进行验收,
按规定向使用单位提供完整的竣工资料。

第十条 供应部门职责

(一)必须严格按设计要求采购设备、材料、反腐蚀涂料及药剂,质
量必须达到国家标准或相关行业标准。

(二)根据相关的质量标准,负责对所购反腐蚀涂料及药剂的入厂质
量检验工作,检验合格后方可入库。

第十一条 使用单位职责

(一)负责建立设备反腐蚀技术档案(台帐),有真实完整、随时可查
的数据记录。

(二)认真贯彻执行上级部门有关设备及工艺反腐蚀的各项规章制
度,严格按照反腐蚀工艺要求正确操作和组织生产。

(三)负责设备及工艺反腐蚀设施的日常维护和检查工作。

(四)负责编制设备腐蚀检查方案和检维修方案,并参加施工质量验收。

(五)负责编制本单位的设备反腐蚀计划,负责或配合制定反腐蚀方案。

第十二条 设计单位职责

(一)认真按照国家 and 行业标准,根据所设计装置的生产工艺、介质的腐蚀情况,合理设计工艺及设备反腐蚀方案。

(二)及时收集有关反腐蚀的信息,积极参与反腐蚀技术攻关,不断提高设备、工艺反腐蚀设计水平。

第十三条 检修单位职责

负责按有关规程及检修方案,对反腐蚀设备进行检修,并配合做好反腐蚀检查工作。

第十四条 设备检测单位职责

根据企业设备反腐蚀管理工作的要求,做好各类腐蚀监(检)测工作,建立完整的监(检)测档案,为设备腐蚀状况的分析判断提供依据。

第三章 反腐蚀设计

第十五条 反腐蚀方案设计,必须符合国家、集团(股份)公司有关规范和规定,并选择有效的反腐蚀技术措施(如耐蚀材料、结构、反腐蚀涂料、衬里、电化学保护、添加反腐蚀药剂、工艺反腐蚀等)。

第十六条 设备选材时,应充分考虑腐蚀介质、介质流动状态、温度、应力状况、冲击载荷等因素,高含硫原油加工装置还应按 sh/t3096 《加工高含硫原油重点装置主要设备设计选材导则》和《加工高含硫原油

部分装置在用设备及管道选材指导意见》进行选材。

第十七条 在设备结构设计时,应充分考虑结构对腐蚀的影响。

第十八条 当采用反腐蚀新材料、新技术时应进行技术经济论证。

第四章 工程施工

第十九条 反腐蚀工程的施工、质量验收,必须符合国家、集团(股份)公司有关规范和规定。反腐蚀施工工程,应选择具有相应反腐蚀施工资质、技术力量和装备能力,且有良好业绩的施工队伍。

第二十条 施工前必须认真做好施工准备工作。

(一)施工前应完成设计技术交底,组织施工图审查。

(二)施工单位应按要求认真编制施工方案,在异常气候环境下施工,必须制定相应施工技术措施。

(三)施工管理人员和施工人员必须经过专业技术培训,满足现场施工技术及安全要求。

(四)施工机具必须符合现场施工要求。

(五)反腐蚀施工材料必须满足设计要求,质量必须达到国家或有关行业标准。对新材料、新产品除必须进行入厂质量检验外,还应具有相关部门的技术鉴定证书。

第二十一条 施工管理部门和施工单位要认真组织好反腐蚀工程的施工管理工作,应严格执行相应的施工工艺和技术规范,确保施工质量和安全。重要反腐蚀工程的施工,应委托具备相应资质的第三方进行质量监理。

第二十二条 加强反腐蚀工程项目的质量检查和验收。

(一)每道施工工序必须经过中间质量验收,施工结束后,要进行全面的质量验收。

(二)反腐蚀工程施工的总承包单位应对工程质量全面负责,工程结束后,必须按要求及时提供完整的竣工资料。

第五章 使用与维护

第二十三条 各企业和使用部门建立设备档案时,必须包括反腐蚀方面的内容。应建立腐蚀数据记录和腐蚀失效案例记录等设备反腐蚀台帐。

第二十四条 凡采用反腐蚀措施的设备,使用部门必须严格按操作规程进行操作,当工艺条件发生变化时,应采取相应措施,防止设备反腐蚀措施失效。

第二十五条 对于已有的工艺反腐蚀措施,不得随意变更,确需变更的,应由使用单位提出方案,经生产技术、设备管理部门等有关部门审核同意后方可修改。

第二十六条 在工艺操作过程中,应严格按工艺技术指标,控制物料中腐蚀性介质的含量,不得超过规定值。防止由于生产工艺波动造成可引起设备腐蚀加剧的工艺条件(如温度、介质流动情况、pH值)产生。

第二十七条 在装置停工时,应严格按照工艺技术规范,对含腐蚀性介质的设备进行必要的清洗、中和、钝化等处理,以防止设备腐蚀。

第二十八条 对设备非金属反腐蚀衬里的维护检修,应执行shs03058《化工设备非金属反腐蚀衬里维护检修规程》。

第二十九条 重视和加强设备的表面反腐蚀工作,应根据设备的腐蚀状况,按 shs01034 《设备及管道油漆检修规程》要求进行表面反腐蚀处理工作。

第三十条 对长期停用的装置和设备,应根据其特点采取相应的反腐蚀措施进行保护。

第六章 腐蚀检查与监测

第三十一条 为适应加工含硫原油装置和化工生产装置反腐蚀的需要,有效防止和控制设备腐蚀,确保生产装置安全运行,各企业应根据腐蚀介质沿工艺流程分布规律,加强设备腐蚀检查,建立腐蚀监测网络,为设备的检维修、正常运行提供数据。

第三十二条 在装置停工检修时,应根据腐蚀检查方案,由有关人员组成腐蚀检查鉴定小组,对设备的腐蚀状况进行详细检查和评价,并写出腐蚀检查鉴定技术报告。

第三十三条 对于易发生腐蚀、可能会对生产和安全带来严重影响的设备,应建立定期监测制度,包括设置固定监测点,由专门人员定期进行测试。

第三十四条 设备管理部门应根据实际情况编制设备腐蚀监测布点方案和监测布点图,建立监测台帐,及时整理数据,形成系统、完整的监测数据库,计算腐蚀速率,提出反腐蚀对策。监测可采取挂片、探针、测厚等方法。

第三十五条 应针对工艺生产特点,加强对物料中腐蚀性介质含量的监测和分析,建立定期分析制度,严格控制腐蚀性介质的含量。

第三十六条 应建立硫化氢等关键性腐蚀介质沿流程的分布档案,尤其是对部分用高强钢材料制造且介质中硫化氢含量较高的设备,至少每月进行一次硫化氢含量的采样分析及数据统计。进入球罐的液化石油气、丙烯等介质中,硫化氢含量不得大于设计规定指标;当硫化氢含量超过 20mg/kg,严禁进入钢材标准抗拉强度 $\geq 540\text{mpa}$ 制造的储罐。

第三十七条 应对工艺流程中反映设备腐蚀程度的参数(如铁离子含量、氯离子含量、**ph**值等)进行定期分析,并根据分析结果及时调整工艺操作。

第七章 工艺反腐蚀管理

第三十八条 工艺反腐蚀措施是指为解决石油化工生产过程中,工艺介质对设备的腐蚀所采取的工艺反腐蚀方法,包括炼油生产装置以“一脱三注”为主要内容的工艺反腐蚀措施。

第三十九条 各企业要制定加强工艺反腐蚀措施的管理制度,健全管理机构 and 责任制。企业的生产技术管理部门负责工艺反腐蚀的归口管理,与设备管理部门、反腐蚀药剂的采购(供应)部门、使用部门等共同形成完善的管理网络。

第四十条 生产技术管理部门应根据有关规定及本企业具体情况确定工艺反腐蚀的部位、操作参数和技术控制指标,各有关部门必须按要求严格执行。工艺反腐蚀的主要控制指标应纳入生产工艺平稳率考核。

第四十一条 应加强对各种进厂化工原材料中腐蚀介质的检测分析,对原油应进行含硫量、含氮量、含盐量、酸值和重金属含量等指标的

检测分析,以便及时调整工艺反腐蚀方案。

第四十二条 生产技术管理部门应加强生产装置工艺技术文件、操作规程、操作法,操作纪律等工艺反腐蚀的日常管理,解决工艺反腐蚀措施在操作过程中产生的问题,工艺反腐蚀措施必须在装置开工及工艺主进料引进装置的同时启动,在装置停工及工艺主进料切断后方可停运。

第四十三条 生产技术管理部门应根据规定选用能满足工艺生产技术要求的各类工艺反腐蚀药剂(如破乳剂、缓蚀剂、水处理药剂等),制定工艺反腐蚀药剂的质量检验标准,有关单位应按标准严格进行药剂质量检验工作,防止不合格药剂进入生产装置,影响正常生产。

第四十四条 设备管理部门必须对工艺反腐蚀措施的实施效果进行跟踪检查和监督,并将检查监督结果及时反馈给生产技术部门,为改善工艺反腐蚀效果、筛选反腐蚀药剂提供可靠依据。

第四十五条 生产技术管理部门应定期对工艺反腐蚀设施及反腐蚀药剂使用的效果进行检查与考核,并根据设备管理部门提供的信息,调整反腐蚀药剂的型号和供应商。

第八章 检查与考核

第四十六条 各企业要逐级落实设备反腐蚀工作的管理责任。应明确责任人及相应的职责,制定必要的考核办法,定期对反腐蚀管理工作进行检查、考核。

第四十七条 设备管理部门每月应对定点测厚等设备腐蚀监(检)测情况、设备反腐设施的完好情况进行检查、考核。

第四十八条 生产技术管理部门每月应对各装置有关工艺反腐蚀的技术指标控制情况和反腐蚀药剂使用、检验情况进行检查、考核。

第九章 附则

第四十九条 各企业应根据本制度,结合本单位的特点,制定企业设备反腐蚀管理制度。

第五十条 本制度由中国石油化工股份有限公司生产经营管理部负责解释。

第五十一条 本制度自下发之日起执行。

【第 2 篇】设备反腐蚀作业管理制度

1、目的

加强设备、管道的防腐管理,延长使用寿命。

2、反腐蚀管理范围

2.1 生产装置中受工艺介质腐蚀的设备、管道。

2.2 厂区内受工业大气腐蚀的设备、管道。

2.3 遭受循环水、冷却水腐蚀的设备、管道。

2.4 遭受腐蚀的工业建筑、构筑物和设备基础。

3、管理分工

3.1 公司的防腐车间设专职的反腐蚀管理人员负责全公司的反腐蚀计划、技术管理。

3.2 各车间主任对设备的反腐蚀管理负全面责任,由车间设备员组

3.3 操作工严格遵守操作规程，严格控制工艺条件，防止设备的腐蚀，发现腐蚀损坏现象，及时报告。

3.4 维修工进行设备拆装、检修、动火时要熟悉设备内的反腐蚀衬里性质，避免损坏。

3.5 防腐车间是公司设备衬里和耐腐蚀非金属设备制造和施工单位。

3.5.1 按公司作业计划，按时、按质完成全厂反腐蚀工程施工。

3.5.2 负责编制、上报全公司反腐蚀材料的需用计划。

4、反腐蚀衬里施工

4.1 反腐蚀衬里材料要严格按技术标准选择。

4.2 外协施工单位需要有施工许可证。

4.3 合理制订反腐蚀施工工艺，严格质量管理。

4.4 衬里施工后，需养生处理的，必须按工艺要求留够充足时间，达到养生处理合格。

5、运行与维护

5.1 严格按工艺条件使用，做到不超压、不超温、不超负荷、不随变改变介质的种类和浓度。

严禁随意排放腐蚀性介质，需要排放的，要采取 措施，并经安全环保处同意。

6、设备检修

6.1 设备、管道、工业建(构)筑物的反腐蚀施工要结合大修理进行。

6.2 设备大检修时尽可能不损坏反腐蚀衬里，如反腐蚀衬里受到损

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/568062067015006043>