

安装调试方案三篇

篇一：安装调试方案

1. 开箱验收

新设备到货后，由甲方，同供方进行开箱验收，检查设备在运输过程中有无损坏、丢失，附件、随机备件。专用工具、技术资料等是否与合同装箱单相符，并填写设备开箱验收单，存入设备档案，若有缺损及不合格现象应立即供货方代表交涉处理，索取或索赔。

2. 设备安装施工

甲方会同供方，对设备的安装进行定位。

安装前要进行技术交底，组织施工人员认真学习设备的有关技术资料，了解设备性能及施工中应事项。安装过程中，对装配链接、电气线路等项目的施工，要严格按照施工规范执行。

国泰环能电暖器采用一体化的智能控制系统，用户在安装时，只需把电源引线和空气开关连接即可，方便、快捷、高效。

3. 设备试运行

安装结束后，甲方及供方一起对设备进行试运行，试运行前应充分检查电源和设备的接地是否良好。试运行时，对设备的各功能进行核准，发现问题及时解决。

4. 设备安装工程的验收与移交使用。

(2) 设备安装工程的最后验收，在设备调试合格后进行。在安装、检查、安全、使用等各方面有关人员共同参加下进行验收，做出鉴定，填写试车运转记录等凭证和验收移交单由参加验收的各方人员签字方可竣工。

(3) 设备验收合格后办理移交手续设备开箱验收（或设备安装移交验收单）、设备运转试验记录单由参加验收的各方人员签字后及随设备带来的技术文件，由设备管理部门纳入设备档案管理；随设备的配件、备品，应填写备件入库单，送交设备仓库入库保管。

篇二：安装调试方案

项目概况

项目名称

XXXXXX 管道运输公司 XXX 油泥减量化工程

项目地点

XXXXXX 管道运输公司 XXX

项目主要概况

油田油泥的主要来源于接转站、联合站的油罐、沉降罐、污水罐、隔油池底泥、炼厂含油水处理设施、轻烃加工厂、天然气净化装置清除出来的油沙、油泥，钻井、作业、管线穿孔而产生的落地原油及油泥。油品储罐在储存油品时，油品中的少量机械杂质、沙粒、泥土、重金属盐类以及石蜡和沥青质等重油性组分沉积在油罐底部，形成罐底油泥。

油田污泥产生主要是一次沉降罐、二次沉降罐、洗井水回收罐的排污。油泥本身成分复杂，含有大量的老化原油、蜡质、沥青质、胶体和固体悬浮物、细菌、盐类、酸性气体、腐蚀产物等，污水处理过程中还加入了大量的凝聚剂、缓蚀剂、阻垢剂、杀菌剂等水处理药剂。

为了减少对环境的危害及提高含油污泥的污泥回收率，经集团总部决定在场内增加油泥减量化设备。

本项目安装的范围主要包括以下内容：

设备部分

本项目主要设备部分包括

油泥调节池搅拌机

破乳反应器

破乳洗泥器

油水分离器

叠式螺旋脱水机

集油器

加药装置

各种污水泵

电气部分

1) 照明配电：包括厂房的建筑物的照明配电箱安装、配管及管内穿电缆、低压电器安装、防雷接地装置安装、照明灯具安装等。暗配管采用 KBG 电线管及焊接钢管；电缆为 VV 型照明用电线；低压电器包括各种类型的开关、插座等；灯具包括工厂灯、吸顶灯、荧光灯、疏散指示灯、安全出口灯等。

2) 自控系统：包括水泵及各种设备的自动控制系统。

编制依据

编制说明

为保证本项目设备的安装质量，满足业主施工进度，特编制本方案作为指导性技术文件。

编制依据

1)、招标提供的施工图。

2)、行业规范

建筑工程施工质量验收规范 GB50300-2001

给水排水管道工程施工及验收规范 GB50268-97

建筑隔声测量规范 GBJ75-84

现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范 GB50236-98

工业用水处理设备质量验收 DL543-94

工业金属管道工程施工及验收规范 GB50235-97

工业自动化仪表工程施工及验收规范 GB50093-2002

电缆线路施工及验收规范 GB50168-2006

电气装置安装工程接地装置施工及验收规范 GB50169-2006

3)、公司质量体系程序文件

4)、公司同类工程施工经验

产品清单

工艺方案描述

物理化学法油泥处理工艺概述

油泥处理主要在于泥和油水的分离、油和水的分离、泥和水的分离，所以浓缩、化学调节（即调质）、脱水是油泥处理系统必不可少的三个环节。采用成熟稳定的破乳反应+调质浓缩脱油+脱水+干化处理可稳定达标，

第一阶段：泥和油水的分离

方法：破乳反应+调质浓缩，此方法可以使油泥中的泥和含油污水高效分离，达到第一阶段的要求目标。

第二阶段：油和水的分离

方法：油水分离器，专门针对含油废水进行设计，使油和水达到良好分离。

第三阶段：水和泥的分离

方法：叠式螺旋脱水机

叠式螺旋脱水机及工作原理

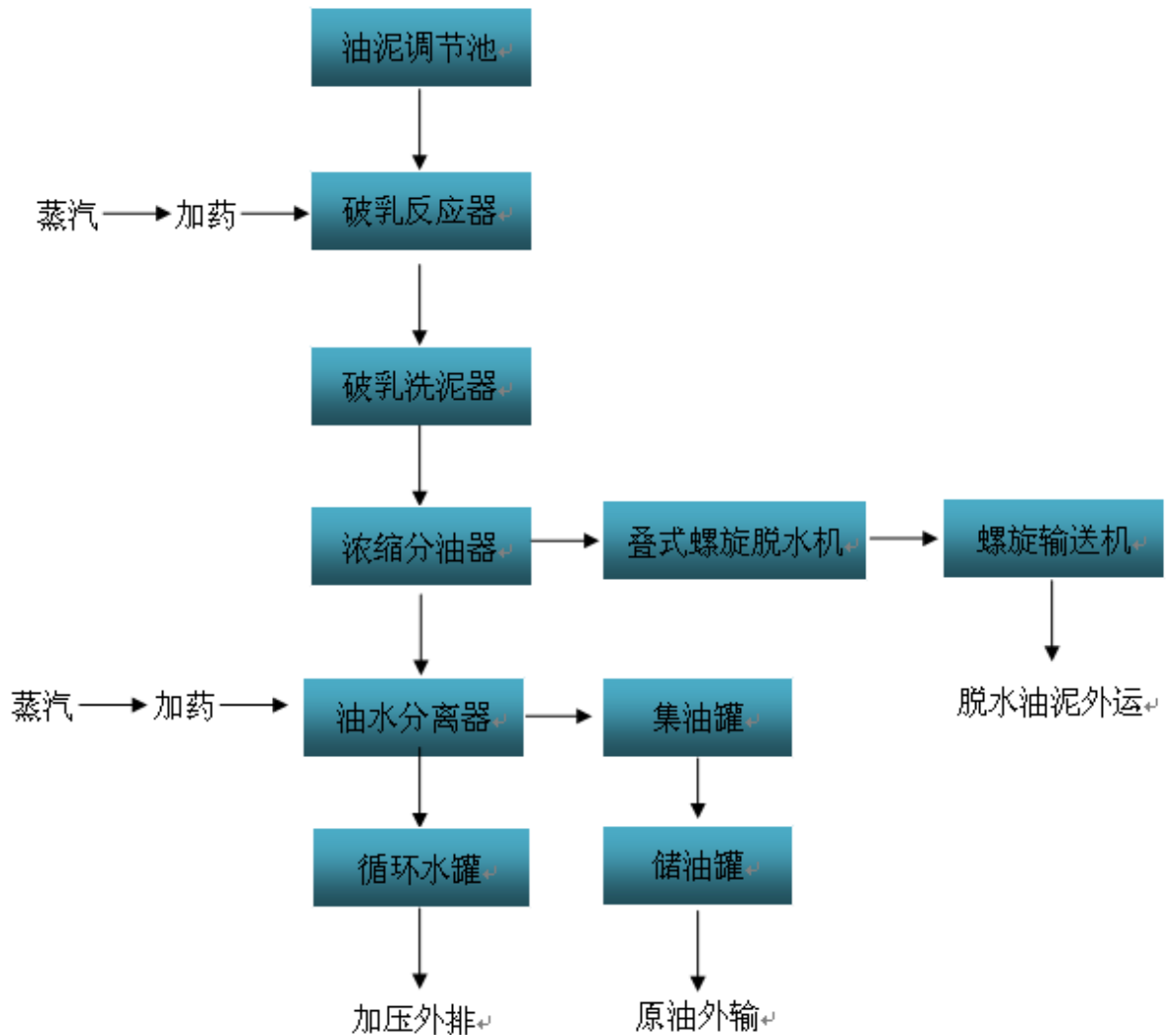
构造：脱水机的叠螺主体是由固定环和游动环相互层叠，螺旋轴贯穿其中形成的过滤装置。前段为浓缩部，后段为脱水部。固定环和游动环之间形成的滤缝以及螺旋轴的螺距从浓缩部到脱水部逐渐变小。螺旋轴的旋转在推动污泥从浓缩部输送到脱水部的同时，也不断带动游动环清扫滤缝，防止堵塞。

工作原理：

- 1、浓缩：当螺旋推动轴转动时，设在推动轴外围的多重固活叠片相对移动，在重力作用下，水从相对移动的叠片间隙中滤出，实现快速浓缩。
- 2、脱水：经过浓缩的污泥随着螺旋轴的转动不断往前移动；沿泥饼出口方向，螺旋轴的螺距逐渐变小，环与环之间的间隙也逐渐变小，螺旋腔的体积不断收缩；在出口处背压板的作用下，内压逐渐增强，在螺旋推动轴依次连续运转推动下，污泥中的水分受挤压排出，滤饼含固量不断升高，最终实现污泥的连续脱水。
- 3、自清洗：螺旋轴的旋转，推动游动环不断转动，设备依靠固定环和游动环之间的移动实现连续的自清洗过程，从而巧妙地避免了传统脱水机普遍存在的堵塞问题。

各类物理化学处理方法多以回收原油为目的，因此主要适用于含油量较高的油泥。

工艺流程



供货方案

供货时间及地点

时间：签订合同后四个月内；

地点：XXXXXXXXXXXXXXXXX 内

设备采购

目的

- 1) 确保采购设备、材料 100% 符合有关国家规范及标准。
- 2) 确保采购设备、材料严格按合同要求进场，保证工程按质按期完成。

3) 严格按采购合同要求支付设备、材料款，做到付款进度不超前于设备、材料进场进度。

职责

1) 设计部从建筑设计角度考虑，提出采购设备、材料美观及使用功能等方面的要求，并提供材设备、材料清单及验收规范。

2) 工程部负责设备、材料的采购资料准备、采购实施、组织验收以及检查采购设备、材料是否按合同要求进场。

3) 预算财务部负责控制采购设备、材料的付款方式以及付款进度。

程序

1) 工程采购部负责按《工程设备、材料采购管理工作细则》规定要求进行设备、材料的采购。

2) 工程采购部负责拟定《采购合同》，并报请部门经理审批。

3) 工程采购部按经审批的《采购合同》组织实施采购。

4) 工程采购部会同预算财务部人员实施采购。

设备到场检验

1) 设备、材料进场之前，主办工程师必须检查供货厂商的法人委托书、地址、营业执照、资质证书、准用证、合格证、检测报告及其技术指标等资料是否符合《合同》和工程有关技术规定的要求。

2) 监理公司、施工单位材料员检查进场设备、材料与“产品封样”是否相符，并将“产品封样”保留到工程竣工及至保修期结束。

3) 检查进场设备、材料的品牌是否符合合同和工程要求。

4) 检查进场设备、材料的色泽、材质（指材料）、外观等是否符合设计及合同

要求。

- 5) 检查进场设备、材料的尺寸、规格、型号等是否符合设计及合同要求。
- 6) 检查进场设备、材料是否符合出厂标准或有关国家行业标准以及合同要求达到的标准。
- 7) 检查进场设备、材料合同要求的配件及辅材等是否齐全、正确。
- 8) 检查进场设备、材料的产品保护措施是否到位。
- 9) 检查进场设备、材料的数量是否符合合同要求及供货计划要求。

设备售后服务

优质的工程项目实施不但包括工程项目本身，还应涵盖售前、售中、售后、完善、快速的服务标准与流程，才能保证项目的正常运行。项目在运行中会碰到很多问题，如设备本体、安装、调试、培训等，如果不能及时有效地处理好，将会给企业正常工作带来影响。

我公司自成立以来在向客户提供优质的工程和完善服务的同时，也积累并建立了标准、完善、快速的系统服务体系，而且此体系完全符合 ISO 的服务理念和流程，从而进一步确保了客户项目运行时的最大利益。

技术人员配备及施工进度计划

技术人员配备

根据本项目的工程量及现场施工进度、难度等因素，我公司经过工程部商议决定为本次项目派遣以下技术人员。各技术人员必须严格履行自己的职责，使得本项目顺利进行。

技术人员配备表

序号	职务	人数	职责	备注
1	项目经理	1	施工总体控制	

2	设备技术员	2	设备的安装技术指导	
3	电气技术员	2	电气安装技术指导	
4	管道技术员	1	管道施工管理	

施工进度计划

根据甲方要求及项目施工安排，我公司制订如下施工进度计划表

进度计划表

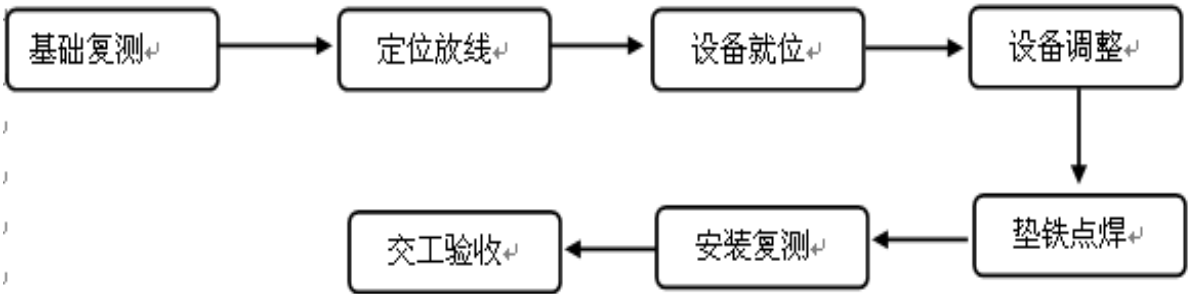
序号		2015. 01	2015. 02	2015. 03	2015. 04	2015. 05	2015. 06
1	设备采购						
2	设备到货						
3	设备安装						
4	设备调试						
5	设备试运行						

安装方案

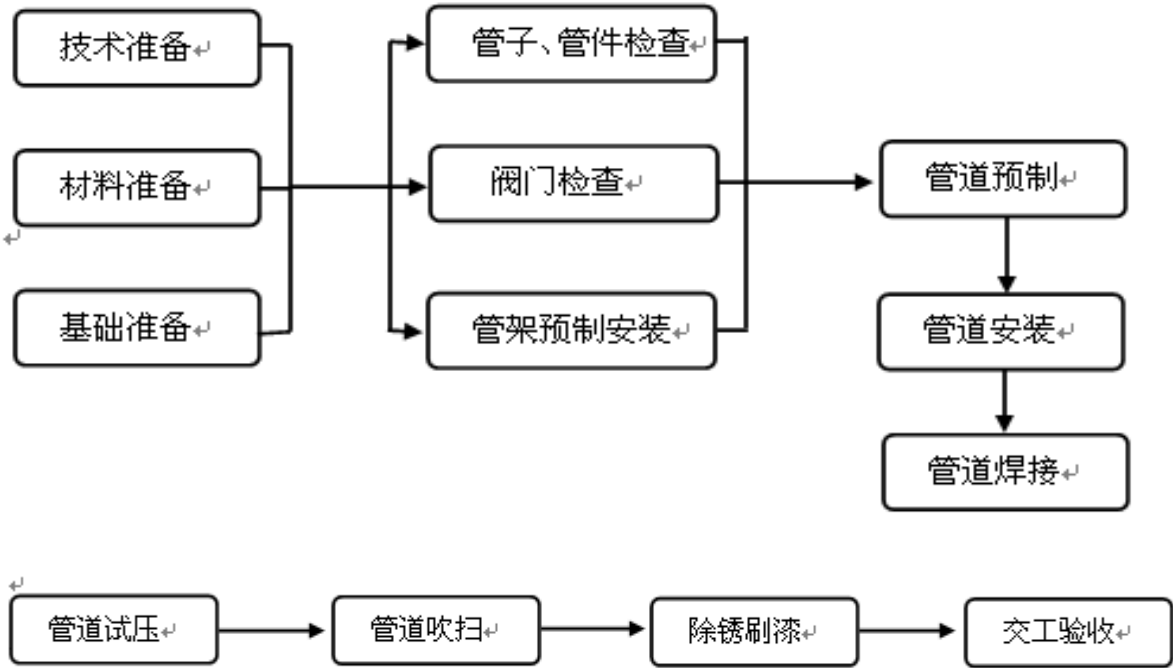
安装前期的配合工作

- ①. 根据设计图纸，确定在土建施工中需要设备安装方进行的协助工作，主要针对需要进行前期预埋的设备。方便设备到场后能顺利准确的安装。
- ②. 为设备到场的安装工作提供方便的场地及各种条件。

设备安装程序



工艺管道施工程序



劳动力使用计划

根据工程量及工期要求，组织精干队伍承担现场施工任务，见劳动力使用计划表。

劳动力使用计划表

序号	工种名称	人数
1	管工	4
2	起重工	1
3	电焊工	2
4	电工	2
5	一般工人	3

设备就位、安装

1、基础复测：利用现场的测量工具，专人测量设备基础的位置、尺寸是否满足设计要求及使用要求，详细记录测量数据，保证设备位置准确无误。

2、定位放线：根据设备实际尺寸和基础复测结果，合理安排设备就位的具体位置，并要进行定位、放线，以此作为最终设备就位的依据。

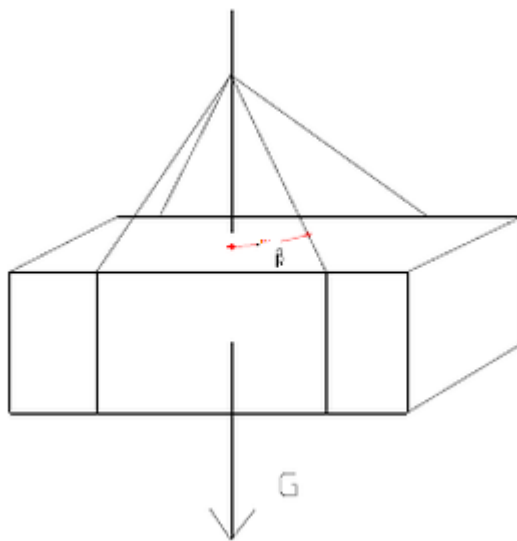
3、设备就位：设备到场后，根据设备尺寸及重量安排就位工具及叉车、吊车。

3.1、破乳反应器、破乳洗泥器、螺旋脱水机就位

螺旋脱水机重量：3t/台；破乳洗泥器：1.5t/台；破乳反应器：1.5t/台；

设备到场先由叉车将其从货车上运下，叉车必需插进设备可以承受重力的地方，必需慢进，防止破坏设备；叉车深入设备最少到叉条 $2/3$ 处，不能挑尖，叉车深入后需用绳索将设备和叉车捆绑，以免滑落。

用钢丝绳在吊装位置将设备捆好，用 10t 吊车将设备吊起，放置在混凝土平台标定的设计基础位置，用膨胀螺丝固定好。捆绑要平衡，掌握设备中心位置，如下图所示：



调平后一处设备地脚钢板与土建预留钢板进行满焊，另一处地脚钢板放置在土建预留钢板上即可，以便设备受热时能把膨胀力释放，保证设备的安装运行。

安装复测：设备就位后，用水平仪、方尺、卷尺等测量工具，检查设备平整度及垂直度，满足其规范要求。

工艺管道的预制及安装

1. 管道的预制

1.1 管道的预制应按管道系统单线图施行，按单线图规定的数量、规格、材质选配管道组成件，并应按单线图标明管道系统号和按预制顺序标明各组成件的序号。

1.2 预制完毕的管段，应将内部清理干净，并及时封闭管口。

2. 管道的安装

2.1 管道安装前，土建基础应复验合格，能够满足安装要求，并办理交接手续。

2.2 管道组成件及管道支承件等应检验合格，与管道连接的机械应找正合格、固定完毕。

2.3 管子、管件、阀门等内部应清理干净，无杂物，与传动设备连接的管道更需注意。

2.4 法兰、焊缝及其他连接件的设置应便于检修，不得紧贴管架。

2.5 管道安装时，应检查法兰密封面及密封垫片，不得有影响密封性能的划痕、斑点等缺陷；软垫片的周边应整齐，垫片尺寸应与法兰密封面相符。

2.6 法兰连接应与管道同心，并保证螺栓自由穿入；法兰螺栓孔应跨中安装，法兰间应保持平行，其偏差不得大于法兰外径的 1.5%，且不得大于 2mm，不得用强紧螺栓的方法消除歪斜。

2.7 法兰连接应采用同一规格的螺栓，其安装方向应一致。螺栓紧固后应与法兰紧贴，需要加垫圈时，每个螺栓不应超过一个，紧固后的螺栓与螺母宜齐平。

2.8 预制的管道应按管道系统号和预制顺序号进行安装。

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/417132065033006134>