

## 硫化事业部液硫储罐 V206 更新方案

液硫储罐 V206 参数: 直径 20400 总高 12802 总重 124 吨 主材 Q345R 加热器 10 组 底板厚度 t=10mm 壁板厚度 (从下至上): 16mm 14mm 12mm 10mm 8mm

为提高储罐使用年限, 建议将新罐底板增厚为 t=20mm 储罐总重约 144 吨

### 一、施工步骤:

- 1、施工单位喷砂, 防腐 (外表面涂氯化橡胶厚浆型底漆二道)。
- 2、在原硫磺堆场开展前期材料预制
- 3、V206 周围搭设脚手架。
- 4、工艺处置: 提前将 V205 液硫储罐进至 80% 高液位, 停液硫接卸, 只使用 V206 内液硫维持精硫槽液位, 以耗硫磺 518 吨/天的速度, 将 V206 液位降至最低液位 (0.5M)。关闭 V206 伴热蒸汽总阀, 关闭 V206 进液硫夹套阀, 关闭 V206 底部排放阀, 关闭 V206 放磺至精硫槽手动阀。硫磺凝固后放水 20cm 进行水封。

- 5、储罐外部保温拆除
- 6、从顶部开始, 从上至下拆除旧罐
- 7、利用挖机两/三台破除硫磺并清出至指定地点 (约 300T)
- 8、拆除底板
- 9、新罐底板安装, 中幅板+边缘板
- 10、壁板安装、加热器 10 组安装 (壁板与底板内焊缝 100% 渗透检测)

### 11、储罐顶盖安装

12、管线配管, 旋梯及平台安装, 仪表点安装, 静电接地, 人孔复位

### 13、按图纸要求进行水压试验

### 14、排水、干燥处理, 保温同时复位

### 15、脚手架拆除, 清理现场

### 16、施工周期从顶部开始, 从上至下拆除旧罐

二、施工工期: 60 天 (从储罐拆除开始—验收合格)

拆除保温 3 天, 旧罐拆除 10 天, 清理硫磺 15 天, 安装 25 天, 试压 2 天, 保温恢复 5 天

注: 该方案仅供参考, 具体实施方案需与中标单位详谈。

黄俊 10.31