

名称	过程	步骤	步骤分数
裂解工段 正常开车	8#联锁切 旁路	切除停炉联锁系统联锁	10.000000
		切除长明灯备用联锁系统联锁	10.000000
		切除热蒸汽备用联锁系统联锁	10.000000
		停炉联锁系统复位	10.000000
		长明灯备用联锁系统复位	10.000000
		热蒸汽备用联锁系统复位	10.000000
	启动引风 机	启动引风机C0801	10.000000
		打开PIC08001, 控制炉膛负压	10.000000
		打开裂解气去清焦线开关阀HV08016, 打通流程	10.000000
		打开工艺蒸汽A侧现场PS截阀VI1F0805	10.000000
		开A侧PS排水导淋VI1DL, 排水	0.000000
		5s后关A侧PS排水导淋VI1DL	10.000000
		打开工艺蒸汽E侧现场PS截阀VI1F0806	10.000000
		开E侧PS排水导淋VI2DL, 排水	0.000000
		5s后关E侧PS排水导淋VI2DL	10.000000
		打开汽包D0801通往大气的放空阀VX1D0801	10.000000
		打开锅炉给水根部主截阀VI1D0801	10.000000
	8#炉点火 升温	打开底部烧嘴风门阀（左）VX1F0801	10.000000
		打开底部烧嘴风门阀（右）VX1F0801R	10.000000
		关闭燃料气去火炬阀HV08005	10.000000
		关闭燃料气去火炬阀HV08008	10.000000
		打开燃料气总阀VIF0801	10.000000
		打开长明线开关阀HV08006	10.000000
		打开长明线开关阀HV08007	10.000000
		打开长明线燃料气控制阀PV08002	10.000000
		一键打开长明灯根部阀共24个阀（左）	10.000000
		一键点燃长明灯（左）	10.000000
		一键打开长明灯根部阀共24个阀（右）	10.000000
		一键点燃长明灯（右）	10.000000
		打开底部（侧壁）燃料气开关阀HV08003	10.000000
		打开底部（侧壁）燃料气开关阀HV08009	10.000000
		打开底部（侧壁）燃料气开关阀HV08004	10.000000
		稍开PIC08004, 将底部燃料气引至火嘴前（建议小于5度）	10.000000
		稍开PIC08005, 将底部燃料气引至火嘴前（建议小于5度）	10.000000
		稍开PIC08006, 将底部燃料气引至火嘴前（建议小于5度）	10.000000
		稍开PIC08007, 将底部燃料气引至火嘴前（建议小于5度）	10.000000
		稍开PIC08009, 将底部燃料气引至火嘴前（建议小于5度）	10.000000
		稍开PIC08010, 将底部燃料气引至火嘴前（建议小于5度）	10.000000
		稍开PIC08011, 将底部燃料气引至火嘴前（建议小于5度）	10.000000

稍开PIC08012，将底部燃料气引至火嘴前（建议小于5度）	10.000000
一键打开底部火嘴根部阀共24个阀（左），实际生产按照1-15顺序打开	10.000000
一键打开底部火嘴根部阀共24个阀（右），实际生产按照1-15顺序打开	10.000000
打开侧壁烧嘴风门阀（左）VX2F0801	10.000000
打开侧壁烧嘴风门阀（左）VX3F0801	10.000000
打开侧壁烧嘴风门阀（右）VX2F0801R	10.000000
打开侧壁烧嘴风门阀（右）VX3F0801R	10.000000
稍开PIC08008，将侧壁燃料气引至火嘴前	10.000000
稍开PIC08013，将侧壁燃料气引至火嘴前	10.000000
一键打开侧壁烧嘴根部阀共48个阀（左），实际生产按照16-35顺序打开	10.000000
一键打开侧壁烧嘴根部阀共48个阀（右），实际生产按照16-35顺序打开	10.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	0.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	30.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	0.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	30.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	0.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	30.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	0.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	30.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	0.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	30.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	0.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	30.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	0.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	30.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	0.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	30.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	0.000000
点火，以50℃/h（1分钟）速度升温	30.000000
8#炉与汽包开车	
打开工艺蒸汽调节阀FV08005前阀	10.000000
打开工艺蒸汽调节阀FV08005后阀	10.000000
打开工艺蒸汽调节阀FV08006前阀	10.000000
打开工艺蒸汽调节阀FV08006后阀	10.000000
TI08034超过250℃时，开FV08005向炉内通入工艺蒸汽降低炉管温度	10.000000
TI08034超过250℃时，开FV08006向炉内通入工艺蒸汽降低炉管温度	10.000000
TI08034超过250℃时，打开锅炉给水上水阀LV08001A	10.000000
汽包液位建立后（大于10%），打开间歇排污阀VX3D0801	10.000000
当汽包压力超过0.40MPa时，关闭放空阀VX1D0801	10.000000
当汽包压力超过0.40MPa时，开消音器阀VX5D0801	10.000000
当TY08010达到300℃时，开FIC8501	10.000000
当TY08011达到300℃时，开FIC8502	10.000000
开PA截阀V1F8501	10.000000
开PA截阀V2F8501	10.000000
FIC8501提量至7000Nm3/h	10.000000
FIC8502提量至7000Nm3/h	10.000000

8#炉连接 急冷与投 油操作	将汽包液位LT08001控制在60%左右	80.000000
	当汽包压力到9.0MPa, 逐渐关闭LV08001A	10.000000
	当汽包压力到9.5MPa, 打开LV08001B	10.000000
	当TI08034达到500℃时, 打开TV08014前阀	10.000000
	当TI08034达到500℃时, 打开TV08014后阀	10.000000
	当TI08034达到500℃时, 打开TV08014注水控制蒸汽温度	10.000000
	通过TV08014控制高压蒸汽温度TIC08013在520℃左右	80.000000
	当压力升到11.0MPa时, 开HPS并网阀VI4D0801	10.000000
	关闭消音器阀VX5D0801	10.000000
	关闭间歇排污阀VX3D0801	10.000000
	打开连续排污阀VX2D0801	10.000000
	控制炉出口温度TY08010在750-800℃	80.000000
	控制炉出口温度TY08011在750-800℃	80.000000
	关闭FIC8501	10.000000
	关闭FIC8502	10.000000
	关PA截阀V1F8501	10.000000
	关PA截阀V2F8501	10.000000
	开裂解气电动阀前导淋排水VI4PS	0.000000
	5s后关排水导淋	20.000000
	打开安全阀截阀VBPSV8	20.000000
	打开急冷油现场主截阀VI1Q0	20.000000
	打开FV08012急冷油调节阀	20.000000
	关闭清焦阀HV08016	20.000000
	打开裂解气阀HV08015	20.000000
	通过TV08011和FV08012调节裂解气出口温度	10.000000
	控制入塔温度TIC08011为230℃左右	80.000000
	打开现场原料主截阀VI1F0801	10.000000
	打开原料电磁阀HV08001	10.000000
	打开原料控制阀FV08001前阀	10.000000
	打开原料控制阀FV08001后阀	10.000000
	打开原料控制阀FV08002前阀	10.000000
	打开原料控制阀FV08002后阀	10.000000
	打开原料控制阀FV08001进料, 同时减小工艺蒸汽的流量	10.000000
	打开原料控制阀FV08002进料, 同时减小工艺蒸汽的流量	10.000000
	控制炉出口温度TY08010在850℃左右	80.000000
	控制炉出口温度TY08011在850℃左右	80.000000
	逐渐使原料FIC08001达到27Kg/H	80.000000
	逐渐使原料FIC08002达到27Kg/H	80.000000
8#联锁投 用	投用停炉联锁系统联锁	10.000000
	投用长明灯备用联锁系统联锁	10.000000
	投用热蒸汽备用联锁系统联锁	10.000000
控制裂解 炉各参数	控制汽包D0801压力在12.48MPa左右	80.000000
	控制8#炉膛负压在-70Pa左右	80.000000
	控制8#炉工艺蒸汽流量在13.507T/H	80.000000
	控制8#炉工艺蒸汽流量在13.507T/H	80.000000

扣分项	控制8#炉烟气含氧量在2%左右	80.000000
	8#炉出口温度大于900℃扣分250	250.000000
	8#炉出口温度大于900℃扣分250	250.000000
	高压蒸汽出口温度TIC08013大于550扣分250	250.000000
思考题	炉膛温度TI08034大于300℃没有打开锅炉给水扣分150	150.000000
	裂解气进急冷塔温度TIC08011大于300℃扣分250	250.000000
	长明线压力PIC08002正常运行小于20KPa扣250分	250.000000
	长明线压力PIC08002正常运行大于285KPa扣250分	250.000000
	炉膛压力PIC08001大于200Pa扣分250	250.000000
	炉膛压力PIC08001小于-1000Pa扣分250	250.000000
	打开原料石脑油吹扫阀FV8501A扣50分	50.000000
	原料石脑油正常后打开旁路阀VAFV08001扣50分	50.000000
	原料石脑油正常后打开旁路阀VAFV08002扣50分	50.000000
	稀释蒸汽正常后打开旁路阀VAFV08005扣50分	50.000000
	稀释蒸汽正常后打开旁路阀VAFV08006扣50分	50.000000
	锅炉给水去减温增湿器正常后打开旁路阀VATV08014扣50分	50.000000
	锅炉液位超过80%扣50分	50.000000
	锅炉液位超过90%扣100分	100.000000
	锅炉液位低于15%扣50分	50.000000
	锅炉液位低于10%扣100分	100.000000
	思考题1(总图)	15.000000
	思考题2(总图)	15.000000
	思考题3(总图)	15.000000
	思考题4(总图)	15.000000
	思考题5(总图)	15.000000
	思考题6(总图)	15.000000
	思考题7(总图)	15.000000
	思考题8(总图)	15.000000
	思考题9(总图)	15.000000
	思考题10(总图)	15.000000
	思考题11(总图)	15.000000
	思考题12(总图)	15.000000
	思考题13(总图)	15.000000
	思考题14(总图)	15.000000
	思考题15(总图)	15.000000