

# 化工管廊管线及钢结构工艺处理方法

张宣勇

卓通建设股份有限公司

**摘要:** 化工管廊作为化工企业中至关重要的基础设施,其设计与施工直接关系到工艺安全、环保要求以及整体项目的经济效益。本文针对化工管廊中的管线与钢结构的工艺处理进行了深入分析,重点讨论了管线工艺处理的安全性、工艺要求、实施步骤及其在实际项目中的应用。通过案例研究,提出了一系列优化措施,旨在提升管廊建设过程中的工艺安全性、工程效益和环境保护水平,确保化工生产的顺利进行。

**关键词:** 化工管廊; 管线工艺; 钢结构; 工艺处理; 安全管理

化工管廊在现代化工企业中的应用日益广泛,其主要作用是集中、规范地布置管道,并确保生产过程中的安全和效率。管廊不仅提高空间利用率,还有效减少管道泄漏事故的发生,保障工厂的正常运营。

在化工管廊的设计与施工中,管线设计、钢结构设计以及工艺处理是重要环节。管线设计要求合理规划管道的布置和分类,钢结构设计要提供必要的支撑和防护,而工艺处理则确保管道能够顺利投入使用并符合安全环保标准<sup>[1]</sup>。本文将重点探讨这些设计和处理环节,分析它们在化工管廊中的应用,以提高其安全性、可靠性与经济效益<sup>[2]</sup>。

## 1 化工管廊管线设计与工艺处理

### 1.1 化工管廊管线设计的要求

化工管廊的管线设计是确保管廊功能实现的基础。设计时,首先要根据管道所承载的流体性质、温度、压力等因素进行分类,分别设计气体、液体以及高温高压管道。管道的布置要确保操作和维护方便,并合理安排管道的间距,

以减少交叉和干扰。除了管道的布局,管道的安全性和防护措施也非常重要。特别是涉及易燃、易爆物质的管道,需要设置泄放装置,防止发生事故。管道的检修和维护同样需要被考虑,设计时应确保管道能够便于清洗、维护和更换。与多元醇中间罐区物料管线:辛醇、丁醇、正丁醛、异丁醛、回收的丙烷及丙烯;去多元醇的废液、原料丙烯、球罐放空气去火炬共9根管线;公用工程管线包括冷冻水上水、回水、循环水上水、回水、一次水以及冷凝液共6根管线,具体见表1。

### 1.2 工艺处理的目的与要求

在管廊管线的施工与运行过程中,工艺处理确保管道的安全性和功能性。其主要目标是确保施工过程中的人员安全,防止因管道内物料残留而引发的工艺事故,如着火、爆炸、中毒等。工艺处理还需要严格控制排放,防止污染物超标排放。

具体而言,工艺处理包括通过氮气吹管、管道清洗、试压、充气等一系列操作,以确保管道内没有残留的有害物质,符合生产和安全要求。管

道的每一步处理后,都需要进行样品分析,确保处理后的管道能够安全投入使用,且满足生产过程中的各项要求<sup>[3]</sup>。

### 1.3 管线工艺处理的具体步骤

管廊管线的工艺处理包括多个环节,确保每一项工艺都按规范执行。在氮气吹管阶段,通过高压氮气将管道内的物料吹净。操作人员需要密切监控氮气压力,以防泄漏发生。接下来,进行管道清洗和水送,确保管道内部彻底清洁。清洗后,还要进行管道的气密试验,确保管道不会漏气<sup>[4]</sup>。在完成这些操作后,工作人员还需要进行定期的样品分析,确保处理后的管道能够安全投入使用,且满足生产过程中的各项要求,盲板图如图1所示。

## 2 钢结构设计与工艺处理

### 2.1 钢结构设计的要求

钢结构在化工管廊中起着支撑和保护作用,因此其设计必须具有足够的强度和稳定性。设计时,需要考虑到管道的质量、风荷载、地震等外部因素,确保钢结构能够稳定支撑整个管廊的负

表 1 管廊管线表 (管线顺序由东向西)

| 序号            | 管线号                  | 介质名称       | 起点               | 终点               |
|---------------|----------------------|------------|------------------|------------------|
| 8m 管廊（第三层）    |                      |            |                  |                  |
| 1             | VT-92301-300-ME-C50  | 丙烯尾气       | 丙烯罐              | 主装置区（21 轴）       |
| 2             | LC-92100-100-MB-H60  | 0.9MPa 冷凝液 | 主装置 P7001（21 轴）  |                  |
| 6m 管廊（第二层）    |                      |            |                  |                  |
| 1             | PL-92311-100-QE-C40  | 原料丙烯（液体）   | 丙烯输送泵            | 主装置区（4 轴）        |
| 2             | RWS-92100-100-MB-C50 | 冷冻水上水      | 醋酸冷冻水泵 P3701     | 醛类尾气冷凝器上水        |
| 3             | RWR-92101-100-MB-C50 | 冷冻水回水      | 醛类尾气冷凝器回水        | 醋酸冷冻水槽 V3701     |
| 4             | RES-92251-50-ME-H    | 残液         | 残液               | 废液储槽 V92141（2 轴） |
| 5             | SW-92200-100-MB-C50  | 一次水        | 主装置主管（12 轴）      | 洗眼器              |
| 6             | CWR-92301-80-MB-H50  | 循环水回水      | 丙烯输送泵            | 水汽提循环水总管（1 轴）    |
| 7             | CWS-92301-80-MB-H50  | 循环水上水      | 水汽提循环水总管（1 轴）    | 丙烯输送泵            |
| 8             | PL-92191A-80-ME      | 正丁醛        | 中间罐区 P92191（7 轴） |                  |
| 9             | PL-92127-80-ME       | 异丁醛        | 中间罐区 P92121（4 轴） | 异丁醛罐             |
| 10            | PL-92117-125-MD      | 辛醇         | 中间罐区 P92111（1 轴） | 辛醇罐              |
| 11            | PL-92107-125-MD      | 丁醇         | 中间罐区 P92101（6 轴） | 丁醇罐              |
| 5 m 管廊外东（第一层） |                      |            |                  |                  |
| 1             | PL-40201D-80-Q1E-C   | 丙烷         | 丙烯回收 P402（3 轴）   | 丙烷罐              |
| 2             | PL-40101D-50-Q1E-C   | 丙烯         | 丙烯回收 P401（3 轴）   | 丙烯罐              |

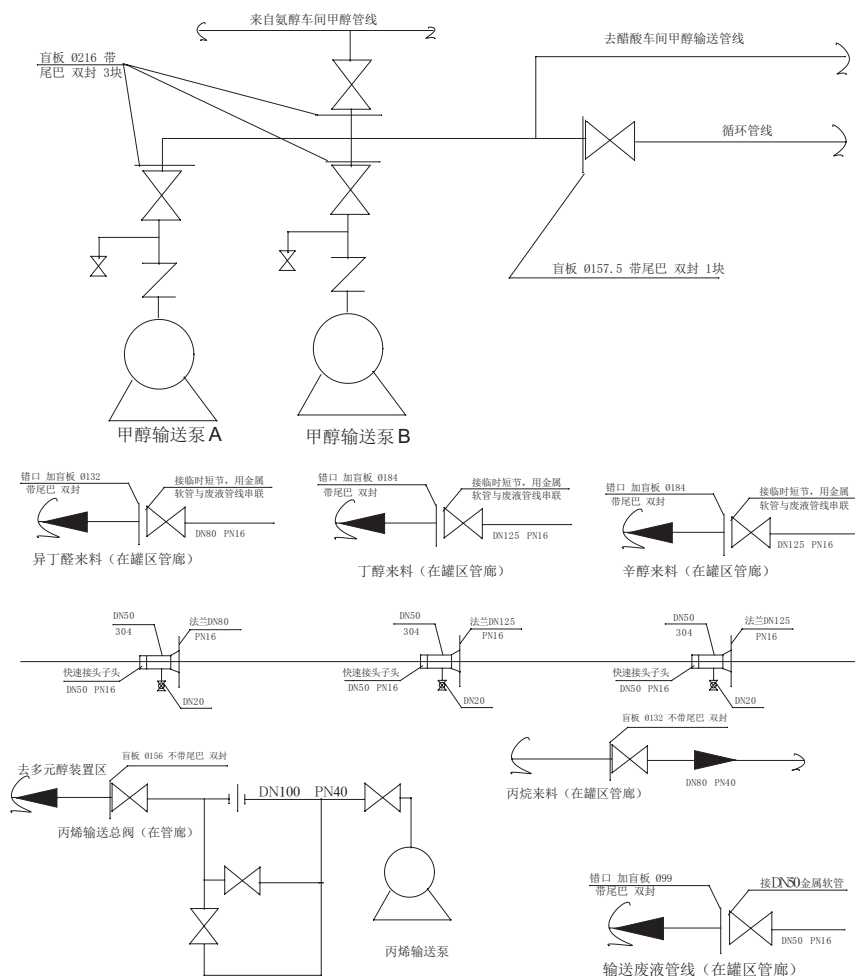


图 1 盲板图

荷。钢结构的耐腐蚀性也是设计的重要考虑因素。

化工厂的环境通常较为恶劣,因此钢结构需要采用防腐处理,如热镀锌、喷涂防腐涂层等,以提高其使用寿命。钢结构还需要满足抗震要求,特别是在地震多发地区,钢结构必须具备足够的抗震能力,确保在震动时的稳定性。钢结构的施工便捷性也是设计时需要考虑的重要因素,合理的预制设计可以减少施工难度和时间<sup>[5]</sup>。

## 2.2 钢结构的工艺处理

钢结构的工艺处理包括安装、焊接、表面处理等环节。在钢结构安装过程中，需要使用吊装技术精确定位每一块钢构件，并确保其稳固性。安装过程中，必须对所有连接部位进行检查，确保没有安装误差。焊接是钢结构连接的重要工艺，焊接的质量直接影响到结构的稳定性和安全性，因此焊接工艺必须严格把控，确保焊缝无缺陷。

焊接完成后，还需要进行后期的表面防腐处理，常用的方法包括喷涂

表 2 盲板清单

| 序号 | 管道名称   | 介质  | 相关联管道 / 设备 | 管道规格       | 盲板直径 / mm | 厚度 /mm | 是否带尾巴 | 双封 / 单封 | 数量 |
|----|--------|-----|------------|------------|-----------|--------|-------|---------|----|
| 1  | 丙烯输送管线 | 丙烯  | 管廊总管阀前     | DN100 PN40 | 156       | 4      | 带     | 双       | 1  |
| 2  | 残液管线   | 残液  | 管廊总管阀前错口封堵 | DN50 PN16  | 99        | 4      | 带     | 双       | 1  |
| 4  | 异丁醛管线  | 异丁醛 | 管廊总管阀后错口封堵 | DN80 PN16  | 132       | 4      | 带     | 双       | 1  |
| 5  | 丁醇管线   | 丁醇  | 管廊总管阀后错口封堵 | DN125 PN16 | 184       | 4      | 带     | 双       | 1  |
| 6  | 辛醇管线   | 辛醇  | 管廊总管阀后错口封堵 | DN125 PN16 | 184       | 4      | 带     | 双       | 1  |
| 7  | 丙烷送料管线 | 丙烷  | 管廊总管阀前     | DN80 PN40  | 132       | 4      | 否     | 双       | 1  |
| 8  | 丙烯回收气  | 未投用 |            | 拆口         |           |        |       |         | 0  |
| 9  | 甲醇管线   | 甲醇  | 处理漏点       | 6" 150Lb   | 216       | 4      | 带     | 双       | 4  |
| 10 |        | 甲醇  | 处理漏点       | 4" 150Lb   | 157.5     | 4      | 带     | 双       | 1  |
| 11 |        | 甲醇  | 甩头         | 6" 150Lb   | 216       | 4      | 带     | 双       | 4  |

防腐涂料、热镀锌等，以提高钢结构的耐腐蚀能力，延长使用寿命。所有工艺处理步骤都需要严格监控，以确保钢结构的稳定性和安全性。

3 工艺处理中的安全与环保控制措施

3.1 安全控制措施

工艺处理中的安全性至关重要，尤其是在管道清洗、氮气置换和气密试验等环节。针对不同的工艺环节，需要采取一系列安全控制措施。在氮气置换时，操作人员需要设置警戒区，防止无关人员进入。

高空作业时，必须佩戴安全带，并设立监护人员，以防止发生意外。所有动火作业也需要经过严格的审批流程，确保作业现场没有火灾隐患。同时，工作人员需要佩戴必要的防护设备，如防护眼镜和防毒面具，以避免有毒气体泄漏对身体造成伤害。在每一个操作环节，都必须严格执行安全操作规程，以确保整个工艺处理过程的安全。盲板清单见表 2，根据每个盲板图列出盲板清单，根据清单做好盲板的抽加，确保系统性隔离完全。

3.2 环保控制措施

化工管廊的工艺处理不仅要保证安全，还要符合环保要求。在废气排放方面，管道清洗和氮气置换过程中，产生的废气需要通过过滤和处理装置，确

保不含有害物质排放到大气中。

废液处理同样需要严格控制，所有排放的废液应经过处理后达到环保标准，防止对环境造成污染。水资源的管理也是工艺处理中的重要环节。在水的使用过程中，应合理控制，避免浪费，并确保排放的水不含有污染物。在管道清洗、废气排放等操作中，环保控制措施必须得以严格执行，以减少对环境的负面影响。

4 结论

化工管廊管线及钢结构的设计与工艺处理对化工生产的安全、效率 and 环境保护至关重要。通过科学合理的管线设计、钢结构优化以及工艺处理措施，能够有效提高管廊的运行效率，确保生产过程的安全稳定。

在未来的设计与施工过程中，应更加注重技术创新，特别是在智能化管理、环保监控和安全保障方面，推动化工管廊建设向着更加智能、高效和环保的方向发展，以促进化工行业的可持续发展。

参考文献：

[1] 闫鹏远. 管拱形波纹钢板综合管廊抗震性能研究 [D]. 西安: 西安建筑科技大学, 2024.

[2] 王剑. 波纹状装配式钢制管廊在动静荷载作用下节点受力分析研究

[D]. 长春: 吉林建筑大学, 2023.

[3] 陈林冲. 人、车行横通道装配式波纹钢衬砌结构力学行为研究 [D]. 重庆: 重庆交通大学, 2023.

[4] 芮羽, 王成璐. 关于钢结构管廊设计常见问题及对策 [J]. 居舍, 2023(10):98-100.

[5] 郭庆. 工业钢桁架管廊设计分析研究 [J]. 中国石油和化工标准与质量, 2022,42(06):98-100.