

一团队液硫装车系统采购发包说明

- 1、根据 2019 年 4 月份的经营分析会及生产一团队要求(见附件),恢复液硫罐区自动装车系统。原拆除仪表无法满足要求,需重新请购液硫装车系统仪表(规格书见附件)。
- 2、要求有大型中石油或中石化同类装置良好业绩的厂商参与,我司技术部、生产一团队、设备管理部人员到使用现场考察验证。
- 3、验证认可的厂商到我司现场测绘,做出技术方案及签技术协议,技术协议由技术部、生产一团队、设备管理部人员共同参与签字。
- 4、厂商需提供成套设备及安装附件(包含电缆、桥架、镀锌穿线管等),备品备件在技术协议中列出。
- 5、厂商需安排技术人员到现场指导安装、调试,安装调试合格后保运 6 个月。
- 6、液硫装车系统是独立系统,不需要和 NC 联网,与 DCS 通讯连接即可。
- 7、技术要求:
 - 1) 定量装车系统采用分布式定量装车监控系统,由装车监控管理机(DCS)、就地定量装车控制器、高精度质量流量计及数控阀等仪表构成完整的集散控制系统。该系统对装车行定量控制、静电、溢出检测报警及连锁控制等。定量装车系统通过通讯电缆与中控室的装车监控管理系统相连,在该系统上显示装车过程、事件报警等业务管理,同时装车系统通过通讯接口传至中控 DCS

系统，在中控计算机系统中显示、报警。

2)、选用 PLC 控制系统，品牌 Siemens、AB。人机界面品牌同选用的 PLC 保持一致。控制系统及设备需要采用冗余设计，一用一备工作状态。

3) 此系统是独立控制系统，与中控室的装车监控管理系统连接配置 485 通讯接口，外部只提供 220VAC 电源。

4) 供应商提供的阀门及质量流量计要求成熟可靠、技术先进、在国内同类型、同装置中至少有 3 处 3 年以上的良好应用业绩。