

API 石油化工泵物资装备的选型优化与供应链管理研究

张嘉怡

(中国石油化工股份有限公司西北油田分公司物资供应管理中心, 新疆 乌鲁木齐 830011)

摘要: 本文针对 API 石油化工泵物资装备的选型优化与供应链管理问题及对策进行探究。首先分析 API 石油化工泵物资装备的选型优化的必要性, 探讨相关供应链管理工作的必要性。结合实际, 分析存在的难点、挑战, 剖析其原因。基于石油项目案例, 结合其当前管理模式的评估, 提出针对性的优化策略, 充分发挥 API 石油化工泵设备的应用价值, 同时降低运营成本, 全面提升供应链整体效率。

关键词: API; 石油化工泵; 物资装备; 选型; 供应链

中图分类号: TE9 文献标识码: A 文章编号: 1674-5167 (2025) 015-0028-03

Research on Selection Optimization and Supply Chain Management of API Petrochemical Pump Material Equipment

ZHANG Jiayi (Material Supply Management Center, Northwest Oilfield Branch, China Petroleum & Chemical Corporation, Urumqi Xinjiang 830011, China)

Abstract: This article explores the selection optimization and supply chain management issues and countermeasures of API petrochemical pump materials and equipment. Firstly, analyze the necessity of optimizing the selection of API petrochemical pump materials and equipment, and explore the importance of related supply chain management work. Based on reality, analyze the existing difficulties and challenges, and dissect their reasons. Based on a petroleum project case and an evaluation of its current management model, targeted optimization strategies are proposed to fully leverage the application value of API petrochemical pump equipment, while reducing operating costs and comprehensively improving the overall efficiency of the supply chain.

keyword: API; Petrochemical pumps; Material and equipment; Selection; Supply Chain

现代社会经济发展迅速, 社会生产力全面发展, 石油化工作为支撑现代社会运转的重要领域, 其各类设备物资的可靠性和运行效率直接影响生产效率、安全。在当今的大型油田中, API 石油化工泵是非常重要的核心设备, 在液体输送、处理及循环中发挥关键作用。但随着石油生产规模扩大, API 石油化工泵的技术工艺类型越来越多样, 针对该设备的选型面临一定困难, 同时相应的供应链管理要求越来越高。设备的选型和供应链管理直接与项目的资金、技术可靠性、功能适配性有关, 同时也与生产安全与效益息息相关, 影响企业的整体运营效率与核心竞争力。因此, 有必要结合当下 API 石油化工泵物资装备的特征, 对其选型优化与供应链管理的策略进行进一步探究。

1 API 石油化工泵物资装备概述

在现代油气处理工艺中, 泵是非常核心的设备, 主要功能是输送各类流体, 包含各开采处理环节涉及的原油、天然气、水或化学药剂。各类流体的性质和输送需求存在较大差异, 且对输送环境的要求比较苛刻, 因此泵的性能很重要。尤其是在石油化工行业, 所用到的石油化工泵需达到 API (美国石油协会) 标准。这类泵广泛应用于油田、大型炼油厂和化工生产线, 并展现出高效、可靠、耐用的特性, 可胜任复杂环境

下的工作任务。

因此, 在大型油气项目的日常运营管理中, 有效的物资装备管理将影响泵本身运行状态, 甚至影响到整个生产系统的稳定性、经济性。通过合理配置和维护 API 石油化工泵的物资装备, 可延长设备使用寿命, 降低故障率, 减少资源浪费和成本支出。值得一提的是, 随着市场竞争加剧, 大大小小的油气企业越来越重视运营成本控制, 而优化物资装备管理成为降本增效的重要手段之一。因此, 针对 API 石油化工泵物资装备的选型与供应链管理的研究很受关注。

2 API 石油化工泵物资装备的选型优化与供应链管理的重要性

2.1 满足生产与管理要求

在现代石油化工行业中, API 石油化工泵作为非常核心的设备, 其选型工作与整个生产体系都有多方面的关系。一般情况下, API 泵通常是根据具体生产工艺需求和操作条件进行定制, 选型过程需考虑流体特性、工作环境、系统压力和温度等多种因素。显然, 科学选型将满足生产过程中的流体输送需求, 同时降低能耗和运行成本。采用适合的泵型和材料可以提升泵的工作效率, 减少能量损失, 满足节能降耗需求, 为企业节省大量运营费用。

并且,合适的选型可降低设备维护频率和故障率,提高使用寿命。在当前市场竞争日益激烈的背景下,企业选择 API 石油化工泵时,需在考虑初期投资的同时,综合评估长期运营成本与效益。因此,优化 API 石油化工泵的选型流程,提高选型质量,可满足企业在生产与日常运营管理方面的多方面需求,对企业短期和长期发展都十分有利。

2.2 提高生产效率

在大型油气项目的日常生产运营中,API 石油化工泵作为关键的输送设备,其运行效率对整个生产影响突出。而 API 石油化工泵的调度、维护、耗材管理等,都将影响运行效率。优化物资装备的选型与供应链管理,可以更大程度满足各生产线及生产环节的备件、材料供应需求,降低生产停滞、中断风险。科学的供应链管理可减少不必要的资金占用,同时在生产端需要时迅速响应,维持整个生产线的可持续性运作。当然,及时的各类物资支持,也有助于提升泵的维护保养效率,让设备更多保持高效的运行状态,进而提高生产效率。

2.3 提升供应链灵活性

现代市场环境下,供应链的灵活性和适应性与企业效益、经营可持续性相关。API 石油化工泵物资装备可靠的供应链管理,可帮助企业建立更为敏捷的响应机制。当市场需求发生变化,出现突发情况,企业可快速调整设备物资的选型策略,满足生产需求,同时降本增效。

并且,企业上下游相关原材料、设备及技术资源可快速调配,同时也可以处理好供应商关系,优化整个产业链的管理。石化企业在科学的选型及供应链管理机制下,可建立稳定且高效的供应链网络,进而在各种情况下获得所需物资,保持生产连续性。

2.4 支持可持续发展

如今社会各界对环保和可持续发展非常重视,石油化工行业面临转型升级的压力。而针对 API 石油化工泵物资装备的选型与供应链管理进行优化,可减少资源浪费,降低环境影响。例如,选择技术先进的 API 石油化工泵将保证核心生产环节符合绿色环保要求。同时合理规划物资采购、运输、应用,可降低能源消耗,减少废弃物。另外,企业采取绿色采购和循环利用策略,可提升企业形象,满足日益严格的环保法规要求。

3 API 石油化工泵物资装备的选型优化与供应链管理的难点和挑战

3.1 需求预测不准确,供应链信息不透明

在 API 石油化工泵物资的选型优化与供应链管理

中,需要基于准确的需求预测,保证选型的合理性,并为供应链管理打好基础。但涉及的需求预测容易受市场波动、季节性变化或客户意愿的影响。各类复杂的因素导致企业制定采购计划时面临问题,选型方案无法与实际需求相匹配,出现设备型号、功能等方面不合理的情况。例如,在设备物资选型环节,技术人员需考虑输送流体的粘度、温度、密度,并且要评估是否含有固体颗粒。以 API610 标准下的离心泵为例,选择型号时必须保证所选泵具备适应特定流体特性的能力,比如选择适合高粘度流体的离心泵时,需关注其额定流量(一般是 $Q=3000\text{m}^3/\text{h}$)和扬程(一般是 $H=120\text{m}$)等参数。如果参数评估不准确,容易影响设备运行效率。

另外,部分单位供应链信息不透明,进一步加剧选型与供应链管理问题。

很多企业的信息共享不畅通,各环节之间缺乏有效的沟通,协作困难。在油气企业的供应链管理中,信息沟通不畅,导致需求分析难,企业无法获取准确的市场数据和供应商信息,影响设备物资选型与供应链管理决策。

显然,这些问题都将导致运营成本增加,并影响客户满意度、市场竞争力。

3.2 设备维护与备件管理复杂

API 石油化工泵的设备维护和备件管理工作十分复杂,需要系统性的管理机制。具体来讲,泵的种类繁多、型号各异,各类型的泵在使用过程中对备件的要求有差异,因此相关备件的采购和管理难度较大。同时,设备运行环境都比较恶劣,故障发生频率较高,因此企业需要建立健全的备件选型与维护管理计划。但在部分单位的实际管理中,因缺乏有效的数据分析工具和维护记录,无法对设备运行状况进行实时监控评估。

值得一提的是,API 石油化工泵的备件的采购周期一般比较长,如果发生故障又没有可靠的备用零部件,容易影响日常生产。

3.3 故障风险识别难度高

API 石油化工泵的运行环境复杂,各类故障风险时刻存在,识别相关风险难度较大。首先,泵运行环境一般都有高压、高温等特征,故障形式复杂多样,无论是机械磨损、密封失效,还是各类电气故障,都可能引发严重问题。并且,很多故障的初期阶段没有明显信号,在出现问题时则损失比较大。另外,目前很多企业的故障检测、诊断技术投入较少,缺少先进的监测设备,数据分析能力不足,故障风险管理水平低,API 石油化工泵的选型与供应链管理长期处于风

险状态。

4 API 石油化工泵物资装备的选型优化与供应链管理策略

某大型油田开发项目位于新疆地区, 在该项目原油的输送与处理环节, 用到大量 API 石油化工泵装置设备。该项目所在地地理环境复杂, 气候条件严苛, 年均气温变化范围较大, 设备运行管理面临挑战。该项目使用的 API 石油化工泵额定流量为 $3000\text{m}^3/\text{h}$, 额定扬程 150m, 适用于高粘度及含固体颗粒的液体输送。相关泵装置装配了先进的自动化监控系统, 可实时监测设备运行状态和流体参数。针对 API 石油化工泵的应用管理, 仓库配备了密封圈、轴承和电机等备件。但是, 该项目初期缺乏科学的设备物资选型决策机制与供应链管理体系, 信息共享机制建设较为滞后, API 石油化工泵物资装备的采购周期长、维护效率不足, 一定程度影响整体生产效率。为此, 该项目针对 API 石油化工泵物资装备的选型优化与供应链管理采取了以下措施。

4.1 强化需求预测, 优化物资选型

在该油田项目中, 项目团队建立基于历史数据和市场需求的需求预测模型, 对过去设备使用情况、故障记录进行分析, 结合市场变化信息, 开展需求分析。采用数据分析工具和软件实时收集和处理相关数据, 形成动态的需求预测报告。相关报告内容涵盖 API 石油化工泵装备物资的需求量, 同时还涉及不同季节、气候变化及生产计划调整对需求的影响。比如, 选择符合 API610 标准的离心泵时, 可使用计算流体力学模拟软件, 对 OH2 型或 OH3 型泵等不同型号的性能进行仿真分析, 帮助决策者更好地评估各型号泵运行效果。在此基础上, 建立科学的备件采购计划。另外, 项目团队建立信息共享平台, 整合各个环节的信息, 形成数据库。

在该数据库中, 有供应商交货周期、库存状态、设备运行状况等关键数据信息。在足够透明的信息体系下, 各部门之间可更好地开展协同作业, 让相关责任岗位及领导部门及时掌握供应链各环节实际情况, 提升供应链管理水平。

4.2 简化设备维护与备件管理流程

在备件管理方面, 采取分类管理策略。根据备件的重要性和使用频率, 将备件划分为关键备件、常用备件和备用备件, 细分设备及相关物资的选型采购策略。在关键备件管理方面, 根据其使用寿命、实际损耗情况, 制定科学的设备选型与采购计划, 便于在各个阶段及时优选适用的设备、物资、零部件。在常用备件管理方面, 结合历史使用数据动态调整, 避免过

多占用资金。除此之外, 项目单位与主要供应商建立长期合作关系, 打通供货渠道, 简化采购流程, 提高备件周转率。

4.3 建立全面的故障风险识别体系

针对该油田项目中 API 石油化工泵的故障风险管理, 项目团队积极建立全面的故障风险识别体系。首先引入先进的传感器技术, 对泵的运行状态进行实时监测。在传感器的支持下, 实时监测压力、温度、振动等关键参数, 结合动态化分析, 识别故障, 自动报警。用现代技术工具实时监测故障, 减少因突发故障带来的经济损失。另外, 该项目团队结合设备使用数据和故障历史记录, 构建故障模式及影响分析模型。在该模型支持下, 识别各种故障影响因子, 制定针对性的预防措施。比如, 分析 API 石油化工泵各零部件运行中出现的问题, 针对性地加强某些关键部位的维护频率, 或改进设备架构、运行模式, 从源头上降低故障发生率。

5 结语

如今在石油化工行业的快速发展背景下, API 石油化工泵的物资装备管理与供应链优化势在必行。大量案例证明, 优化选型管理和提升供应链效率, 将直接帮助石油化工企业降低成本, 提高竞争力, 并实现可持续发展。而如今面对日益复杂的市场环境和多变的需求, 企业须采用科学的方法和技术手段, 强化需求预测, 简化维护流程, 同时建立风险识别体系, 加大信息化技术资源的投入, 全面提升 API 石油化工泵物资装备的选型与供应链管理水平, 帮助企业实现降本增效, 并为整个行业的健康发展作出积极贡献。

参考文献:

- [1] 董云涛. H 泵业公司采购管理的案例研究 [D]. 辽宁: 大连理工大学, 2021.
- [2] 刘恺. 石油企业供应商管理对供应链绩效影响的实证研究 [D]. 北京: 对外经济贸易大学, 2023.
- [3] 宫月英. 基于供应链模式的石油企业物资供应管理创新策略探索 [J]. 中国市场, 2022(22):175-177.
- [4] 李微微. 石油化工企业物资采购风险管理的措施探讨 [J]. 石油石化物资采购, 2024(15):1-3.
- [5] 彭永良. 浅析基于供应链管理提升物资质量管理水平 [J]. 阀门, 2024(6):784-786.
- [6] 陈文珺. 数字化背景下 YB 石化产品生产企业采购管理优化研究 [D]. 江苏: 东南大学, 2022.

作者简介:

张嘉怡 (1995-), 女, 汉族, 江苏人, 硕士研究生, 助理工程师, 研究方向: 物资装备管理。