

# 化工工程中工艺管道安装施工存在的问题与对策分析

张贝贝 王军山 (伊犁技师培训学院, 新疆 伊宁 835000)

**摘要:** 在能源输送领域, 管道运输占据至关重要的地位, 尤其是针对石油、天然气等长输管道而言, 其作为现代工业的生命线, 对于维持能源供应稳定、确保国家能源安全具有不可替代的作用。化工工程中的工艺管道安装施工, 作为连接化工生产各个环节的桥梁, 其质量直接关系到整个生产系统的安全与效率。然而, 在实际安装施工过程中, 存在设计不合理、安装图纸审查不全面、焊接质量缺陷、防护不到位等一系列问题, 这些问题不仅影响管道的正常运行, 还可能对生产安全构成重大威胁。本文深入剖析了化工工程中工艺管道安装施工存在的主要问题, 并提出了相应的解决对策, 旨在为提高工艺管道安装质量提供理论指导与实践参考。

**关键词:** 化工工程; 工艺管道; 问题

## 0 引言

工艺管道在化工工程中扮演着至关重要的角色, 它们如同血脉般贯穿于整个生产系统, 负责输送高温、高压、易燃、易爆、有毒有害的介质, 确保化工生产的连续性和稳定性。因此, 工艺管道的安装施工质量直接关系到化工生产装置的长周期安全运行, 进而影响企业的经济效益与社会责任。然而, 由于化工管道安装施工的复杂性和多变性, 施工过程中往往面临着诸多挑战, 这些挑战若不能得到有效应对, 将严重制约化工行业的发展。基于此, 本文将对化工工程中工艺管道安装施工存在的问题进行全面剖析, 并提出切实可行的解决方案。

## 1 工艺管道在化工工程中的作用与重要性

在化工工程中, 工艺管道是连接各种设备、容器和反应器的关键纽带, 它们承担着介质输送、热量交换、压力平衡等多重功能。具体而言, 工艺管道的作用主要体现在以下几个方面: ①介质输送: 工艺管道是化工生产中介质传输的主要通道, 无论是原料、半成品还是成品, 都需要通过管道进行长距离或短距离的输送; ②热量交换: 在化工生产过程中, 许多反应需要在特定的温度条件下进行, 工艺管道通过内置或外置的换热器实现热量的传递与交换, 满足生产需求; ③压力平衡: 化工生产过程中的某些反应会产生大量气体或蒸汽, 工艺管道通过合理的布局与设计, 实现系统内的压力平衡, 确保生产安全。

鉴于上述作用, 工艺管道的安装施工质量对于化工工程的安全运行具有决定性影响。一旦管道安装存在缺陷, 不仅可能导致介质泄漏、环境污染等直接后果, 还可能引发火灾、爆炸等严重事故, 给企业和社会带来不可估量的损失。

## 2 工艺管道安装施工存在的主要问题

### 2.1 设计偏差与图纸审查疏漏剖析

在工艺管道安装施工的准备阶段, 设计偏差与图纸审查疏漏成为制约施工质量与进度的重要因素。设计图纸作为施工的指导依据, 其准确性与全面性直接关系到后续施工的顺利进行。然而, 在实际操作中, 设计图纸往往与现场实际情况存在一定的偏差。这种偏差可能源于设计过程中对现场条件的了解不足, 或是设计参数与实际情况的不匹配。例如, 管道走向的设计可能未充分考虑地形地貌的限制, 支吊架的布置可能忽略了管道的实际承重需求, 阀门的选型可能未能适应介质的特性与流量要求。这些设计偏差不仅增加了施工难度, 还可能导致频繁的设计变更, 从而增加施工成本与安全风险。

图纸审查作为确保设计质量的关键环节, 其严谨性不容忽视。然而, 在实际审查过程中, 由于审查人员的技术水平、经验以及责任心等方面的差异, 图纸审查往往存在疏漏。一些潜在的设计缺陷, 如管道布局的不合理、材料选用的不当、施工难度的预估不足等, 可能未能被及时发现和纠正。这些疏漏为施工质量埋下了隐患, 可能导致施工过程中的质量事故或安全事故。

### 2.2 焊接质量缺陷成因分析

焊接作为工艺管道安装施工中的核心技术, 其质量直接决定了管道的整体强度与密封性能。然而, 在实际施工中, 焊接质量缺陷却时有发生, 成为制约施工质量的重要因素。焊接质量缺陷的成因多种多样, 其中焊接人员的技术水平参差不齐是主要原因之一。部分焊接人员可能缺乏必要的专业技能与经验, 对焊接工艺的理解与掌握不够深入, 导致在焊接过程中出

现操作不规范、参数设置不合理等问题。

此外,焊接材料的选用也是影响焊接质量的关键因素。在实际施工中,由于材料采购、验收、保管等环节的疏忽,可能导致焊接材料的质量不符合要求,如材料成分偏差、杂质含量过高等。这些质量问题在焊接过程中可能引发焊缝裂纹、夹渣、未熔合等缺陷,严重降低管道的承载能力。

同时,焊接过程中的环境因素也不容忽视。例如,施工现场的湿度、温度等条件可能对焊接质量产生显著影响。在恶劣的环境下进行焊接作业,可能导致焊缝冷却速度过快、应力集中等问题,从而增加焊接缺陷的风险。

### 2.3 防腐保温措施实施不足探讨

在化工生产中,工艺管道往往面临着强腐蚀性的介质环境,因此防腐保温措施的实施至关重要。然而,在实际施工过程中,防腐保温措施的实施却常常存在不足。这主要源于施工单位对防腐保温工作的重视程度不够,以及为了降低成本、缩短工期而采取的牺牲措施。

在管道表面处理方面,一些施工单位可能为了节省时间与成本,而忽视了表面处理的彻底性。他们可能采用简化的处理工艺,如仅进行简单的除锈处理,而未进行深度的清洗与钝化处理。这种不彻底的表面处理可能导致防腐涂层与管道表面的附着力不足,从而降低防腐效果。

在防腐涂层施工方面,涂层厚度的不足是常见问题之一。一些施工单位可能为了节省材料成本,而降低涂层的厚度。然而,涂层厚度的不足可能导致防腐性能的显著降低,使管道更容易受到腐蚀介质的侵蚀。

此外,保温材料的选用也是影响防腐保温效果的关键因素。一些施工单位可能为了降低成本,而选择质量较差的保温材料。这些材料可能具有较低的保温性能与耐火性能,无法为管道提供有效的保温保护。在长期使用过程中,这些保温材料可能因老化、脱落等问题而失去保温效果,从而加速管道的腐蚀速率。

### 2.4 阀门安装不规范现象剖析

阀门作为工艺管道中的重要控制元件,其安装质量直接影响管道的正常运行与安全性。然而,在实际施工过程中,阀门安装不规范现象却屡见不鲜。这主要源于施工人员对阀门安装技术要求的了解不透彻,以及安装过程中的疏忽与错误。

一些施工人员可能对阀门的结构、性能与用途了

解不足,导致在安装过程中无法准确判断阀门的安装位置与方向。他们可能随意选择安装位置,或忽视阀门的流向标记,导致阀门安装后无法正常工作。这种不规范的安装不仅影响介质的正常流通与调节,还可能因阀门密封不严而引发泄漏事故。

此外,阀门安装过程中的细节处理也是影响安装质量的关键因素。例如,阀门的紧固力度、密封材料的选用与填充、法兰的连接方式等都需要严格按照技术要求进行操作。然而,在实际施工中,一些施工人员可能因疏忽或经验不足而忽视这些细节处理,导致阀门安装后出现泄漏、卡滞等问题。

## 3 工艺管道安装施工问题的对策分析

### 3.1 深化设计方案与强化图纸审核流程

在化工工程工艺管道安装施工的初始阶段,设计方案的合理性与图纸审查的严谨性直接关系到后续施工的质量与安全。为此,必须深化设计方案,强化图纸审核流程。设计人员需对施工现场进行全面细致的勘查,充分掌握地形地貌、气候条件、土壤性质等实际情况,结合生产工艺的具体需求,进行科学合理的管道布局设计。设计过程中,应注重细节,如管道的走向、坡度、支吊架的设置、阀门的选型等,均需经过周密计算与论证,确保设计方案的可行性。同时,应建立一套完善的图纸审查制度,邀请行业内的专家学者、资深技术人员以及具有丰富实践经验的施工人员共同参与图纸会审。会审过程中,应重点关注设计图纸是否符合国家相关标准与规范,是否存在安全隐患,是否便于施工与后期维护等。通过多方会审,可以及时发现并纠正设计中的不足,确保设计图纸的科学性、合理性和可操作性。此外,设计交底工作也不容忽视,设计人员应向施工人员详细解释设计意图、技术要求及施工难点,确保施工人员能够准确理解并严格遵循设计图纸进行施工。

### 3.2 提高焊接质量控制与管理体系建设

焊接作为工艺管道安装施工中的关键环节,其质量直接影响到管道的整体强度和密封性能。因此,提高焊接质量控制与管理体系建设显得尤为重要。首先,应加强对焊接人员的培训与管理,定期组织专业技能培训,提高焊接人员的理论水平与实操能力。同时,应建立焊接人员资质认证制度,确保所有焊接人员均具备相应的资质与技能水平。其次,应制定严格的焊接工艺规程和操作规程,明确焊接参数、操作方法、质量标准等关键要素。焊接过程中,应严格按照规程



进行操作,确保焊接质量符合设计要求。此外,还应加强焊接过程的监控与质量检测力度,采用先进的无损检测技术对焊缝质量进行全面检测,及时发现并处理焊接缺陷。为提高焊接质量管理的系统化与规范化水平,还应建立焊接质量追溯体系。该体系应涵盖焊接材料、焊接人员、焊接设备、焊接过程、质量检测等各个环节,实现焊接质量的全程跟踪与管理。通过追溯体系,可以迅速定位焊接质量问题,及时采取措施进行整改,确保焊接质量的持续改进与提升。

### 3.3 加强防腐保温措施的实施与监管

化工生产中的介质往往具有强腐蚀性,对工艺管道的防腐性能提出了极高要求。同时,为确保管道内介质的温度稳定,还需采取有效的保温措施。因此,加强防腐保温措施的实施与监管是保障工艺管道安装施工质量的重要环节。在材料选用方面,应优先选择耐腐蚀性能优良的管材和防腐材料。对于管材,应确保其材质符合设计要求,表面无裂纹、无夹杂物等缺陷。对于防腐材料,应选择具有良好附着力、耐腐蚀性、耐候性的涂料或涂层,以确保防腐效果持久。

在管道表面处理方面,应严格按照规范要求进行除锈、除油、清洗等处理工作,确保管道表面无杂质、无锈蚀。处理后的管道表面应达到规定的清洁度与粗糙度要求,为后续的防腐涂层施工创造良好的条件。在涂层施工方面,应采用先进的防腐涂层技术和工艺进行施工。涂层应均匀、致密,无气泡、无裂纹等缺陷。同时,应严格控制涂层的厚度与层数,确保防腐效果达到设计要求。在保温材料选用与施工方面,应选择具有良好保温性能、耐火性能、机械强度的保温材料。施工过程中,应确保保温材料紧密贴合管道表面,无空隙、无脱落等现象。

同时,应加强保温层的防护与固定措施,确保保温效果持久且不影响管道的正常使用。为加强防腐保温工程的监管与维护工作,还应建立完善的检查与维护制度。定期对防腐保温层进行检查,及时发现并处理存在的问题。同时,应加强对施工人员的培训与管理,提高其防腐保温施工技能与质量意识。通过加强监管与维护工作,可以确保防腐保温措施的有效实施与持久效果。

### 3.4 标准化阀门安装流程与质量控制体系

阀门作为工艺管道中的重要控制元件,其安装质量直接影响到管道的正常运行与安全性能。因此,必须标准化阀门安装流程并建立完善的质量控制体系。

首先,应明确阀门安装的技术要求与操作规范。根据阀门的类型、规格、用途等因素,制定详细的安装指导书与操作规程。施工人员应充分了解并掌握相关知识,确保阀门安装的正确性与规范性。其次,应严格按照设计图纸和安装说明书进行阀门安装。安装过程中,应重点关注阀门的安装位置、方向、高度等关键要素。

同时,应确保阀门与管道的连接紧密、无泄漏。对于需要调试的阀门,应在安装完成后进行必要的调试与检测工作,确保其性能符合设计要求。为加强阀门安装过程的质量控制与检查工作,应建立完善的阀门安装质量追溯体系。该体系应涵盖阀门的采购、验收、安装、调试等各个环节,实现阀门安装质量的全程跟踪与管理。通过追溯体系,可以迅速定位阀门安装质量问题,及时采取措施进行整改与改进。同时,应加强对施工人员的培训与管理,提高其阀门安装技能与质量意识。通过标准化阀门安装流程与建立完善的质量控制体系,可以确保阀门安装的正确性、规范性与安全性。

## 4 结语

综上所述,化工工程中工艺管道安装施工存在的问题涉及设计、施工、材料等多个方面,这些问题的存在不仅影响管道的正常运行还严重威胁生产安全。因此必须采取切实有效的对策加以解决。通过优化设计方案、加强图纸审查、提升焊接质量控制水平、强化防腐保温措施实施以及规范阀门安装操作流程等措施可以有效提高工艺管道安装施工质量保障化工生产装置的长周期安全运行。同时这也需要企业、设计人员、施工人员以及相关监管部门共同努力形成合力共同推动化工工程领域的高质量发展。

### 参考文献:

- [1] 董迎春. 化工工程工艺管道安装安全风险控制措施分析[J]. 化纤与纺织技术, 2024, 53(06): 98-100.
- [2] 汪小中. 石油化工工程中工艺管道安装施工风险控制措施分析[J]. 中国设备工程, 2023(19): 230-232.
- [3] 马洪震. 石油化工工程中工艺管道安装标准及施工风险[J]. 现代盐化工, 2022, 49(05): 81-82+91.
- [4] 代振亮, 战海云. 石油化工工艺管道安装工程施工管理中的常见问题与处理对策[J]. 化工管理, 2023(26): 21-23.
- [5] 孔凡韬. 浅谈石油化工工程中工艺管道安装施工存在的问题与对策[J]. 化工管理, 2023(9): 11-13.