



凌耘视界

出品：综合办公室

11月刊

加快“精品”工程建设，压力容器制造走向国际！

凌耘建顺利通过（ASME“U”+“U2”）取证联检！

自计划取证之日起，公司各级高度重视 ASME 取证联检评审工作，从前期准备工作到按照 ASME 规范逐步完善压力容器产品质量保证体系和压力容器产品的制造演示等系列过程，顺利具备取证联检的各项条件。



（图：ASME 联检审查视频会）

11月23日，取证联检审查首次会议正式召开，以副总经理张林、傅华、刘长艳带领的专项领导技术小组对 ASME 联检组各位专家评审表示热烈的欢迎！联检组向我司详细介绍并说明了此次取证流程事项（包括：审核依据、审核内容、审核方式以及审查要求等）。在联检审查会议上，评审专家根据我司压力容器制造实际提出了诸多宝贵意见和建议。

随后两天，美国机械工程师协会（ASME）委派联合检查组对我司申请的 ASME “U”+“U2”压力容器许可的取证进行正式审查流程，针对我司 ASME 质量控制体系文件以及演示产品现场、质量控制等方面进行严格审查。通过对“凌耘建”压力容器制造质量控制手册、压力容器设计控制、材料控制、工艺控制、焊接控制、检验及无损检测控制、示范产品演示等方面完成了一系列质量体系运行的评审工作。



（图：生产现场联检审查）

11月24日，召开评审完成后末次会议，会上，ASME 联检组宣布评审结果：“评审组一致认为“凌耘建”建立的质控制体系满足了 ASME 规范要求，公司的压力容器制造有能力生产出满足 ASME 规范要求的产物，联检结束后将向 ASME 协会建议颁发“U”钢印和“U2”钢印授权证书。”

ASME 授权证书是“凌耘建”压力容器制造打开国际市场竞争资格大门的重要通行证。我司将 ASME 认证作为提高质量控制水平、增强市场竞争力的重要手段之一，此次顺利通过了 ASME “U”+“U2”联检审查，为公司管理提升、品牌树立和经营发展奠定更加坚实的基础。是凌耘建压力容器制造迈向国际市场的重要里程碑，也是公司打造“高标准”精品工程的标准决心的进一步展现！

本期导读：

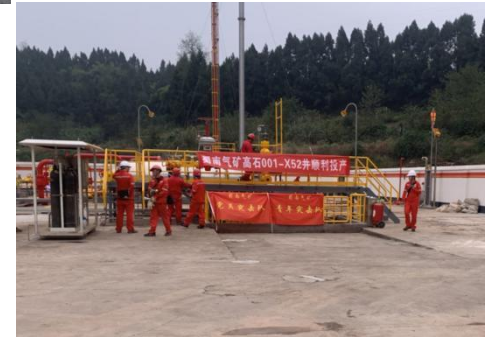
- 加快“精品”工程建设，压力容器制造走向国际！
- 凌耘建 11 月投产锦集
- 公司产品学习——集气站系列

凌耘建 11 月投产锦集



11月10日，相国寺储气库扩压增量工程（除尘分离器橇）顺利投运

11月11日，蜀南气矿高石001-X52井产能建设工程橇装设备生产项目（清管收发球筒橇、药剂加注橇、放空分液器橇）顺利投运



11月24日，川中油气矿 2022 年产能建设一体化橇 EPC 总承包项目磨溪 131 井（井口节流橇、出站阀组橇、放空分液罐橇、一体化橇等）顺利投运

11月24日，川中油气矿 2022 年产能建设一体化橇 EPC 总承包项目-磨溪 019-H3 井（井口节流橇、出站阀组橇、放空分液罐橇、一体化橇等）顺利投运



公司产品学习——集气站系列

脱水脱烃橇

JT 阀脱水脱烃橇是将 JT 阀降压制冷、乙二醇加注及再生储存等系统设备，作为整体设备进行供货。

该装置具有操作简单、一次投资低，利用压差进行节流降温，能耗更低，操作费用低等特点。

技术参数

水露点： $\geq -15^{\circ}\text{C}$ （根据可利用压差确定）

水露点： $\geq -15^{\circ}\text{C}$

装置规模： $(1\sim 200) \times 10^4 \text{Nm}^3/\text{d}$

原料气进口压力： $3\sim 15 \text{MPa}$

操作弹性： $30\sim 120\%$



乙二醇再生橇

乙二醇再生橇采用常压电加热再生法对乙二醇富液进行再生，再生后的乙二醇水溶液经贫富液换热器冷却、乙二醇贫富液泵增压后返回乙二醇加注口，循环使用。

技术参数

设计压力： 1.0MPa

设计处理量： $(0.2\sim 10) \text{m}^3/\text{h}$

操作弹性： $50\sim 120\%$

