

Рза Кафаров



ТРУБЧАТЫЕ ПЕЧИ. ТИП ГС  
ОПЫТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА  
ВОДЯНОГО ПАРА В ТРУБЧАТОЙ ПЕЧИ НПЗ

**Рза Кафаров**  
**Трубчатые печи. Тип ГС.**  
**Опыт проектирования**  
**производства водяного**  
**пара в трубчатой печи НПЗ**

*[http://www.litres.ru/pages/biblio\\_book/?art=42647471](http://www.litres.ru/pages/biblio_book/?art=42647471)*  
*ISBN 9785449687548*

**Аннотация**

Созданное на базе существующей трубчатой печи производство пара, при относительно небольшой реконструкции и небольших затратах, поможет нефтеперерабатывающему заводу решить проблему независимого, надежного и дешевого пароснабжения. Эта переделка печи осуществлена и в течение нескольких лет печь – парогенератор обеспечивает производство до 40 тонн в час пара при давлении 1,0 ... 1,4 МПа.

# **Трубчатые печи. Тип ГС. Опыт проектирования производства водяного пара в трубчатой печи НПЗ**

**Рза Кафаров**

© Рза Кафаров, 2019

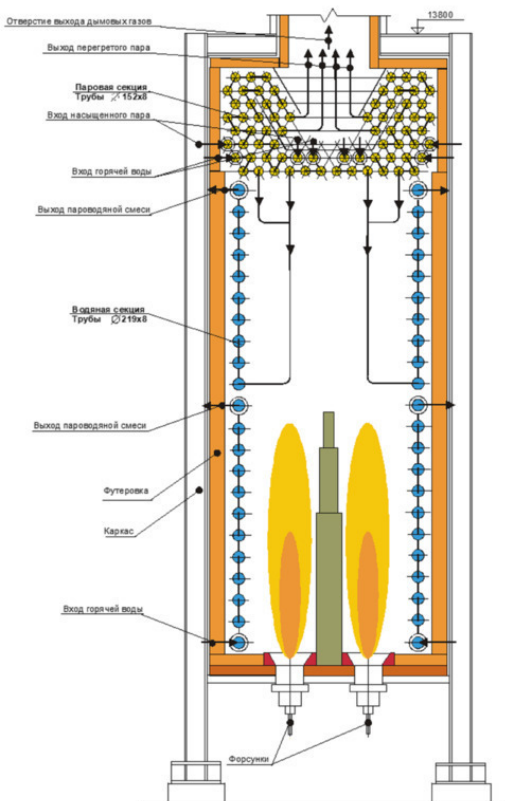
ISBN 978-5-4496-8754-8

Создано в интеллектуальной издательской системе Ridero

**ОПЫТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА  
ВОДЯНОГО ПАРА В ВЫВЕДЕННОЙ ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ  
ТРУБЧАТОЙ ПЕЧИ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕГО  
ЗАВОДА.**

Чертеж 1. Переделанный змеевик печи.

ОПЫТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВА ВОДЯНОГО ПАРА В  
ВЫВЕДЕННОЙ ИЗ ЭКСПЛУАТАЦИИ ТРУБЧАТОЙ ПЕЧИ  
НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕГО ЗАВОДА.



Водяной пар на нефтеперерабатывающих заводах (НПЗ) является необходимым энергоносителем и находит разнообразное применение, как для технологи-

ческих, так и для иных нужд. Энергетические службы заводов уделяют первостепенное внимание вопросу обеспечения заводских сетей водяным паром требуемых параметров и в необходимых объёмах. Получение водяного пара осуществляется, в основном, от двух видов источников. Первым (наиболее стабильным) источником получения пара является внешняя теплоцентраль, вторым источником (менее стабильным) являются установки утилизации тепла различных материальных потоков. Нестабильность выработки пара в установках утилизации тепла НПЗ, напрямую связанная с режимом работы основного технологического производства, сглаживается за счёт их количества. Если рассмотреть экономический аспект данной проблемы, то пар, получаемый от внешних источников, обходится дороже пара собственной выработки. Поэтому понятно стремление руководства завода, и в частности, его энергетической службы, увеличивать долю пара собственной выработки и уменьшать долю пара, приобретаемого извне, вплоть до полного отказа от внешних приобретений.

# Конец ознакомительного фрагмента.

Текст предоставлен ООО «ЛитРес».

Прочитайте эту книгу целиком, [купив полную легальную версию](#) на ЛитРес.

Безопасно оплатить книгу можно банковской картой Visa, MasterCard, Maestro, со счета мобильного телефона, с платежного терминала, в салоне МТС или Связной, через PayPal, WebMoney, Яндекс.Деньги, QIWI Кошелек, бонусными картами или другим удобным Вам способом.