

РЕКУПЕРАЦИЯ ВЫБРОСОВ ПАРОВ НЕФТИ И НЕФТЕПРОДУКТОВ ПРИ ПЕРЕВАЛКАХ И ХРАНЕНИИ

Комплексы конденсации и рассеивания паров
нефти и нефтепродуктов (ККР 10 – ККР 50 000 м³/ч)

Для АЗС, нефтебаз, НПЗ, терминалов перевалки
нефтепродуктов и нефти (морских и речных)

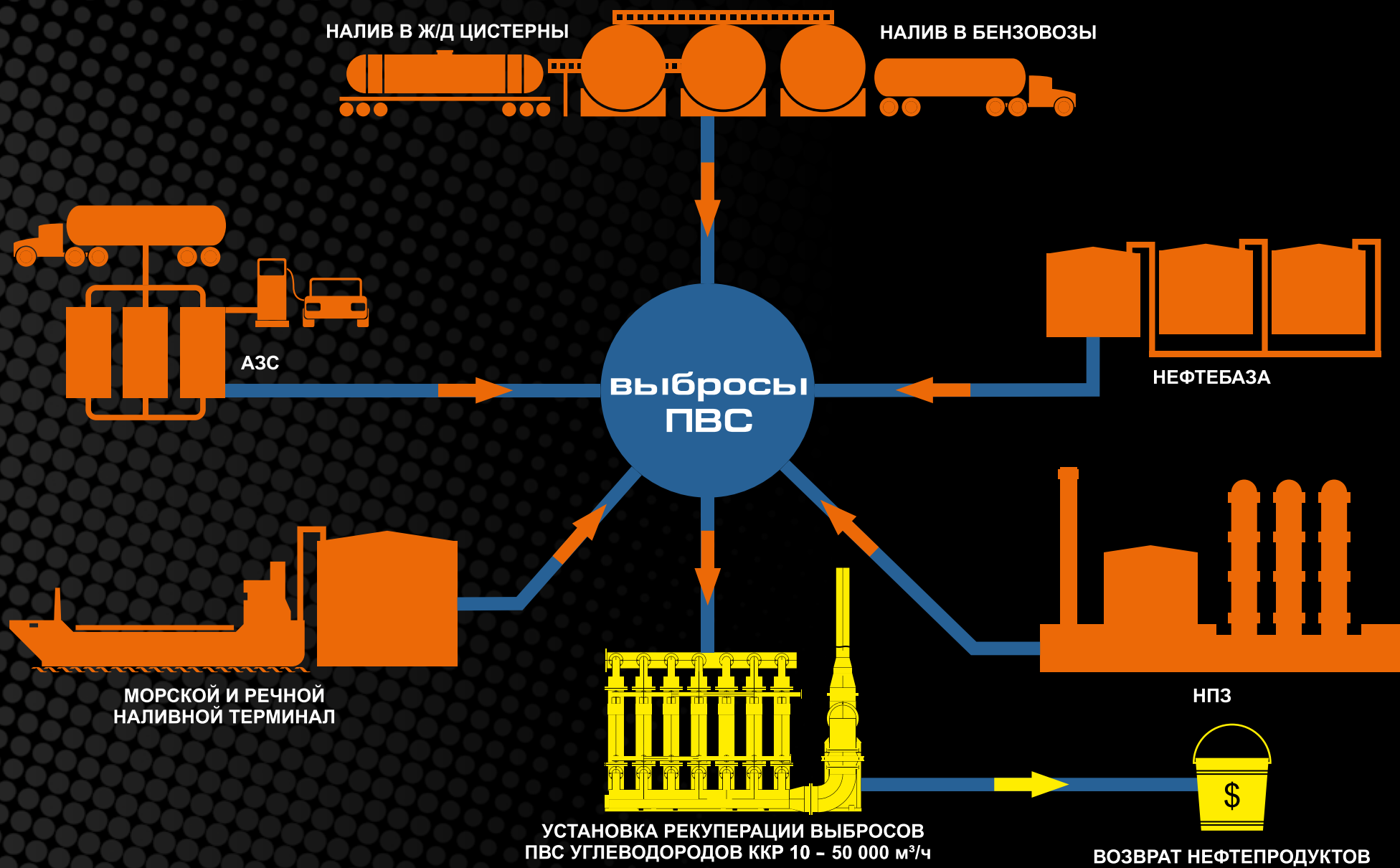


ООО «ГАЗСПЕЦТЕХНИКА»

Проектирование,
изготовление, внедрение
Основано в 2000 году

8 495 988 09 46
www.gazst.ru
info@gazst.ru





КОМПАНИЯ «ГАЗСПЕЦТЕХНИКА»

Основу коллектива ООО «Газспецтехника» составляют высококвалифицированные инженеры в области обеспечения экологической и промышленной безопасности при испытаниях ракетно-космической техники и при транспортировке и хранении высокотоксичных и пожаро- и взрывоопасных компонентов ракетных топлив.

Имея собственную производственную и экспериментальную базу, с 2006 года компания разрабатывает по требованиям Заказчика, производит и вводит в эксплуатацию установки улавливания и рекуперации паров бензина и нефтепродуктов производительностью от 10 до 50 000 м³/ч, а с 1993 года промышленные газоочистные установки.

- Разрабатывая и производя установки рекуперации углеводородов мы предлагаем решения Ваших задач — экологических, коммерческих, безопасности.
- Наши решения соответствуют актуальным требованиям технических регламентов Таможенного Союза (ТР ТС).
- Мы разрабатываем документацию на изделия в полном соответствии с ЕСКД.
- Возможность сервисного обслуживания силами производителя — залог надежности и долговечности, а складская поддержка ВСЕХ расходных материалов — стабильность.
- Непрерывное развитие, анализ и внедрение уникальных решений и лучших практик — сегодня мы предлагаем 4 поколения установок!

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА УРП ПРОИЗВОДСТВА ООО «ГАЗСПЕЦТЕХНИКА»

	ИСПОЛНЕНИЕ «М»	ИСПОЛНЕНИЕ «Н»	ИСПОЛНЕНИЕ «К»	ИСПОЛНЕНИЕ «НН»
Установка может быть использована для широкого спектра химических и нефтяных продуктов: нефть, продукты переработки нефти, все виды топлива, растворители, спирты, эфиры, очистка попутного нефтяного газа.	+	+	+*	+
Благодаря наличию многоступенчатой системы очистки и системы «оттайки горячим газом» УРП не критична к высокому влагосодержанию ПГС или наличию механических загрязнений.	+	+	+	+
УРП может работать при любой нагрузке, от 0 до 100%, а так же допускает серьёзное превышение по отношению к номиналу	Более 200%	Более 200%	Более 25%	Более 50%
Использование в качестве абсорбента первичного конденсата углеводородов позволяет полностью отказаться от забора абсорбента из резервуарного парка и осуществления его транспорта по трубопроводам	+	+	+	+
Отсутствие заменяемого адсорбента, сложностей, связанных с его приобретением и утилизацией	+	+		+
Увеличенный срок службы адсорбента в следствии работы с кондиционированным газом			+	

* — возможно изменение типа адсорбента.

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА УРП ПРОИЗВОДСТВА ООО «ГАЗСПЕЦТЕХНИКА»

	ИСПОЛНЕНИЕ «М»	ИСПОЛНЕНИЕ «Н»	ИСПОЛНЕНИЕ «К»	ИСПОЛНЕНИЕ «НН»
Установка допускает эксплуатацию без использования ступени доочистки при этом сохраняется ее высокая эффективность на уровне до 90%			+	+
Получение конденсата товарного качества и с точным учетом его количества и качества	+	+	+	+
Полученный конденсат очищен от механических загрязнений и влаги	+	+	+	+
Эффективность по массе углеводородов	50–99%	70–99%	99%	99%
Установка эффективна для подавления запахов	+	+	+	+
Простая конструкция	+			
Для работы установки нет необходимости подводить азот и сжатый воздух.	+	+	***	+
Остаточная эмиссия углеводородов на срезе трубы рассеивания*** менее, г/м ³	50	35	10	10

** — Некоторые типы вакуумных насосов требуют уплотнения инертным газом
(учитывая сверхмалый расход азота в системе предусмотрено азотное питание от баллона и от магистрали)

*** Без учета Метана (CH₄) и Этана (C₂H₆)

ККР 3000

**Новороссийский
мазутный терминал**



**Трубопроводы отвода паров из резервуаров
в газоуравнительный коллектор**



**Первый и второй контуры охлаждения
в энергетическом блоке установки ККР 3000**



**Установка рекуперации ККР 1000 введена в эксплуатацию
в ООО «Азовпродукт» (Ростовская обл.) в 2014 году**



Установка рекуперации ККР 600 введена в эксплуатацию в составе автоматизированной системы налива (АСН) на нефтебазе «Ручьи» ООО «ПТК-Терминал», г. Санкт-Петербург в 2009 году.
Производительность по ПВС — до 500 м³/ч



Нефтебаза «Роснефть» 2011–2012 годах,

г. Ростов-на-Дону, ККР 200 и ККР 400 в составе АСН (ПВС бензина)



**Установка рекуперации ККР 700 введена в эксплуатацию в составе
наливного терминала по заправке нефтепродуктами речных танкеров
ООО «Ростов-Терминал», г. Ростов-на-Дону, в 2011 году.
Производительность по ПВС до 700 м³/ч**



**АЗС «Татнефть», г. Казань 2013 год,
ККР 50 в составе АЗС (ПВС бензина)**



Новый дизайн установки ККР 30

Основные технические характеристики ККР 30

Объем поступающей ПВС на установку	до 30 м³/ч (ККР 30)
Температура конденсации	до -35 °С
Хладопроизводительность ХМ	до 5 кВт
Хладагент	фреон 507
Потребляемая мощность (макс. при Т окр -35 °С)	3,5–4 кВт/ч
Эффективность очистки	93–95% (протоколы ЦСИАК)
Концентрация углеводородов на выходе из ККР 30	10–35 г/м³
Режим работы ККР 30	автоматический (от входного датчика давления)
Электротехническое исполнение	во взрывобезопасном исполнении



Цветовое исполнение корпуса установки ККР 30
выполненное по желанию заказчика

**Установка ККР 30 в составе АЗС,
г. Казань**



ОАО «Ивхимпром», г. Иваново.

ККР 100 М, 2 установки (автоналив, ж/д налив)



**ККР 1200 для рекуперации паров автобензинов от трех источников:
АСН на 11 бензиновых столов + два резервуарных парка,
нефтебаза г. Фаниполь, Республика Беларусь**



Установка ККР 5000 (ж/д налив)

ООО «Лукойл-Волгограднефтепереработка», г. Волгоград



ККР 50 М (в составе АЗС)

ООО «Управляющая нефтяная компания», г. Королёв, Московская обл.



ККР 100 (автоналив, резервуарный парк)

ООО «Татнефть-АЗС Центр», г. Бавлы, республика Татарстан



ККР 3000 (галерейный ж/д налив)

АО «Газпромнефть – Омский нефтеперерабатывающий завод», г. Омск



ККР 100 (в составе ППН)

ООО «Производственное объединение "ПРОМАППАРАТ"», г. Оренбург



ККР 3000 (ж/д эстакада тактового налива ЛПДС «Сокур»)

АО «Транснефть – Западная Сибирь», г. Новосибирск



**ККР 4000 (налив прямогонного бензина в морские танкера)
ООО «Новороссийский морской торговый порт», г. Новороссийск**



ККР 100 Н + БПР 1-100-3 (Дыхание резервуарного парка, эстакада ж/д налива)
ООО «Сургут перевалка», г. Сургут



ККР 100 М (Дыхание резервуарного парка)
ЗАО «Востокбункер», Приморский край, п. Славянка



ККР 100 М + БПР 1-100-3 (Автоматизированная система налива на нефтебазе)

ООО «РегионСнаб», г. Красноярск



РЕФЕРЕНЦ-ЛИСТ

Заказчик	Годы	Объем работы
«Нефтебаза», г. Сергиев Посад. Мини НПЗ, г. Сергиев Посад	2007–2008	Проведение полного комплекса работ по разработке, изготовлению, шеф-монтажу пусконаладки, испытаниям и обучению персонала ККР 100 и ККР 200
Бобровский Мини НПЗ, Воронежская обл.	2008–2009	ККР 200 в составе МНПУ (ПВС бензина, нефти, газоконденсата, мазута)
Нефтебаза «Ручьи», г. Санкт-Петербург	2008–2009	ККР 600 в составе АСН, автоналив (ПВС бензина, диз. топлива)
Мини НПЗ, г. Орел	2009–2010	ККР 200 в составе МНПУ (ПВС бензин, нефть, газоконденсат, диз. топливо)
Новошахтинский НПЗ, г. Ростов-на-Дону	2010–2011	ККР 700 в составе терминала налива речных танкеров (ПВС бензина)
Нефтебаза «Роснефть», г. Ростов-на-Дону	2011–2012	ККР 200 и ККР 400 в составе АСН (ПВС бензина)
«Новороссийский мазутный терминал», г. Новороссийск	2012–2013	ККР 3000 в составе резервуарного парка (ПВС мазута, нефти)
«Азов продукт», г.Азов	2012–2013	ККР 1000 в составе резервуарного парка, налив в танкера (ПВС бензина)
Нефтебаза «Беларусьнефть», г. Минск	2012–2013	ККР 1000 в составе резервуарного парка, автоналив (ПВС бензина)
АЗС «Татнефть», г. Казань	2012–2013	ККР 50 в составе АЗС (ПВС бензина)
ТОО «Хазар Сервис», г. Актау, Казахстан	2012–2013	Проект прошел гос. экспертизу. ККР 4000 и ККР 5000 в составе налива морских танкеров (ПВС нефти, бензина)
Нефтебаза «Роснефть», г. Ульяновск	2013	Проект прошел гос. экспертизу. ККР 1000 в составе АСН (ПВС бензина)
ООО «Компания ЛВЖ-701, г. Гатчина, Ленинградская обл.	2014	ККР 400 в составе мини НПЗ (большие, малые дыхания резервуаров и автоналив)
ГК «Транзит Сити», г. Казань	2014	ККР 50 М в составе АЗС (ПВС бензина)

РЕФЕРЕНЦ-ЛИСТ

Заказчик	Годы	Объём работы
ООО «ЛУКОЙЛ-Волгограднефтепереработка», г. Волгоград	2015	ККР 5000 (ж/д налив), проведение пусконаладочных работ
ОАО «ИВХИМПРОМ», г. Иваново	2015	ККР 100 М, 2 установки (автоналив, ж/д налив), проведение пусконаладочных работ
РУП «Белоруснефть-Минскоблнефтепродукт», г. Фаниполь, Республика Беларусь	2015–2016	ККР 1200 для рекуперации паров автобензинов от трёх источников: АСН на 11 бензиновых столов + два резервуарных парка
ООО «Управляющая нефтяная компания», г. Королёв, Московская обл.	2016	ККР 50 М в составе АЗС (ПВС бензина)
АО «Газпромнефть — Омский нефтеперерабатывающий завод», г. Омск	2017	ККР 3000 (галерейный ж/д налив)
ООО «Новороссийский морской торговый порт», г. Новороссийск	2017–2019	ККР 4000 (налив прямогонного бензина в морские танкера)
ООО «Татнефть-АЗС Центр», г. Бавлы, республика Татарстан	2018	ККР 100 (авто налив, резервуарный парк)
ООО «Производственное объединение «ПРОМАППАРАТ», г. Оренбург	2018	ККР 100 (в составе ППН)
АО «Транснефть — Западная Сибирь», г. Новосибирск	2018–2020	ККР 3000 (ж/д наливная эстакада ЛПДС «Сокур»)
ООО «Сургут перевалка», г. Сургут	2021	ККР 100 Н + БПР 1-100-3 (Дыхание резервуарного парка, эстакада ж/д налива)
ЗАО «Востокбункер», Приморский край, п. Славянка	2022	ККР 100 М (Дыхание резервуарного парка)
ООО «РегионСнаб», г. Красноярск	2022	ККР 100 М + БПР 1-100-3 (Автоматизированная система налива на нефтебазе)

**СПАСИБО
ЗА ВНИМАНИЕ!**

ГСТ
ГАЗСПЕЦТЕХНИКА 

КОНТАКТЫ

+7 495 988 09 46
info@gazst.ru
www.gazst.ru

