

СОТРУДНИЧАТЬ — ЭТО ВЫГОДНО!

Оборудование для нефтегазового комплекса Уралхиммаш изготавливал и в советские годы. В первую очередь, это были шаровые резервуары, газгольдеры, блочные кустовые насосные станции, емкостное оборудование. Но основная деятельность завода была все же сконцентрирована на производстве химического оборудования.

Двадцать лет назад ситуация стала меняться, доля нефтегазовых заказов в портфеле предприятия существенно выросла. Уралхиммаш стал поставлять нефтеперерабатывающим и нефтехимическим предприятиям колонны, абсорберы, сепараторы, аппараты высокого давления, теплообменное оборудование.

С течением времени номенклатурный ряд нефтегазового оборудования расширялся, а буквально два года назад на Уралхиммаше произошел качественный скачок. Завод приступил к выпуску крупногабаритного реакторного оборудования. Толчок такому развитию дали партнерские отношения с одним из ключевых заказчиков предприятия — ОАО «Газпромнефть-ОНПЗ».

ПЕРВЫЙ ЗАКАЗ — ПРОВЕРКА НА ПРОЧНОСТЬ

В 2008 году ОАО «Уралхиммаш» было доверено исполнение важного заказа: изготовление коксовой камеры для установки замедленного коксования на замену уже выработавшей свой срок. Это стало своеобразным вызовом для завода, проверкой способности быстро и эффективно реагировать на потребности заказчика: многое пришлось осваивать, делать в первый раз, но уральские машиностроители успешно справились с задачей.

Коксовая камера массой 178 тонн, высотой 28 метров и диаметром 5,5 метра была поставлена на Омский нефтеперерабатывающий завод по частям автомобильным транспортом. На месте осуществлялось доизготовление оборудования. Это повлекло за собой освоение и применение новых, ранее не используемых Уралхиммашем, технологий. Во-первых, изде-

В ОАО «Уралхиммаш» высоко ценят сотрудничество с ОАО «Газпромнефть-ОНПЗ». Сибирские нефтяники подают хороший пример слаженной работы на благо развития своего предприятия, которое сегодня является одним из передовых в отрасли.

Мы рады воспользоваться случаем и поздравить весь коллектив Омского нефтеперерабатывающего завода с профессиональным праздником — Днем работника нефтяной, газовой и топливной промышленности. Мы желаем вам развиваться и дальше, увеличивать прибыль, достигать поставленных целей и успешно решать задачи любой сложности.

лие с такими толщинами (минимальная — 36 миллиметров, максимальная — 56 миллиметров), как правило, проходит термообработку в заводских условиях. В данном случае из-за специфики поставки проводилась местная термообработка на промышленной площадке заказчика при помощи специального оборудования. Во-вторых, так как камера была изготовлена из двуслойной стали (углеродистой и нержавеющей), то ее доизготовление потребовало особой технологии сварочных работ.

В том же году омским нефтяникам завод поставил пять двоярных установок шаровых резервуаров и две крупногабаритные колонны весом 280 тонн и 334 тонны каждая, предназначенные для установки изомеризации.

РЕАКТОРЫ ГИДРООЧИСТКИ ДЛЯ ОАО «ГАЗПРОМНЕФТЬ-ОНПЗ»

Сейчас на Уралхиммаше создается оборудование по новому контракту с омичами: два реактора гидроочистки дизельного топлива по проекту компании-лицензиара UOP (США). Агрегаты предназначены для использования в установке гидроочистки дизельного топлива. Масса одного реактора — 280 тонн, общая длина — 27,5 метра, диаметр — 3,6 метра. Толщина стенки корпуса — 121 миллиметр, днища — 70 миллиметров. Оба реактора работают под давлением до 9,172 мегапаскаля и при температуре до 390 °С. Оборудование будет отгружаться в полностью готовом виде на специальных железнодорожных транспортерах. Надо отметить, что до сих пор на Уралхиммаше таких крупногабаритных реакторов из сталей с наплавкой не производили.

Специально для изготовления реакторов для ОАО «Газпромнефть-ОНПЗ» на уральском заводе была проведена модернизация сварочного и наплавочного оборудования. Внедрены новые современные методы сварки углеродистых и хромомолибденовых сталей и антикоррозионной наплавки: приобретены и запущены в эксплуатацию несколько установок для наплавки лентой обечаек, полностью реконструирован и модернизирован



«Специально для изготовления реакторов для ОАО «Газпромнефть-ОНПЗ» на уральском заводе была проведена модернизация сварочного и наплавочного оборудования. Внедрены новые современные методы сварки углеродистых и хромомолибденовых сталей и антикоррозионной наплавки, приобретены и запущены в эксплуатацию несколько установок для наплавки лентой обечаек»

ных промышленных технологий, обновления парка оборудования, расширения номенклатурного ряда выпускаемой продукции. Заказчик получает новое современное оборудование отечественного производства для модернизации существующих установок и строительства новых. В итоге развитие каждого предприятия благотворно сказывается на состоянии российской экономики в целом.



ОАО «Уралхиммаш»
620010, Екатеринбург,
пер. Хибиногорский, 33
Телефон (343) 310-08-00
Факсы 258-50-92, 258-60-45
E-mail: general@ekb.ru
www.uralhimmash.ru, www.ekb.ru



Изготовление реактора гидроочистки в цехе №40



Монтаж колонного оборудования в ОАО «Газпромнефть-ОНПЗ»

Наплавка днища на стенде