



На кислородной станции Надеждинского металлургического завода им. Б.И. Колесникова в Заполярном филиале «Норильского никеля» меняют один из 15 турбокомпрессоров для производства кислорода и азота.

Для поддержания компрессорного парка кислородной станции в работоспособном состоянии и закупки основных узлов и деталей взамен изношенных компания ежегодно тратит от 50-70 млн руб. Поэтому в 2014 году была принята общая концепция замены компрессорного парка кислородной станции Надеждинского завода. Реализация этой концепции позволит значительно сократить расходы на содержание компрессоров, повысить эффективность одного из самых энергозатратных переделов Заполярного филиала.

Заменяемый турбокомпрессор отечественного производства работал на станции 26 лет, выведен из эксплуатации в связи с износом основных узлов.

Новый компрессор импортного производства предназначен для сжатия воздуха и подачи его в воздухоразделительные установки кислородной станции завода для дальнейшего производства кислорода и азота, которые поступают на технологические переделы Надеждинского металлургического и Медного заводов.

Новое оборудование имеет производительность 113 000 куб. м в час, потребляемая мощность — 10,2 кВт. Габаритные размеры: длина — 13 м, ширина — 7,5 м, высота — 5,8 м. Масса агрегата составляет 148 тонн.

Основным отличием нового воздушного компрессора является его высокая энергоэффективность. В частности, при той же потребляемой мощности производительность нового компрессора выше на 25 %.

Кроме этого регулирование компрессора позволяет сократить производительность на 30%, при плановых сокращениях потребления кислорода, что позволяет существенно экономить электроэнергию. По данным специалистов, при замене парка воздушных компрессоров компания сможет экономить до 70 000 МВт в год.

В систему автоматизации компрессора входит система вибромониторинга, с помощью которой возможно проводить анализ и на ранних стадиях выявлять отклонения в работе основных узлов компрессора, что даст возможность значительно сократить расходы и время на внеплановые ремонты.

Сейчас монтаж основных частей компрессорной установки завершен на 75 %. На следующем этапе планируется выполнение работ в части автоматизации и электрики с последующей пусконаладкой и запуском. Ввод нового компрессора в промышленную эксплуатацию планируется в 3 квартале текущего года.

*17 Февраля 2016*