

Московский нефтеперерабатывающий завод

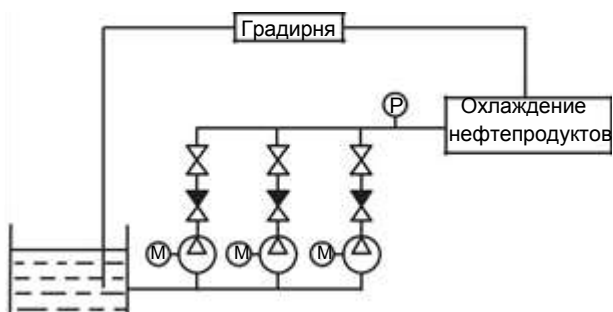


На сегодняшний день Московский НПЗ входит в десятку крупнейших заводов по объему перерабатываемой нефти. Объем переработанной нефти превышает 11 млн тонн.

Для обеспечения циркуляции в контуре охлаждения продуктов нефтепереработки на Азотной Станции используются повысительные насосы производительностью 340 куб.м/час и мощностью по 37 кВт каждый.

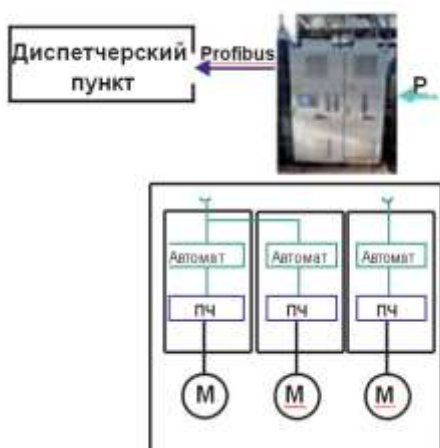
Задачи системы автоматизации

Технологическая схема



- Обеспечить постоянное заданное давление (P) охлаждающей воды на входе станции переработки нефтепродуктов, с использованием трех частотных преобразователей.
- Два рабочих насосов, один резервный.
- Необходимо обеспечить ротацию насосов каждые 48 часов.
- В связи с ограниченным пространством, обеспечить компактность системы управления.

Решение поставленной задачи



Комплект поставки

MPS / 37,0 (75,0A)-3-F3

В функции системы входит:

- Управление 3-мя насосами мощностью 37 кВт в автоматическом и ручном режимах.
- Все насосы работают от преобразователей частоты.
- 2 ввода питания.
- Обеспечивается ротация и тестовые прогоны.
- Два насоса рабочих, один в резерве.
- Регулирование по выходному датчику давления (P).
- Шкаф управления встроен в шкаф силовой коммутации.

- Реализованы защиты насосов по току, $\cos(\varphi)$. Показаниям встроенных датчиков.
- Ведётся журнализация событий. Взаимодействие с оператором осуществляется через сенсорную панель.
- Диспетчеризация по протоколу PROFIBUS.

Система спроектирована, сконструирована и произведена по Технологии Автоматизации Насосов ООО «Завод Аквинта».