

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ДСК»

214036, г. Смоленск, ул. Смольянинова, д. 15,
здание АБК УПТК, оф. 1 Тел/факс 24-44-49,
smoldsk-1@mail.ru, ИНН 6731059177, КПП 673101001,
ОГРН 1066731118134, ОКПО 97435851, ОКОПФ 65, ОКФС 16,
Банк: Смоленское отделение № 8609 ПАО Сбербанк г. Смоленск,
р/с 40702810359300005628, к/с 30101810000000000632, БИК 046614632

Парогенераторы серии ST502H, приобретенные нашим предприятием для производства железобетонных изделий в пропарочных камерах, имеют ряд преимуществ по сравнению с традиционными котельными. Не маловажным является малые габаритные размеры парогенератора, что позволило разместить их в непосредственной близости от потребления пара. В результате снизились потери и сохранились первоначальные параметры пара. Поставленные на завод парогенераторы прибыли в полностью собранном виде, укомплектованные горелками для природного газа и готовыми к работе, что существенно сократило время для ввода их в эксплуатацию. При производстве пара давление парогазовой смеси на выходе не превышает 0,7 атм, поэтому парогенераторы серии ST502H мгновенного действия не подконтрольны Котлонадзору. Для производства пара парогенераторам серии ST502H, поставленных нашему предприятию, необходимы три основных компонента:

- природный газ, пропан под давлением 1,8-2,2 атм;
- электропитание 380 / 220 В, 50 Гц;
- специально подготовленная через систему умягчения вода под давлением 3,5 атм.

При условии производства заводом до 18700 м³ ж/бетонных изделий и 4200 м³ товарного бетона в год расход энергоносителей на их изготовление составили:

энергоносители	Природный газ	Эл./энергия	Вода
Расход в летний период	40-50 тыс. м ³	8-10 тыс. кВт	500-600 м ³
Расход в зимний период	75-85 тыс. м ³	12-14 тыс. кВт	800-1000 м ³

Паропроизводительность и рабочая температура парогазовой смеси на выходе парогенератора (150 °С) полностью обеспечивают наше производство необходимым объемом пара как для пропарки и изделий в летний период, так и для нагрева емкостей с водой для технологических нужд и отопления инертных материалов дополнительно в зимний период.

Затраты на энергоносители в общем объеме снизились в три раза по сравнению с расходами на теплоноситель (пар), поставляемый нам ранее «Единой теплоснабжающей организацией» ПАО «Квадра».

Наш опыт эксплуатации парогенераторов серии ST502H на заводе ж/бетонных изделий ООО «ДСК» подтверждает, что предлагаемая технология обеспечивает

существенную экономию затрат на производство пара, что обеспечивает снижение себестоимости выпускаемой продукции и сокращает время окупаемости оборудования.

Генеральный директор



Богорад И.А.