

余热回收装置，除氧器余热回收，江苏天锤电力辅机

| | |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 余热回收装置，除氧器余热回收，江苏天锤电力辅机 |
| 公司名称 | 江苏天锤电力辅机有限公司 |
| 价格 | 8.80/台 |
| 规格参数 | 品牌:江苏天锤电力辅机 型号:HSQ-XX 产地:江苏连云港 |
| 公司地址 | 连云港市海州区锦屏路63号 |
| 联系电话 | 0518-85370709 18061362099 |

产品详情

一、概述

为了节能降耗，回收各设备装置的热损失，提高工业生产经济效益，现已成趋势。目前，贵方针对现役除氧器设备的余热损失问题，提出加装一套余热回收装置进行节能降耗，来提高生产经济效益，现委托我方进行设计改造工作，在不影响原设备正常工作的前提下，以期满足贵方需要，达到效果。

二、改造相关标准

编制相关标准

GB151-1999 《管壳式换热器》

能源部709号文《电站压力式除氧器安全技术规定》

DL543-94 《电厂用水处理设备质量验收标准》

DL5011-92 《电力建设施工及验收技术规范 汽轮机机组编 》

需要现场设计数据

热源（除氧器排汽）：

除氧器出力：~ t/h*1台

工作压力： MPa 工作温度：

冷源（进除氧器软化水）

除盐水采用母管制

现场其它情况

现场改造目的

在不影响除氧器设备正常运行的情况下，利用除氧器顶部排汽口排出的蒸汽作为热源，通过余热回收装置来加热待进入除氧器的补给水，使其温度提升后进入除氧器，达到降低除氧器耗气量、降低除氧器淋水密度，改善除氧器运行效果，同时减少疏水扩容器热损失，达到节能减排，提高生产经济效益的目的。

三、系统流程

四、设备的设计、制造、测试等方面采取的技术和组织措施

1我公司采用ISO9001：2000质量管理体系作为产品的质量保证。

2首先确定项目经理质量工程师、计划工程师，建立完善的质量保证体系。

3所有原材料、焊材严格按照国家有关材料检验标准进行检验，所采用的材料为优质品，要求提供材质成份分析报告单。

4制定严格的制造工艺规程，明确和工序的直接责任人，严格按相关标准规范执行。

5针对设备的主要部件，采作专责人员施工，专用模具、质量工程师跟踪检查，以确保质量。

6设备组装出厂前，进行外观检查、水压试验及性能试验，并出具检验报告。

7在组织措施上采用矩阵管理模式，即以项目经理为首，按计划要求完成，设计、采购、制造、安装调试、开车交付使用等各项工作，各个工序分别又由相应的经理为首的工作小组将责任落实到个人，工作中有工艺、电气、热控、焊接、设备本体制造等专业，分别对相关部分工作的质量，进度负责，并提供现场服务培训，项目经理通过质量工作师，费用控制工程师和其它各工序的经理有效地控制工程项目的质量、进度和费用。

8测试手段

(1) 材料检验：设备材料按照国家有关材料检验标准进行检验。

(2) 关键部件性能检验：制造过程中进行质量跟踪检测制度，已确保各部件的加工质量。

(3) 出厂检验：设备组装出厂前，按相关标准进行外观检查，水压试验及性能试验。

五、服务承诺

1. 免费对设备本体进行设计、计算等。
2. 提供技术指导、培训。
3. 指导设备安装、协助调试。
4. 一年内发生质量问题，免费维修、更换。
5. 长期提供质优价廉的备品备件及技术服务。