

ГОРЯЧАЯ ТЕМА: НОВЫЕ РЕШЕНИЯ В ОБЛАСТИ ТЕПЛОСНАБЖЕНИЯ РЕАЛИЗУЕТ ОДИН ИЗ КРУПНЕЙШИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ ТЕПЛОТЕХНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ – ЗАВОД «АГУНА ТЕПЛО»

Поступательное развитие нефтегазодобывающей отрасли, курс на импортозамещение становятся серьезными факторами для непрерывного поиска инновационных решений в производстве теплоснабжающего оборудования. О том, как происходит этот процесс, мы беседуем с директором ООО «АГУНА Тепло» Вадимом Николаевичем Палеховым.



В.Н. Палехов, директор
ООО «АГУНА Тепло»

– В каких модификациях завод «АГУНА» предлагает теплоснабжающее оборудование?

– Вариантов множество – от газовых водогрейных котлов типа «СТГ КЛАССИК», «СТГ ПРЕМЬЕР» – ACS 100, ACS 200, ACS 230, ACS 300, ACS 500 – до автоматизированных блочно-модульных водогрейных котельных установок «АГУНА», которые подразумевают полную автономность за счет использования оборудования для обслуживания инженерных коммуникаций. В различных модификациях мощность таких котельных составляет от 0,4 до 20 МВт, что позволяет нам обеспечивать теплоснабжение объектов практически любой сложности.

– Насколько актуальны для вас принципы импортозамещения?

– Это одна из наших сильных сторон: оборудование, производимое заводом, сегодня не имеет аналогов в стране по массогабаритным параметрам. Нашими инженерами созданы компактные котельные: объекты мощностью до 1,5 МВт имеют габаритные размеры 6 × 3 м, котельные мощностью до 3 МВт – 8,5 × 3,3 м. Такие показатели достигнуты за счет создания компактного промышленного газового котла мощностью 1,5 МВт/1,5 м² при массе 1260 кг – подобных решений по компактности в России не существует.

– Новые модификации модульных котлов развивают это направление?

– Да, в настоящее время мы представляем новую разработку – котел ACS 500 в корпусе «СТАНДАРТ». О компактности говорят габаритные размеры – 1647 × 770 × 832 мм. Выглядит установка как три вертикально расположенных модуля общей мощностью 1,5 МВт – она занимает всего 1,3 м². Котлы оборудованы современным контроллером управления ACS 211 с жидкокристаллическим дисплеем, обеспечивающим автоматический контроль герметичности газовых клапанов перед розжигом и диагностику датчиков и систем безопасности котла. В системах автоматизации котлов используются датчики, системы и оборудование ведущих мировых производителей – таких как Honeywell, ebm-papst, DUNGS.

– Расскажите подробнее о безопасности. Как ведет себя такое оборудование в нестандартных ситуациях?

– Безопасность достигается в том числе благодаря блочно-модульному исполнению оборудования. Компания реализует принцип многоэнергетности, при котором источниками тепла являются не два котла – основной и резервный, а сразу несколько модулей. Такой принцип позволяет экономно производить тепло – столько, сколько необходимо потребителю.

Кроме того, блочность позволяет разумно использовать ресурсы, управляя загрузкой каждого котла – как правило, все модули работают только при пиковых нагрузках. Здесь мы говорим уже и об экономической выгоде – разумном использовании топлива и электроэнергии, в том числе за счет применения горелок с плавным регулированием мощности и вентилятором горелки с частотным регулированием.

– Насколько подобные инновационные решения доступны потребителям?

– Переход на отопление с применением модульных водогрейных котлов и блочно-модульных котельных установок оправдан с экономической точки зрения: новые технологии окупаются в течение 1,5–2 лет. По сути это вложение в безопасность, экономичность и надежность теплоснабжения. ■



ООО «АГУНА Тепло»
620017, Россия, г. Екатеринбург,
ул. Фронтových Бригад, д. 18,
корп. 3, оф. 309
Тел./факс: +7 (343) 287-63-44
E-mail: info@agyna.ru
www.agyna.ru