第6卷，第3期　　油气储运　　Vol.6，No.3
1987年6月　　YOU QI CHU YUN　　Jun.1987

汽油装车的油气回收装置

张 伶
（长岭炼油厂储运分厂）

炼油厂和油库的汽油等轻质油品的装车，多是采用小鹤管喷溅式敞口装车、在装车过程中产生大量油气，挥发到空气中去。既造成油品损耗，又污染环境，还容易产生静电，威胁安全生产。为此，和有关单位共同研制并建成了汽油密闭装车油气回收联合装置。1985年5月正式投产运行，经过一年多的实践证明，达到了设计能力和预期目的，这是国内油品储运系统投产应用的第一套轻油装车油气回收装置。其主要特点是：

1．有利于减少油品损耗，节约能源，提高经济效益。按我厂全年汽油装车量55万吨计算，每年可回收汽油488吨，轻质油回收率为1.331‰，价值30.74万元；回收液化石油气244吨，价值4.88万元，扣除成本9.53万元，每年可得纯利29.08万元。

2．投资少，见效快。一套油气回收装置只需投资40万元，半年时间可建成投产，1.67年就可回收全部投资。

3．有利于环境保护。实现汽油密闭装车和油气回收以后，油台区域大气中烃含量小于100mg/m³。

4．增强了安全性。由于空气中油气浓度减小，装油时产生的静电也比老式装油方法小得多，引起火灾爆炸事故的危险性也随之减小。

5．实现了装车自动化，减轻了装油工人的劳动强度，提高了管理水平和技术水平。

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

试验表明：零件磨损正常、调整量合理。按这样的磨损量推算，垂直套管的寿命在8年以上。对两组活络弯头均作了试压检验，能承受0.4MPa（4kg／cm²）水压，稳压5分钟不渗漏。为了使调整螺母不移位，加装了紧定螺母；在外套下端，装有活动接筒，不使管内微量余油滴漏在地上，以保证现场干净安全；水平管一端附设有挂耳，供安装钢丝拉托水平管用，保证水平度。同时可以接防静电的导出线，以保证发油安全。经使用后认为有以下几个特点：该鹤管有两米直径发油范围，油罐汽车对位方便，现场干净，符合安全要求；结构简单合理，易安装，好操作，适用于各类标准油罐车发油，不需其它配套设备，适合各类油库使用；发油效率高，比用胶管发油提高效率一倍；价格低廉，只有同类产品价格的一半，实现加油自动化时也能适用。