



优化生产，提高利润，同时保证员工安全。

完善解决方案

利用艾默生阀门、致动器、调节器和服务来减少排放，提高炼油厂的安全、生产和可靠性。





环境法规变化频繁--而且要求越来越严格。

随着环境责任改革，提高运营效率越加困难。

与目前大多数工艺设施相比，炼油厂承担着环保、安全和社会责任的任务，这使得炼油厂比以往任何时候都更难保持盈利。在危险环境中必须确保员工安全，但随着老练员工持续退休，越来越难以雇用和留住合格当地员工。

除此之外，要想在竞争激烈的市场中求得一线生机，必须满足产量目标。但是，机队效率低下会限制运营，产生生产风险，而意外停工和怠工会导致很难实现合同承诺和上述目标。

“我们旨在经营，不在改革。”
- 北美炼油厂运营经理



精炼不仅仅是一项技术操作。它有严重的业务限制：
满足市场要求。
- 独立炼油商



许多炼油商认为，监管改革（如国际海事组织（IMO）），将对该行业产生重大影响。
- OilandGas360.com, 2019



更灵活地应对市场情况，保持竞争优势。

在当今不断变化的能源市场中，实现运营性使炼油企业面临着越来越大的压力。艾默生解决方案使运营商在降低运营成本的同时更能保证要求得以满足，减少意外怠工和停工，并适应新的清洁燃料法规。



生产更清洁的燃料，以减少排放和能源消耗。

- 获取全面的专业知识咨询，以确定和纠正所有与能源相关的问题
- 在全球支持下，快速实施预包装节能解决方案

“Fisher™控制盘™阀门使压缩机和冷却器能够平稳操作，所需的载卸能量更少。”

- 工艺工程师，CAMECO



员工培训以及为其提供装备，提高工作效率，降低整体运营成本。

- 利用已证实的解决方案来提高对即将发生的资产失效的认识和响应能力
- 以最大产能操作机组，适应不断变化的工艺条件，获得最大产量

仅在 2017 年，超过 19,900 名学生通过艾默生教育服务团队参加了相关产品或行业培训，该团队在全球有 80 多个服务地点，并由 300 多名认证教师授课。



更好地优先考虑维护要求，提高机组操作可靠度以及实用性。

- 采用数字安装的基础资产记录和追踪能创建周转执行效率
- 阀门状态监测和诊断分析支持数据驱动的维护计划规划

通过无线 THUM 适配器，以前被搁浅的诊断信息已提供给炼油厂的信息数据库，并已分发给负责资产维护的员工，这样一来他们能够在工艺中断之前采取行动。

- 美国加州炼油厂

完善解决方案

原油蒸馏

- 满足产品规格，减少能源消耗，提高产量。▶ p5

加氢加工

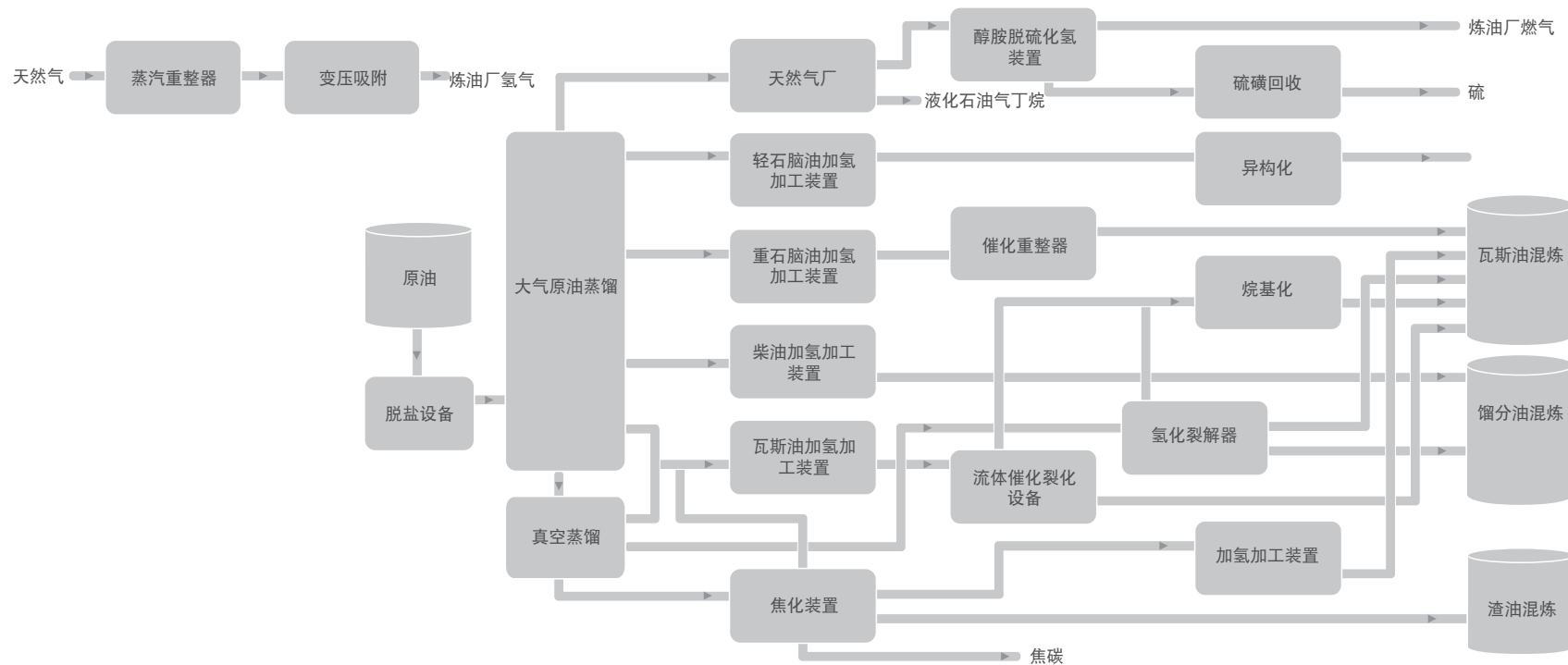
- 提高产品产量，延长催化剂的使用寿命。▶ p7
- 提高产量，延长催化剂寿命，减少反应器温度波动。▶ p7

流化催化裂化

- 通过提高蒸馏控制，在保证质量的同时减少蒸汽使用量。▶ p9

催化重整器

- 确保重整器可用于制氢和高辛烷值瓦斯油组分。▶ p11



制氢

- 优化氢气生产，提高氢气净化工艺的可靠性。p13

延迟焦化装置

- 简化焦炭清除工艺，最大化高值切割点，提高安全性。▶ p15

硫磺回收

- 保持炼油厂产量，同时确保实用性和操作安全。▶ p17

油罐

- 提高库存了解，质量追踪和安全性。▶ p19



原油蒸馏解决方案

最小化产品质量变化、不合格生产和各装置进给能耗，提高塔的产量。▶ p5

加氢加工解决方案

解决低硫和超低硫柴油的要求，同时增加产品产量灵活性。▶ p7

流化催化裂化解决方案

降低流化催化裂化 (FCC) 的复杂性，将低价值的重油转化为高价值的产品。
▶ p9

催化重整器解决方案

保持石脑油转化装置的最佳性能和下游石化稳定中间体的实用性。▶ p11

制氢解决方案

满足日益增长的氢要求和纯度要求，以满足下游要求。▶ p13

延迟焦化装置解决方案

简化焦炭清除工艺，最大化高值切割点，提高安全性▶ p15

硫磺回收解决方案

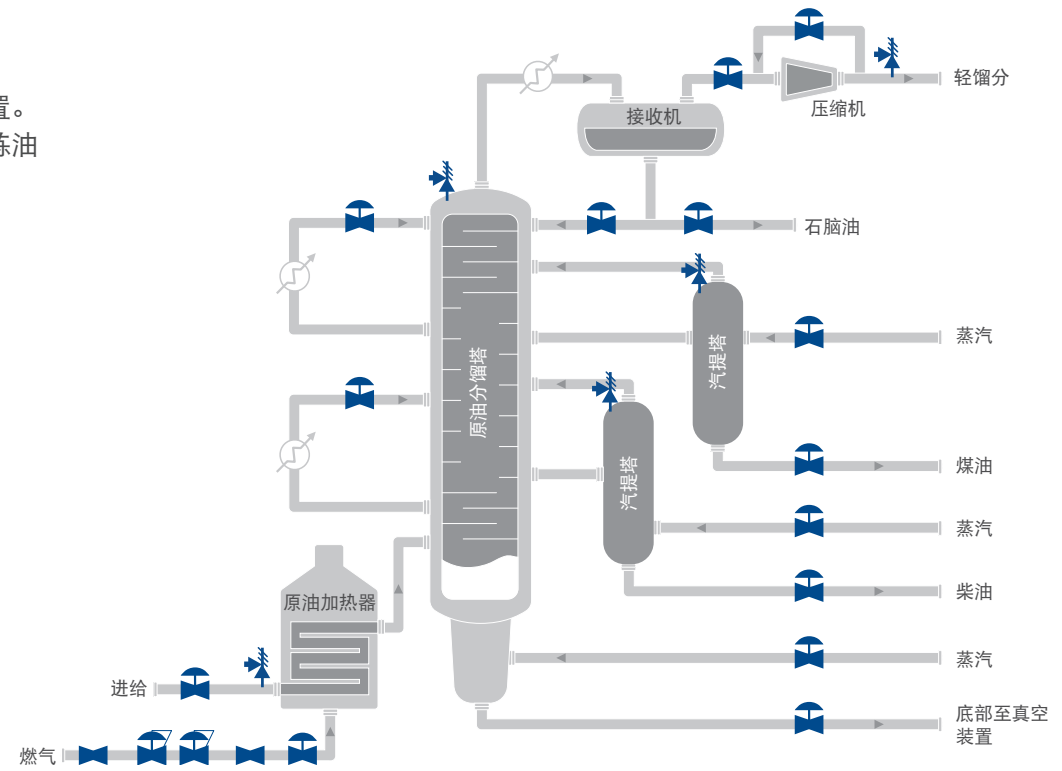
保持可靠又安全的燃烧控制，减少腐蚀影响。▶ p17

油罐解决方案

提高油罐和终端管理效力，以使库存了解、质量控制和安全性更佳。▶ p19

原油蒸馏解决方案

常压原油蒸馏装置 (CDU) 是脱盐设备炼油厂下游的第一个加工装置。该装置是一个复杂的分馏塔，将原油分馏成基本的产品流。根据炼油厂的操作目标，这些来自原油蒸馏装置的中间产品流可能会不同。



是否有机遇?

- 稳定地满足侧压规格, 减少能源消耗, 提高产量
- 减少产品质量的变化和不合格的生产
- 提高更有价值产品的回收
- 根据需要最大化进给速度
- 提高塔产量



确保符合规格的质量和产量。

有了艾默生先进的原油蒸馏装置控制解决方案, 结合一流的测量能力, 将稳定为您节约能源成本, 同时最小化干扰, 减少质量退化。

原油装置应用解决方案指南 ▶



提供的服务……

- 阀门状态监测时间序列分析
- 控制阀校准
- 调整器配置和维修
- 减压阀配置和维修
- 技术升级和改造
- 产品和系统培训
- 减压阀备用池管理
- 阀门通径和选型

功能性原油蒸馏解决方案

Fisher 炉膛进给阀



通过一个旨在简化流道的阀门，能向炉膛进给精确量的重油并能进行严密切断。

- 在开启时偏心阀塞能使与阀座环的接触最小化，减少摩擦，延长阀门的使用寿命

[Fisher V500 产品网页](#) ▶

Fisher 泵循环阀



有效地从塔中提取热量，用于泵循环应用。

- 这种阀门能提供最佳的性能和最佳产品拉伸之间的分离，减少质量规格的可变性

[Fisher easy-e ED 产品网页](#) ▶

Fisher 燃气阀



采用阀门解决方案精确控制燃料流量来加热进料加热器，减少工艺的可变性。

- 设计提供卓越的严密切断功能，有助于避免加热器的温度波动，并有效地加工下游进一步进给

[Fisher 控制盘产品网页](#) ▶

Anderson Greenwood™ 脱盐设备超压保护

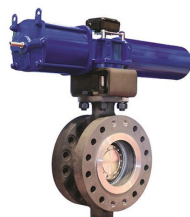


无论是否发生液体飞溅或何处发生，都要实现稳定减压，优化操作，防止不必要的泄漏，提高安全系统的生命周期。

- 阻尼功能提供附加的水锤作用保护

[Anderson Greenwood 系列 200/400 网页](#) ▶

Vanessa™ 三偏置阀



以最大限度的可靠度隔离燃料和原料管。这些阀门严密切断可靠、可重复、零泄漏。

- 金属座、三偏置几何构造提供良好的严密切断和快速的燃烧时间

[Vanessa 30,000 系列产品网页](#) ▶

Fisher 燃烧器和先导气体调节器



确保从燃气总管启动和连续操作期间高效稳定的燃气进给压力。

- 先导操作式燃烧器调节器
- 自操作先导气体调节器
- 反应速度快

[Fisher 1098 系列产品网页](#) ▶

Fisher Digital Isolation™解决方案



通过全面集成和验证的 SIL 3 阀门解决方案，减少原油蒸馏的系统故障和操作成本。

- 应用诊断覆盖率
- 标准化的解决方案减少了设计和执行时间

[Fisher Digital Isolation TOV 网页](#) ▶

Fisher 燃气总管调节器



通过精确的压力控制，在整个生产过程中保持恒定的燃气总管压力。

- 先导操作，响应速度快
- 噪声衰减技术

[Fisher EZH 产品网页](#) ▶

其他产品

- Fisher FIELDVUE™ 数字阀门控制器



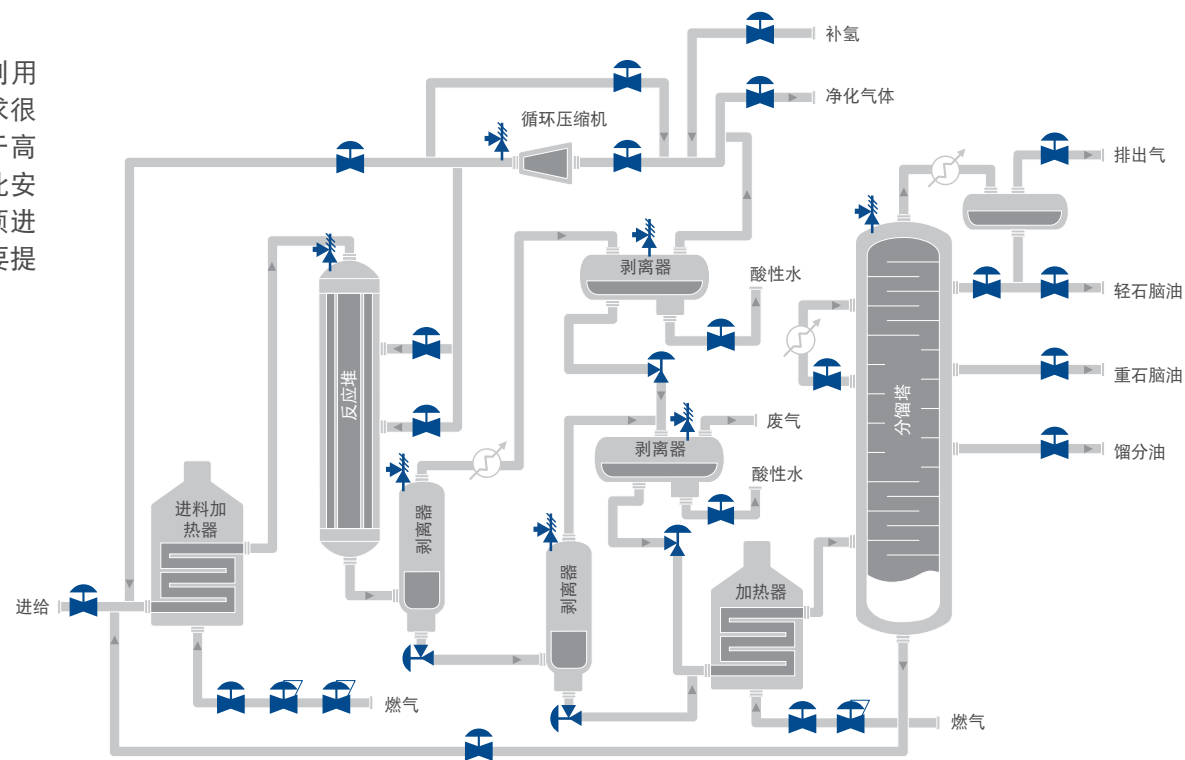
请访问[蒸馏和分馏应用解决方案网页](#)以了解更多信息。

加氢加工解决方案

加氢加工是指两个独立但相似的过程:加氢加工和加氢裂化。在利用汽、柴油机会市场条件的同时,加氢裂化装置满足低硫柴油的要求很重要,因此保持加氢裂化装置可靠、有效地操作势在必行。由于高压、氢气、硫化氢、燃烧的加热器和潜在的反应堆温度剧增,因此安全问题也是该装置所面临的一个挑战。要保护下游工艺催化剂必须进行加氢加工,因为性能不佳会严重影响产品产量和效率,可能需要提前停工更换催化剂。

是否有机遇?

- 通过更好地调节控制来提高质量和产量,改善加热器的温度控制和氢淬火控制
- 通过提供更佳测量、控制和诊断信息的自动化解决方案,提高操作安全性,并在日益严格的环境法规下操作
- 满足低硫燃料要求



▲ 加氢裂化装置工艺流程图



最大限度地提高反应床温度控制的正常操作时间,并改善下游催化剂的性能。

Emerson 先进的加氢裂化器解决方案使现场控制更严密,温度测量更精确,能检测潜在问题,加深了对加氢裂化器性能的了解。[加氢裂化装置应用解决方案指南](#) ▶

使用我们的加氢加工解决方案,您将获得严密控制、精确测量和实时的成分数据,以最大化高价值产品的产量,同时减少操作员特地干预,使工艺操作良好。



提供的服务……

- 启动优化和性能测试
- 阀门状态监测和分析
- 控制阀在线和离线诊断
- 调整器配置和维修
- 减压阀配置和维修
- 技术升级和改造
- 产品和系统培训
- 泄漏检测
- 减压阀备用池管理
- 放气阀通径和选型

独特的加氢裂化器解决方案

Fisher 剥离器放泄阀阀配平



最大化避免严重振动、可控性差和加速内饰磨损的排气问题。这种阀配平非常适用于重要的高压放卸应用，其中，这种较长的阀门和阀配平寿命对于保持机组平稳操作至关重要。

- 分段压降有助于防止汽蚀，较低的保持架将流动的蒸汽分离成较小的射流，有助于避免侵蚀
- 压力剖面有助于避免阀门及配平过早排气，同时在阀门出口处将流动的蒸汽分解成更小的射流，可防止振动

[Fisher DST-G 产品网页](#) ▶

Fisher 氢淬灭阀



控制反应器床层温度，避免温度剧增，防止反应失控，最大化延长催化剂使用寿命，提高产品产量。

- 这些阀门采用平衡阀塞，在工艺温度低于 232°C (450°F) 时具有良好的严密切断性能。

[Fisher HPT 产品网页](#) ▶

Anderson Greenwood H2压缩机排气超压保护



使用这种先导操作式减压阀，可以在往复压缩机压力“突增”的情况下使减压稳定。

- 在每个减压周期之前和之后，软阀座设计具有可重复，气密性能
- 通过可用的调节动作，将每种减压情况下的产品损失最小化

[Anderson Greenwood 系列 200 产品网页](#) ▶

独特的加氢加工装置的解决方案

Fisher 优化压缩机防喘振阀及配件

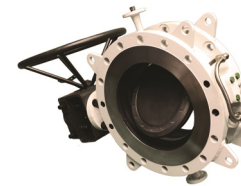


使用完整的优化防喘振阀包保护您重要又昂贵的压缩机免受破坏性喘振事件破坏，防喘振阀包能提高增益，响应精确，非常稳定。

- Fisher 控制阀在喘振过程中能快速、准确响应，将排放流回压缩机的吸入端，避免了颠覆性的破坏从而避免了昂贵花费。
- Fisher SS-263 体积助推器的容量是传统助推器的三倍，具有高抗振性，增强了节流控制，故障安全模式理想
- FIELDVUE ODV 层数字阀控制器经双重认证，真正安全和防爆，并具有特定防喘振的调谐能力

[Fisher 防喘振阀解决方案网页](#) ▶

Vanessa 三偏置阀

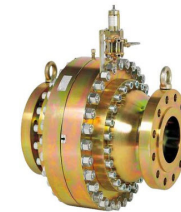


使用专为高压设计的三偏置阀解决方案管理加氢加工装置的泵进或出口和放空管线。

- 护套旨在应对与硫化氢、液体硫和二氧化硫相关的高温应用，包括柴油和石油气加氢脱硫

[Vanessa 30,000 系列产品网页](#) ▶

Tartarini™ 燃气总管调节器



压力控制可靠，在整个工艺装置中保持恒定的燃气总高压。

- 先导操作式调节器
- 反应速度快
- 噪声衰减

[Tartarini FL 系列产品网页](#) ▶

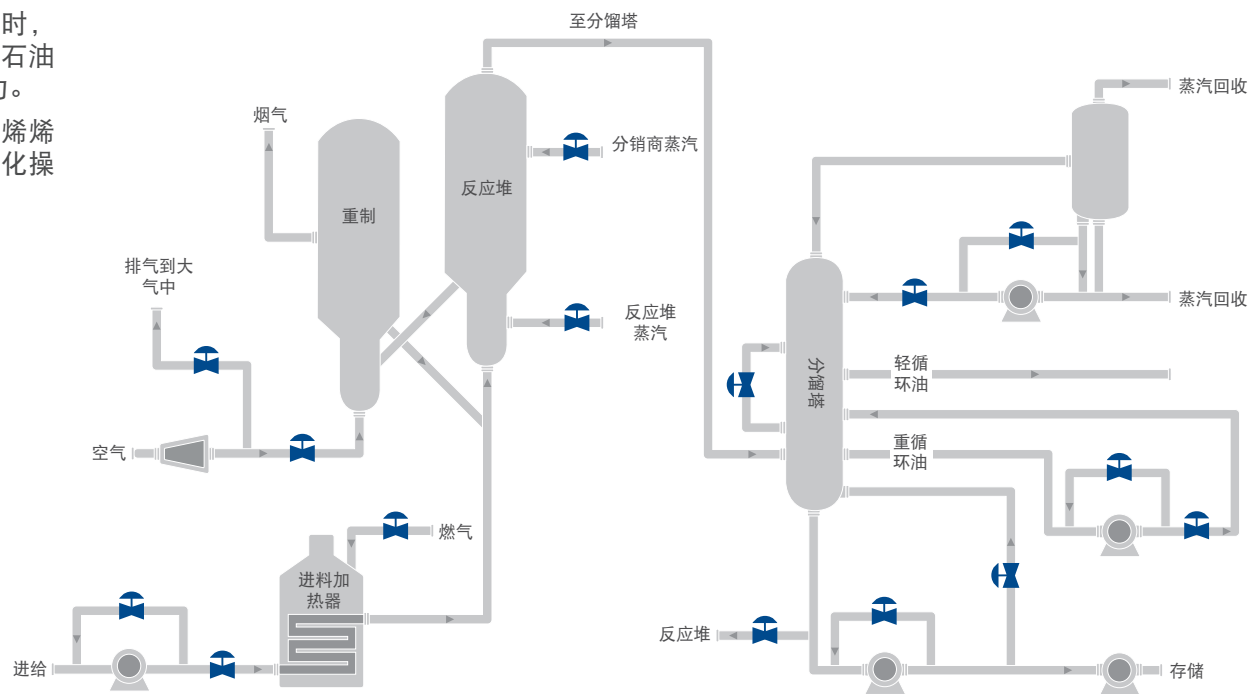


请访问[加氢裂化器](#)和[加氢加工装置](#)应用解决方案的网页了解更多信息。

流化催化裂化解决方案

流体催化裂化是一个动态的复杂过程，在恶劣的条件下操作时，始终有堵塞和催化剂逆反的风险。由于炼油厂的大部分重质石油在 FCC 装置中加工，停工或停产会直接影响炼油厂的盈利能力。

催化裂化装置也是炼油厂工艺（如烷基化装置）中丁烯和戊烯烯烃的重要来源。烷基化装置作为炼油厂的中译英装置，其优化操作至关重要。



是否有机遇?

- 通过提高气体浓度区域的蒸馏控制，在保持质量的同时减少蒸汽使用量
- 降低 FCC 的复杂性，将低价值的重油转化为高价值的产品
- 选择合适的控制阀，防止催化剂腐蚀，避免中断工艺
- 尽管反应堆和再生器的温度很高，仍保持设备可靠操作。



实时检测管线堵塞和催化剂逆反

使用艾默生 FCC 解决方案，保证您能严密控制工艺过程并获得所需的实时测量精度
操作平稳、高效。



提供的服务……

- 阀门状态监测和分析
- 控制阀校准
- 调整器配置和维修
- 减压阀配置和维修
- 技术升级和改造
- 产品和系统培训
- 减压阀备用池管理
- 阀门通径和选型

独特的流化催化裂化解决方案

Fisher 进料油流量阀

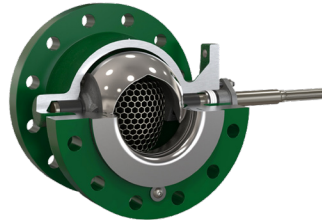


确保原料精确地流向进料加热炉，这有助于避免在加热炉管上过度堆积，保持出口温度，优化反应性能和效率。

- 适用于正向或反向流动，无论流向哪个方向都具有紧密的停工功能
- 轴过大和配平坚固支持高压降

[Fisher CV500 产品网页](#) ▶

Fisher 进料泵溢流回阀配平



使用旨在加工高压降阀配平防止进料泵内气蚀。减少气蚀损伤意味着不定期维护更少和资产寿命更长。

- 阀门配平采用一系列流量限制和扩展件来消除气蚀
- 硬化金属阀座具有严密切断功能，最大化减少阀座磨损

[Fisher 反气蚀阀配平解决方案网页](#) ▶

Anderson Greenwood FCCU再生器保护



通过安装全通径孔的先导阀，减少弹簧阀门和相关管道系统的数量。

- 双出口能减少或消除过度反力的影响，避免使用特殊管道支撑结构
- 非 API 标准尺寸的最大容量
- 用于隔离催化剂介质的先导纯化或 ISO-DOME 选项

[Anderson Greenwood 系列 400 网页](#) ▶

Anderson Greenwood 流动先导减压阀



通过保持配平重要先导阀温度均匀，保证蒸汽应用时先导阀的稳定性。

- 主阀开启时，稳定先导加热防止蒸汽在先导阀内凝结，防止压力显著下降和主阀不稳定。

[Anderson Greenwood 系列 500 网页](#) ▶

Fisher 主塔底阀



从塔底部到再沸器再回到塔循环流动，可以促进分离和确保产品规格适当。

- 简化流道，坚固耐用的部件，以及广泛的耐腐蚀配平材料的选择，都有助于在高粘度泥浆应用中延长装置使用寿命

[Fisher V500 产品网页](#) ▶

Fisher 进料油加热器燃气阀

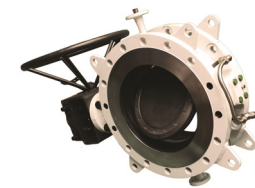


在注入反应器时保持进料油的排放温度。

- 旨在控制非润滑、粘性或其他难以加工的流体
- 后导管稳定阀塞在其行程范围内的所有点，以减少振动、机械噪音和阀配平磨损

[Fisher easy-e EZ 产品网页](#) ▶

Vanessa 三偏置阀



在反应器和再生器周围加工流化催化剂时，使用可以管理分馏塔上部循环油的轻馏分的阀门。

- 固有的零泄漏特性保留住昂贵的催化剂，防止未使用催化剂的浪费影响装置和相关管道的性能

[Vanessa 30,000 产品网页](#) ▶



请访问[流化催化裂化应用解决方案网页](#)了解更多信息。

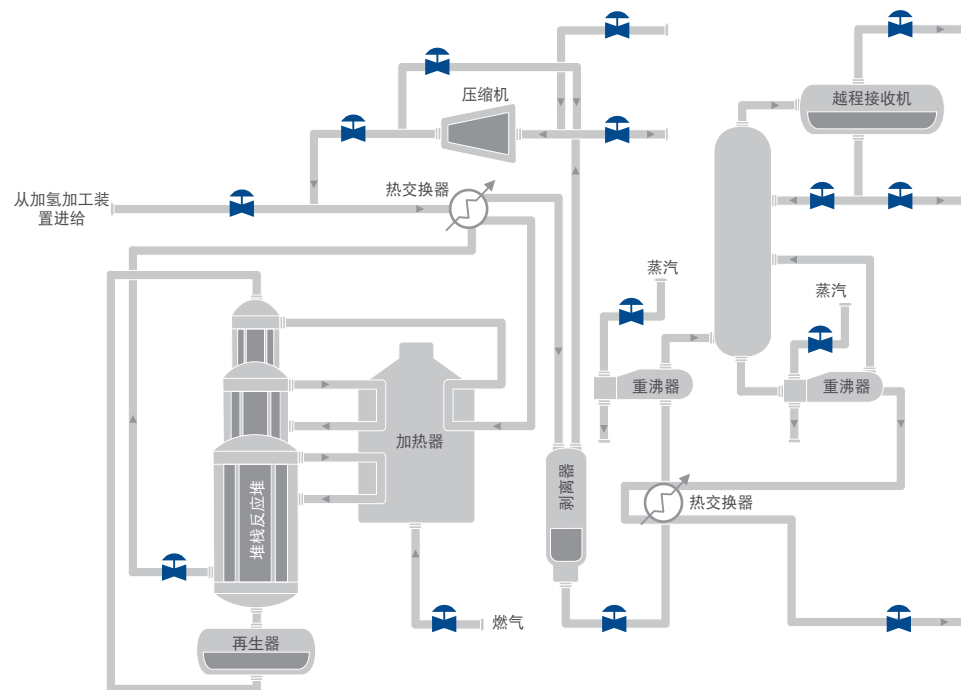
催化重整器解决方案

催化重整器作为一种主要的工艺装置，对于为炼油厂提供高辛烷值瓦斯油组分、石油化工中间体原料和氢气至关重要，重整器中发生任何扰动都容易导致前述工艺怠工或停工。



是否有机遇？

- 保持催化重整器性能最佳和稳定氢气实用性
- 确保重整器可用于制氢和高辛烷值瓦斯油组分。



对加热器进行精确控制，确保高辛烷值组分，石油化工中间体和氢进给可靠。

有了艾默生的催化重整器解决方案，您能精确控制加热器出口温度，确保产品质量准确进行所需资产健康状况测量确保重整器稳定地提供所需的氢气。

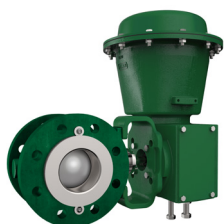


提供的服务……

- 阀门状态监测和分析
- 控制阀校准
- 调整器配置和维修
- 减压阀配置和维修
- 技术升级和改造
- 产品和系统培训
- 减压阀备用池管理
- 阀门通径和选型

特色催化重整器解决方案

Fisher 催化剂加工阀



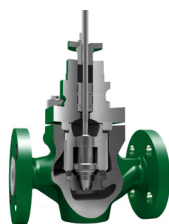
通过阀门控制催化剂的重力进给，减少催化剂破碎，降低下游压力。

- 特别设计的流道能消除阻碍阀门操作的固体堆积，延长催化剂球的使用寿命，降低维护成本，提高再生效率

[Fisher SS138B 产品公告](#) ▶

[Fisher SS252B 产品公告](#) ▶

Fisher 越程阀配平



对氢、氮输送气体进行可靠控制和纯化。

- 坚固导管具有高阀塞稳定性，能减少振动和噪音
- 独特的插塞偏转器和双座设计，有助于延长使用寿命，防止催化剂颗粒

[Fisher EZ-OVT 产品网页](#) ▶

Fisher 优化压缩机防喘振阀及附件



阀响应快速准确，能保护压缩机不受破坏性喘振事件破坏，立即回收排放流量。

- 适当的阀门、致动器和附件可以帮助增加压缩机的产量、可靠性、效率以及工厂的正常操作时间

[正确选择防喘振阀白皮书](#) ▶

Fisher 剥离器液阀



控制剥离器水平和稳定剂进料，防止气蚀破坏，确保产品达到纯度目标。

- 硬化配平材料具有良好的耐磨性，能延长配平寿命

[Fisher NotchFlo™ 产品网页](#) ▶

Crosby 阻塞排放超压保护



配置弹簧负载减压阀，满足气体和蒸汽应用的排放要求（如 API 526 和 527）。

- 适用于液体服务和两相应用的样式
- 选择金属或软阀座和常规或平衡波纹管可获得更多的应用灵活性

[Crosby J 系列产品网页](#) ▶

Fisher 燃烧器和先导气体调节器

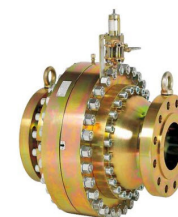


确保从燃气总管启动和连续操作期间高效稳定的燃气进给压力。

- 先导操作式燃烧器调节器
- 自操作先导气体调节器
- 反应速度快

[Fisher MR95 产品网页](#) ▶

Tartarini 燃气总管调节器



使用此先导操作调节器实现压力控制，以在整个工艺装置过程中保持燃料气体总管压力恒定。

- 反应速度快
- 噪声衰减技术

[Tartarini FL 产品网页](#) ▶

其他产品

- Anderson Greenwood H2 压缩机排气超压保护安全阀



请访问[催化重整器应用解决方案网页](#)以了解更多信息。

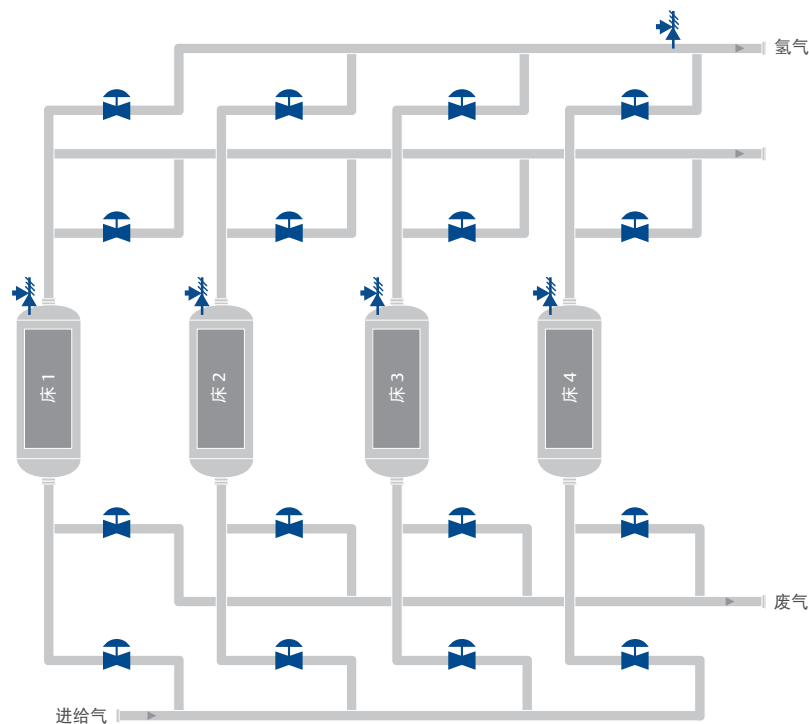
制氢解决方案

加氢裂化器、加氢加工装置和异构化装置依靠稳定的纯氢进给来避免怠工和停工。再加上需要加工更重、含硫量更高的原油，生产和管理氢气生产比以往任何时候都更加重要。



是否有机遇？

- 确保制氢及其分配可靠
- 满足日益增长的氢要求和纯度要求，以满足下游要求
- 提高符合规格的氢的实用性，最大化提高炼厂的持续利用率
- 提高氢气纯度控制，延长催化剂使用寿命



确保制氢及其分配可靠。

使用艾默生制氢解决方案，您可以确保所制氢的进给和纯度，从而提高加氢裂化，减少焦炭的沉积，提高催化剂的使用寿命和产量。



提供的服务……

- 阀门状态监测和分析
- 控制阀校准
- 调整器配置和维修
- 减压阀配置和维修
- 技术升级和改造
- 产品和系统培训
- 阀门通径和选型

特色制氢解决方案

Fisher 进给阀



采用可靠的旋转阀和致动器组件，实现高循环进料应用所需的可调循环时间。

- 无 O 形环磨损，在空气故障时处于固有位置，致动器操作压力低，双面隔膜
- 在负载条件下，设计使用寿命超过 100 万次循环

[Fisher 8580 产品网页](#) ▶

[Fisher 2052 产品网页](#) ▶

Fisher 倾泄/放气阀



阀门解决方案确保纯粹和有效地加工氢气，该阀门冲程速度快，具有全开到全关行程。

- 坚固的阀笼导管使阀塞稳定性高，减少振动、噪音和维护要求

[Fisher easy-e ET 产品网页](#) ▶

Fisher 阀门诊断



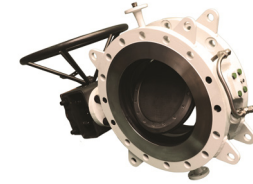
收到 PSA 阀门性能问题预先通知以及建议纠正措施。

- 为了应对恶劣的环境并不间断循环，没有磨损、松动、腐蚀或振动连接
- 可用集成独立位置反馈

[Fisher FIELDVUE™ DVC6200 产品网页](#) ▶

[Fisher FIELDVUE ValveLink™ 产品网页](#) ▶

Vanessa 三偏置阀



减少由 HPHT 氢引起的腐蚀、脆化和起泡问题。

- 零泄漏阀冶金、设计、制造、垫片技术于一体，达到制氢工艺所要求的高性能标准

[Vanessa 30,000 系列产品网页](#) ▶

Anderson Greenwood 调节减压阀



防止控制阀故障，提高工艺的可靠性。

- 在每个减压周期之前和之后，软阀座设计具有可重复，气密性能

[Anderson Greenwood 400 系列网页](#) ▶

严格测试和性能验证



要对控制阀的性能和可靠性有信心，要知道它们都经过艾默生的循环测试实验室的专门设计，以尽可能准确地表示 PSA 装置

- 大容量的油罐为所有正在测试的控制阀总成提供高容量的工艺压力
- 每个阀门总成都经过标准选择部件的测试，包括阀座、填料、致动器弹簧和隔膜，并由 FIELDVUE 数字阀门控制器控制

[PSA 阀门解决方案网页](#) ▶

Fisher 低排放阀填料



使用经证明的填料系统实现长期稳定的阀门密封性能，有助于保护您的工艺，以保存有价值的工艺流体，有效控制排放，避免监管罚款，帮助保持人员安全。

- 容易安装在现有的阀门上或添加到新的阀门总成上

[Fisher 环保密封产品简报](#) ▶



请访问[制氢应用解决方案网页](#)以了解更多信息。

延迟焦化装置解决方案

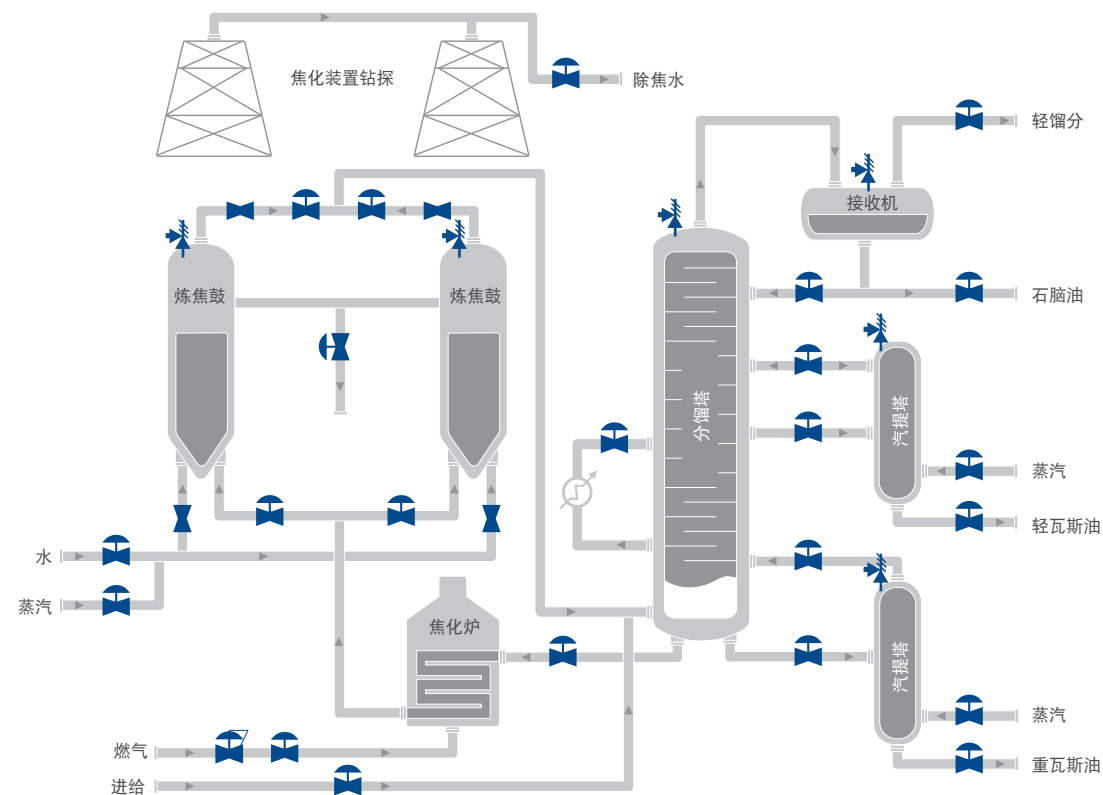
焦化装置是从油桶底部提取高价值燃料产品的重要加工设备，但在焦化转鼓过程中不受监控的干扰常常会导致工艺怠工甚至停工。

由于它是炼油厂中最“脏”和维护成本最高的工艺之一，因此，维护焦化装置周围安全、环境健康至关重要。任何能够提高可靠性、降低维护成本和提高操作时间的方法都有价值。



是否有机遇？

- 始终符合侧切规格，并通过简化焦炭去除过程来提高安全性
- 最小化鼓形开关之间的循环时间
- 在焦化装置周围实现准确可靠的物料平衡，优化装置的效率



安全、有效地操作您的焦化装置。

我们先进的延迟焦化装置工艺控制解决方案和燃烧工艺加热器可以最小化干扰，优化温度控制，减少积聚，并能快速过渡到正常的工作条件。



提供的服务……

- 阀门状态监测和分析
- 控制阀校准
- 调整器配置和维修
- 减压阀配置和维修
- 技术升级和改造
- 产品和系统培训
- 阀门通径和选型

特色延迟焦化装置解决方案

Fisher 分馏塔回流阀



为您的焦化装置减少产品的可变性，保持安全的操作条件。

- 以卓越的切断能力实现严密的排放控制
- 阀塞稳定性高，能减少振动和机械噪音
- 通过增加硬化不锈钢配平的耐磨性来延长资产寿命

[Fisher easy-e ET 产品网页](#) ▶

Fisher 炉膛进给阀



精确地将重油注入炉内，避免温度波动导致炉管内积炭过多。

- 特殊选择的配平材料和机身涂料有助于抵御油砂、炉料和其他高腐蚀性应用

[Fisher V500 FFD 产品网页](#) ▶

Bettis™ 高温电动致动器



使用经证明的致动器使阀门性能自动化和提高焦炭平均故障间隔时间 (MTBF) 来稳定而可靠地执行阀门连续事件。

- 插件式印刷电路板技术使布线最小化
- 使用普通的螺丝刀就可轻易的进行维修，修改，或拆除

[Bettis M2CP 产品网页](#) ▶

AEV™ 应急球阀



在所有进口/出口管道上实现完全隔离，以免腐蚀和堵塞影响工艺的可读性。

- 通过无腔设计更可靠
- 采用双偏心 C 球设计延长阀座寿命，每次均实现严密切断

[AEV 产品宣传册](#) ▶

Crosby™ 弹簧操作减压阀



在设定的压力要求超过行业标准的情况下，实施多个小型、高压减压阀的经济有效的替代方案。

- 锻造阀体结构支持广泛的尺寸、压力额定值和连接，以适应应用

[艾默生减压阀简介](#) ▶

其他产品

- Fisher FIELDVUE 数字阀门控制器
- Fisher Z500 金属阀座球阀



请访问[延迟焦化装置应用解决方案网页](#)了解更多信息。

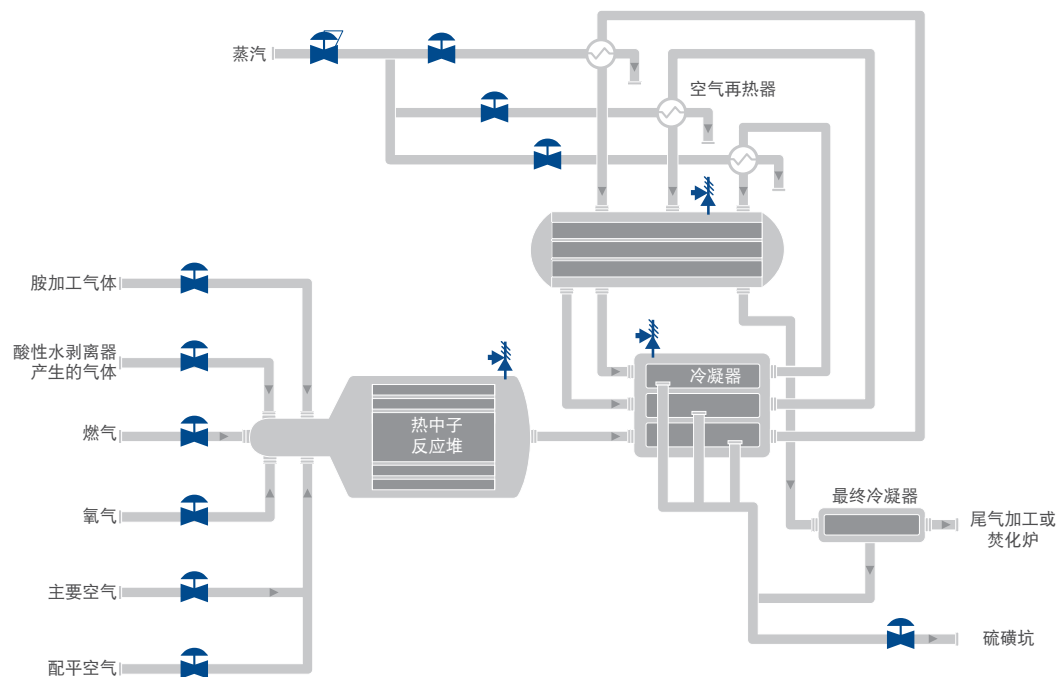
硫磺回收解决方案

硫磺回收装置中燃烧空气的不平衡可能导致尾气中硫化氢或二氧化硫的含量过高，并可能导致整个炼油厂的停工——腐蚀是持续面临的挑战。如果被移除的硫不能被完全加工，也会对整个炼油厂的产量产生负面影响。



是否有机遇？

- 保持可靠和安全的燃烧控制，减少腐蚀的影响
- 避免因含硫而限制产量



安全回收硫磺并确保符合法规要求。

有了艾默生最终元素解决方案，您可以帮助确保燃烧空气比例得到适当控制，以保持硫磺回收安全可靠。



提供的服务……

- 阀门状态监测和分析
- 控制阀校准
- 调整器配置和维修
- 减压阀配置和维修
- 技术升级和改造
- 产品和系统培训
- 阀门通径和选型

特色硫磺回收解决方案

Fisher 胺阀酸性气体



有效地加工高硫工艺，如用耐用的、符合 NACE 的材料将酸性气体引入热反应器。

- 增加了标准硬化不锈钢阀配平的耐磨性，延长了使用寿命
- 在线监控阀门性能，评估其性能和可靠性

[Fisher easy-e EWT 产品网页](#) ▶

[Fisher FIELDVUE DVC6200 产品网页](#) ▶

Fisher 酸性水系统(SWS)阀门

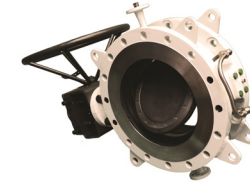


有效地将酸性气体从酸性水剥离器中移出，避免阀门硫损害带来的损失。

- 阀体内具有最佳容量工程通道，并创建了稳定的流动模式，使操作更加顺畅

[Fisher GX 产品网页](#) ▶

Vanessa 三偏置阀



采用隔离阀解决方案，防止因固体颗粒堆积而造成的粘滞和腐蚀，确保零泄漏。

- 夹套旨在加工与液体硫和二氧化硫有关的高温应用
- 采用钨铬钴合金阀座和高合金密封圈的热力学设计，确保严密切断

[Vanessa 30,000 系列产品网页](#) ▶

Yarway™ 锅炉和阀配水平解决方案



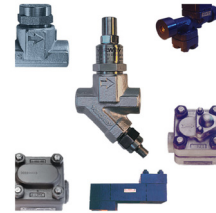
通过除渣、控制锅炉水位波动、管理水位，确保锅炉性能和蒸汽的优化。

- 坚固耐用的结构可以承受高压和高速
- 旨在满足锅炉和其他精炼应用中可靠、经济有效的水位检测手段的日益增长的要求

[Fisher Yarway 排污阀网页](#) ▶

[Fisher Yarway 水塔和探头网页](#) ▶

Yarway 滴漏、跟踪和工艺蒸汽疏水阀



通过使用热力、恒温 and 机械疏水阀，使整个精馏塔内的蒸汽损失降至最低。

- 节能设计适用于低、中、高压应用

[Yarway 可修复滴漏和示踪器网页](#) ▶

Crosby 直接弹簧减压阀



防止超压事件，避免工艺中断，降低人员风险。

- 为提高应用灵活性，设计为传统阀门和平衡波纹管阀
- 符合 NACE 要求的阀配平

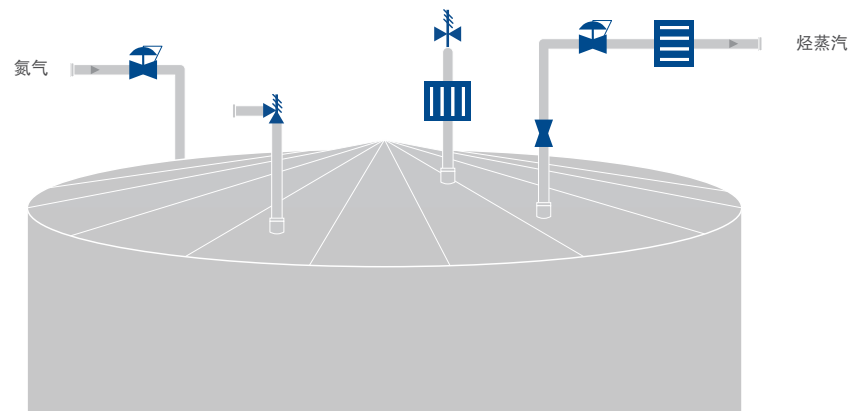
[Crosby J系列产品网页](#) ▶



请访问[硫磺回收应用解决方案网页](#)以了解更多信息。

油罐解决方案

油罐中含有大量具有重要商业价值的材料，因此，保证油罐的质量和控制在储存和运输相关的操作非常重要。产品数量的增加以及客户和市场要求的增加，给物流、环境和库存方面带来了挑战，这些问题可以通过适当的仪器和控制系统来解决。



是否有机遇?

- 通过将油箱计量系统与现场的自动控制系统集成，提高油箱和终端的管理方式
- 增强罐状态和运动的可视性，以避免交叉污染产品或不正确的阀门对准
- 扩展您的工艺监视和自动化功能
- 通过更好的报警管理来提高安全性



提高库存了解，质量追踪和安全性。

有了艾默生的油箱解决方案，您可以更好地了解您的油箱库存，并及早发现潜在的安全和环境事故，以避免任何产品损失。



提供的服务……

- 阀门状态监测和分析
- 调整器配置和维修
- 减压阀配置和维修
- 技术升级和改造
- 产品和系统培训
- 油罐拆卸，了解搁浅诊断

特色油罐和存储解决方案

Fisher 油罐覆盖调节器



防止外部空气进入罐内，减少爆炸和氧化的可能性。

- 低设定值技术
- 先导操作模式具有更高的精度和容量
- 直接操作模式能快速响应

[Fisher 1190/1290 产品网页](#) ▶

[Fisher ACE95 产品网页](#) ▶

Enardo 压力真空安全阀

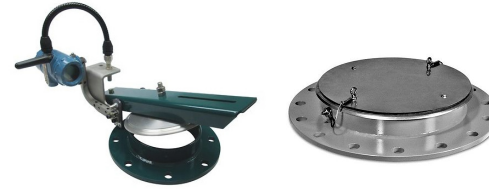


管理正常压力变化，支持油罐呼吸，能应对温度、液位或两者所面临的挑战。

- PPS 阀座和托盘材料可防止粘着
- 双导向托盘系统，确保密封
- 无线远程监控选项

[Enardo 850/950 产品网页](#) ▶

Enardo™ 紧急通风口



防止异常，高压条件下高减压。

- 全系列，包括铰链式和升降式
- 密封技术
- 无线远程监控选项

[Enardo 2000/2100 系列产品网页](#) ▶

Bettis ESD和过充保护的故障安全致动器



确保故障安全定位和失去电力或信号时进行可靠关机。

- 开关或调制职责
- 先进诊断和数据记录
- 低功率设计，无需气动或液源

[Bettis RTS 产品网页](#) ▶

[Bettis EHO 产品网页](#) ▶

Enardo 阻燃剂



通过降低火焰的温度和动量来防止蒸汽着火。

- 最极端条件下的爆轰模型
- 范围包括无侧限和有侧限的应用和气体组 B、C 和 D
- 可用无线扩展烧伤和污垢检测

[Enardo 系列 7 产品网页](#) ▶

Anderson Greenwood 高、低压先导阀



通过精确控制气体的流动来保持容器内蒸汽空间的特定压力。

- 与传统的控制回路和多弹簧驱动控制系统相比，高、低压先导阀降低了控制成本和复杂性

[Anderson Greenwood 系列 9300H 产品网页](#) ▶

[Anderson Greenwood 系列 9300 产品手册](#) ▶

Vanessa 过充保护安全阀



实现持续严密切断，特别是危险和有害介质的临界隔离。

- 固有的防火安全，在火灾事件中没有软件支持泄漏，确保最大保护限度

[Vanessa TOV 产品网页](#) ▶

其他产品

- Fisher FIELDVUE 数字阀门控制器
- Fisher 4320 无线位置监视器
- Bettis XTE3000 智能电动致动器
- Bettis M2CP 重型电动致动器
- Anderson Greenwood 90/9000 型减压阀
- Anderson Greenwood 4040 压力和真空阀



请访问[混炼应用程序解决方案网页](#)以了解更多信息。

面对不断变化的市场和经营状况，持续提供支持

艾默生以行业定义的端到端数字服务体验引领行业，使您能够通过我们的维护、可靠性和性能产品获得更好的结果。我们开发的工具支持炼油行业的数字化转型，有信心为您从服务和技术投资中获取最大价值。我们的团队在全球各地与您合作，以帮助您保持安全操作，提高可靠性，并优化工厂的性能。

在全球拥有超过 100 个区域服务中心和 60 多个移动服务中心，本地专家可以帮助您了解您面临的独特挑战，并帮助您找到解决方案。我们广泛的服务组合使我们能够根据您的具体业务目标制定支持。

宣传单：炼油可靠性咨询服务 ▶



阀门状态监测

利用智能阀门技术和艾默生的专业知识，帮助您的员工做出明智的性能和可靠性决策。



周转服务

确定、优先考虑并计划长期的工厂可靠性改进，以减少维护事件并提高炼厂性能。



教育和培训

培训新员工，提高你目前员工的技能，帮助你的团队适应新技术或新产品。



启动和调试

认证技术人员通过批准、校准、测试和认证，工作一丝不苟，按时、按预算完成全面的移交工作。





艾默生在全球各地都有分支机构，所以可以随处咨询艾默生本地专家。今天就联系艾默生，安排一次实地考察，看看艾默生能为你带来什么运营价值。

减少排放，提高炼油厂的安全、生产和可靠性。



艾默生提供久经时间考验并具有创新性的解决方案，旨在帮助您提高整体的安全性、可靠性和工作性能。现在联系我们即可获得世界级的技术和服务，帮助您最大限度地节约能源节约能源，改善资产管理，缩短周转时间。轻松入门指南，请访问：

[Emerson.com/FinalControl](https://www.emerson.com/FinalControl)

艾默生电气公司
全球总部
弗洛里森特大道西 8000 号
密苏里州圣路易斯
邮编：63136
美国
电话：+1 314 679 8984
ContactUs@Emerson.com
Emerson.com/Final Control

艾默生自动化解决方案
拉丁美洲总部
康科德露台 400 号 1300 室
佛罗里达州森赖斯
邮编：33323
美国
电话：+1 954 846 5030

艾默生自动化解决方案
欧洲总部
Neuhofstrasse 19a 邮局邮箱
1046 CH 6340 Baar,
瑞士
电话：+41 41 768 6111

艾默生自动化解决方案
中东和非洲总部
艾默生自由区企业邮局
邮箱号：17033
杰贝阿利自由区-南 2，
阿拉伯联合酋长国迪拜
电话：+971 4 8118100

艾默生自动化解决方案
亚太地区总部
1 潘丹新月
新加坡 128461
电话：+65 6777 8211

艾默生标志是艾默生电气公司（©2019 版权所有）的商标和服务标志。所有其他标志均为其各自所有者的财产。保留所有权利。
D352881X012 / Nov19



CONSIDER IT SOLVED™