

<<中国油气管道>>

图书基本信息

书名：<<中国油气管道>>

13位ISBN编号：9787502147068

10位ISBN编号：7502147063

出版时间：2004-7

出版时间：石油工业出版社

作者：《中国油气管道》编写组

页数：577

字数：950000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<中国油气管道>>

内容概要

本书包括：中国油气管道概述、陆上原油管道、陆上天然气管道、陆上成品油管道、海底油气管道、管道勘察与设计、管道施工、走出国门承包的国外管道工程等十篇。

<<中国油气管道>>

书籍目录

导言第一篇 中国油气管道概述 第一章 古代和近代油气管道 第一节 古代油气管道 第二节 近代油气管道 第二章 当代油气管道 第一节 石油运输方式的演变 第二节 油气管道的发展及主要成就 第三节 台湾省油气管道 第三章 管道的技术发展 第一节 初创时期 第二节 发展时期 第三节 主要成就 第四章 管理体制的沿革 第一节 生产管理型体制 第二节 向经营管理型的转变 第三节 初步建立经营管理型体制第二篇 陆上原油管道 第一章 建设的历史背景 第一节 石油资源的勘探开发 第二节 原油管道的发展 第二章 东北“八三”起步工程——庆抚管道 基本概况 第一节 东北原油管道的筹建 第二节 艰难起步 第三节 施工组织和部署 第四节 设备制造、施工会战 第五节 试运投产 第三章 东北的油管网的形成 第一节 东北“八三工程”二期项目 第二节 二期工程设计、施工的发展 第三节 东北“八三”管道后期的技术改造 第四节 “八三工程”主要成果 第五节 建设了一支思想作风优良的队伍 第六节 东北“八三工程”的重大意义 第七节 东北地区其它原油管道 第四章 华东地区 第五章 甬沪宁原油管道 第六章 华北地区 第七章 中南部地区 第八章 西北地区 第九章 港口至炼厂原油管道第三篇 陆上天然气管道 第一章 建设的历史背景 第二章 西南地区(四川、重庆) 第三章 忠武天然气管道 第四章 陕甘宁青地区 第五章 陕京天然气管道 第六章 涩宁兰天然气管道 第七章 新疆北部、南部天然气管道 第八章 鄯乌天然气管道 第九章 西气东输管道工程 第十章 东北、华北及其它地区 各油气田天然气外输管道资料表第四篇 陆上成品油管道 第一章 建设的历史背景 第二章 格拉成品油管道 第三章 兰成渝成品油管道 第四章 炼油厂外输管道 第五章 民航机场、香港新机场油料管道 第六章 野战输油管线第五篇 海底油气管道 第一章 建设的历史背景 第二章 渤海油气田管道 第三章 南海油田管道 第四章 东海平湖油气田管道 第五章 海底油气管道的管理 第六章 海底管道的设计与施工第六篇 管道勘察与设计 第一章 管道勘察设计专业队伍的组建与发展 第二章 管道工程勘察设计技术的发展 第三章 管道线路设计 第四章 管道工艺设计 第五章 管道自动化控制设计 第六章 配套系统设施设计第七篇 管道施工 第一章 施工专业队伍的组建与发展 第二章 线路施工 第三章 站场及储罐施工 第四章 管道工程配属企业第八篇 走出国门承包的国外管道工程 第一章 突尼斯天然气管道工程 第二章 苏丹原油管道工程 第三章 其它管道工具第九篇 管道运行与经营管理 第一章 管道运行管理 第二章 站场设备、节能、环保管理 第三章 管道检测与维修 第四章 管道安全管理 第五章 体制经济核算管理 第六章 油气销售第十篇 管道科学研究与教育 第一章 管道科研的发展 第二章 人才培养与管道专业教育 第三章 科技情报与学术交流结束语后记附录一 中国油气管道大事记附录二 中国油气管道表附录三 国外油气管道发展简介参考书目

章节摘录

版权页：插图：一、设备制造会战1.制管机为关键设备，从试制开始组织协调最为紧张的是设备制造会战，而设备制造最关键、最突出的是制管机试制。

当时国内惟一能生产螺旋焊缝钢管的是宝鸡石油钢管厂，但未生产过720mm的大口径管子。宝鸡石油钢管厂从苏联引进的630mm制管作业线，月生产能力30kin，由于当时“文革”动乱，常处于缺电停产的状态，无法全部承担此任。

庆抚线工期约一年，全长660km以上，距离开工不足半年时间，需要多套大口径制管生产线才能满足需要。

领导小组下决心组织东北三省工业协作，由宝鸡石油钢管厂对原有作业线进行改造，争取以最快速度生产出管径720mm管子，并抓紧测绘出制管机组全套图纸。

指挥部副政委、牡丹江军分区副政委张复青，带领一个组驻厂协调地方关系，确保宝鸡石油钢管厂生产用电。

新的7套作业线，组织东北各厂协作制造，其中辽宁省4套，吉林省1套，黑龙江省2套，在大庆、四平、辽阳、鞍山和大连建成了5个制管厂。

1970年10月9日，肖全夫指出：要迅速攻下制管机技术关，每10天向指挥部汇报一次制管机制造进展情况。

11月16日又指出，到12月中旬制管机搞不出来，整个工程计划就要落空。

肖全夫还到鞍钢中板厂钢型二连（车间）向职工做动员。

鞍钢的制管机首先制成后，组织其它几家到鞍钢学习。

一套制管作业线，总重量500t以上，直流电机、轴承、桥式吊车都需要临时制造。

从图纸设计、建设厂房到组装试运转，只用了3个多月时间。

16Mn钢强度较高，回弹力大，高温下速冷易产生裂纹，低温下焊接易脆。

开始焊接时，采用多种措施，合格率仍然很低。

为了解决这个难题，到鞍钢请来50年代闻名全国的技术革新能手王崇伦，帮助解决制管作业线上低温焊接锰钢技术问题，王崇伦连夜攻关，不仅焊接强度过了关，也同时解决了防氧化问题。

达到了承受压力5.39MPa下不渗漏的要求。

2.输油设备制造数量多，研制难度大工程所需设备7000多台（件），其中管线工程5400台件，外电源1400件，通信设备178件。

设备制造立足于东北，采取大挖潜力，改制代用等办法，挖潜解决了1080台（件）。

输油专用设备的试制，也打破常规。

大型高速电机、大排量油泵、高压大闸阀、直径700mm大球阀，分别由哈尔滨电机厂、沈阳电机厂、沈阳水泵厂、沈阳高中压阀门厂和抚顺石油机械厂承担，在缺图纸、缺材料、又缺经验的情况下，各厂自力更生，敢干敢闯，依据设计提出的参数，在管道工程设计人员的参加下，组织了三结合攻关小组。

试制中配套件不能解决，指挥部又组织其它工厂协作制造，沈阳铸造厂、重型机械厂、空压机厂、电镀厂、橡胶厂等都参加过协作。

沈阳水泵厂设计出了大排量高压力的新型泵，用现有的小吊车吊运大木模，用1.5 t的电炉铸造4.2 t的部件，用低精度磨床加工出高精度产品，从设计、试制到投入批量生产仅用了3个月时间。

吉林省安图县电焊机厂是几个残废军人领导办起来的小厂，不满百人，承担完成了50台电焊机制造任务。

对一些特殊的设备和非标件，三省安排一些产品相近似的工厂加工制造。

沈阳市街道厂的妇女仿制生产出了泵站微型开关。

大电机的端环是精度高、要求严的关键部件，需要上千吨的压力机才能生产，哈尔滨一个街道工厂没有压力设备，硬是用大锤一锤一锤地敲出来。

<<中国油气管道>>

编辑推荐

《中国油气管道》是由石油工业出版社出版的。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>