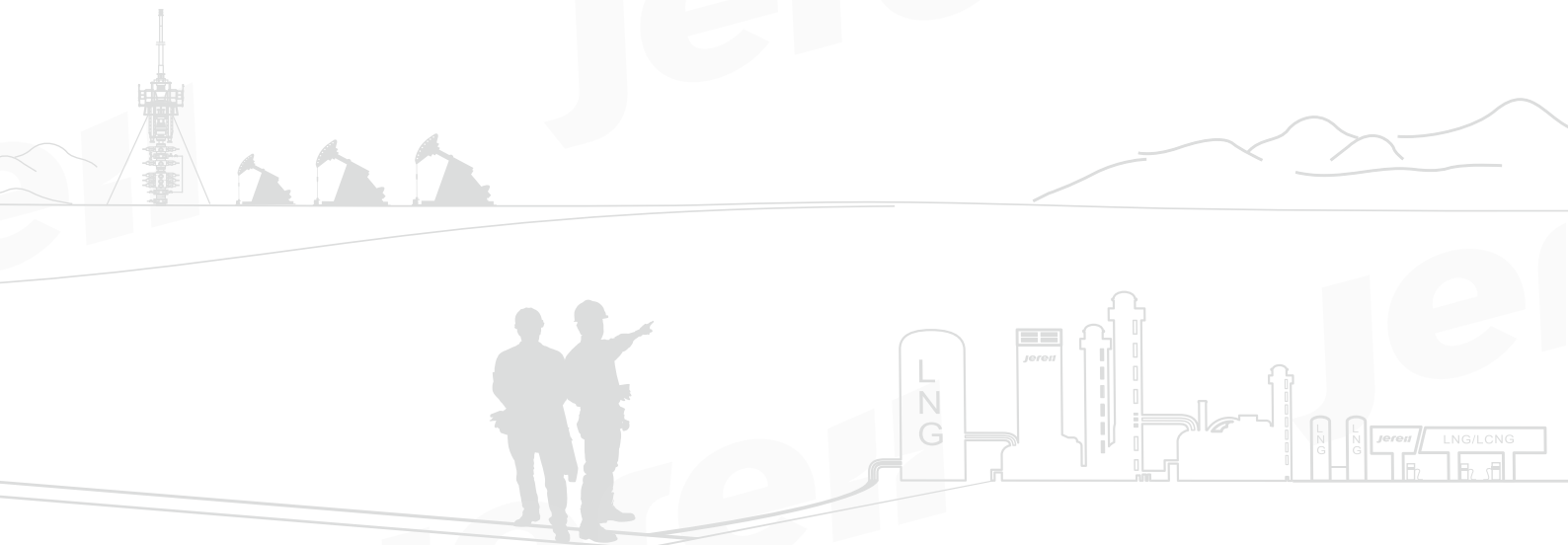


Jerrell

APLICACIÓN DE GAS NATURAL



Índice

QUIÉNES SOMOS	01
SOLUCIONES PARA PRESURIZACIÓN DE GAS	05
SOLUCIONES PARA TRATAMIENTO DE GAS NATURAL	13
SOLUCIONES PARA ABASTECIMIENTO DE GAS NATURAL	25
COMPETENCIA FUNDAMENTAL	37
EXISTENCIA GLOBAL	39



QUIÉNES SOMOS

Sobre Grupo Jereh

Grupo Jereh es un inversor global y contratista que ofrece soluciones integradas en los siguientes sectores: petróleo y gas, energía y gestión ambiental. Proporcionamos a nuestros clientes soluciones únicas que van desde el financiamiento, diseño de ingeniería, adquisición, fabricación, construcción, mantenimiento y administración de proyectos, que ayudan a nuestros clientes a resolver de manera efectiva y flexible los problemas y desafíos que enfrentan.

Empleamos a más de 5,000 personas destacadas en todo el mundo. En línea con nuestro valor fundamental de "centrarse en las necesidades de los clientes, valorar la dedicación de los empleados, mejorar continuamente para ser el mejor" y en estricto cumplimiento de los estándares éticos de la industria, trabajamos duro para satisfacer las expectativas de nuestros clientes en cuanto a calidad, a partir de ahora, operamos en más de 60 países y regiones trabajando con nuestros socios para construir un mundo mejor.

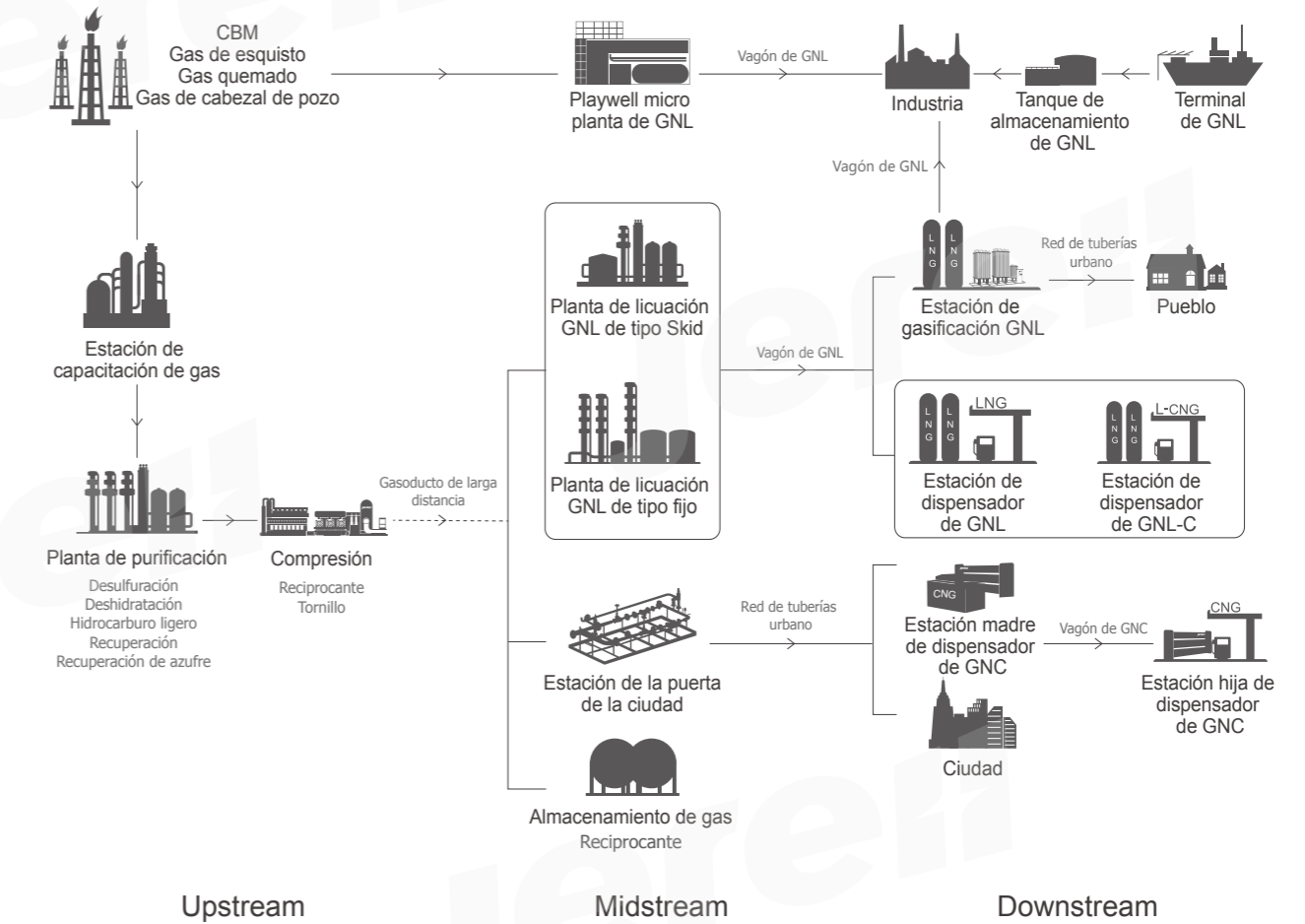


Sobre Gas Natural Jereh

Grupo Gas Natural Jereh, es parte de Grupo Jereh y está especializada en el diseño, desarrollo, fabricación y gestión de presurización de gas, procesamiento, así como las industrias de abastecimiento de combustible. Con avanzadas tecnologías de proceso, excelente capacidad de fabricación y estricto sistema de control de calidad, Gas Natural Jereh ha establecido un historial de rendimiento en el tiempo. Jereh ofrece una gama completa de soluciones y servicios para satisfacer las necesidades de los clientes y hacer que el mundo sea más sostenible, seguro, eficiente en energía y productivo.



Cadena de valor de gas natural



SOLUCIONES PARA PRESURIZACIÓN DE GAS

Jereh puede ofrecer compresores de todo tipo, accionados por motor de gas o el motor eléctrico para asegurar el rendimiento, seguridad y fiabilidad de la operación. La extensa experiencia de aplicación nos da una profunda comprensión de las necesidades de los clientes de los campos de petróleo y gas a plantas químicas, así como la comprensión de los estándares de la industria en diferentes países y regiones. También podemos proporcionar servicios de ingeniería de llave en mano para estación compresora de gas, estación de presurización de gas, almacenamiento de gas subterráneo, etc.



Presurización de gas

Jereh es el paquetizador autorizado y distribuidor de Ariel Corporation a nivel global, Ariel Corporation es el fabricante más grande del mundo de compresores de gas recíprocos y desmontables. Jereh como paquetizador ayuda a sus clientes a seleccionar los mejores productos, proporcionando un sistema de compresión de gas completo para cumplir con los requisitos de aplicación y calidad.

- La estricta revisión del diseño y el análisis mecánico, junto con mucha experiencia en aplicaciones, garantizan la adaptabilidad y fiabilidad del equipo
- La red global de proveedores y el sistema estricto de gestión de producción garantizan la alta calidad y adaptabilidad de equipos para diferentes países
- Contamos con un grupo Jereh Oil & Gas Engineering Corporation, en diseño y en servicios de post-venta, experimentados pueden entender e implementar bien cada proyecto



	KBB, KBV Series Rango de cilindro de aire a 6,700 psig (462 barg) MAWP	KBB/4 6,667 hp 4,972 kW 900 RPM	KBB/6 10,000 hp 7,457 kW 900 RPM	KBV/4 6,667 hp 4,972 kW 750 RPM	KBV/6 10,000 hp 7,457 kW 750 RPM		
	KBZ, KBU Series Rango de cilindro de aire a 6,700 psig (462 barg) MAWP	KBZ/2 260 hp 1,939 kW 1,000 RPM	KBZ/4 5,200 hp 3,878 kW 1,000 RPM	KBZ/6 7,800 hp 5,816 kW 1,000 RPM	KBU/2 2,600 hp 1,939 kW 1,200 RPM	KBU/4 5,200 hp 3,878 kW 1,200 RPM	KBU/6 7,800 hp 5,816 kW 1,200 RPM
	JGC, JGD Series Rango de cilindro de aire a 7,800 psig (538 barg) MAWP	JGC/2 2,070 hp 1,544 kW 1,000 RPM	JGC/4 4,140 hp 3,087 kW 1,000 RPM	JGC/6 6,210 hp 4,631 kW 1,000 RPM	JGD/2 2,070 hp 1,544 kW 1,200 RPM	JGD/4 4,140 hp 3,087 kW 1,200 RPM	JGD/6 6,210 hp 4,631 kW 1,200 RPM
	JGK, JGT Series Rango de cilindro de aire a 7,800 psig (538 barg) MAWP	JGK/2 1,270 hp 947 kW 1,200 RPM	JGK/4 2,540 hp 1,894 kW 1,200 RPM	JGK/6 3,810 hp 2,841 kW 1,200 RPM	JGT/2 1,300 hp 969 kW 1,500 RPM	JGT/4 2,600 hp 1,939 kW 1,500 RPM	JGT/6 3,900 hp 2,908 kW 1,500 RPM
	JGH, JGE Series Rango de cilindro de aire a 6,700 psig (462 barg) MAWP	JGE/2 1,070 hp 798 kW 1,500 RPM	JGE/4 2,140 hp 1,596 kW 1,500 RPM	JGE/6 3,210 hp 2,394 kW 1,500 RPM	JGH/2 680 hp 507 kW 1,200 RPM	JGH/4 1,360 hp 1,014 kW 1,200 RPM	
	JGR, JGJ Series Rango de cilindro de aire a 6,100 psig (421 barg) MAWP	JGR/2 430 hp 321 kW 1,200 RPM	JGR/4 860 hp 641 kW 1,200 RPM	JGJ/2 620 hp 462 kW 1,800 RPM	JGJ/4 1,240 hp 925 kW 1,800 RPM	JGJ/6 1,860 hp 1,387 kW 1,800 RPM	
	JG, JGA Series Rango de cilindro de aire a 6,100 psig (421 barg) MAWP	JG/2 252 hp 188 kW 1,500 RPM	JG/4 504 hp 376 kW 1,500 RPM	JGA/2 280 hp 209 kW 1,800 RPM	JGA/4 560 hp 418 kW 1,800 RPM	JGA/6 840 hp 626 kW 1,800 RPM	
	JGN, JGQ Series Rango de cilindro de aire a 6,100 psig (421 barg) MAWP	JGN/1 126 hp 94 kW 1,500 RPM	JGN/2 252 hp 188 kW 1,500 RPM	JGQ/1 140 hp 104 kW 1,800 RPM	JGQ/2 280 hp 209 kW 1,800 RPM		
	JGM, JGP Series Rango de cilindro de aire a 6,100 psig (421 barg) MAWP	JGM/1 84 hp 63 kW 1,500 RPM	JGM/2 167 hp 125 kW 1,500 RPM	JGP/1 85 hp 63 kW 1,800 RPM	JGP/2 170 hp 127 kW 1,800 RPM		

Proyecto de presurización de gas en Kazajstán

Jereh ofrece a CNPC 12 conjuntos de unidades de compresores de accionamiento eléctrico de gran potencia para las aplicaciones de ingeniería de petróleo y gas tales como la recuperación de gas asociado, inyección de gas húmedo y elevación de gas húmedo.

Especificaciones

- Potencia nominal: 4500kW@995rpm (6,034.6BHP@995rpm)
- Modelo de compresor: Ariel KBZ/6
- Marca de motor: SIEMENS
- Capacidad de descarga por unidad: $110 \times 10^4 \text{ Nm}^3/\text{d}$ (38.85MMSCFD)
- Presión de succión: 0.6~0.7 MPa (G)
- Presión de escape: 5.3 MPa (G)



Ubicación: Kazajstán

Proyecto de almacenamiento subterráneo de gas en Turquía

Es el primer almacenamiento subterráneo de gas de Turquía para modulación de cresta en invierno, también es un almacenamiento de gas de reserva estratégica de fuente principal del suministro de gas de Rusia a Europa. El volumen total es de 1,500 millones de metros cúbicos. Ofrecemos la unidad de compresores reciprocantes de potencia máxima en el campo de fabricación de propulsión de motor chino.

Especificaciones

- Potencia nominal: 3605kW@1000rpm(4834.4BHP@1000rpm)
- Modelo de compresor: Ariel KBU/6
- Marca de motor: Waukesha
- Capacidad de descarga por unidad: $132 \times 10^4 \text{ Nm}^3/\text{d}$ (46.6MMSCFD)
- Presión de admisión: 4 MPa (G)
- Presión de escape: 20 MPa (G)



Ubicación: Turquía

Proyecto de plataforma costa afuera

Basando en el análisis de la compleja condición de la plataforma costa afuera, Jereh ha proporcionado 3 juegos (dos conjuntos por cada juego) de unidades de compresores de diferentes tensiones aplicables para la variedad de condiciones de la plataforma costa afuera tales como de alta, media y baja tensión; A fin de impedir corroer los equipos, todos los accesorios de compresores se adoptan materiales de acero inoxidable y el refrigerador de agua de mar se adopta el material de aleaciones de titanio antiséptico. Además, Jereh ha realizado profundamente el análisis de las pulsaciones y de las vibraciones torsionales apuntando a la estructura de la plataforma oceánica, materializando así la minimización de vibración de compresores y de impulso del gas de alta presión finalmente.

Especificaciones

- Potencia nominal: 280kW@990rpm (375.5BHP@990rpm)
- Modelo de compresor: Ariel JGR/4
- Marca de motor: ABB
- Capacidad de descarga por unidad: $16 \times 10^4 \text{ Sm}^3/\text{d}$ (5.65MMSCFD)
- Presión de succión: 3.8 MPa (G)
- Presión de escape: 6.2~11.5 MPa (G)



Ubicación: Plataforma costa fuera

Unidad de compresores de tornillo

Jereh ha proporcionado 11 conjuntos de compresores de tornillo para CNPC para la recopilación, presurización y transporte de gas. La unidad emplea el sistema de control avanzado, lo cual permite hacer el arranque y parada de la unidad a larga distancia, que ha reducido el personal operativo y ha bajado en gran medida la intensidad del trabajo del personal en campo, el consumo de petróleo también es minimizado a 0,1 l / D.

Especificaciones

- Potencia nominal: 630KW@3000rpm(844.8BHP@3000rpm)
- Modelo de compresor: YSJZ14-630D
- Marca de motor: Jiamusi
- Capacidad de descarga por unidad: $10 \times 10^4 \text{ Nm}^3/\text{d}$ (3.53MMSCFD)
- Presión de admisión: 0.05~0.25 MPa (G)
- Presión de escape: 1.4 MPa (G)



Ubicación: Shanxi, China

SOLUCIONES PARA TRATAMIENTO DEL GAS NATURAL

Ventaja técnica: A partir de 2010 Jereh comenzó el desarrollo y diseño del procesamiento de gas natural. Hasta ahora ya tenemos 12 patentes en el campo de procesamiento de gas natural. Además, tenemos un gran número de tecnología avanzada internacional.

Ventaja de diseño: Con ingenieros experimentados y el uso de software de diseño avanzado, el grupo de Jereh puede proveer al cliente el Kit de diseño de proceso, concepto de diseño, FEED o servicios de diseño básicos, así como el servicio de recopilación de documentos de licitación.



Primera planta de licuefacción de gas de esquisto en China

Especificaciones

- Ubicación Junlian, Sichuan
- Escala del Proyecto: fase 1# $7 \times 10^4 \text{ Nm}^3/\text{d}$ (2.47MMSCFD)
fase 2# $35 \times 10^4 \text{ Nm}^3/\text{d}$ (12.36MMSCFD)
- Período de construcción: fase 1# Junio de 2014~Diciembre de 2014
fase 2# Septiembre de 2014~Octubre de 2015
- Procesos principales: descarbonación MDEA, deshidratación TSA, licuefacción SMR
- Temperatura del producto: -160°C
- Alcance de suministro: EPC
- Flexibilidad del diseño: 50%~110%
- Consumo de energía total: fase 1# $0.395 \text{ kWh}/\text{Nm}^3$
fase 2# $0.506 \text{ kWh}/\text{Nm}^3$
(La presión de entrada de la fase 2 es más baja que la de fase 1)



Ubicación: Sichuan, China

Liquefacción de gas

El gas natural licuado (GNL) es la energía limpia ampliamente utilizada en el mundo. En la actualidad, Jereh tiene una variedad de tecnologías de proceso de licuefacción de gas natural de forma completamente autónoma e independiente, tales como enfriamiento con refrigerante mixto y enfriamiento tipo expansión. Entre ellos, el más utilizado es la tecnología de enfriamiento con refrigerante mixto. Según el principio de enfriamiento y diferentes condiciones de trabajo, Jereh ha desarrollado procesos de enfriamiento con refrigerante mixto de etapa única (SMR), enfriamiento con refrigerante mixto pre-enfriado C3 (C3MR) y enfriamiento con refrigerante mixto de doble etapa (DMR).

Aplicaciones

- Licuefacción de gas de tuberías convencionales
- Licuefacción de gas de esquisto
- Licuefacción de CBM
- Licuefacción de gas asociada
- Recuperación de gas de cabezal de pozo
- Utilización de biogas
- Licuefacción de COG y gas de cola compuesto
- Recuperación de BOG



Ubicación: Sichuan, China

Tecnología de enfriamiento con refrigerante mixto de etapa única (SMR)

Características técnicas

- Proceso simple y fácil puesta en marcha
- Baja inversión inicial
- Menos cantidad de equipos y pequeña área de ocupación
- Adecuado para planta de GNL de pequeña y mediana escala

Tecnología de enfriamiento con refrigerante mixto pre-enfriado de propano (PREENFRIADO MR)

Características técnicas

- Bajo consumo de energía en licuefacción y costo de operación
- Componentes del refrigerante más sencillos, control de dosificación más fácil
- Adecuado para planta de GNL de gran escala

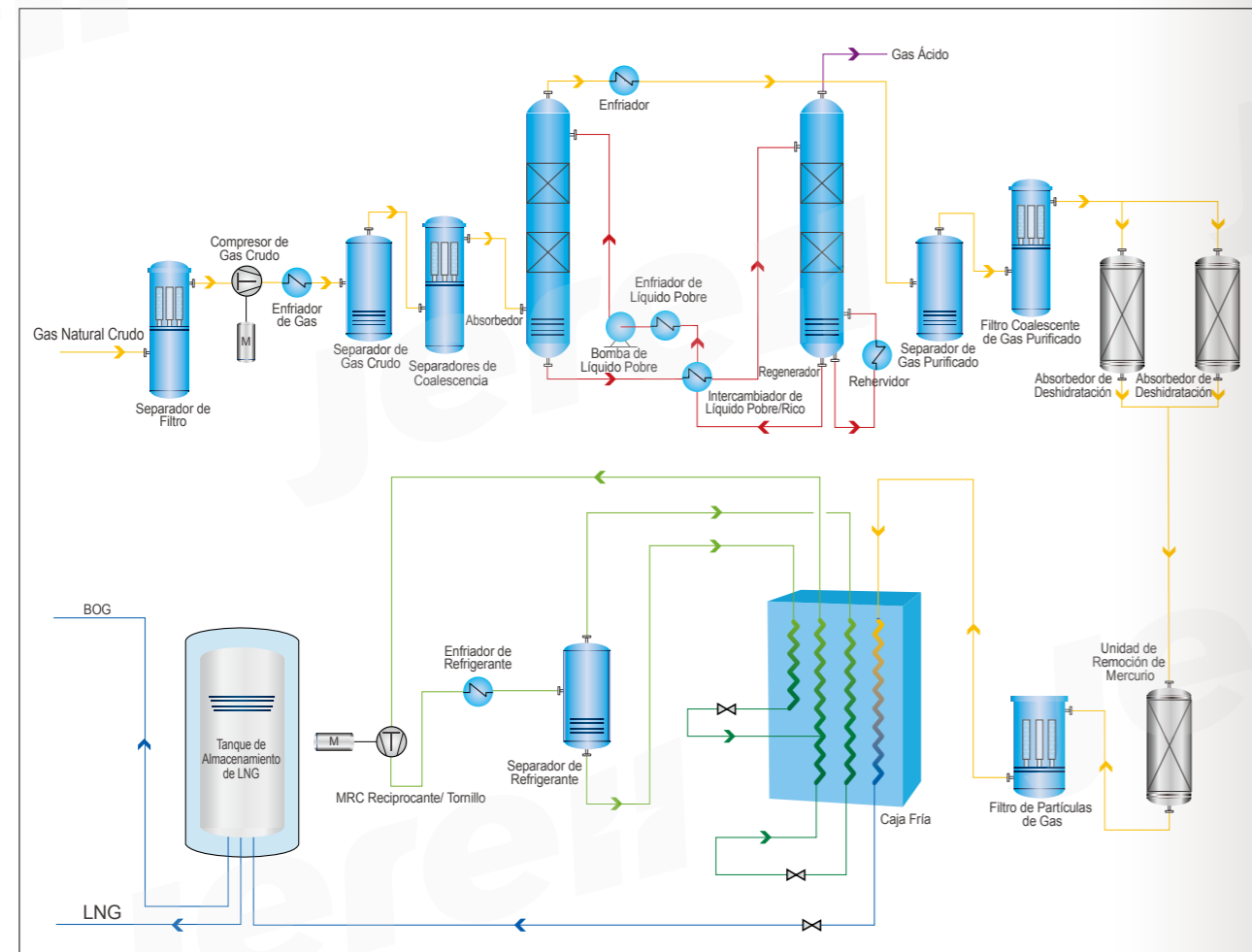
Planta de Licuación GNL modulado por Skid

- Diseño tipo separado y tipo contenedor, brindando una mayor facilidad de instalación y de traslado
- Menos trabajo de instalación de campo y reducción de ciclo de producción por la producción y montaje de equipos en fábrica
- Diseño estandarizado y modular, dando una mayor estabilidad operacional y fuerte adaptabilidad del campo
- Buena rentabilidad económica por el uso de proceso tecnológico de enfriamiento con refrigerante mixto MRC de avanzado internacional

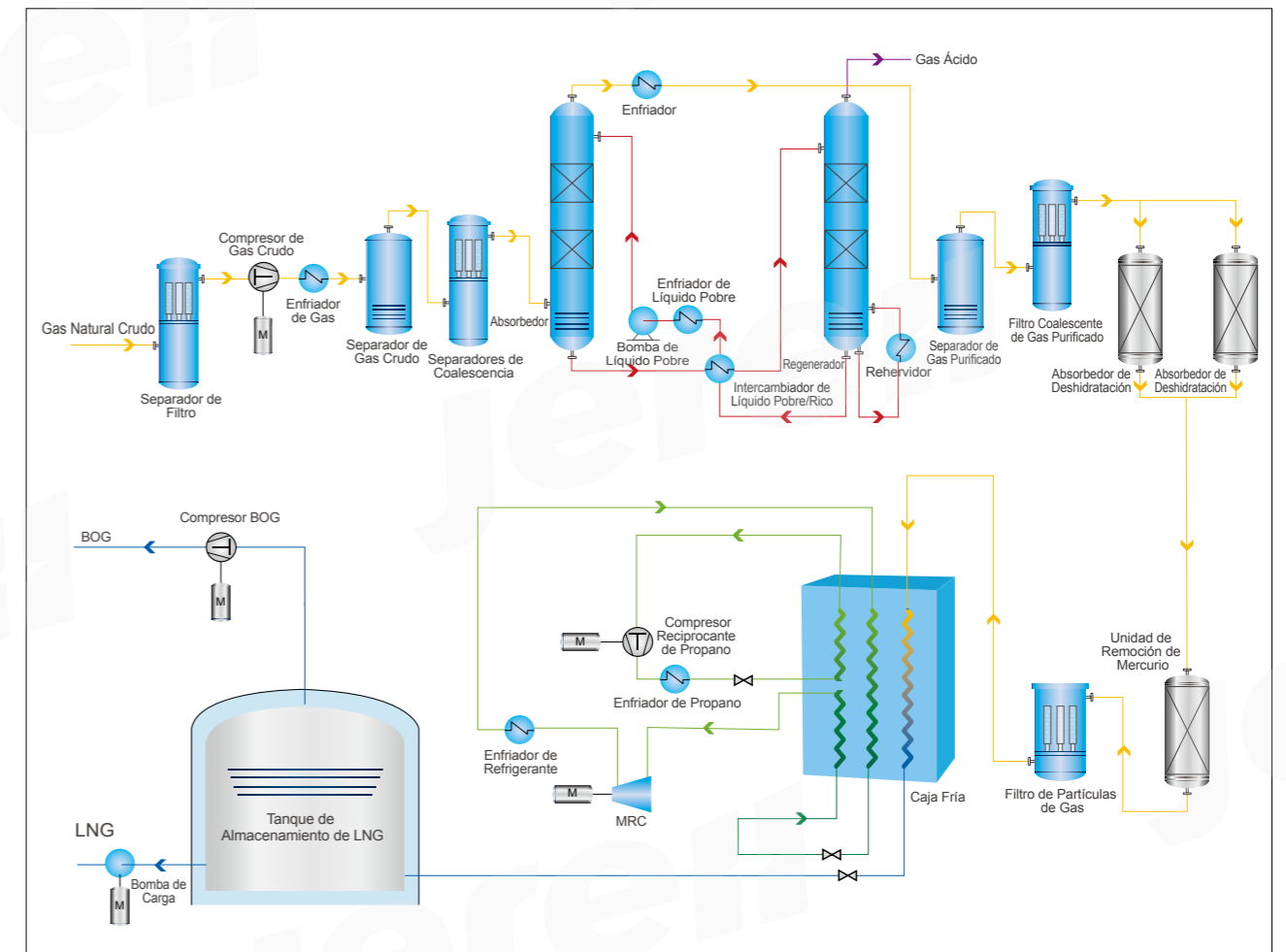
Ventajas del Planta de Licuación GNL Tipo Fijo

- Menos consumo de energía en sentido de 10%~15% en comparación con el enfriamiento con refrigerante mixto
- Componentes del refrigerante más sencillos, control de dosificación más fácil
- Temperatura de licuación más baja y reducción del volumen BOG
- Reducción de fuga del refrigerante con el uso del compresor de refrigerante tipo centrífugo
- Gran flexibilidad de operación, que va adaptando mejor al cambio del volumen y composición del gas material

Tecnología de enfriamiento con refrigerante mixto de etapa única (SMR)



Tecnología de enfriamiento con refrigerante mixto pre-enfriado de propano (C3MR)



Desgasificación del gas natural

Tecnología de desgasificación MDEA Adsorción del Oscilación de Presión (PSA)

Características técnicas

- Uso de la solución MDEA formulada de Jereh
- Gran flexibilidad operacional, que puede alcanzar una remoción de alto contenido de gas ácido
- Alta precisión de desgasificación, que el contenido de gas ácido dentro del gas purificado puede ser inferior hasta 1ppm
- Alto rendimiento de gas del producto, que generalmente puede alcanzar más del 99.9%

Características técnicas

- Alta precisión de desgasificación, que el contenido de gas ácido dentro del gas purificado puede ser inferior hasta 1ppm
- Distribuidora de gas de diseño exclusivo, que puede alcanzar un máximo valor de utilización de adsorbentes
- Bajo consumo de energía de operación, dispositivo sin necesidad de fuente de calor
- Puede remover varios tipos de gases tales como la humedad y hidrocarburos pesados al mismo tiempo

Separación de Membranas

Características técnicas

- Dispositivo simplificado, pequeña área de ocupación, fácil de operar
- Bajo consumo de energía de dispositivo, que casi no genera consumo de energía con gases a presión
- Combinación de varios tipos de procedimientos, que el rendimiento de gas del producto puede alcanzar al 97%
- Puede remover una parte de humedad a la vez de la remoción de gases ácidos, que reduce la inversión del total de dispositivos



Ubicación: Qinghai, China

Deshidratación del Gas Natural

Tamices Moleculares

Características técnicas

- La máxima escala de unidad de procesamiento de conjunto único puede alcanzar $2,240 \times 10^4 \text{ Nm}^3/\text{d}$
- Alta precisión de desgasificación, que el contenido de húmedo dentro el gas purificado puede ser inferior hasta 0.1 ppm

Deshidratación del gas con TEG

Características técnicas

- Amplia gama de depresión del punto de rocío, mayor viabilidad de la unidad
- La máxima escala de unidad de procesamiento de conjunto único puede alcanzar $980 \times 10^4 \text{ Nm}^3/\text{d}$
- Alta precisión de desgasificación, que la temperatura mínima del punto de rocío de gas purificado puede alcanzar -40°C



Ubicación: Shanxi, China

Control de punto de rocío de gas natural

Características técnicas

- Capacidad de procesamiento: 10~500×10⁴ Sm³/d
- Flexibilidad de operación: 50~120%
- Presión de entrada de gas natural: 2~10 MPa
- Temperatura de entrada de gas natural: 10~40°C
- Temperatura de punto de rocío de agua de salida: -10°C



Ubicación: Qinghai, China

Recuperación de azufre

Recuperación de oxidación de azufre catalítica en fase líquida

Características técnicas

- Utilizando equipos avanzados como reactores de alta gravedad y otras para hacer equipos pequeños o de micro-escala y se puede realizar el equipo Skid
- Sistema de control utiliza productos avanzados nacionales e internacionales con alta automatización y fuerte estabilidad
- Esta tecnología es aplicable para desulfuración de gas metano y aguas residuales, desulfuración de gas de cabezal de pozo y desulfuración de gas de tubería

Unidades de Proceso Claus

Características técnicas

- Es una especie de equipos asociados de procesamiento de gas de alto contenido de azufre a gran escala, productos de azufre de alta calidad, que es adecuada para dispositivo de preparación de azufre a gran escala.



Ubicación: Sichuan, China

Recuperación de C₃, C₄

Características técnicas

- Capacidad de procesamiento: 10~350×10⁴ Sm³/d
- Flexibilidad de operación: 50~120%
- Presión de entrada: 2~12 MPa
- Rendimiento del producto C3: 45~80%



Desulfuración de gas natural

Procesamiento de desulfuración en seco

Características técnicas

- Dispositivo simplificado, fácil de operar
- Alta precisión de desgasificación, que el contenido de azufre de gas puede alcanzar 0.1ppm
- Bajo consumo de energía de funcionamiento; Aplicable para desulfuración de COG, desulfuración de gas de cola de desgasificación, desulfuración de cabezal de pozo y así sucesivamente



SOLUCIONES PARA ABASTECIMIENTO DE GAS NATURAL

La utilización terminal de gas natural es también una parte importante del negocio de Gas Natural Jereh. A principios de 2016, más de 300 estaciones de abastecimiento de gas natural fueron construidas en todo el mundo. Los equipos de la estación de abastecimiento fabricados por Jereh pueden satisfacer diferentes requisitos desde la estación de alimentación de GNL montada sobre patines a pequeña escala hasta la estación de abastecimiento de GNL estacionaria a gran escala que sirve a grandes flotas. La generación de gas natural también es un área importante. Al mismo tiempo, Jereh es el lanzador de la actividad 'Más estaciones de GNL para Green China', quien aboga por construir 10,000 estaciones de GNL en China para el año 2020 para mejorar la mala situación ambiental de China.



- Ubicación: Villa Ganhezi, Ciudad Fukang, Provincia de Xinjiang en China
- Escala del Proyecto: 10×10^4 Nm³/d
- Área ocupacional: 5,000 m²
- Tipo de proyecto: gas metano de cama de carbon a GNC
- Ciclo de construcción: Febrero de 2015 a Septiembre de 2015
- Principales tecnologías: Separación de medición, deshidratación, presurización primaria, deshidratación por tamiz molecular, presurización secundaria a GNC
- Alcance de suministro: EPC
- Consumo total de energía: 0.686 kWh/Nm³



Ubicación: Xinjiang, China

Sistema de Compresión de Gas Natural de GNC

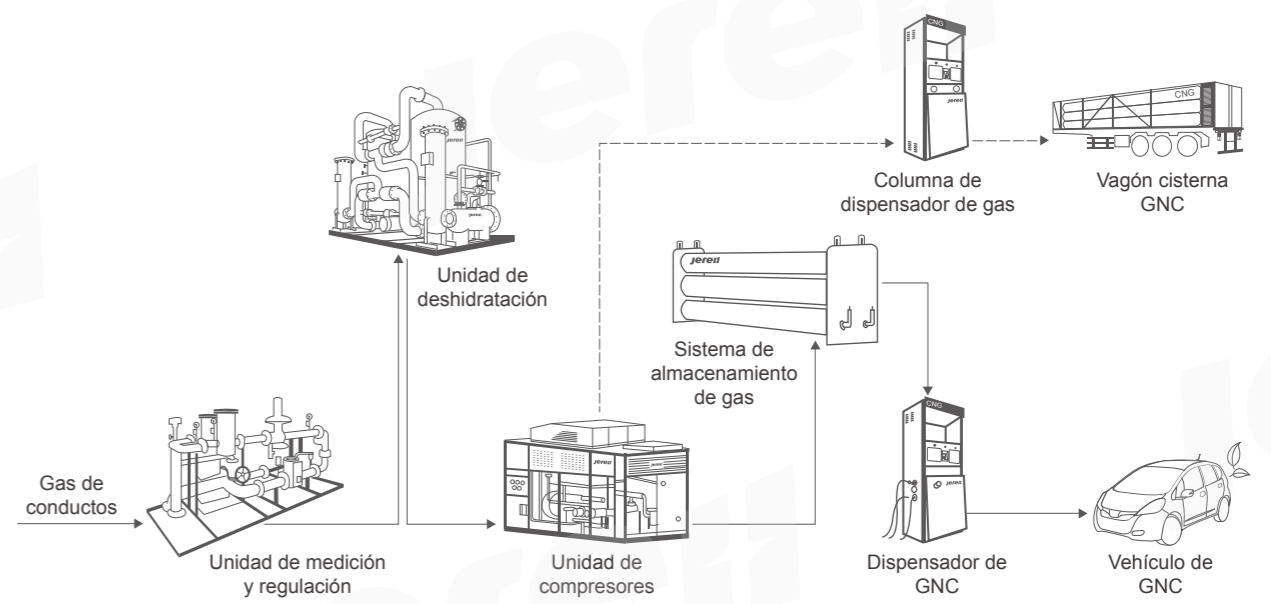
Gas natural proviene de la red de conductos de gas natural, pasan por la medición y regulación de presión, y a través de la presurización por tanques de estabilización y unidad de compresores de gas natural, panel de control secuencial y grupo de cilindros de almacenamiento de gas, para realizar la función de dispensador de gas a través de la máquina de repostaje de gas GNC.

Equipos principales

- Regulación de presión y patín de medición
- Deslizamiento de deshidratación
- Deslizamiento de gas natural
- Equipos de control de secuencia
- Cilindros de almacenamiento de gas
- Dispensador de GNC
- Sistema de control

Características de producto

- Diseño modular, altamente integrado, calidad confiable, rendimiento estable
- Marcas internacionales para componentes clave, larga vida útil
- Compresor de alta velocidad, ahorro de energía, eficacia alta
- Diseño y producción personalizados basados en diferentes condiciones de trabajo, flujo de proceso flexible





Carga de gas natural licuado (GNL)

Estación estándar de GNL

Diseño modular se aplica al tanque de almacenamiento criogénico, bomba sumergida, vaporizador, máquina de dispensador de GNL, tubería de baja temperatura, sistema de control de estación, etc., que se integren diferentes módulos de acuerdo al terreno de la estación de repostaje de gas. Combinar los módulos con tuberías de proceso y conexión eléctrica en el sitio de construcción, equipado con sistema de medición de control perfecto, sistema de alarma y sistema de alivio de seguridad. La estación de GNL estándar posee funciones como descarga GNL, carga de gas, regulación de presión y seguimiento y control de seguridad.

Equipos principales

- Tanque de almacenamiento criogénico GNL
- Deslizamiento de la bomba sumergida
- Dispensador de GNL
- Sistema de control

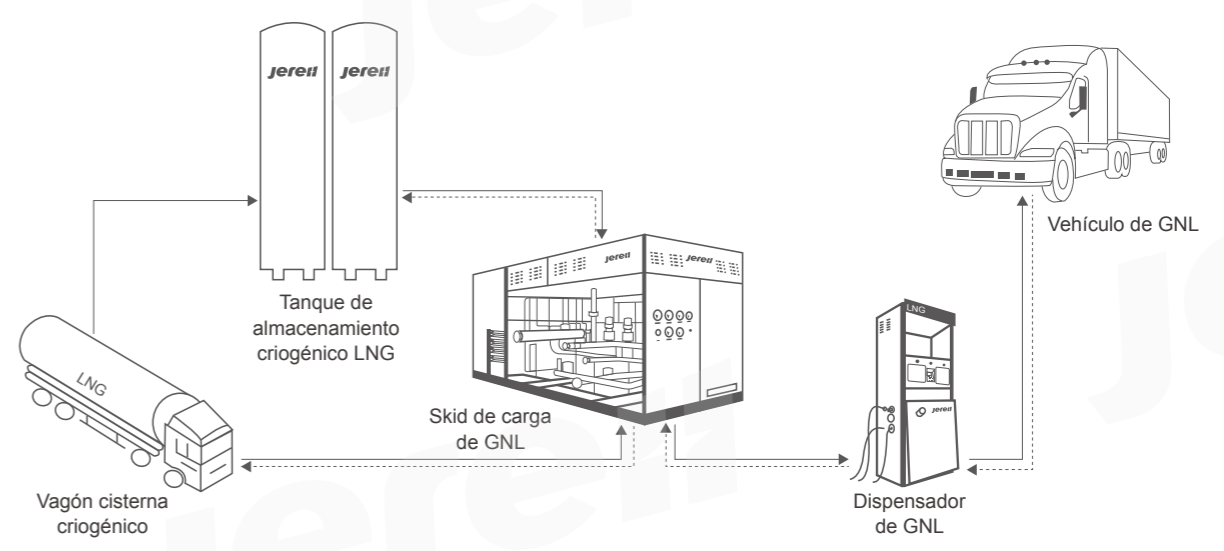
Características de producto

- La alta flexibilidad de la configuración del equipo hace posible satisfacer las necesidades de diferentes lugares, diferentes tasas de combustible y diferentes funciones de la estación
- Instalaciones de apoyo completas, adecuadas para la construcción de estaciones permanentes de abastecimiento de combustible
- Jereh desarrolla independientemente el sistema de control, con tecnologías líderes para el control de procesos, regulación de presión, detección de cavitación, cálculo de nivel de líquido, etc
- El diseño modular satisface las diferentes necesidades de la construcción de estaciones

Parameters

Capacidad de dispensador de gas diaria	10,000~100,000 Nm ³
Presión máxima de trabajo de tuberías	1.6 MPa
Precisión de la medición de repostaje	±1%
Tiempo de carga cada vehículo	2~4 min
Tiempo de pre-enfriamiento antes de repostaje	< 30 s
Tiempo de descarga	< 2.5 h
Ruido	< 55 dB (A)
Tiempo de funcionamiento normal	> 5,000 h
Potencia	20~45 kW

Ubicación: Guangzhou, China





Estación de dispensador de GNL (Montaje rápido)

Las funciones de la estación de dispensador de GNL son altamente integradas en la tarima, montaje rápido en el campo puede proporcionar servicios de llenado de GNL al instante.

Equipos principales

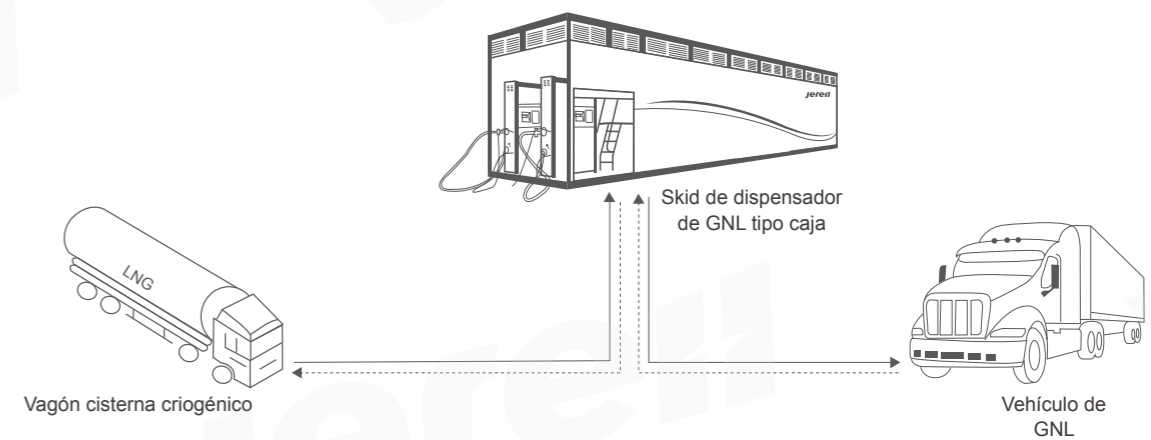
- Tanque de almacenamiento criogénico
- Bomba sumergida
- Dispensador de GNL
- Sistema de control de estación

Características de producto

- Integración de funciones tales como el almacenamiento, descarga, bombeo, medición de llenado
- Montaje de estación rápido, seguro y confiable, fácil de operar, flexible para facilitar el traslado y segundo montaje

Parameters

Tanque de almacenamiento	30 m ³	60 m ³
Tamaño de Skid	13,000×3,600×3,850 mm	17,500×3,800×4,000 mm
Atagüía	2.5 mm S30408	2.5 mm S30408
Vaporizador	300+150 Nm ³ /h	300+150 Nm ³ /h
Presión máxima de trabajo de tuberías	1.6 MPa	1.6 MPa
Precisión de medición de llenado	±1%	±1%
Tiempo de llenado por vehículo	2~4 min	2~4 min
Tiempo de llenado Pre-enfriamiento	< 30 s	< 30 s
Tiempo de descarga	< 2.5 h	< 2.5 h
Ruido	< 55 dB (A)	< 55 dB (A)
Tiempo de funcionamiento normal	> 5,000 h	> 5,000 h
Potencia	20 kW	



Ubicación: Zhejiang, China



Estación de dispensador de GNC-L

GNL como la fuente de gas, después de la presurización por la bomba de pistón de alta presión, gasificando con GNC por el vaporizador de alta presión, convirtiendo GNL en GNC, logrando la función de dispensador de gas GNC.

Equipos principales

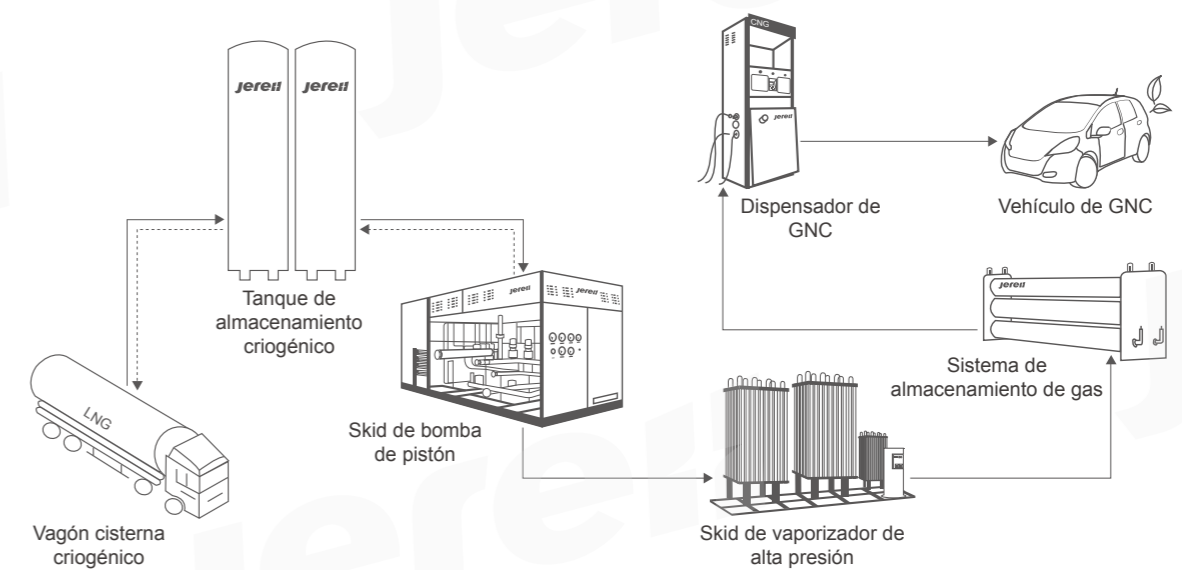
- Tanque de almacenamiento criogénico
- Skid de bomba de pistón
- Vaporizador de alta presión + calentador tipo baño de agua
- Panel de control secuencial
- Grupo de cilindros de almacenamiento de gas de alta presión (Pozo de almacenamiento de gas)
- Máquina de dispensador de gas
- GNC sistema de control

Características de producto

- Diseño de tamaño de Skid científico y eficaz, que puede reducir al máximo la vibración causada por el funcionamiento de la unidad, a fin de bajar el ruido de los equipos
- Sistema perfecto de alarma y control de fallos, que puede detectar rápidamente el estado del funcionamiento de la unidad y tomar medidas correspondientes, para garantizar el buen funcionamiento de la bomba de pistón
- Jereh ha desarrollado el sistema de control, que es el líder en la industria por control de proceso, detección de erosión, cálculo de nivel de agua, etc.

Parámetros de rendimiento

Presión máxima de trabajo de tuberías	25 MPa
Precisión de medición de dispensador de gas	±1%
Tiempo de repostaje por vehículo	4-5 min
Tiempo de pre-enfriamiento antes de arranque	< 30 s
Tiempo de descarga	< 2.5 h
Ruido	< 55 dB (A)
Tiempo de funcionamiento normal	> 5,000 h
Potencia	60~100 kW



Ubicación: Jilin, China



Ubicación: Chongqing, China

Gasificación de gas natural licuado (GNL)

Estación de gasificación GNL

Gas natural licuado enviado por el vagón cisterna GNL y se descarga al tanque de almacenamiento de GNL. Luego, ser presurizado por la automatización del tanque de almacenamiento o por bomba de baja temperatura y gasificado a través del vaporizador tipo aire calentado, el gas natural licuado pasa por la unidad de regulación de presión, unidad de medición, unidad de odorización y enviándolo a la red de tuberías después del calentamiento de gas natural licuado.

Equipos principales

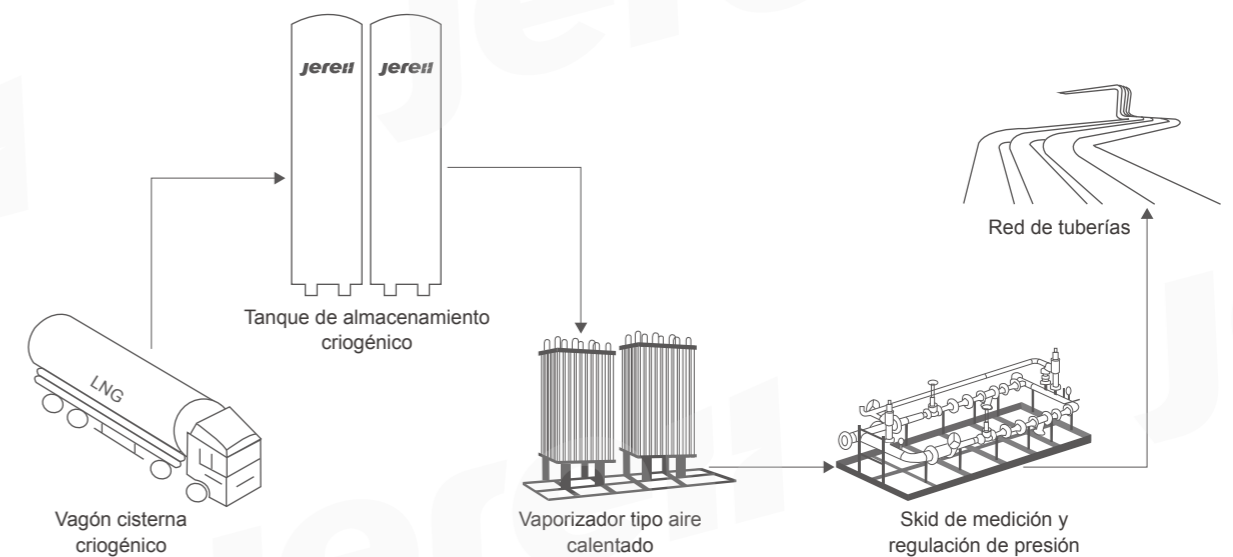
- Tanque de almacenamiento
- GNL Sistema de descarga
- Sistema de gasificación
- Sistema de regulación de presión
- Sistema de medición
- Sistema odorizador
- Centro de control central

Características de producto

- Diseño modular, tecnología mejora, estructura tipo Skid de cada módulo, arreglo conveniente y flexible
- Control de procesos y automatización de envío de funcionamiento del equipo basada en computadoras, Internet, información y tecnologías de control
- Adecuado para modulación de cresta urbana, usuarios industriales, etc., para satisfacer las condiciones de trabajo de gas de diferentes clientes

Parámetros de rendimiento

Medio	GNL
Presión de diseño	1.76 MPa
Presión de entrada	0.3~1.6 MPa
Presión de salida	0.1~0.4 MPa
Capacidad de gasificación	100~5,000 Nm ³ /h
Regulación de presión	Doble, triple, multicanal
Precauciones de Seguridad	Sobrepresión/Descompresión + Alivio de seguridad + Alarma de fugas
Medición	Equipado con Instrumento de corrección del volumen
Recopilación de datos	Para recoger datos como la presión, temperatura, presión diferencial, cantidad de flujo, estado de funcionamiento de los equipos como sea necesario



COMPETENCIA FUNDAMENTAL

Gas Natural Jereh, como parte principal de negocios de Grupo Jereh logra buen reconocimiento y reputación en la industria, en virtud de excelente gestión, procesamiento de gas natural maduro y tecnología de tratamiento, así como la superior capacidad de fabricación.

Equipo profesional de ingeniería

Los equipos de I+D son la fuerza motriz de nuestro historial. Cada año, Jereh gasta el 5,5% del ingreso anual de ventas en las actividades internas de I+D y desarrollo de tecnología colaborativa con instituciones externas de investigación para garantizar nuestras fortalezas técnicas y administración de operaciones. Los equipos de ingeniería de Jereh también se enfocan en la innovación y las mejoras de las tecnologías centrales propias para obtener beneficios adicionales.

Red global de proveedores

Con centros de abastecimiento global con sede en China, América, Canadá, Oriente Medio y Rusia, Jereh gestiona más de 8,000 proveedores globales de manera eficiente. Y el sistema de gestión de adquisiciones de automatización, como SRM, ERP, PLM y P6 están disponibles para rastrear y supervisar todo el ciclo de vida de los materiales. Cada año, los proveedores son evaluados en calidad, precio, tiempo de entrega y servicios posventa, lo que garantiza una mayor calidad a un precio competitivo. Los productos y servicios de Jereh han alcanzado más de 60 países y regiones. El experimentado equipo de logística puede proporcionar soluciones a medida en almacenamiento, despacho de aduana y transporte basado en el tiempo de entrega y tamaños.

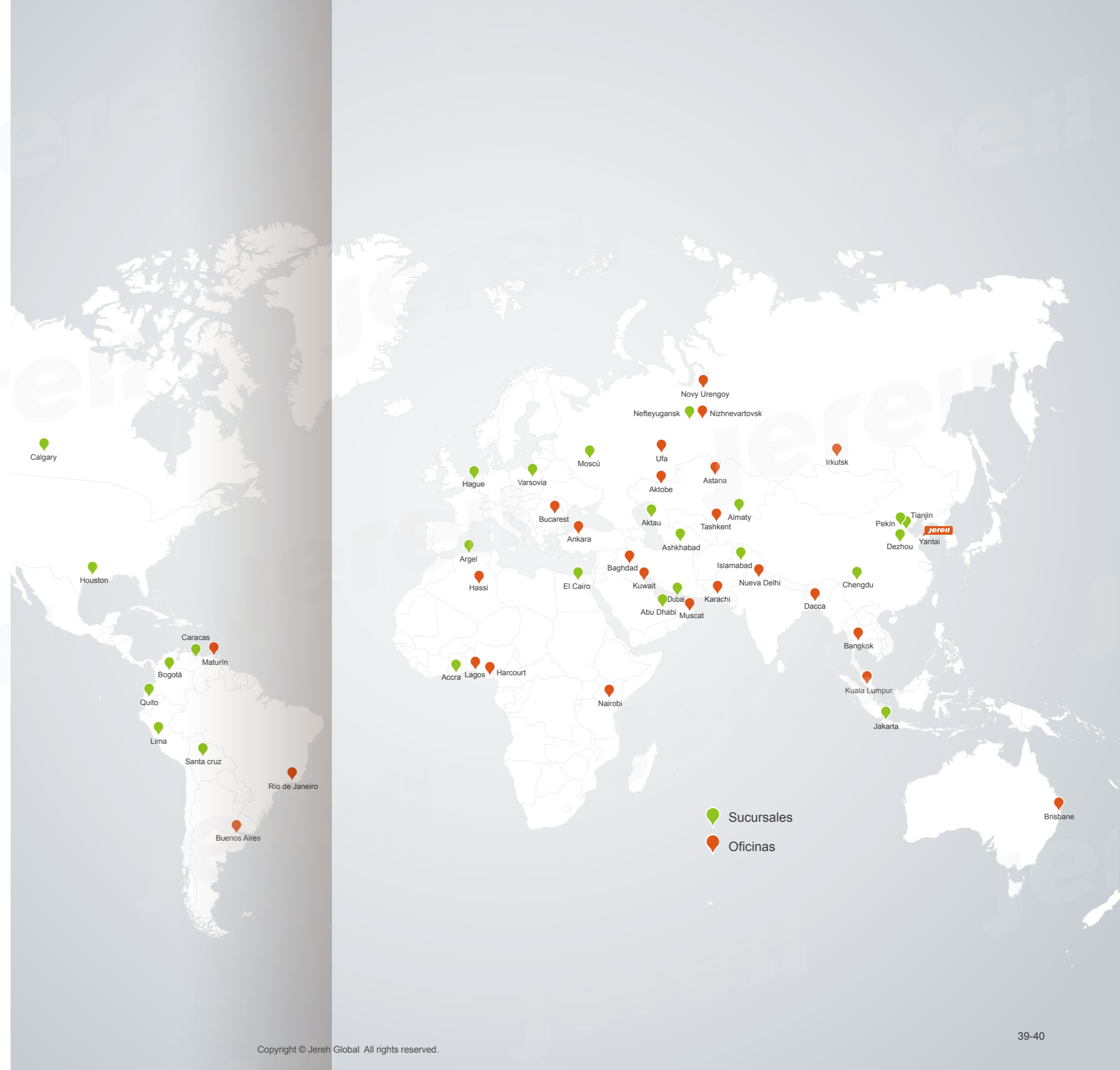
Cadena de valor de petróleo y gas

A través de 17 años de desarrollo, Jereh ha construido fuertes ventajas industriales en los servicios de petróleo y gas EPC, servicios de tecnología de campos petroleros, fabricación de equipos, así como la gestión ambiental.

EXISTENCIA GLOBAL

Valiéndose por los fiables productos y servicios, Jereh muestra su presencia fuerte en todo el mundo. Ahora, hemos instalado sucursales y oficinas locales en más de 50 ciudades globalmente. Podemos responder a nuestros clientes rápidamente utilizando oficinas locales y empresas del grupo con un entendimiento profundo de las últimas circunstancias locales y globales.

Nuestros productos y servicios se han reconocido por todo el mundo, incluyen PetroChina, Sinopec, CNOOC y Sonatrach. Los casos de éxito que Jereh ha construido en todo el mundo no sólo ayudan a los clientes a realizar sus sueños, sino también ha cimentado el estatus de Jereh como una marca internacional.





Jereh

Find out more at www.jereh.com

E-mail: sales@jereh.com