

Бензиндік булар мен газ мұнараның жоғарғы жағынан *ХК-1* конденсатор-салқындатқыштарға кетеді. *ХК-1*-ден конденсат *Е-1* сугаз-бөлгішке беріледі, онда газдың бензиннен және бензиннің судан бөлінуі жүреді. Су *Е-2* сыйымдылығына кетеді және одан ары бұл су пештің арнайы жыланшасында бу алу үшін пайдаланылады. Судың артық мөлшері канализацияға жіберіледі. Бензиндік фракция мен газ өз ағынымен газды блокқа одан ары қарай өңдеуге бағытталады. *К-1*-дің 31-ші, 26-шы, 18-ші тәрелкелерінен бүйір айдандылар: 450°C жоғары, 350-450°C, 180-350°C фракциялары бөлініп алынады. *К-2* булы мұнарасында бүйір айдандылардан жеңіл фракциялар бөлінеді. Содан соң булы мұнараның төменгі секциясынан фракциялар жылу алмастырғыштар мен салқындатқыштар арқылы қондырғыдан шығарылады. 180-350°C фракциясының бір бөлігі газды блоктың доабсорберінде абсорбент ретінде пайдаланылады. *К-1*-дің 21-ші тәрелкесінен артық жылуды түсіру үшін аралық циркуляциялық суландыру шығарылады, ол салқындағаннан кейін мұнараға қайтарылады.

Газды блок абсорбер-десорберден, қосымша абсорберден (доабсорберден) және тұрақтандырғыштан тұрады. Кокстеудің жеңіл өнімдерін абсорбция және тұрақтандыру әдістерін қолданып өңдеу арқылы негізінен  $C_1$ - $C_2$  көмірсутектерінен тұратын құрғақ газ,  $C_3$ - $C_4$  көмірсутектерінен тұратын тұрақтандыру басы және тұрақты бензин алынады. Тұрақты бензин күкіртті қосылыстардан сілтілік жуу арқылы тазартылады және қондырғыдан шығарылады.

Баяу кокстеу қондырғысының реакциялық камералары циклдік кесте бойынша жұмыс істейді. Онда біртіндеп жүретін циклдердің алмасуы жүреді: реакциялар, кокстің салқындауы, коксті төгу және камераны қыздыру. Бастапқы кезеңде жұмыс істемей тұрған камераға шикізатты салу кезінде оның қабырғалары ыстық шикізаттың әсерінен қызады. Бұл кезеңде булану процестері крекинг процесінен басым болады, реакциялық камераның жоғары жағынан кететін дистиллят шикізаттың ыдырамаған жеңіл фракцияларынан тұрады. Камераның төменгі бөлігіне салынған шикізаттың ауыр бөлігі болып табылатын сұйық масса жинақталады. Бірінші кезеңнің ұзақтығы шикізаттың сапасына және оның қандай температураға дейін қыздырылғанына байланысты болады. Мысалы, асфальтендерінің мөлшері жоғары болатын крекинг-қалдықтар үшін шикізатты 475°C температура кезінде қыздырғанда, бірінші кезең 5 сағатқа созылады, ал 510°C кезінде барлығы 2 сағатқа созылады; асфальтендерінің мөлшері аз