

1. Спосіб уповільненого коксування, заснований на використанні двох по черзі заповнюваних і таких, що випорожнюються, коксових барабанів, кожний з яких спирається на виконану у вигляді юбки несучу підставку, яка приварена до коксового барабана, в якому пов'язана з випорожненням коксового барабана частина робочого циклу включає наступні стадії: прокачування пари через заповнений коксовий барабан з метою видалення з нього залишків легких речовин, різке охолодження шару гарячого коксу водою, злив з коксового барабана охолоджувальної води, відкриття верхньої кришки коксового барабана і свердління в шарі коксу, що знаходиться в коксовому барабані, технологічного отвору, висвердлювання з коксового шару коксу, розташованого між технологічним отвором і стінкою коксового барабана, спрямованими радіально струменями води і видалення коксу з барабана через наявний в його днищі отвір, закриття верхнього і нижнього отворів коксового барабана і попереднє, до подачі в спорожнений коксовий барабан вихідної сировини, нагрівання коксового барабана прокачуванням через нього гарячих парів, що відбираються з іншого коксового барабана, який **відрізняється** тим, що до подачі в коксовий барабан гарячих вихідних нафтопродуктів ділянку зовнішньої поверхні коксового барабана, розташовану поряд з місцем її сполучення з підставкою, попередньо нагрівають, зменшуючи тим самим теплові напруження, що виникають в місці сполучення коксового барабана з несучою підставкою.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що для нагрівання частини зовнішньої поверхні коксового барабана використовують паровий кожух, який зовні охоплює ділянку коксового барабана, розташовану поряд з тим місцем, де обичайка коксового барабана з'єднується з несучою підставкою.
3. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що для нагрівання частини зовнішньої поверхні коксового барабана використовують електронагрівник, розташований навколо коксового барабана поряд з місцем сполучення його обичайки з несучою підставкою.
4. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що нагрівання зовнішньої поверхні коксового барабана розпочинають після того, як вода, що використовується для видалення коксу з барабана (струминним ерозійним бурінням), дійде до того місця стінки барабана, яке розташоване нижче місця сполучення обичайки коксового барабана з його несучою підставкою.
5. Установка для уповільненого коксування, що містить коксову фракціонуючу колонку, коксову піч і два коксових барабани, кожний з яких встановлений на сполученні з ним, виконаній у вигляді юбки несучій підставці, яка **відрізняється** тим, що кожний коксовий барабан має закріплений на ньому пристрій для нагрівання зовнішньої поверхні барабана в місці його сполучення з несучою підставкою.
6. Установка для уповільненого коксування за п. 5, яка **відрізняється** тим, що в ній пристрій для нагрівання зовнішньої поверхні коксового барабана виконаний у вигляді парового кожуха, який зовні охоплює місце сполучення коксового барабана з його несучою підставкою.
7. Спосіб підвищення продуктивності установки для уповільненого коксування шляхом скорочення тривалості робочого циклу двох по черзі заповнюваних і випорожнюваних коксових барабанів, який **відрізняється** тим, що скорочення тривалості робочого циклу здійснюють за рахунок нагрівання зовнішньої поверхні коксового барабана в місці його кріплення до виконаної у вигляді юбки несучої підставки, причому зазначене нагрівання зовнішньої поверхні коксового барабана здійснюють під час, до або одночасно і під час і до подачі всередину коксового барабана використовуваних для його попереднього нагрівання парів, що утворилися у процесі коксування, зменшуючи тим самим різницю температур коксового барабана та його несучої підставки і досягаючи за рахунок цього зниження теплових напружень, які виникають між коксовим барабаном і з'єднаною з ним ділянкою несучої підставки, що дозволяє в результаті знизити тривалість попереднього нагрівання.