

федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Тольяттинский государственный университет»

ИНСТИТУТ ХИМИИ И ИНЖЕНЕРНОЙ ЭКОЛОГИИ

Кафедра «Рациональное природопользование и ресурсосбережение»

18.03.02 «Энерго- ресурсосберегающие процессы в химической технологии,
нефтехимии и биотехнологии»

БАКАЛАВРСКАЯ РАБОТА

на тему: **Совершенствование производства карбамида на ПАО**

«КуйбышевАзот»

Студент(ка)

Д.Н. Бабинцев

(И.О. Фамилия)

(личная подпись)

Руководитель

В.С. Гончаров

(И.О. Фамилия)

(личная подпись)

Допустить к защите

зав. кафедрой
«Рациональное
природопользование
и ресурсосбережение»

к.п.н., М.В.Кравцова

(ученая степень, звание, И.О. Фамилия)

(личная подпись)

« _____ » _____ 20 ____ г.

Тольятти 2017

федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Тольяттинский государственный университет»

ИНСТИТУТ ХИМИИ И ИНЖЕНЕРНОЙ ЭКОЛОГИИ
Кафедра «Рациональное природопользование и ресурсосбережение»

УТВЕРЖДАЮ
зав. кафедрой «РПиР»
_____ М.В. Кравцова
(подпись) (И.О. Фамилия)
« ____ » _____ 20 ____ г.

ЗАДАНИЕ
на бакалаврскую работу

Студент: Бабинцев Дмитрий Николаевич

Тема: Совершенствование производства карбамида на ПАО «КуйбышевАзот»

1. Срок сдачи студентом законченной бакалаврской работы 02.06.2017
2. Исходные данные к бакалаврской работе: технологический регламент цеха производства карбамида ПАО «КуйбышевАзот», материалы литературно-патентного поиска.
3. Содержание бакалаврской работы:
 - 3.1 Текущее состояние производства карбамида и перспективы совершенствования оборудования для его производства;
 - 3.2 Совершенствование производства карбамида на ПАО «КуйбышевАзот»;
 - 3.3 Мероприятия в сфере охраны окружающей среды при производстве карбамида.
4. Дата выдачи задания 26.января 2017г.

Руководитель бакалаврской работы _____ В.С. Гончаров
(подпись) (И.О. Фамилия)

Задание принял к исполнению _____ Д.Н. Бабинцев
(подпись) (И.О. Фамилия)

федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Тольяттинский государственный университет»

ИНСТИТУТ ХИМИИ И ИНЖЕНЕРНОЙ ЭКОЛОГИИ
Кафедра «Рациональное природопользование и ресурсосбережение»

УТВЕРЖДАЮ

зав. кафедрой «РПиР»

_____ М.В. Кравцова

(подпись)

(И.О. Фамилия)

« _____ » _____ 20__ г.

КАЛЕНДАРНЫЙ ПЛАН
бакалаврской работы

Студента: Бабинцева Дмитрия Николаевича

по теме: Совершенствование производства карбамида на ПАО
«КуйбышевАзот»

Наименование раздела работы	Плановый срок выполнения раздела	Фактический срок выполнения раздела	Отметка о выполнении	Подпись руководителя
Введение	24.03.2017			
Текущее состояние производства карбамида и перспективы совершенствования оборудования для его производства	31.03.2017			
Совершенствование производства карбамида на АО «КуйбышевАзот»	20.04.2017			
Мероприятия в сфере охраны окружающей среды при производстве карбамида	05.05.2017			
Заключение	24.05.2017			

Руководитель бакалаврской работы _____

(подпись)

В.С. Гончаров

(И.О. Фамилия)

Задание принял к исполнению _____

(подпись)

Д.Н. Бабинцев

(И.О. Фамилия)

АННОТАЦИЯ

Бакалаврскую работу выполнил: Бабинцев Дмитрий Николаевич

Тема работы: «Совершенствование производства карбамида на ПАО «КуйбышевАзот».

Научный руководитель: к.т.н., профессор Гончаров В. С.

Цель бакалаврской работы – увеличение производственных мощностей ПАО «КуйбышевАзот» по выпуску карбамида и внедрение современных мер, в сфере экологии его производства.

Пояснительная записка работы состоит из введения, трех глав, заключения, списка использованных источников.

В введении обосновывается актуальность проводимых в работе исследований, формулируется цель, описывается объект и предмет исследований, производится постановка задач. Первая глава посвящена анализу текущего состояния производства карбамида, способов и кинетики протекания процессов его синтеза, мировых мощностей по производству карбамида, технологической схемы существующего производства карбамида и перспектив ее совершенствования. Вторая глава посвящена проведению термодинамического и кинетического анализа реактора синтеза карбомида, в главе приведены расчеты материального и теплового балансов реактора, разработаны и подобраны технологические и конструктивные решения по совершенствованию реактора для синтеза карбамида. Третья глава посвящена анализу опасных и антропогенных факторов в процессе синтеза карбамида на ПАО «КуйбышевАзот» и способам их устранения.

Графическая часть работы содержит:

- реакция синтеза карбамида;
- технологическая схема производства карбамида;
- технологическая схема с точками КИП и А узла синтеза карбамида;
- чертёж сборочный усовершенствованного реактора синтеза карбамида с видами и разрезами на трех листах;

- материальный баланс синтеза карбамида;
- общий вид теплообменника на двух листах;
- спецификации на двух листах.

Пояснительная записка к бакалаврской работе содержит: 71 страниц (6 рисунков, 17 таблиц, 64 источника использованной литературы).

Графический материал: 11 листов формата А4 (в том числе 2 листа спецификации).

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	8
ГЛАВА 1. ТЕКУЩЕЕ СОСТОЯНИЕ ПРОИЗВОДСТВА КАРБАМИДА И ПЕРСПЕКТИВЫ СОВЕРШЕНСТВОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ЕГО ПРОИЗВОДСТВА	11
1.1 Физические и химические свойства карбамида	11
1.2 Кинетика процесса образования карбамида	12
1.3 Существующие способы синтеза карбамида	15
1.4 Промышленные способы выпуска карбамида	17
1.5 Мировые мощности по выпуску карбамида	20
1.6 Технологическая схема производства карбамида на АО «КуйбышевАзот»	21
1.6.1 Работа отделения подачи жидкого аммиака в реактор	21
1.6.2 Работа отделения синтеза карбамида и дистилляции высокого давления	22
1.6.3 Работа отделения дистилляции среднего давления	24
1.6.4 Работа отделения дистилляции низкого давления	26
1.6.5 Работа отделения двухступенчатой вакуум-выпарки	27
1.6.6 Процесс гранулирования карбамида и работа системы обеспылевания воздуха	28
1.6.7 Очистка сточных вод	31
1.6.8 Осуществление контроля и автоматизации работы узла по синтезу карбамида	33
ГЛАВА 2. СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА КАРБАМИДА НА АО «КУЙБЫШЕВАЗОТ»	35
2.1 Технологический расчет производства карбамида	35
2.1.1 Анализ термодинамики и кинетики реактора синтеза карбамида	35
2.1.2 Материальный баланс	43
2.1.3 Тепловой баланс	48
2.1.4 Расчет реактора синтеза карбамида на прочность	51

2.2 Расчет дополнительного оборудования	54
ГЛАВА 3. МЕРОПРИЯТИЯ В СФЕРЕ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ КАРБАМИДА	62
3.1 Анализ опасных и антропогенных факторов при производстве карбамида	62
3.2 Мероприятия по минимизации негативного воздействия на экологию при производстве карбамида	63
ЗАКЛЮЧЕНИЕ	65
СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ	66
ПРИЛОЖЕНИЕ	

ВВЕДЕНИЕ

Карбамид, чаще называемый мочевиной, азотное удобрение занимающее второе место по объемам производства, опережает его, среди азотных удобрений, только аммиачная селитра. Рост его производства связан с широким применением этого продукта как в сельском хозяйстве, так и в промышленности. Основное количество карбамида, применяемого в технических целях, используется при производстве продуктов его конденсации с формальдегидом. Качественный состав и свойства производимых мочевиноформальдегидных полимеров (МФП), а также карбамидных смол, разнообразен, и зависит от условий протекания синтеза.

Наибольшее применение МФП нашли в производстве пластмасс, а также широкое применение имеет производство высококачественных мочевиноформальдегидных клеев, использующихся при изготовлении многослойной фанеры. Также МФП применяют в лакокрасочной индустрии для изготовления мочевиновых лаков, и в текстильной – для пропитки тканей с целью придания им эластичных свойств, повышения прочности и снижения сминаемости. В бумажном производстве МФП используют для увеличения механических прочностных показателей и придания прозрачности бумажным изделиям, а также водонепроницаемости. Применяются МФП и в деревообрабатывающей промышленности, в качестве пропиток с целью придания дереву большей стойкости, в кожевенной промышленности для дубления кожи и т. д.

Карбамид нашел свое применение в фармацевтике для изготовления успокаивающих (адалин, бромурал), снотворных (веронал, люминал) и мочегонных средств, а также составов для заживления ран и др. Его применяют при производстве средств дезинфекции, в роли смягчителя при изготовлении косметических кремов, он входит даже в состав зубных паст и т.п.

Карбамид является высококонцентрированным легкоусвояемым азотным удобрением. Поэтому в почве, под действием почвенных бактерий, он быстро преобразуется в углекислый аммоний $((\text{NH}_4)_2\text{CO}_3)$, а потом окисляется до азотнокислых соединений [15,23].

Поэтому карбамид, с агрохимической точки зрения, можно рассматривать, как стабильную форму карбоната аммония.

Мочевина широко применяется в качестве добавок к кормам, содержащим малое количество белков. Она применяется как синтетический заменитель белка. Вернее, азот мочевины применяется в качестве исходного компонента в биологическом процессе синтеза животного белка.

Следовательно производство карбамида, как в России, так и за рубежом имеет устойчивую тенденцию к дальнейшему росту.

В настоящие дни научно-технический потенциал, в области химического производства находится на высочайшем уровне, что при эффективном его использовании может привести к качественно новым изменениям технико-экономических показателей установок для производства карбамида. Следует отметить, что внимание к новым, прогрессивным техническим решениям обусловлено тем, что при нынешних объемах производства карбамида, даже небольшое усовершенствование (в масштабах отрасли) дает огромный народнохозяйственный эффект. В связи с выше изложенным **целью данной работы является:** увеличение производственных мощностей ПАО «КуйбышевАзот» по выпуску карбамида и внедрение современных мер, в сфере экологии его производства.

Достижение поставленной в работе цели выполняется решением следующих **задач:**

1. Выполнить анализ актуальных, в настоящее время, технологий производства карбамида и применяемого оборудования для его синтеза в направлении повышения объемов производства и его экологических показателей.

2. Повысить производственные мощности процесса получения карбамида на ПАО «КуйбышевАзот».
3. Предусмотреть необходимые экологические нормы производства, для снижения его антропогенной нагрузки на окружающую среду.

Из выше изложенного следует, что тема данной работы: Совершенствование производства карбамида на ПАО «КуйбышевАзот» является актуальной.

ГЛАВА 1. ТЕКУЩЕЕ СОСТОЯНИЕ ПРОИЗВОДСТВА КАРБАМИДА И ПЕРСПЕКТИВЫ СОВЕРШЕНСТВОВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ЕГО ПРОИЗВОДСТВА

1.1 Физические и химические свойства карбамида

Мочевина (карбамид) или амид карбаминовой кислоты (химическая формула – $\text{CO}(\text{NH}_2)_2$) – кристаллическое вещество без запаха. Технический продукт представляет собой белые или желтоватые кристаллы, имеющие форму иглообразных или ромбических призм; плотность 1330 кг/м^3 . Чистый карбамид содержит 46,2 % азота в амидной форме. Карбамид плавится под атмосферным давлением при температуре $132,7 \text{ }^\circ\text{C}$ [15,23,31,32].

Продукт отличается высокой растворимостью в воде, увеличивающейся с повышением температуры. Раствор карбамида в воде обладает слабощелочными свойствами. Ниже (1.1) представлена структурная формула $\text{CO}(\text{NH}_2)_2$.



Основные физико-химические свойства карбамида приведены в таблице 1.1.

Таблица 1.1 – Физико-химические свойства $\text{CO}(\text{NH}_2)_2$

Молекулярный вес	60,06
Истинная плотность при $20 \text{ }^\circ\text{C}$	$1,335 \text{ г/см}^3$
Насыпной вес гранулированного $\text{CO}(\text{NH}_2)_2$	$0,7 - 0,8 \text{ г/см}^3$
Температура плавления при атм. давлении	$132,7 \text{ }^\circ\text{C}$
Удельная теплоемкость при $20 \text{ }^\circ\text{C}$	$0,321 \text{ ккал/г }^\circ\text{C}$
Теплота плавления	$57,8 \text{ ккал/г}$
Теплота образования $\text{CO}(\text{NH}_2)_2$ из простых веществ	$79,6 \text{ ккал/моль}$
Вязкость при $150 \text{ }^\circ\text{C}$	$2,16 \text{ сп}$
Теплота растворения в воде	$57,80 \text{ ккал/г}$
Электропроводность (жидк.) при $135 \text{ }^\circ\text{C}$	$0,00346 \text{ 1/Ом} \times \text{см}$

При взаимодействии карбамида с кислотами образуются солеобразные соединения. Например, с азотной кислотой карбамид образует нитрат карбамида $\text{CO}(\text{NH}_2)_2\text{HNO}_3$ – малорастворимые в воде кристаллы, разлагающиеся при нагревании с взрывом [15,23,31,32].

При обработке карбамида фосфорной кислотой образуется фосфат карбамида $\text{CO}(\text{NH}_2)_2\text{H}_3\text{PO}_4$ – ромбические кристаллы, хорошо растворимые в воде, фосфат карбамида используется в производстве сложных удобрений.

С некоторыми солями карбамид образует комплексные соединения.

При смешении в определенных соотношениях с аммиачной селитрой карбамид образует комплексные соединения, более растворимые, нежели каждая соль в отдельности.

Так, в 100 г воды при 30 °С можно растворить 1567 г смеси 46 % $\text{CO}(\text{NH}_2)_2$ и 54 % NH_4NO_3 , занимающий объем примерно в 12 раз больший, чем начальный объем указанного количества воды [15,23,31,32].

Комплексные соединения карбамид образует с нормальными углеводородами и их производными. После фильтрования каждый компонент, входящий в полученный комплекс, выделяется количественно. Это свойство карбамида используется в нефтяной промышленности для очистки масел.

Реагируя с формальдегидом при нагревании в присутствии щелочи, карбамид образует различные высокомолекулярные продукты, которые применяются в промышленности для изготовления пластических масс.

Продукт, полученный путем конденсации карбамида с формальдегидом в кислой среде, представляет собой карбамидоформальдегидное удобрение, содержащее до 40 % азота, большая часть которого находится в трудно растворимой, но полностью усвояемой растениями форме [36].

1.2 Кинетика процесса образования карбамида

Реакция образования карбамата аммония при атмосферном давлении и обычной температуре идет довольно медленно. Ускорить этот процесс путем только повышения температуры процесса не представляется возможным, так

как карбамат аммония – нестойкое соединения и легко разлагается на NH_3 и CO_2 . Так, при 57 – 59 °С давление паров NH_3 и CO_2 над карбаматом аммония равно атмосферному, а при 175 °С оно составляет 17,5 МПа. Поэтому реакцию образования карбамата аммония необходимо вести при повышенных температуре и давлении. Так при давлении 18 – 20 МПа и температуре 160 – 170 °С эта реакция идет с большей скоростью и практически полностью [13].

Влияние температуры на степень конверсии карбамата аммония в карбамид представлена на рисунке 1.1.

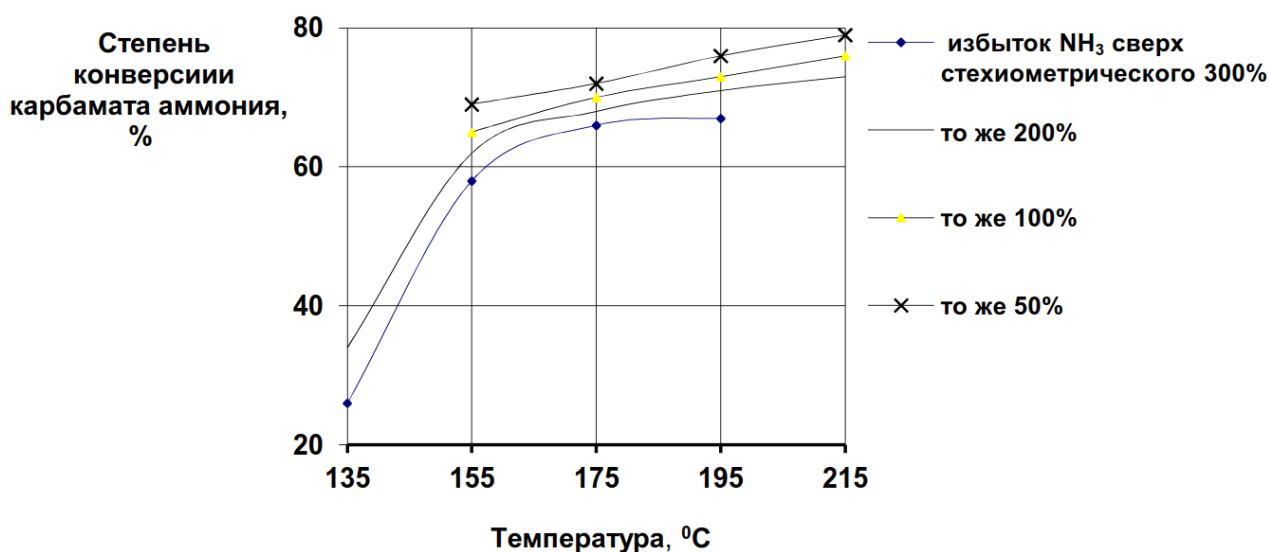


Рисунок 1.1 – Влияние температуры на степень конверсии карбамата аммония в карбамид

Аммиак обладает дегидратирующим свойством, т.е. он связывает реакционную воду, удаляя её из сферы реакции. Это смещает равновесие реакции в направлении образования карбамида. Следовательно, избыток NH_3 по сравнению со стехиометрическим его количеством повышает выход карбамида по CO_2 . Выход по аммиаку при этом соответственно уменьшается (рисунок 1.1) [35,41].

С ростом давления в реакторе тоже увеличивается степень конверсии карбамата аммония, так как повышенное давление препятствует диссоциации карбамата аммония.

Реакция образования карбамида при нагревании твёрдого карбамата аммония протекает с низкой скоростью. Так как давление паров карбамида над его растворами мало, в газовой фазе карбамид практически не образуется. Наиболее интенсивно реакция проходит в жидкой фазе, поэтому факторы, способствующие увеличению количества жидкой фазы, ускоряют образование карбамида.

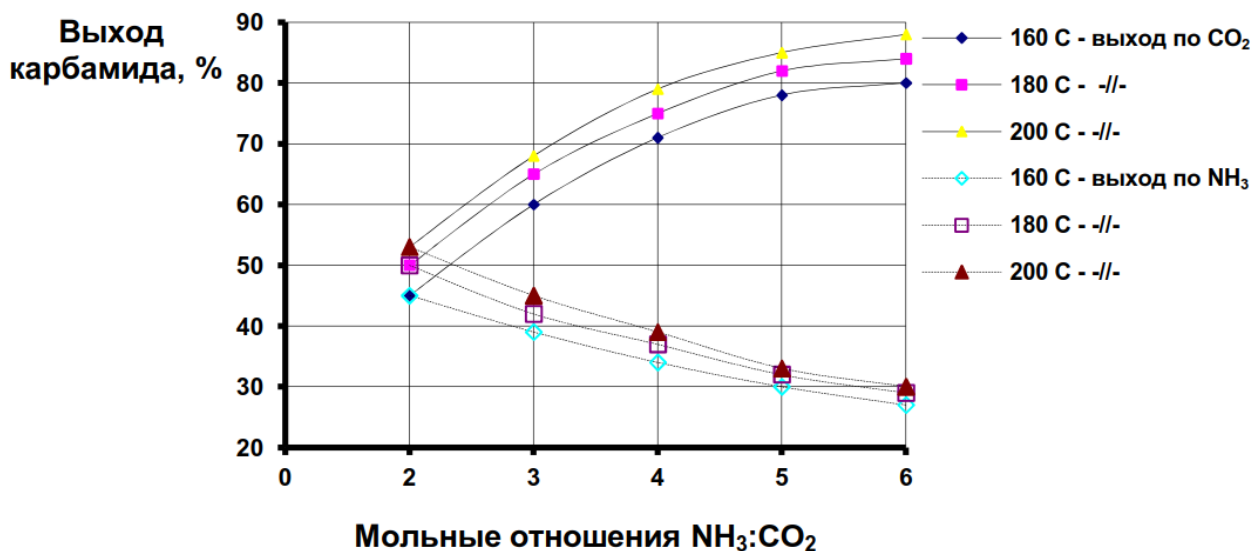


Рисунок 1.2 – Равновесный выход карбамида в зависимости от избытка аммиака при различных температурах

Совместное присутствие карбамата аммония и карбамида снижает температуру плавления каждого из этих соединений. Особенно большое влияние на температуру плавления смесей карбамата аммония и карбамида оказывает аммиак. Диаграмма состояния системы карбамат аммония – карбамид – аммиак показывает, что смесь этих трех компонентов в соотношении, получаемом в указанных выше оптимальных условиях синтеза карбамида, может образовывать жидкую фазу, которая будет находиться в равновесии с твердым карбаматом аммония при температуре 20 °C и выше [45 – 50].

Присутствие в реакционной смеси воды тоже способствует образованию жидкой фазы. Однако по мере накопления воды в системе наступает равновесное состояние и образование карбамида прекращается.

Поскольку карбамат аммония превращается в карбамид только в жидкой фазе, большое значение имеет степень заполнения реактора исходными реагентами. Выход карбамида при прочих равных условиях возрастает с увеличением степени заполнения реакционного объёма, так как, чем меньше свободный объём реактора, тем меньше количество карбамата аммония разлагается с выделением NH_3 и CO_2 в газовую фазу.

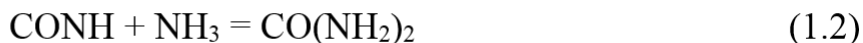
В карбамид превращается лишь часть поступающих NH_3 и CO_2 , в связи с этим в технологических схемах предусмотрено их выделение и возвращение в процесс. Такие схемы относятся к замкнутым. Существуют так же промежуточные схемы производства карбамида, называемые полужамкнутыми.

По открытой схеме карбамид получали на ранней стадии его производства. Поскольку синтез карбамида ведется в большом избытке аммиака, причем лишь 30 – 35 % его перерабатывается в карбамид, то количество аммиака, не связанного в карбамид, очень велико и при его переработке в аммиачную селитру на каждую 1 т карбамида получали бы 5 – 7 т аммиачной селитры. При этом выработка гранулированной аммиачной селитры из ее 60 %-ных растворов связана с большим расходом пара и поэтому неэкономична. В этом случае в атмосферу выбрасывается CO_2 и не связанный карбамид. В связи с этим широко получили признание замкнутые схемы с полным возвратом в процесс не прореагировавших NH_3 и CO_2 .

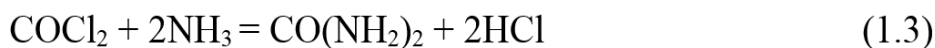
В настоящее время в промышленности широко применяются различные варианты замкнутых схем с полным возвратом в процесс не прореагировавших NH_3 и CO_2 – так называемые схемы с полным рециклом [13].

1.3 Существующие способы синтеза карбамида

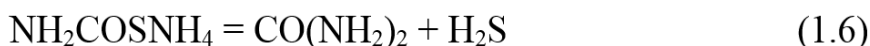
Разработано несколько способов производства карбамида. Карбамид может быть получен из аммиака и циановой кислоты:



и взаимодействием фосгена и аммиака, с одновременным получением хлорида аммония:



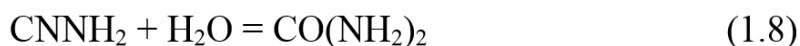
При взаимодействии аммиака с сероокисью углерода образуется тиокарбонат аммония, который при 100 °С, разлагаясь, образует карбамид и сероводород:



Цианомидный способ получения карбамида основан на разложении цианамиды кальция двуокисью углерода с образованием цианамиды:



В кислой среде при легком нагревании цианамид присоединяет воду, образуя карбамид:



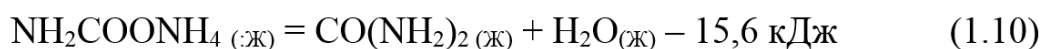
Однако эти способы не нашли промышленного применения вследствие своей не рентабельности и трудности осуществления.

Изучался также способ производства карбамида из окиси углерода, серы и аммиака. Разработан способ получения карбамида обработкой газообразным аммиаком газов пиролиза кислого гудрона, содержащих окись углерода и серу. Также проводились исследования фотохимических реакций взаимодействия окиси углерода с аммиаком [51,52].

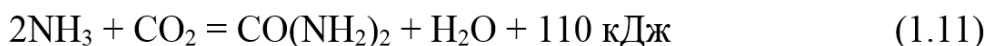
В настоящее время карбамид в промышленном масштабе производится только прямым синтезом из аммиака и двуокиси углерода. Синтез карбамида, впервые осуществленный А.И.Базаровым в 1870 г., протекает в две стадии: в первой стадии образуется карбамат аммония:



во второй стадии в результате отщепления воды образуется карбамид:



Суммарная реакция синтеза карбамида имеет вид:



Обе реакции обратимы; равновесные концентрации и скорости процессов определяются температурой, давлением, соотношением NH_3 , CO_2 и количеством H_2O в смеси [36].

Обе реакции обратимы, их равновесие зависит от температуры, давления и соотношения реагентов NH_3 , CO_2 , H_2O . Оптимальными условиями промышленного синтеза карбамида являются температура 185–200 °С, мольное отношение $\text{NH}_3:\text{CO}_2:\text{H}_2\text{O} = (3,2 - 3,6):1:(0,5 - 0,7)$ давление до 200 ата.

1.4 Промышленные способы выпуска карбамида

Мочевина открыта Руэлем в 1773 году и идентифицирована Праутом в 1818 году. Особое значение мочеvine в истории органической химии придали тот факт, что ее синтез Велером в 1828 году явился первым синтезом органического соединения из неорганического: Вёлер получил её нагревом цианата аммония, полученного взаимодействием цианата калия с сульфатом аммония [24,25,35].

Все промышленные способы получения карбамида основаны на его образовании по реакции аммиака с диоксидом углерода при температурах около 200 °С и давлениях порядка 200 атм. и выше, поэтому в большинстве случаев производства мочевины совмещают с аммиачными производствами.

Первые промышленные установки получения карбамида за рубежом появились в 1920-е годы на базе работ, проводившихся химиками Германии, США и Франции в начале 20 века. Эти установки работали по так называемой открытой схеме: плав карбамида дросселировали до атмосферного давления, при этом давлении отделяли не прореагировавшие газы и использовали содержащийся в них аммиак для производства аммонийных солей, а затем выпаривали раствор карбамида и получали карбамид в кристаллическом виде. Этот способ был крайне экономически невыгоден.

Поэтому в 1930 – 1940 годах были активизированы в разных странах исследовательские работы, которые были направлены к созданию более экономичных способов получения карбамида.

В СССР начало промышленного производства карбамида относится к 1935 году, когда на Чернореченском химическом заводе (г. Дзержинск) была пущена первая установка мощностью 240 килограмм в сутки.

К 1950-м годам в СССР действовали две промышленные установки получения карбамида на Новомосковском и Лисичанском химических комбинатах общей мощностью около 20 тыс. тонн в год, созданные на основании предвоенных работ ГИВД, г. Ленинград, и работавшие по открытой схеме. Научно-исследовательские работы в области совершенствования технологии производства карбамида проводились параллельно в нескольких направлениях; разрабатывались схемы синтеза карбамида с газовым, частичным и жидкостным рециклами. В это время был создан Научно-исследовательский и проектный институт карбамида (НИИК), который спроектировал в 1958 – 1959 годах и испытал в Сталиногорске (Новомосковск) в опытно-промышленном масштабе два процесса - процесс двухступенчатой дистилляции плава карбамида с конденсацией и рециркуляцией избыточного аммиака и процесс разделения газов дистилляции путем селективной абсорбции диоксида углерода раствором моноэтаноламина. Одновременно совместно с ЧХЗ был разработан и испытан процесс непрерывного выпаривания раствора карбамида и его кристаллизации в аппаратах шнекового типа. Эти работы послужили основой для проектов первых, считавшихся по тому времени многотоннажными, агрегатов карбамида мощностью 35 тыс. тонн в год с частичным рециклом аммиака (Новомосковск, Салават, Ангарск, Гродно, Кемерово) и полным газовым рециклом (Щекино) [4,5,6].

За рубежом в этот период фирмой Stamicarbon (Нидерланды) был разработан и в 1959 году доведен до промышленного воплощения процесс производства карбамида с полным рециклом не прореагировавших веществ в

виде водного раствора углеаммонийных солей – так называемый полный жидкостный рецикл – с получением гранулированного продукта путем разбрызгивания расплава карбамида в пустотелой башне навстречу восходящему потоку воздуха.

Позднее этот способ гранулирования получил название «приллирование». Одновременно со строительством в СССР упомянутых агрегатов мощностью 35 тыс. тонн в год были приобретены за рубежом несколько комплектов оборудования для агрегатов мощностью 90 тыс. тонн в год, работающих по технологии полного жидкостного рецикла фирмы Stamicarbon. Цехи введены в эксплуатацию в период 1963 – 1965 гг. на Щекинском и Северодонецком химических комбинатах, Чирчикском электрохимическом комбинате и на Салаватском нефтехимическом комбинате (цех № 24 – 1).

На базе опыта освоения этих агрегатов, в 1960 – 1970 годах были выполнены проекты более 25 агрегатов производства карбамида производительностью 90000 тонн в год по технологии полного жидкостного рецикла, включая проект переоборудования цеха с газовым рециклом в Щекино. Цехи с двумя агрегатами были пущены на Новомосковском, Невинномысском, Новгородском химических комбинатах, на Салаватском НХК (цех № 24 – П), Вахшском азотно-туковом заводе, ПО «Куйбышевазот», Гродненском ПО «Азот», Ионавском ЗАУ, Кировоканском и Руставском химических заводах, а также на ПО «Ангарскнефтеоргсинтез», Чернореченском ПО «Корунд», в г. Кохтла – Ярве и т.п. Всего по этому проекту за 1966 – 1972 годах введены в эксплуатацию 32 агрегата по выпуску карбамида.

В 1970 годах правительственным решением были закуплены комплекты оборудования агрегатов для производства карбамида производительностью 330000 и 450000 тонн в год по технологиям всех ведущих зарубежных фирм.

В настоящее время промышленность по производству карбамида базируется на схеме с полным жидкостным рециклом ТЕС (Япония), ОАО

«НИИК», а также на схемах со стриппинг-процессом фирм Stamicarbon, Snamprogetti (Италия) и Tecnimont (Италия) [62 – 64].

Предприятия по производству карбамида расположены в семи странах бывшего СССР (Россия, Украина, Белоруссия, Узбекистан, Литва, Эстония, Таджикистан). На этих предприятиях применяется пять основных методов производства карбамида: полный жидкостной рецикл АК-70 (31 установка), стриппинг-процесс CO₂ Stamicarbon (13 установок), стриппинг-процесс аммиака Snamprogetti (3 установки), Tecnimont (три установки) и ТЕС (одна установка) (рисунок 1.3) [1,5] .

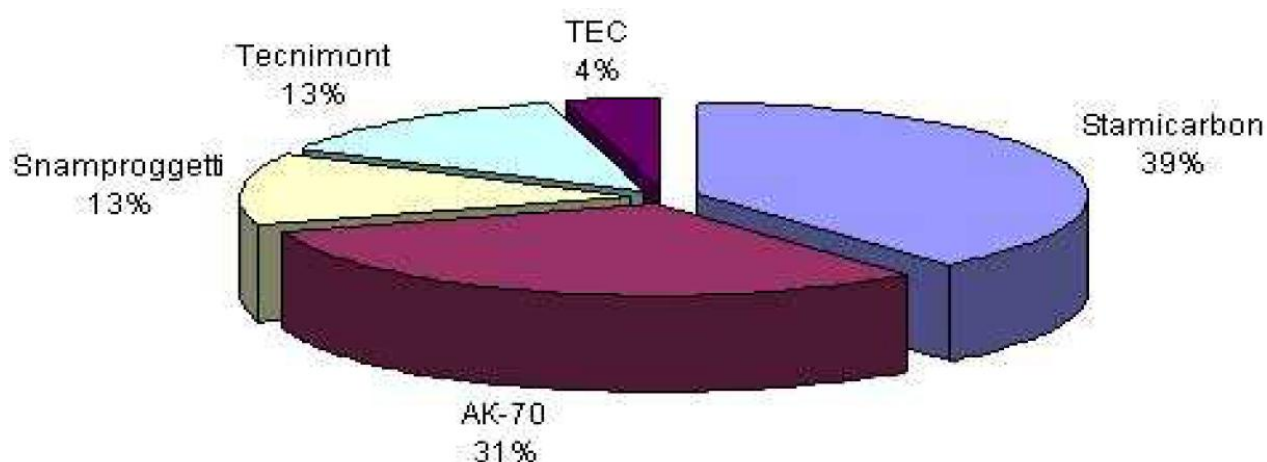


Рисунок 1.3 – Распределение применяемых технологий по производству карбамида в странах бывшего СССР

1.5 Мировые мощности по выпуску карбамида

Мировые мощности по производству карбамида приведены в таблице 1.2.

Таблица 1.2 – Мировые мощности по производству карбамида

Выпуск удобрения	Год				
	2012	2010	2008	2006	2004
Объем мирового выпуска Кармабида, млн. тонн	141	140,5	139,9	134,83	124,98

На данный момент строятся или рассматриваются проекты по строительству 45 заводов различной мощности. При условии их реализации,

к 2016 году мировые мощности по карбамиду возрастут на 22 % (без учета выбытия существующих) и достигнут уровня в 158 млн. тонн.

Ввод крупных экспорт-ориентированных мощностей по карбамиду в 2007 – 2011 гг. представлен в таблице 1.3.

Таблица 1.3 – Ввод крупных экспорт-ориентированных мощностей по карбамиду

Страна	Компания	Мощность, тыс. тонн	Год запуска
Оман	SIUCI	1250	2009
Иран	NPC	1150	2010
Иран	NPC	1050	2012
Египет	EFC	690	2008
Иран	NPC	620	2008
Египет	MOPCO	610	2010
Катар	Qafco V	370	2011

Таким образом, к 2016 году объем потребления карбамида достигнет 178 млн. тонн [62] .

1.6 Технологическая схема производства карбамида на АО «КуйбышевАзот»

В состав производства карбамида входят (см. приложение 2) :

- отделение подачи жидкого аммиака в реактор;
- отделение синтеза карбамида и дистилляции высокого давления;
- отделение дистилляции среднего давления;
- отделение дистилляции низкого давления;
- отделение двухступенчатой вакуум – выпарки;
- гранулирование карбамида и система обеспылевания воздуха;
- очистка сточной воды.

1.6.1 Работа отделения подачи жидкого аммиака в реактор

Согласно приложению 2. Жидкий аммиак из изотермического хранилища с температурой минус (20 – 34 °С) поступает на всас центробежного насоса поз. Н6-7 и через теплообменник поз. К-4 подается в

сборник поз. Е-1. Проходя по трубам теплообменника аммиак, нагревается до температуры (минус 15 – плюс 15 °С) за счет тепла конденсации возвратного аммиака.

В сборнике свежий аммиак смешивается с возвратным и центробежным насосом поз. Н4-5 подается на всас насосов поз. Н1-3. Часть аммиака с нагнетания насоса Н4-5 подается на орошение промывной колонны поз. А4.

Трехплунжерными насосами поз. Н1-3 аммиак с давлением 16 – 24 МПа (160 – 240 кгс/см²) подается в эжектор карбамата поз. Э, где служит рабочим потоком для подачи карбамата из сепаратора поз. С1 в реактор поз. Р [59].

1.6.2 Работа отделения синтеза карбамида и дистилляции высокого давления

Согласно приложению 2. Двуокись углерода от компрессора поз. К1 и смесь аммиака с карбаматом аммония от эжектора поз. Э, вводятся в нижнюю часть реактора поз. Р. Реактор представляет собой вертикальный цилиндрический аппарат, футерованный изнутри молибденистой нержавеющей сталью и снабженный четырнадцатью ситчатыми тарелками для перемешивания реакционной смеси. В реакторе при давлении 14,0 – 16,0 МПа (140 – 160 кгс/см²) и температуре 185 – 190 °С происходит образование карбамата аммония с последующей его дегидратацией и образованием карбамида. Время пребывания реакционной смеси в реакторе зависит от расхода СО₂ на агрегат (от 45 минут до 1 часа).

Тепло, выделяющееся при первой реакции, частично используется во второй реакции, оптимальное мольное отношение NH₃ : СО₂ : Н₂О = (3,2 – 3,6) : 1 : (0,5 – 0,7). Степень конверсии СО₂ в карбамид приблизительно 60%.

Продукты реакции, содержащие карбамид, карбамат аммония, избыточный аммиак, воду, с температурой 180 – 189 °С поступают в верхнюю часть отпарной колонны поз. КО.

Отпарная колонна представляет собой вертикальный кожухотрубный теплообменник пленочного типа, футерованный по трубному пространству

титаном, имеющий кольцевой распределитель плава и патрубки с тангенциально расположенными боковыми отверстиями, служащими для создания равномерной пленки плава на стенке трубы.

При стекании плава по трубкам за счет массообмена с восходящими газами и тепла насыщенного пара среднего давления, подаваемого в межтрубное пространство, при температуре 185 – 210 °С происходит разложение карбамата аммония и отгонка CO_2 , аммиака и воды.

Раствор карбамида из нижней части отпарной колонны отводится в колонну дистилляции среднего давления поз. КД1. Конденсат из кожуха отпарной колонны сливается в конденсатоотводчик. Пар, выделяющийся из конденсата, возвращается в отпарную колонну; часть конденсата подается в качестве теплоносителя в подогреватель колонны дистилляции поз. КД1, оставшаяся часть отводится в межтрубное пространство конденсаторы карбамата поз. К2,3.

Газы дистилляции из верхней части отпарной колонны поз. КО с температурой 185 – 200 °С направляются в смеситель поз. СМ1, где смешиваются с раствором углеаммонийных солей (далее УАС), подаваемым насосом поз. Н10-11 из промывной колонны поз. А4, после чего газожидкостная смесь поступает в трубное пространство конденсатора карбамата поз. К2, а затем в трубное пространство конденсатора карбамата поз. К3.

Конденсаторы представляют собой горизонтальные двухходовые кожухотрубные теплообменники. В трубках конденсаторов при температуре 155 – 165 °С происходит абсорбция газов в растворе УАС и их конденсация с образованием карбамата аммония.

Тепло абсорбции и конденсации используется для получения насыщенного пара давлением 0,33 – 0,45 МПа (3,3 – 4,5 кгс/см²).

Конденсат подается в конденсатор поз. К3, где происходит парообразование. Неиспарившаяся часть конденсата переливается через перегородку, обеспечивающую постоянный уровень в зоне труб и самотеком поступает в конденсатор поз. К2.

Образовавшийся в конденсаторах пар поступает в сеть пара низкого давления. Неиспарившийся конденсат через перегородку и сливной штуцер конденсатора поз. К2 отводится в сеть конденсата низкого давления.

Карбамат аммония из конденсатора поз. К3 направляется в сепаратор поз. С1, отделяется от газов и с температурой 150 – 160 °С эжектором поз. Э подается в реактор поз. Р [59].

1.6.3 Работа отделения дистилляции среднего давления

Согласно приложению 2. Плав карбамида с температурой 205 – 210 °С из отпарной колонны поз. КО после дросселирования до давления 17 кгс/см² поступает в верхнюю часть колонны дистилляции среднего давления поз. КД1, состоящую из трех частей:

- верхняя – сепарирующая часть заполнена кольцами Рашига и имеет кольцевой распределитель раствора с тангенциальным вводом;

- средняя часть – кожухотрубный теплообменник, представляет собой вертикальный кожухотрубный теплообменник пленочного типа, каждая трубка которого имеет патрубок с тангенциально расположенными боковыми отверстиями, предназначен для разложения карбоната аммония;

- нижняя часть – сборник раствора предназначен для поддержания уровня в аппарате. Сюда также вводится поток газа с сепаратора С1.

В колонне дистилляции поз. КД1 при давлении 17 кгс/см² и температуре 150 – 155 °С разлагается карбонат аммония и отгоняются продукты разложения, за счет тепла парового конденсата, подаваемого из отпарной колонны поз. КО.

Газовая фаза с температурой 155 °С из колонны дистилляции среднего давления поступает в конденсатор поз. К12 кожухотрубного типа, где в межтрубном пространстве при температуре 84 – 87 °С частично абсорбируется раствором УАС (угле аммонийных солей), подаваемых насосом поз. Н13 – 14 из емкости поз. Е2. Теплота абсорбции снимается водой, подаваемой в трубное пространство аппарата поз. К12. Аппарат поз. К12 представляет собой вертикальный кожухотрубный теплообменник, в трубки которого подается охлаждающая вода. В межтрубном пространстве

конденсатора поз. К12 при температуре 70 – 90 °С происходит частичная абсорбция в растворе УАС и конденсация газов дистилляции. Использованная в конденсаторе охлаждающая вода подается в воздушный холодильник поз. А1, где охлаждается до температуры не менее 35 °С, после чего центробежным насосом поз. Н12 вновь подается в конденсатор поз. К12.

Полученная газожидкостная смесь поступает в абсорбер поз. А4 колонного типа, снабженный колпачковыми тарелками, в котором происходит окончательная промывка газовой фазы от двуокиси углерода.

Орошения абсорбера аммиачной водой осуществляется насосами поз. Н8 – 9 из абсорбера аммиака поз. А4 и жидким аммиаком, подаваемым насосом поз. Н4 – 5 из сборника аммиака поз. Е1. абсорбция осуществляется при температуре 43 – 75 °С.

Газовая фаза, содержащая аммиак с примесью СО₂ с температурой 43 °С из верхней части абсорбера поз. А4 направляется в аппарат воздушного охлаждения поз. А3, где конденсируется при температуре 35 – 40 °С. Сконденсированный жидкий аммиак направляется в сборник аммиака поз. Е1. Раствор УАС с температурой 65 – 75 °С из нижней части абсорбера поз. А4 подается в конденсаторы карбамата поз. К2,3.

Несконденсированный аммиак вместе с инертными из сборника аммиака поз. Е1 направляется в конденсатор аммиака поз. К4, где при температуре 0 °С конденсируется за счет холода свежего аммиака, подаваемого насосами поз. Н6 – 7 из заводской сети. Жидкий аммиак, из конденсатора аммиака поз. К4, направляется в сборник аммиака поз. Е1. газовая фаза содержащая инертные и не сконденсировавшийся аммиак с температурой 0 °С направляется в абсорбер аммиака среднего давления поз. А5, состоящий из двух частей:

- теплообменник пленочного типа;
- сепаратор, снабженный колпачковыми тарелками.

Абсорбция аммиака происходит при температуре 40°С конденсатом, стекающим в виде пленки внутри трубок теплообменника. Теплота абсорбции снимается водой, подаваемой в межтрубное пространство аппарата поз. А5. Аммиачная вода с температурой 40 °С из нижней части

аппарата поз. А5 насосом поз. Н8 – 9 подается на орошение абсорбера поз. А4.

Для обеспечения взрывобезопасной работы абсорбера аммиака поз. А5 в газовую фазу подается азот в количестве 350 – 700 м³/час (в зависимости от объемной доли горючих веществ в исходной двуокиси углерода) нм³/час компрессором поз. К6 – 7. Поток инертов со следами аммиака сбрасывается на свечу [59].

1.6.4 Работа отделения дистилляции низкого давления

Согласно приложению 2. Процесс дистилляции раствора карбамида при низком давлении осуществляется в колонне дистилляции поз. КД2, аналогичной по устройству и принципу работы колонне дистилляции поз. КД1.

Раствор карбамида, выходящий из колонны дистилляции поз. КД1, дросселируется до давления 0,2 – 0,4 МПа (2 – 4 кгс/см²) и через распределитель вводится в верхнюю часть колонны дистилляции поз. КД2. Здесь из раствора отделяются газы, выделившиеся при дросселировании, а раствор вступает в тепло- и массообмен с восходящими газами и распределяется по трубкам подогревателя.

При стекании раствора по трубкам и температуре 138 – 145 °С за счет тепла пара 3,3 – 4,5 кгс/см², подаваемого в кожух подогревателя, и массообмена с восходящими газами происходит разложение остатков карбамата аммония и отгонка аммиака, СО₂ и воды.

Раствор карбамида, стекающий в сборнике поз. КД2 из трубок подогревателя, направляется в трубную часть теплообменника поз. КД2, подогревается до температуры 96 °С за счет тепла газов дистилляции и поступает в сепаратор поз. КД2, где, отделившись от газов центробежными насосами, подается в сепаратор I-ой ступени выпарки поз. С2.

Газы из верхней части колонны дистилляции с температурой 122 – 135 °С подаются в конденсатор низкого давления поз. К8, представляющий собой вертикальный кожухотрубный теплообменник. На входе в конденсатор газы орошаются раствором УАС.

В межтрубном пространстве при температуре 30 – 45 °С происходит абсорбция и конденсация газов с образованием раствора УАС. Тепло абсорбции и конденсации снимается охлаждающей водой, подаваемой в трубки конденсатора из водооборотного цикла. Полученный в конденсаторе раствор УАС сливается в сборник поз. Е2, откуда центробежным насосом поз. Н13 – 14 подается в конденсатор среднего давления поз. К12. Часть раствора с нагнетания насоса подается на орошение конденсатора низкого давления поз. К8. Такой способ регулирования вследствие большого объема сборника позволяет увеличить инертность регулятора и тем самым стабилизировать подачу УАС в систему синтеза, способствуя улучшению режима работы реактора поз. Р.

Газообразный аммиак, выделяющийся из раствора УАС в сборнике поз. Е2, поступает в нижнюю часть абсорбера низкого давления поз. А6, аналогичного по устройству и принципу работы абсорбера среднего давления поз. А5. При восхождении газа по трубкам, а затем через тарелки при температуре 35 – 45 °С происходит абсорбция аммиака паровым конденсатом, подаваемым на верхнюю тарелку. Тепло абсорбции снимается охлаждающей водой, подаваемой в кожух теплообменника из водооборотного цикла. Полученная аммиачная вода сливается в емкость УАС поз. Е2, а инертны с остатками аммиака подаются в барботер для улавливания аммиака. Инерты, с незначительным количеством аммиака, выбрасываются в атмосферу [59].

1.6.5 Работа отделения двухступенчатой вакуум-выпарки

Согласно приложению 2. Раствор карбамида подается в испаритель I ступени выпарки поз. И1 представляющий собой вертикальный кожухотрубный теплообменник в кожух которого подается пар 0,33 – 0,45 МПа (3,3 – 4,5 кгс/см²).

Проходя по трубкам испарителя раствор карбамида нагревается до температуры 122 – 138 °С и поступает в сепаратор I ступени поз. С2. В сепараторе первой ступени при абсолютном давлении 0,3 – 0,5 ата происходит разделение жидкой и газовой фазы. Упаренный раствор

карбамида из сепаратора первой ступени поз. С2 направляется в испаритель II ступени поз. И2, а соковый пар – в вакуум систему первой ступени поз. ВС2, состоящую из 16 параллельно работающих секций, объединенных в группы по 4 секции в каждой, имеющей по одному вентилятору на каждую группу. В вакуум системе первой ступени, при температуре 40 – 60 °С происходит конденсация сокового пара.

По устройству, испаритель II ступени выпарки поз. И2, аналогичен испарителю I ступени выпарки поз. И1, раствор карбамида нагревается до температуры 136 – 140 °С. Из испарителя парожидкостная смесь попадает в сепаратор второй ступени поз. С3, где при абсолютном давлении 0,03 – 0,05 ата из нее выделяется соковый пар. Плав карбамида стекает в сборник, смонтированный на нижнем фланце сепаратора, а из сборника поступает на всас центробежных насосов поз. Н15 – 16, подающими плав на гранулирование. Для увеличения прочности гранул и уменьшения слеживаемости, на всас насосов поз. Н15 – 16, предусмотрена подача раствора карбамидоформальдегидной смолы.

Сокковый пар из сепаратора второй ступени поз. С3 подается в вакуум систему второй ступени поз ВС1. Здесь он конденсируется при температуре 30 – 45 °С. Конденсат по барометрической трубе сливается в гидрозатвор сборника поз. Е4. Для несконденсированного сокового пара используется ряд пароструйных эжекторов и теплообменников. В качестве рабочего потока в эжекторах используется пар низкого давления 0,33 – 0,45 МПа (3,3 – 4,5 кгс/см²). Не сконденсированный газ сбрасывается в атмосферу.

Сокковый конденсат из гидрозатвора через перегородку, обеспечивающую постоянный уровень в гидрозатворе, переливается непосредственно в сборник поз. Е4, откуда центробежным насосом поз. Н18-19 подается в систему очистки сточной воды [59].

1.6.6 Процесс гранулирования карбамида и работа системы обеспылевания воздуха

Согласно приложению 2. Плав карбамида с температурой 134 – 140 °С от насоса поз. Н15 – 16 поступает в корзину гранулятора и за счет вращения

корзины равномерно разбрызгивается по всему сечению грануляционной башни. Капли плава, падая в восходящем потоке воздуха, кристаллизуется в форме гранул размером 1 – 4 мм. Охлажденные гранулы падают на ленты транспортеров поз. К11, которыми доставляются к транспортеру поз. К12. Транспортером поз. К12 продукт доставляется к весам.

В летних условиях предусмотрена установка охлаждения гранул карбамида в кипящем слое (аэроохладителе) и очистка отходящих газов. Установка охлаждения карбамида в кипящем слое обеспечивает снижение температуры гранул карбамида с 70 – 60 °С до 40 – 30 °С за счет подачи воздуха в количестве 100 – 120 тыс. нм³/час. В этом случае гранулированный карбамид из под гранбашни при помощи транспортера подается на перфорированную рабочую решетку с диаметром отверстий 4 мм, где за счет подачи атмосферного воздуха от двух вентиляторов, через распределительную решетку с диаметром отверстий 20 мм, карбамид постепенно охлаждается и движется от начала аппарата «кипящего слоя» до выхода из него в течение 10 минут. Затем уже охлажденный карбамид через распределительный шибер подается на станцию погрузки или на склад.

Воздух для охлаждения гранул забирается из атмосферы через окна в нижней части ствола гранбашни. Регулирование количества воздуха производится вручную с помощью жалюзей. Охлаждающий воздух, загрязненный пылью карбамида, отсасывается из ствола гранбашни 123-мя форсунками - эжекторами, расположенными равномерно по окружности. Рабочим потоком для форсунок служит слабый раствор карбамида, подаваемый центробежными насосами поз. Н24,25 из кольцевой ванны системы обеспылевания. Пыль карбамида, содержащаяся в воздухе, растворяется в потоке впрыскиваемого раствора. Воздушно-жидкостная смесь от форсунок направляется вниз к кольцевой ванне. При прохождении над ванной поток изменяет направление, при этом капли раствора карбамида оседают в ванне, а воздух уходит вверх, проходит дополнительную очистку в кольцевом фильтре и выбрасывается в атмосферу. Кольцевой фильтр, состоящий из 12 секций по 12 элементов в каждой. Каждая секция промывается в течение 15 минут 1 раз в три часа. Для поддержания

постоянной концентрации карбамида в циркулирующем растворе осуществляется постоянная подача охлажденной сточной воды в ванну и сброс раствора из ванны в емкость раствора мочевины поз. Е5. Для поддержания температуры циркулирующего раствора не менее 25 °С в холодный период года предусмотрена подача пара в систему. При остановке системы обеспыливания охлаждающий воздух вытягивается из ствола гранбашни за счет естественной тяги через проемы в верхней части, закрываемые в период нормальной работы двухстворчатыми дверьми.

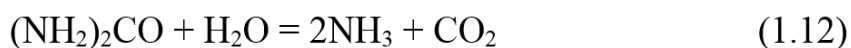
Воздух с пылью карбамида из пунктов пересыпки готового продукта очищается в системе обеспыливания, состоящей из циклона, вентилятора, напорного и дозирочного баков. За счет тяги вентилятора загрязненный воздух направляется в диффузор, где орошается циркулирующим из дозирочного бака через 6 тангенциальных форсунок. Пыль карбамида растворяется в каплях раствора. Сепарирование воздушно-жидкостной смеси происходит в циклоне, очищенный воздух отсюда вентилятором выбрасывается в атмосферу, а раствор сливается в напорный бак. Из напорного бака раствор через сифонную трубку переливается в дозирочный бак, откуда распределяется к форсункам. Для поддержания постоянной концентрации карбамида в циркулирующем растворе производится постоянная подача охлажденной сточной воды в напорный бак и сброс раствора из напорного бака в безнапорный, в котором происходит растворение некондиционного продукта слабым раствором карбамида, поступающим из пылеудаляющего устройства гранбашни. Сюда также поступают дренируемые из технологических аппаратов растворы, содержащие карбамид. В баке установлена мешалка и погружные насосы.

Раствор карбамида от погружного насоса фильтруется от механических примесей в фильтре и подается в емкость раствора мочевины поз. Е5. Из емкости раствор карбамида забирается центробежным насосом поз. Н 22 – 23 и подается на упаривание в испаритель I ступени выпарки поз. И1. Регулирование подачи раствора производится вручную, в зависимости от нагрузки на систему выпарки и концентрации раствора [59].

1.6.7 Очистка сточных вод

Согласно приложению 2. Соковый конденсат, поступающий в сборник поз. Е3 из конденсаторов выпарки, очищается от аммиака в колонне дистилляции поз. К – 9 и от карбамида – в гидролизере поз. Г1. Из сборника поз. Е4 соковый конденсат центробежным насосом поз. Н18 – 19 через теплообменники поз. Т1 и Т2 подается в гидролизер поз. Г1. Проходя последовательно через трубки горизонтального двухходового, двухсекционного теплообменника поз. Т1, а затем через трубки аналогичного теплообменника поз. Т2 соковый конденсат нагревается до температуры не менее 170 °С за счет тепла сточной воды, выходящей из колонны дистилляции поз. К9, и сокового конденсата выходящего из гидролизера поз. Г1, подаваемых в кожухи теплообменников.

Гидролизер поз. Г1 представляет собой горизонтальный сосуд со встроенным двухходовым подогревателем, имеющий перегородку для поддержания постоянного уровня в зоне подогревателя. Здесь при давлении 1,6 – 1,9 МПа (16 – 19 кгс/см²) и температуре 190 – 210 °С при времени пребывания 1 час, за счет тепла пара 2,4 – 2,7 МПа (24 – 27 кгс/см²), подаваемого в подогреватель, происходит разложение карбамида по суммарной реакции:



Из гидролизера соковый конденсат с содержанием карбамида не более 350 мг/л через межтрубное пространство теплообменника поз. Т1 направляется в верхнюю часть колонны дистилляции поз. К9. Колонна дистилляции представляет собой вертикальный цилиндрический аппарат, оборудованный 55-ю клапанными тарелками (в нижней и средней части аппарата расположены 2 глухие тарелки) и выносным кипятильником – горизонтальным двухходовым кожухотрубным теплообменником. Соковый конденсат, подаваемый на 47,49,51 тарелки, стекая вниз, вступает в тепло- и массообмен с восходящими газами, отдавая аммиак и СО₂. Скопившийся на глухой тарелке, находящейся в средней части колонны дистилляции, соковый конденсат поступает в трубное пространство кожухотрубного подогревателя

поз. Т5, где конденсат нагревается до 197 °С и поступает в верхнюю и среднюю часть вертикальной тарельчатой колонны дистилляции поз. К9.

Из нижней тарелки колонны дистилляции поз. К9 соковый конденсат направляется в подогреватель поз. Т4, где при температуре 125 – 135 °С за счет тепла пара среднего давления, подаваемого в трубки, продолжается процесс десорбции аммиака и СО₂. Из подогревателя газожидкостная смесь поступает под нижнюю тарелку десорбера (в куб), где при давлении 0,2 – 0,3 МПа (2 – 3 кгс/см²) за счет тепла конденсата, подаваемого в куб из кипятильника, завершается процесс десорбции и происходит сепарирование смеси. Сточная вода с содержанием аммиака не более 150 мг/л через теплообменник поз. Т2 подается к насосу поз. Н20 – 21, а газы направляются вверх колонны дистилляции.

Участвуя в процессе тепло- и массообмена, газы дополнительно насыщаются аммиаком и СО₂ и из верха колонны дистилляции поз. К9 температурой не более 125 °С подаются в конденсатор поз. К5. В кожухе конденсатора поз. К5 при температуре 30 – 45 °С происходит конденсация газов гидролиза и десорбции с образованием раствора УАС. Тепло конденсации снимается охлаждающей водой, подаваемой в трубки из водооборотного цикла. Полученный в конденсаторе раствор УАС сливается в сборник поз. Е3, откуда центробежным насосом поз. Н17 перекачивается в конденсатор низкого давления поз. К8.

Охлажденная до температуры не более 75 °С сточная вода из теплообменника поз. Т2, при помощи насосов поз. Н20 – 21 подается в аппарат воздушного охлаждения поз. А2. Часть воды подается на промывку кольцевого фильтра системы обеспылевания гранбашни, а также к следующим системам:

- к системе обеспылевания гранбашни;
- к системе обеспылевания транспортерного оборудования гранбашни;
- к системе обеспылевания транспортерного оборудования склада готового продукта;
- в сборник конденсата поз. Е4.

Оставшаяся часть сточной воды сбрасывается в канализацию [59].

1.6.8 Осуществление контроля и автоматизации работы узла по синтезу карбамида

Согласно приложению 3. Управление технологическим процессом осуществляется из ЦПУ (центральный пункт управления), куда выведены приборы, измеряющие температуру, давление, количество и концентрацию в соответствующих узлах производства. Предусмотрены дистанционное регулирование необходимых параметров технологического процесса, пуск и остановка производства из ЦПУ, а также сигнализация отклонений от заданных значений технологических параметров и блокировки, отключающие подачу тех или иных компонентов и останавливающие, соответствующие узлы производства при возникновении аварийных ситуаций.

Давление углекислого газа на нагнетании компрессора контролируется по месту с помощью манометра и периодически на пульте ЦПУ с помощью датчиков давления, а также регистрируется на щите КИП. Минимальное давление сигнализируется на световом табло на щите КИП в ЦПУ.

Температура углекислого газа на нагнетании компрессора периодически контролируется на пульте ЦПУ, непрерывно регистрируется на щите КИП в ЦПУ с помощью термопары.

Расход углекислого газа на нагнетании компрессора регистрируется на щите КИП в ЦПУ.

При отклонении давления углекислого газа на входе в реактор от нормы происходит автоматическая остановка узла синтеза, автоматическая остановка насосов подающих аммиак высокого давления в эжектор перед реактором, закрытие клапанов на линии углекислого газа в реактор, на подачи карбамата в эжектор и сигнализируется на световом табло на щите КИП в ЦПУ и звуковой сигнализацией.

Давление аммиака в трубопроводе перед эжектором контролируется по месту с помощью манометра и периодически на пульте ЦПУ с помощью датчиков давления, а также непрерывно регистрируется на щите КИП в ЦПУ.

Температура аммиака на выходе из пусковой линии контролируется периодически на пульте ЦПУ с помощью термопары.

Температура смеси карбамата и аммиака на выходе из эжектора контролируется периодически на пульте в ЦПУ с помощью термопары.

Давление плава карбамида внизу колонны непрерывно регистрируется на щите в ЦПУ с помощью датчика давления [27].

Температура плава карбамида внизу колонны контролируется периодически на пульте в ЦПУ с помощью термопары и непрерывно регистрируется на щите КИП в ЦПУ с помощью термопары.

Температура плава карбамида в середине колонны контролируется периодически на пульте в ЦПУ с помощью термопары и непрерывно регистрируется на щите КИП в ЦПУ с помощью термопары.

Температура плава карбамида вверху колонны контролируется периодически на пульте в ЦПУ с помощью термопары и непрерывно регистрируется на щите КИП в ЦПУ с помощью термопары.

Температура плава на выходе из колонны контролируется периодически на пульте в ЦПУ с помощью термопары [59].

ГЛАВА 2. СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА КАРБАМИДА НА АО «КУЙБЫШЕВАЗОТ»

2.1 Технологический расчет производства карбамида

2.1.1 Анализ термодинамики и кинетики реактора синтеза карбамида

Эффективность реактора синтеза карбамида, наряду с термодинамическими и кинетическими факторами, в значительной мере определяются гидродинамическим режимом, поскольку характер движения и фазовая структура потока компонентов влияют на распределение времени пребывания частиц в реакторе и, следовательно, на степень превращения сырья в конечный продукт. Кроме осевого смещения другими факторами, которые отклоняют режим работы полого реактора от модели идеального вытеснения и усложняют оценку гидродинамической обстановки, являются: градиент скорости и градиент температур. Распределение скорости потока по сечению реактора зависит от отношения площади поперечного сечения реактора (F) к площади сечения ввода исходных компонентов (F_0) – NH_3 и CO_2 в реактор [13].

Рассмотрим вышеуказанный параметр для реактора синтеза карбамида.

Исходные данные для расчета:

Диаметр реактора $D_{\text{ВН}} = 2,30$ м;

Диаметр входного штуцера жидкого аммиака $D_{\text{NH}_3} = 0,20$ м;

Диаметр входного штуцера диоксида углерода $D_{\text{CO}_2} = 0,10$ м;

Площадь поперечного сечения реактора поз. Р равна:

$$F = S_{\text{РЕАКТОРА}} = 0,785 \cdot D_{\text{ВН}}^2, \quad (2.1)$$

где $D_{\text{ВН}}$ – диаметр реактора, м.

$$F = 0,785 \cdot 2,30^2 = 4,152 \text{ м}^2$$

Площадь поперечного сечения входного штуцера жидкого аммиака (аналогично уравнению 2.1) равна:

$$S_{\text{NH}_3} = 0,785 \cdot 0,20^2 = 0,0314 \text{ м}^2 \quad (2.2)$$

Площадь поперечного сечения входного штуцера диоксида углерода (аналогично уравнению 2.1) равна:

$$S_{CO_2} = 0,785 \cdot 0,10^2 = 0,00785 \text{ м}^2 \quad (2.3)$$

Суммарная площадь входных штуцеров:

$$F_0 = S_{NH_3} + S_{CO_2}, \quad (2.4)$$

где S_{NH_3} – площадь поперечного сечения входного штуцера жидкого аммиака, м^2

$$F_0 = 0,0314 + 0,00785 = 0,03925 \text{ м}^2$$

Отношение площади поперечного сечения реактора к площади сечения ввода исходных компонентов равно [13]:

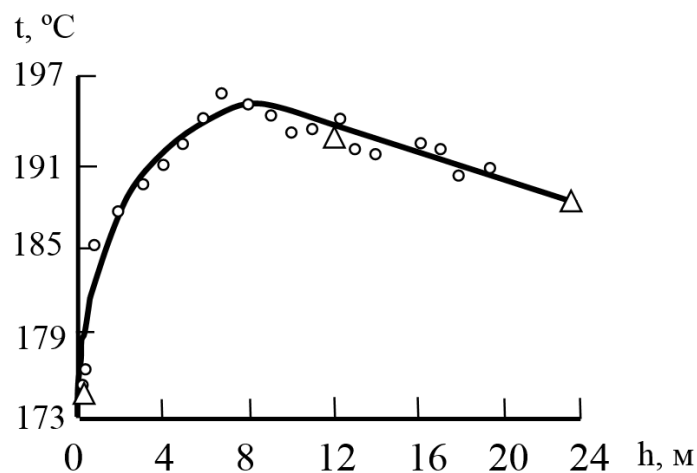
$$F_1 = F/F_0, \quad (2.5)$$

где F – площадь поперечного сечения реактора поз. P, м^2 ;

F_0 – суммарная площадь входных штуцеров, м^2 .

$$F_1 = 4,152 / 0,03925 = 105,783 > 3$$

Во всей случаях, когда $F/F_0 > 3$ скорости потока распределяются не равномерно. Один из важных критериев для оценки гидродинамического режима реактора – распределение температур по высоте аппарата. Кривая распределения температур для промышленного аппарата приведена на (рисунке 2.1) [7,8].



(Δ) – наружная поверхность реактора; (O) - внутренняя поверхность реактора

Рисунок 2.1 – Распределение температур по высоте реактора синтеза карбамида

Как видно из рисунка 2.1 [13] температурный максимум расположен на высоте 6 – 10 метров при общей высоте аппарата 24 метра. Установленный факт существования температурного максимума

свидетельствует об отклонении режима от модели идеального смешения. Это связано с тем, что скорость осевого перемешивания меньше скорости процесса образования карбамата аммония (испарение NH_3 из исходной реакционной смеси, затем растворение газообразных NH_3 и CO_2 и реакция образования карбамата аммония). Из анализа кривой распределения температур также следует, что процесс образования карбамида в реакторе синтеза протекает не мгновенно, и для его завершения требуется достаточно много времени. Таким образом, исследования особенностей этого процесса, поиск путей его интенсификации и разработка средств оптимизации температурного режима ректора синтеза карбамида, представляет весьма актуальную задачу [13].

Проведем аналитический расчет существующего реактора синтеза карбамида.

Материальный баланс, выполненный в соответствии с существующей технологической схемой производства карбамида мощностью 480 тыс. т/год, представлен в таблицах 2.1, 2.2.

Таблица 2.1 – Вход компонентов

Вход компонентов			
Наименование	Формула	Мольная масса, кг/моль	Поток, кг/ч
Аммиак	NH_3	17	35249,17
Диоксид углерода	CO_2	44	78454,2

Таблица 2.2 – Выход продуктов

Наименование	Формула	Мольная масса, кг/моль	Поток, кг/ч
Карбамид	$\text{CO}(\text{NH}_2)_2$	60	59701,54
Вода	H_2O	18	18661,33
Диоксид углерода	CO_2	44	32827,68
Аммиак	NH_3	17	2502,79

Средняя плотность смеси в реакторе, равная [42]:

$$\rho_{\text{см}} = y_1 \cdot \rho_1 + y_2 \cdot \rho_2, \quad (2.6)$$

где y_1 – объемная доля компонентов смеси потока №1 на входе в реактор синтеза карбамида [12, прил. 1];

y_2 – объемная доля компонентов смеси потока №2 на входе в реактор синтеза карбамида [12, прил. 1];

ρ_1 – плотность компонентов смеси потока №1 на входе в реактор синтеза карбамида [12, прил. 1];

ρ_2 – плотность компонентов смеси потока №2 на входе в реактор синтеза карбамида [12, прил. 1]

$$\rho_{\text{СМ}} = 0,397 \cdot 238 + 0,602 \cdot 783 = 565,852 \text{ кг/м}^3 = 0,565852 \text{ г/см}^3$$

Минимальное количество молей аммиака [13]:

$$L_{\text{MIN}} = -0,11744 \cdot t + 10^{-4} \cdot 3,6715 \cdot t^2 - 3,9043 \cdot \rho_{\text{СМ}} - 0,10327 \cdot \rho_{\text{СМ}}^{-1} + 1,9739 \cdot \rho_{\text{СМ}}^2 + 0,9071 \cdot W - 0,20308 \cdot W^2, \quad (2.7)$$

где L – количество молей аммиака, в диапазоне 2 – 5 и принятое равным 3,50 на основании неравенства $L > L_{\text{MIN}}$, $3,50 > 3,249$ [13].

W – количество молей воды, принятое на основании аналитических данных равным 0,5, в диапазоне 0 – 1,5 [13]

$$L_{\text{MIN}} = -0,11744 \cdot 190 + 10^{-4} \cdot 3,6715 \cdot 190^2 - 3,9043 \cdot 0,565852 - 0,10327 \cdot 0,565852^{-1} + 1,9739 \cdot 0,565852^2 + 0,9071 \cdot 0,5 - 0,20308 \cdot 0,5^2 + 13,665 = 3,249$$

Степень превращения всего исходного количества диоксида углерода CO_2 в карбамид $\text{CO}(\text{NH}_2)_2$ [13]:

$$x^* = 0,0413 \cdot t - 14,07 \cdot \rho_{\text{СМ}} - 11,206 \cdot L - 16,33 \cdot W + 0,02372 \cdot L \cdot t - 6,218 \cdot \rho_{\text{СМ}}^{-1} + 44,48 \cdot \ln L + 7,340 \cdot L \cdot \rho_{\text{СМ}} + 30,60, \quad (2.8)$$

где t – температура смеси, равная 190 °С

$\rho_{\text{СМ}}$ - средняя плотность смеси в реакторе, г/см³;

L – количество молей аммиака, м

что составляет $58,144/100 = 0,58144$ (долей).

$$x^* = 0,0413 \cdot 190 - 14,07 \cdot 0,565852 - 11,206 \cdot 3,50 - 16,33 \cdot 0,5 + 0,02372 \cdot 3,50 \cdot 190 - 6,218 \cdot 0,565852^{-1} + 44,48 \cdot \ln 3,5 + 7,340 \cdot 3,5 \cdot 0,565852 + 30,60 = 58,144 \%$$

Значение константы скорости в зависимости от температуры по графику [13], для этого определим значение коэффициента $(1/t) \cdot 10^3$,

$$K^{-1} = (1/t) \cdot 10^{-3}, K = (1/(273+190)) \cdot 10^{-3} = 2,309.$$

Согласно графику $\text{Lg } k_c = 1,259$, откуда $k_c = 18,155$.

Давление в колонне синтеза $P_C = 16$ МПа [12, прил. 1]

Равновесное значение давления в колонне синтеза равно [13]:

$$P = -1.5810 \cdot t + 10^{-3} \cdot 5,1730 \cdot t^2 + 3,5030 \cdot p_{\text{CM}} + 1,669 \cdot L - 0,4565 \cdot W - 0,98165 \cdot W^2 + 120,98 \quad (2.9)$$

$$P = -1,5810 \cdot 190 + 10^{-3} \cdot 5,1730 \cdot 190^2 + 3,5030 \cdot 0,565852 + 1,669 \cdot 3,5 - 0,4565 \cdot 0,5 - 0,98165 \cdot 0,5^2 + 120,98 = 14,6853 \text{ МПа}$$

Диаметр колонны синтеза $D_C = ; 2,3 \text{ м}$

Высота реакционной части $H_C = ; 39 \text{ м}$

Рабочий объем колонны синтеза равен:

$$V_P = 0,785 \cdot D_C^2 \cdot H \quad (2.10)$$

$$V_P = 0,785 \cdot 2,3^2 \cdot 39 = 161,95 \text{ м}^3$$

Расход диоксида углерод, по материальному балансу с учетом конверсии, на производительность 480 тыс. т/год равен: $m_{\text{CO}_2} = 78454,2 \text{ кг/час}$.

Удельная нагрузка реактора синтеза карбамида по диоксиду углерода равна:

$$q_{\text{CO}_2} = m_{\text{CO}_2} / V_P \quad (2.11)$$

$$q_{\text{CO}_2} = 78454,2 / 161,95 = 484,4251 \text{ кг}/(\text{м}^3 \cdot \text{ч})$$

Время протекания реакции в колонне синтеза карбамида составляет [13]:

$$\tau_{\text{П}} = p_{\text{CM}} / (q_{\text{CO}_2} \cdot (1 + 17 \cdot L / 44 + 18 \cdot W / 44)) \quad (2.12)$$

$$\tau_{\text{П}} = 0,565852 / (484,4251 \cdot (1 + 17 \cdot 3,5 / 44 + 18 \cdot 0,5 / 44)) = 0,456 \text{ часа}$$

Степень превращения исходных веществ в карбамид [13]:

$$x_B = (-1 - Z_1) / (2 \cdot A \cdot Z_1) + (((1 + Z_1)^2 / 4 \cdot A^2 \cdot Z_1^2) + 1/A)^{0,5} \quad (2.13)$$

$$x_B = (-1 - 9,82) / (2 \cdot 1,238 \cdot 9,82) + (((1 + 9,82)^2 / 4 \cdot 1,238^2 \cdot 9,82^2) + 1/1,238)^{0,5} = 0,5578 \text{ (долей)}, \text{ что составляет } 0,5578 \cdot 100 = 55,78 \text{ \%}$$

где коэффициенты [13]:

$$Z_1 = (\kappa_C \cdot p_{\text{CM}} \cdot P_C) / (q_{\text{CO}_2} \cdot (1 + 0,386 \cdot L) \cdot P) \quad (2.14)$$

$$Z_1 = (18,155 \cdot 0,565852 \cdot 16) / (484,4251 \cdot (1 + 0,386 \cdot 3,5) \cdot 14,6853) = 9,82$$

$$A = (1 - x) / x^2 \quad (2.15)$$

$$A = (1 - 0,58144) / 0,58144^2 = 1,238$$

Удельная производительность колонны синтеза по карбамиду равна [13]:

$$P_{уд} = 0,01364 \cdot x_B \cdot q_{CO_2} \quad (2.16)$$

$$P_{уд} = 0,01364 \cdot 55,78 \cdot 484,4251 = 368,6308 \text{ кг}/(\text{м}^3 \cdot \text{ч})$$

Производительность колонны синтеза карбамида равна:

$$P_{КС} = P_{уд} \cdot V_P = 368,6308 \cdot 161,95 = \mathbf{59701,54} \text{ кг/час, что составляет}$$

$$\mathbf{59701,54 \text{ кг/час} \cdot 24 \text{ (часа)} \cdot 335 \text{ (суток/год)} / 100000 = 480 \text{ тыс. т/год.} \quad (2.17)$$

Проведем анализ работы реактора по двум переменным параметрам, оказывающим основное воздействие на производительность реактора и степень превращения – температуре и давлению.

В первом случае, за переменную функцию примем температуру в реакторе синтеза карбамида.

Для анализа работы реактора в зависимости от температуры, зададим температурный предел от 100 °С до 240 °С.

Подставляя заданную температуру в расчетные формулы, найдем значения производительности колонны синтеза карбамида ($P_{КС}$, кг/ч) и степень превращения исходных веществ в карбамид (x_B). Полученные результаты сведем в таблицу 2.3.

Таблица 2.3 – Сводные данные

№ п/п	t, °С	$P_{КС}$, т/ч	x_B , %
1	100	58,761	44,34
2	120	60,001	47,74
3	140	60,826	50,76
4	160	60,897	53,25
5	170	60,674	54,27
6	180	60,280	55,12
7	200	58,949	56,26
8	220	56,970	56,64
9	240	54,392	56,26

Исходя из этого сделаем график (рисунок 2.2) зависимости производительности колонны и степени превращения от температуры.

Из полученных результатов можно сделать вывод, что оптимальная температура проведения процесса в реакторе синтеза карбамида равна 170°С

(максимальный выход продукта ($P_{КС}$) – 58,291 т/ч, при оптимальной степени превращения (x_B) – 54,32 %.

Во втором случае, за переменную функцию прием давление в реакторе синтеза карбамида.

Для анализа работы реактора в зависимости от давления, зададим предел изменения давления от 14 МПа до 22 МПа

Подставляя заданное значение давления в расчетные формулы, найдем значения производительности колонны синтез карбамида ($P_{КС}$, кг/ч) и степень превращения исходных веществ в карбамид (x_B). Полученные результаты сведем в таблицу 2.4.

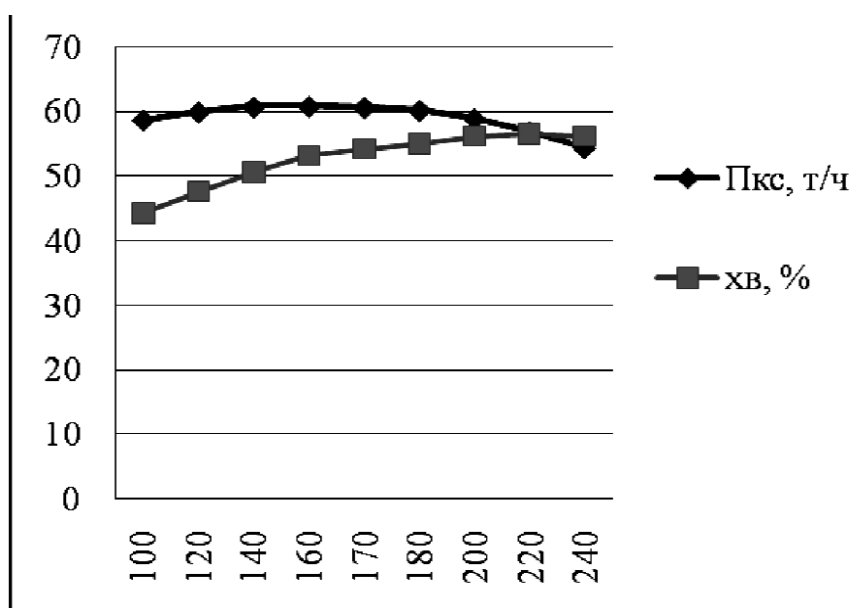


Рисунок 2.2 – График зависимости производительности колонны и степени превращения от температуры

Таблица 2.4 – Производительность колонны синтез карбамида

№ п/п	P_C , МПа	$P_{КС}$, т/ч	x_B , %
1	14	59,354	55,46
2	15	59,537	55,63
3	16	59,702	55,78
4	17	59,844	55,92
5	18	59,973	56,04
6	19	60,088	56,15
7	20	60,192	56,25
8	21	60,289	56,33

9	22	60,373	56,41
---	----	--------	-------

Исходя из этого сделаем график (рисунок 2.3) зависимости производительности колонны и степени превращения от давления.

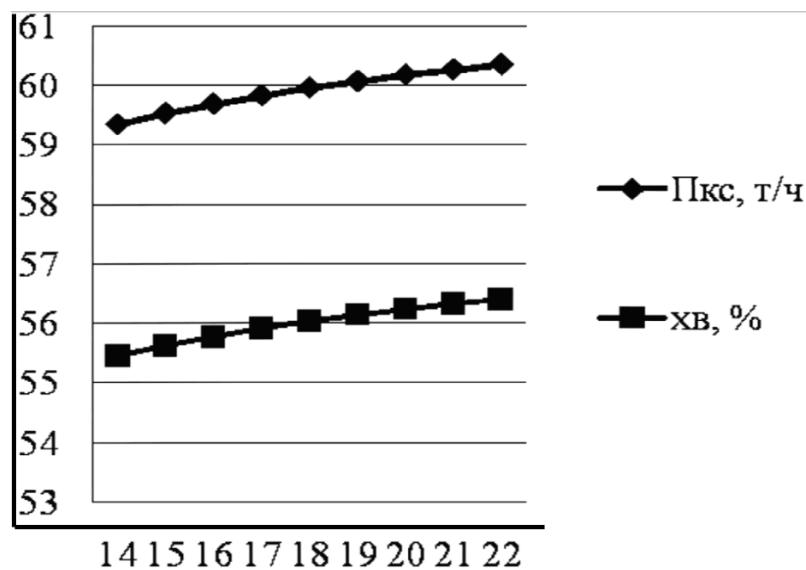


Рисунок 2.3 – График зависимости производительности колонны и степени превращения от давления

Из проведенного анализа полученных результатов расчета можно сделать вывод, что максимальное увеличение выхода карбамида и степени превращения исходных веществ в карбамид, происходит до значения давления в реакторе 20 МПа, свыше указанного давления наблюдается менее интенсивный рост.

Оптимальное давление в реакторе синтеза карбамида равно 20 МПа (максимальный выход продукта ($P_{кс}$) – 58,573 т/ч, при оптимальной степени превращения (x_B) – 54,59 %).

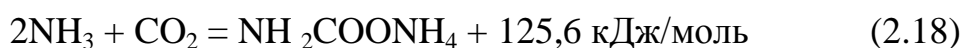
Из проведенного анализа можно сделать вывод, что для интенсификации процесса образования продукта (карбамид), необходимо следующие изменения в основных параметрах проведения процесса:

1. температуру в реакторе необходимо снизить до **170 °С**, данный показатель можно достичь подачей диоксида углерода в реактор с более низкой температурой.

2. давление в реакторе необходимо увеличить до значения **20 МПа**, в связи с тем, что существующий реактор рассчитан на давление 16 МПа – необходимо пересчитать реактор на оптимальное давление .

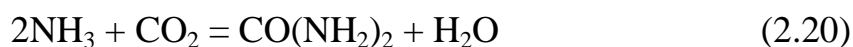
2.1.2 Материальный баланс

Образование карбамата аммония с последующей его гидратацией и образованием карбамида протекает по следующим основным реакциям:



Равновесие экзотермической реакции образования карбамата сдвинуто вправо повышенным давлением и избытком аммиака. Реакция превращения карбамата в карбамид – эндотермическая, в целом же процесс превращения аммиака и двуокиси углерода в карбамид экзотермический, т.е происходит выделение тепла [28,33,55].

Для расчета материального баланса карбамида воспользуемся суммарной реакцией:



Материальный баланс рассчитываем на производительность карбамида по реакции, равную 62204,42 кг/час. Мольные массы веществ представлены в таблице 2.5.

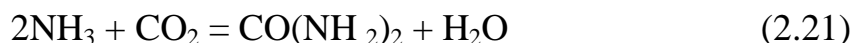
Таблица 2.5 – Мольные массы входящих в реакции веществ

M_{NH_3}	17	кг/моль
M_{CO_2}	44	кг/моль
$M_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2}$	60	кг/моль
$M_{\text{H}_2\text{O}}$	18	кг/моль

Температура реакции $t = 170 \text{ }^\circ\text{C}$;

Давление $P_C = 20 \text{ МПа}$;

Стехиометрический расход аммиака (NH_3) и диоксида углерода CO_2 на 62204,42 кг/ч карбамида определяем по суммарной реакции:



Количество аммиака:

$$m_{\text{NH}_3} = n \cdot M_{\text{NH}_3} \cdot m_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2} / M_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2}, \quad (2.22)$$

где n – стехиометрический коэффициент, M_{NH_3} – мольная масса аммиака, $m_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2}$ – расход карбамида, $M_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2}$ – мольная масса карбамида.

$$m_{\text{NH}_3} = 2 \cdot 17 \cdot 62204,42 / 60 = 35249,17 \text{ кг/ч}$$

Количество диоксида углерода:

$$m_{\text{CO}_2} = M_{\text{CO}_2} \cdot m_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2} / M_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2}, \quad (2.23)$$

где M_{CO_2} – мольная масса диоксида углерода, $m_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2}$ – расход карбамида, $M_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2}$ – мольная масса карбамида.

$$m_{\text{CO}_2} = 44 \cdot 62204,42 / 60 = 45616,572 \text{ кг/ч}$$

Количество воды:

$$m_{\text{H}_2\text{O}} = M_{\text{H}_2\text{O}} \cdot m_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2} / M_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2}, \quad (2.24)$$

где $M_{\text{H}_2\text{O}}$ – мольная масса воды, $m_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2}$ – расход карбамида, $M_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2}$ – мольная масса карбамида.

$$m_{\text{H}_2\text{O}} = 18 \cdot 62204,42 / 60 = 18661,33 \text{ кг/ч}$$

Найдем степень превращения всего исходного количества диоксида углерода CO_2 в карбамид $\text{CO}(\text{NH}_2)_2$ [13]:

$$X^* = 0,0413 \cdot t - 14,07 \cdot p_{\text{CM}} - 11,206 \cdot L - 16,33 \cdot W + 0,02372 \cdot L \cdot t - 6,218 \cdot p_{\text{CM}}^{-1} + 44,48 \cdot \ln L + 7,340 \cdot L \cdot p_{\text{CM}} + 30,60, \quad (2.25)$$

где t – температура реакционной смеси, равная 170 °С.

$$X^* = 0,0413 \cdot 170 - 14,07 \cdot 0,57264 - 11,206 \cdot 3,50 - 16,33 \cdot 0,5 + 0,02372 \cdot 3,50 \cdot 170 - 6,218 \cdot 0,57264^{-1} + 44,48 \cdot \ln 3,5 + 7,340 \cdot 3,5 \cdot 0,57264 + 30,60 = 55,866 \%,$$

что составляет $55,866/100 = 0,55866$ (долей)

p_{CM} – средняя плотность смеси в реакторе, равная [42]:

$$p_{\text{CM}} = y_1 \cdot p_1 + y_2 \cdot p_2, \quad (2.26)$$

где y_1 – объемная доля компонентов смеси потока №1 на входе в реактор синтеза карбамида [12, прил. 1];

y_2 – объемная доля компонентов смеси потока №2 на входе в реактор синтеза карбамида [12, прил. 1];

p_1 – плотность компонентов смеси потока №1 на входе в реактор синтеза карбамида [12, прил. 1];

p_2 – плотность компонентов смеси потока №2 на входе в реактор синтеза карбамида [12, прил. 1];

W – количество молей воды, принятое на основании аналитических

данных равным 0,5, в диапазоне 0 – 1,5 [13];

L – количество молей аммиака, в диапазоне 2 – 5 и принятое равным 3,50 на основании неравенства $L > L_{\text{MIN}}$, $3,50 > 3,249$ [13]:

$$p_{\text{CM}} = 0,397 \cdot 246 + 0,602 \cdot 789 = 572,640 \text{ кг/м}^3 = 0,57264 \text{ г/см}^3$$

где

$$L_{\text{MIN}} = -0,11744 \cdot t + 10^{-4} \cdot 3,6715 \cdot t^2 - 3,9043 \cdot p_{\text{CM}} - 0,10327 \cdot p_{\text{CM}}^{-1} + 1,9739 \cdot p_{\text{CM}}^2 + 0,9071 \cdot W - 0,20308 \cdot W^2 + 13,665 \quad (2.27)$$

$$L_{\text{MIN}} = -0,11744 \cdot 170 + 10^{-4} \cdot 3,6715 \cdot 170^2 - 3,9043 \cdot 0,57264 - 0,10327 \cdot 0,57264^{-1} + 1,9739 \cdot 0,57264^2 + 0,9071 \cdot 0,5 - 0,20308 \cdot 0,5^2 + 13,665 = 2,945$$

Следовательно 55,866 % CO₂ участвует в реакции образования карбамида.

Найдем необходимое количество диоксида углерода CO₂, с учетом степени превращения:

$$m_{\text{CO}_2} = m_{\text{I CO}_2} \cdot 100 / X \quad (2.28)$$

$$m_{\text{CO}_2} = 45616,572 \cdot 100 / 55,866 = 81653,549 \text{ кг/ч}$$

из них количество вступившего в реакцию:

$$m_{\text{P}} = m_{\text{CO}_2} \cdot X / 100 \quad (2.29)$$

$$m_{\text{P}} = 81653,549 \cdot 55,866 / 100 = 45616,57 \text{ кг/ч}$$

количество не прореагировавшего:

$$m_{\text{H}} = m_{\text{CO}_2} - m_{\text{P}} \quad (2.30)$$

$$m_{\text{H}} = 81653,549 - 45616,57 = 36036,979 \text{ кг/ч}$$

Суммарный приход веществ в реактор:

$$m_{\text{BX}} = m_{\text{NH}_3} + m_{\text{CO}_2} \quad (2.31)$$

$$m_{\text{BX}} = 35249,17 + 81653,549 = 116902,719 \text{ кг/ч}$$

Значение константы скорости в зависимости от температуры по графику [13], для этого определим значение коэффициента

$$(1/t) \cdot 10^3, \text{ K}^{-1} = (1/t) \cdot 10^{-3}, \text{ K} = (1/(273+170)) \cdot 10^{-3} = 2,257$$

Согласно графику

$$\text{Lg } \kappa_{\text{C}} = 1,252, \text{ откуда } \kappa_{\text{C}} = 17,864 \quad (2.32)$$

Равновесное значение давления [13]:

$$P^* = -1,5810 \cdot t + 10^{-3} \cdot 5,1730 \cdot t^2 + 3,5030 \cdot p_{\text{CM}} + 1,669 \cdot L - 0,4565 \cdot W - 0,98165 \cdot W^2 + 120,98 \quad (2.33)$$

$$P^* = -1,5810 \cdot 170 + 10^{-3} \cdot 5,1730 \cdot 170^2 + 3,5030 \cdot 0,57264 + 1,669 \cdot 3,5 - \\ - 0,4565 \cdot 0,5 - 0,98165 \cdot 0,5^2 + 120,98 = 9,083 \text{ МПа}$$

Удельная нагрузка реактора синтеза карбамида по диоксиду углерода равна:

$$q_{\text{CO}_2} = m_{\text{CO}_2} / V_P \quad (2.34)$$

$$q_{\text{CO}_2} = 81653,549 / 161,95 = 504,189 \text{ кг}/(\text{м}^3 \cdot \text{ч})$$

Время протекания реакции в колонне синтеза карбамида составляет [13]:

$$\tau_{\Pi} = p_{\text{CM}} / (q_{\text{CO}_2} \cdot (1 + 17 \cdot L / 44 + 18 \cdot W / 44)) \quad (2.35)$$

$$\tau_{\Pi} = 0,57264 / (504,189 \cdot (1 + 17 \cdot 3,5 / 44 + 18 \cdot 0,5 / 44)) = 0,444 \text{ часа}$$

Степень превращения исходных веществ в карбамид [13]:

$$x_B = (-1 - Z_1) / (2 \cdot A \cdot Z_1) + (((1 + Z_1)^2 / 4 \cdot A^2 \cdot Z_1^2) + 1/A)^{0,5}, \quad (2.36)$$

где коэффициенты [13]:

$$Z_1 = (\kappa_C \cdot p_{\text{CM}} \cdot P_C) / (q_{\text{CO}_2} \cdot (1 + 0,386 \cdot L) \cdot P) \quad (2.37)$$

$$Z_1 = (17,864 \cdot 0,57264 \cdot 20) / (504,189 \cdot (1 + 0,386 \cdot 3,5) \cdot 9,083) = 19,00325$$

$$A = (1 - x) / x^2 \quad (2.38)$$

$$A = (1 - 0,55866) / 0,55866^2 = 1,414$$

$$x_B = (-1 - 19,00324) / (2 \cdot 1,414 \cdot 19,00324) + (((1 + 19,00324)^2 / 4 \cdot 1,414^2 \cdot 19,00324^2) + \\ + 1/1,414)^{0,5} = 0,5474 \text{ (долей)}, \text{ что составляет } 0,5474 \cdot 100 = 54,74 \%,$$

Удельная производительность колонны синтеза по карбамиду равна [13]:

$$P_{\text{уд}} = 0,01364 \cdot x_B \cdot q_{\text{CO}_2} \quad (2.39)$$

$$P_{\text{уд}} = 0,01364 \cdot 54,74 \cdot 504,189 = 376,4646 \text{ кг}/(\text{м}^3 \cdot \text{ч})$$

Производительность колонны синтеза карбамида равна:

$$P_{\text{КС}} = P_{\text{уд}} \cdot V_P \quad (2.40)$$

$$P_{\text{КС}} = 376,4646 \cdot 161,95 = \mathbf{60969,71 \text{ кг/час}},$$

что составляет $60969,71 \text{ кг/час} \cdot 24 \text{ (часа)} \cdot 336 \text{ (суток/год)} / 100000 = \mathbf{491,659 \text{ тыс. т/год}}$

Расход аммиака, с учетом выхода карбамида:

$$m_{\text{NH}_3} = n \cdot M_{\text{NH}_3} \cdot P_{\text{КС}} / M_{\text{CO}(\text{NH}_2)_2} \quad (2.41)$$

$$m_{\text{NH}_3} = 2 \cdot 17 \cdot 60969,71 / 60 = 34549,502 \text{ кг/час}$$

Количество не прореагировавшего аммиака:

$$m_{\text{NH}_3} = m1_{\text{NH}_3} - m2_{\text{NH}_3} \quad (2.42)$$

$$m_{\text{NH}_3} = 35249,17 - 34549,502 = 699,668 \text{ кг/час}$$

Суммарный расход веществ из реактора:

$$m_{\text{ВЫХ}} = m_{\text{CO(NH}_2)_2} + m_{\text{H}_2\text{O}} + m_{\text{H}} + m_{\text{NH}_3} \quad (2.43)$$

$$m_{\text{ВЫХ}} = 60969,71 + 18661,33 + 36036,979 + 699,668 = 116367,687 \text{ кг/ч}$$

В виду не значительного количества воды в потоке, направляющемся в реактор из эжектора поз. Э, для расчета материального баланса реактора карбамида поз Р использовалась двухкомпонентная система $\text{NH}_3^{\Sigma} - \text{CO}_2^{\Sigma}$, присутствие воды в системе обусловлено лишь протеканием реакции синтезакарбамида [58,60].

Процентное содержание реагентов % (вес.):

Суммарный приход веществ в реактор составляет 116902,719 кг/ч

Количество аммиака: (2.44)

$$m_{\text{ВХ}} - 100 \%$$

$$m_{\text{NH}_3} - x1 \%,$$

$$x1 = 35249,17 \cdot 100 / 116902,719 = 30,15 \% (\text{вес.})$$

Количество диоксида углерода: (2.45)

$$m_{\text{ВХ}} - 100 \%$$

$$m_{\text{CO}_2} - x2 \%,$$

$$x2 = 81653,549 \cdot 100 / 116902,719 = 69,85 \% (\text{вес.})$$

Суммарный выход веществ из реактора составляет 116367,687 кг/ч

Количество карбамида: (2.46)

$$m_{\text{ВЫХ}} - 100 \%$$

$$m_{\text{CO(NH}_2)_2} - x3 \%,$$

$$x3 = 60969,71 \cdot 100 / 116367,687 = 52,394 (\text{вес.})$$

Количество воды: (2.47)

$$m_{\text{ВЫХ}} - 100 \%$$

$$m_{\text{H}_2\text{O}} - x4 \%,$$

$$x4 = 18661,33 \cdot 100 / 116367,687 = 16,036 \% (\text{вес.})$$

Количество не прореагировавшего диоксида углерода: (2.48)

$$m_{\text{ВЫХ}} - 100 \%$$

$$m_H - x5 \%,$$

$$x5 = 36036,979 \cdot 100 / 116367,687 = 30,968 \% \text{ (вес)}$$

Количество не прореагировавшего аммиака: (2.49)

$$m_{\text{ВЫХ}} - 100 \%$$

$$m_{\text{NH}_3} - x5 \%,$$

$$x6 = 699,668 \cdot 100 / 116367,687 = 0,602 \% \text{ (вес)}$$

Сводная таблица полученных в результате расчета данных в таблицах 26, 2.7.

Таблица 2.6 – Вход компонентов

Наименование	Формула	Мольная масса, кг/моль	Состав, % (вес.)	Поток, кг/ч
Аммиак	NH_3	17	30,16	35249,17
Диоксид углерода	CO_2	44	69,84	81653,549
Суммарный расход ($Q_{\text{ВХ}}$)			100	116902,719

Таблица 2.7 – Выход продукта

Наименование	Формула	Мольная масса, кг/моль	Состав, % (вес.)	Поток, кг/ч
Карбамид	$\text{CO}(\text{NH}_2)_2$	60	52,393	60969,71
Вода	H_2O	18	16,035	18661,33
Диоксид углерода(изб.)	CO_2	44	30,967	36036,979
Аммиак	NH_3	17	0,601	699,668
Суммарный расход ($Q_{\text{ВЫХ}}$)			100	116367,677

Расчет отклонения в материальном балансе синтеза карбамида:

$$\xi = ((Q_{\text{ВХ}} - Q_{\text{ВЫХ}}) / Q_{\text{ВХ}}) \cdot 100 \% \quad (2.50)$$

$$\xi = ((116902,719 - 116367,687) / 116902,719) \cdot 100 = 0,45 \%$$

2.1.3 Тепловой баланс

Количество теплоты рассчитываем по формуле:

$$Q = c \cdot m \cdot T, \quad (2.51)$$

где Q – количество теплоты, кДж/ч;

c – удельная теплоемкость вещества, кДж/кг·°К;

T – температура вещества, °К;

m – расход вещества, кг/ч

Температура исходной смеси на входе в реактор синтеза карбамида равна 160 °С, $160 + 273 = 433$ °К.

Свойства поступающих в реактор веществ, при расчетной температуре $T_{P1} = 433$ °К и давлении $P_C = 20$ МПа:

Удельная теплоемкость аммиака $C_{NH_3} = 2,1156$ кДж/кг·°К [36]

Удельная теплоемкость диоксида углерода $C_{CO_2} = 1,846$ кДж/кг·°К [42]

Количество теплоты, поступающее с реагентами:

Количество теплоты, поступающее с аммиаком

$$Q_{NH_3} = C_{NH_3} \cdot m_{NH_3} \cdot T_{P1} \quad (2.52)$$

$$Q_{NH_3} = 2,1156 \cdot 35249,17 \cdot 433 = 32290171,37 \text{ кДж/ч}$$

Количество теплоты, поступающее с диоксидом углерода

$$Q_{CO_2} = C_{CO_2} \cdot m_{CO_2} \cdot T_{P1} \quad (2.53)$$

$$Q_{CO_2} = 1,846 \cdot 81653,549 \cdot 433 = 65267151,47 \text{ кДж/ч}$$

Общее количество теплоты поступающей с реагентами

$$Q_{BX} = Q_{NH_3} + Q_{CO_2} \quad (2.54)$$

$$Q_{BX} = 32290171,37 + 65267151,47 = 97557322,84 \text{ кДж/ч}$$

Температура исходной смеси на выходе из реактора синтеза карбамида равна 170 °С, $273 + 170 = 443$ °К.

Свойства выходящих из реактора веществ, при расчетной температуре $T_{P2} = 443$ °К и давлении $P_C = 20$ МПа:

Количество теплоты, уходящее с продуктами реакции:

Удельная теплоемкость карбамида [13]:

$$C_{CO(NH_2)_2} = 2,132 \text{ кДж/кг·°К}$$

Удельная теплоемкость воды [42]

$$C_{H_2O} = 1,675 \text{ кДж/кг·°К}$$

Удельная теплоемкость диоксида углерода [36]

$$C_{CO_2} = 1,8812 \text{ кДж/кг·°К}$$

Удельная теплоемкость аммиака [36]

$$C_{NH_3} = 2,1258 \text{ кДж/кг·°К}$$

Количество теплоты, уходящее с карбамидом:

$$Q_{\text{CO(NH}_2)_2} = C_{\text{CO(NH}_2)_2} \cdot m_{\text{CO(NH}_2)_2} \cdot T_{\text{P2}} \quad (2.55)$$

$$Q_{\text{CO(NH}_2)_2} = 2,132 \cdot 60969,71 \cdot 443 = 57584427,82 \text{ кДж/ч}$$

Количество теплоты, уходящее с водой:

$$Q_{\text{H}_2\text{O}} = C_{\text{H}_2\text{O}} \cdot m_{\text{H}_2\text{O}} \cdot T_{\text{P2}} \quad (2.56)$$

$$Q_{\text{H}_2\text{O}} = 1,675 \cdot 18661,33 \cdot 443 = 13847173,39 \text{ кДж/ч}$$

Количество теплоты, уходящее с диоксидом углерода:

$$Q_{\text{CO}_2} = C_{\text{CO}_2} \cdot m_{\text{H}} \cdot T_{\text{P2}} \quad (2.57)$$

$$Q_{\text{CO}_2} = 1,8812 \cdot 36036,979 \cdot 443 = 30032194,84 \text{ кДж/ч}$$

Количество теплоты, уходящее с аммиаком:

$$Q_{\text{NH}_3} = C_{\text{NH}_3} \cdot m_{\text{NH}_3} \cdot T_{\text{P2}} \quad (2.58)$$

$$Q_{\text{NH}_3} = 2,1258 \cdot 699,668 \cdot 443 = 658897,92 \text{ кДж/ч}$$

Реакция экзотермическая и протекает с выделением тепла в количестве 110 кДж/моль карбамида, что составляет:

$$Q_{\text{P}} = 110 \cdot n_{\text{CO(NH}_2)_2} \quad (2.59)$$

$$Q_{\text{P}} = 110 \cdot 1016,16 = 111777,6 \text{ кДж/ч}$$

где количество молей карбамида равно:

$$n_{\text{CO(NH}_2)_2} = m_{\text{CO(NH}_2)_2} / M_{\text{CO(NH}_2)_2} \quad (2.60)$$

$$n_{\text{CO(NH}_2)_2} = 60969,71 / 60 = 1016,16 \text{ моль/ч}$$

Количество теплоты, уходящее с продуктами реакции:

$$Q_{\text{ВЫХ}} = Q_{\text{CO(NH}_2)_2} + Q_{\text{H}_2\text{O}} + Q_{\text{CO}_2} + Q_{\text{NH}_3} + Q_{\text{P}} \quad (2.61)$$

$$Q_{\text{ВЫХ}} = 57584427,82 + 13847173,39 + 30032194,84 + 658897,92 + 111777,6 = \\ = 102234471,57 \text{ кДж}$$

Сводная таблица полученных в результате расчета данных в таблицах 2.8, 2.9

Таблица 2.8 – Вход компонентов

Наименование	Формула	Температура, °С	уд. тепл. кДж/кг·°К	Поток, кг/ч	Количество теплоты, кДж
Аммиак	NH ₃	160	2,1157	35249,19	32290171,37
Диоксид углерода	CO ₂	160	1,845	81653,548	65267151,46
Сумма					97557322,84

Расчет отклонения в тепловом балансе синтеза карбамида:

$$\xi = ((Q_{\text{ВЫХ}} - Q_{\text{ВХ}}) / Q_{\text{ВЫХ}}) \cdot 100 \% \quad (2.62)$$

$$\xi = ((102234471,57 - 97557322,84) / 102234471,57) \cdot 100 = 4,57 \%$$

Таблица 2.9 – Выход продуктов

Наименование	Формула	Температура, °С	уд. тепл. кДж/кг·°К	Поток, кг/ч	Количество теплоты, кДж
Карбамид	CO(NH ₂) ₂	170	2,133	60969,72	57584427,82
Вода	H ₂ O	170	1,676	18661,32	13847173,38
Диоксид углерода	CO ₂	170	1,881	36036,97 5	30032194,84
Аммиак	NH ₃	170	2,126	699,677	658897,91
Теплота реакции					111777,6
Сумма					102234471,57

2.1.4 Расчет реактора синтеза карбамида на прочность

В качестве материала для изготовления реактора применяем Сталь 12Х18Н10Т, характеристики конструктивных элементов реактора приведены в таблицах 2.10, 2.11 [16 – 21,43,54].

Таблица 2.10 – Характеристики конструктивных элементов реактора

Материал	Конструктивные элементы	Допускаемые напряжения, МПа		[σ] ₂₀ / [σ] _t
		[σ] ₂₀	[σ] _t	
Сталь 12Х18Н10Т	обечайка корпуса, днища, люки, фланцы, патрубки	184	172	1,070
сталь 12Х18Н10Т	болты, гайки	184	172	1,070

Определение величины пробного гидравлического давления

Расчетное давление P = 22 МПа;

Расчетная температура среды T = 170 °С

Величина пробного давления [14]:

$$P_{\text{ПР}} = 1,25 \cdot P \cdot \frac{\sigma_{20}}{\sigma} \quad (2.63)$$

$$P_{\text{ПР}} = 1,25 \cdot 22 \cdot 1,070 = 29,425 \text{ МПа}$$

Отношение $[\sigma]_{20} / [\sigma]_t$ принимается для материала, применяемого в аппарате, для которого оно является наименьшим.

Величину пробного давления испытания принимаем: $P_{\text{пр}} = 29,5$ МПа.

Таблица 2.11 – Технические характеристики проектируемого реактора

Давление:	
- расчетное, P	22 МПа
- расчетное в условиях испытания, $P_{\text{исп}}$	29,5 МПа
Внутренний диаметр аппарата, D	2300 мм
Допускаемое напряжение [14]:	
- при 20 °С, $[\sigma]_{20}$	184 МПа
- при рабочих условиях, $[\sigma]$	172 МПа
Коэффициент прочности цилиндрической стенки в продольном направлении, φ	1

Расчет обечайки нагруженной внутренним избыточным давлением

Материал обечайки – сталь 12Х18Н10Т

Температура расчетная – $T_{\text{расч.}} = 170$ °С

Прибавка на коррозию, эрозию с учетом срока службы аппарата и минусовой допуск по толщине листа равна:

$$C = C_1 + C_2 + C_3, \quad (2.64)$$

где

C_1 – прибавка на коррозию, исходя из условий разъедания материала стенки средой и срока службы аппарата, $C_1 = 1$ мм;

C_2 – прибавка на эрозию, если таковая имеет место при работе аппарата, $C_2 = 0,8$ мм;

C_3 – прибавка на минусовой допуск по толщине листа, из которого изготавливается обечайка, $C_3 = 0,0$ мм.

$$C = 1 + 0,8 + 0,0 = 1,8 \text{ мм}$$

Расчетная толщина стенки:

Расчетная толщина цилиндрической стенки S_p , подверженной внутреннему давлению P , при заданном внутреннем диаметре, определяется по формуле [14]:

$$S_p = \frac{P \cdot D}{2 \cdot \sigma \cdot \varphi - P} \quad (2.65)$$

$$S_p = \frac{22 \cdot 2300}{2 \cdot 172 \cdot 1 - 22} = 157,1426 \text{ мм}$$

Режим испытания [14]:

При условии $P_{\text{исп}} < P \cdot 1,35 \cdot \frac{\sigma_{20}}{\sigma_t}$ – расчет на режим испытания не требуется.

Расчет на испытание не требуется так, как условие выполняется.

Исполнительная толщина стенки аппарата [14]:

$$S = S_p + C \quad (2.66)$$

$$S = 157,1426 + 1,8 = 158,9426 \text{ мм}$$

Принимаем толщину стенки реактора равной 230 мм

Рассчитаем допускаемое внутреннее избыточное давление в аппарате [14]

$$P = \frac{2 \cdot \sigma \cdot S - C}{D + S - C} \quad (2.67)$$

$$P = \frac{2 \cdot 172 \cdot 1 \cdot 230 - 1,8}{2300 + 230 - 1,8} = 31,05 \text{ МПа}$$

Условия применения расчетных формул для обечайек и труб ≥ 200 мм:

$$\frac{S - C}{D} \leq 0,1; \frac{230 - 1,8}{2300} = 0,0992 < 0,1 - \text{условия выполняется} \quad (2.68)$$

Расчетный диаметр одиночного отверстия, не требующего дополнительного укрепления, в месте врезки штуцеров в цилиндрическую обечайку. Сводные данные приведены в таблице 2.12

Таблица 2.12 – Технические характеристики проектируемого реактора

Материал обечайки	сталь 12X18H10T
Внутренний диаметр аппарата $D = D_p$	2300 мм

Допускаемое напряжение [14] [σ]	172 МПа
Давление расчетное Р	22 МПа
Прибавка на коррозию, эрозию С	1,8 мм
Коэффициент прочности цилиндрической стенки в продольном направлении , φ	1,0
Толщина стенки S	230 мм

Расчетный диаметр одиночного отверстия, не требующего укрепления [14]:

$$d_0 = 2 \cdot \left(\frac{S-C}{S_p} - 0,8 \right) \cdot \sqrt{D_p \cdot (S-C)} \quad (2.69)$$

$$d_0 = 2 \cdot \left(\frac{230-1,8}{157,1426} - 0,8 \right) \cdot \sqrt{2300 \cdot (230-1,8)} = 944,9787 \text{ мм}$$

Для штуцеров с $d_p < d_0$ дальнейший расчет укрепления отверстий не требуется.

Условия применения расчетных формул:

$$\frac{S-C}{D} \leq 0,1; \frac{230-1,8}{2300} = 0,0992 < 0,1 - \text{условия выполняется} \quad (2.70)$$

2.2 Расчет дополнительного оборудования

В качестве вспомогательного оборудования рассчитаем теплообменник подогрева дополнительного количества диоксида углерода подаваемого в реактор синтеза карбамида. В качестве теплоносителя применим теплофикационную воду [2,3,9 – 11,26].

Исходные данные для расчета приведены в таблице 2.13.

Таблица 2.13 – Исходные данные для расчета теплообменник а

Параметры диоксида углерода			
Расход продукта (CO ₂)	G1	3199,348	кг/ч
Начальная температура	t _{1Н}	5	°С
Конечная температура	t _{1К}	45	°С
Давление	P ₁	2,5	ата
Коэффициент загрязнения	κ ₁	2800	Вт/м ² · К
Параметры конденсата			
Начальная температура	T _{2Н}	90	°С
Конечная температура	T _{2К}	80	°С

Давление	P_2	3,5	ата
Коэффициент загрязнения	κ_2	2400	$\text{Вт/м}^2 \cdot \text{К}$

Схема процесса теплопередачи [42]:

$$\frac{\begin{cases} 5 \rightarrow 45 \\ 90 \rightarrow 80 \end{cases}}{\Delta t_{\text{Б}} = 85 \quad \Delta t_{\text{М}} = 35}, \quad (2.71)$$

где $\Delta t_{\text{Б}}$, $\Delta t_{\text{М}}$ – большая и меньшая разности температур системы.

Средняя разность температур [42]:

$$\Delta t_{\text{CP}} = \frac{\Delta t_{\text{Б}} - \Delta t_{\text{М}}}{2,3 \cdot \lg \left(\frac{\Delta t_{\text{Б}}}{\Delta t_{\text{М}}} \right)} \quad (2.72)$$

$$\Delta t_{\text{CP}} = \frac{85 - 35}{2,3 \cdot \lg \left(\frac{85}{35} \right)} = 56,4139 \text{ } ^\circ\text{C} = 56,4139 \text{ } ^\circ\text{K}$$

Средняя температура диоксида углерода [42]:

$$t_1 = \frac{t_{1\text{К}} + t_{1\text{Н}}}{2} \quad (2.73)$$

$$t_1 = \frac{45 + 5}{2} = 25 \text{ } ^\circ\text{C} \quad (2.73)$$

Средняя температура теплоносителя [42]:

$$t_2 = t_1 + \Delta t_{\text{CP}} \quad (2.74)$$

$$t_2 = 25 + 56,4139 = 81,4139 \text{ } ^\circ\text{C}$$

Количество теплоты, необходимое для нагрева диоксида углерода [1]:

Теплоемкость диоксида углерода при средней температуре [1]:

$$C_1 = 2568 \frac{\text{Дж}}{\text{кг} \cdot \text{К}} \quad (2.75)$$

$$Q = \frac{G_1}{3600} \cdot C_1 \cdot (t_{1\text{К}} + t_{1\text{Н}}) \quad (2.76)$$

$$Q = \frac{3199,349}{3600} \cdot 2568 \cdot (45 - 5) = 91288,09147 \text{ Вт}$$

Расход конденсата [42]:

Теплоемкость теплоносителя при средней температуре [42]:

$$G_2 = 4230 \frac{\text{Дж}}{\text{кг} \cdot \text{К}}$$

$$G_2 = \frac{Q}{C_2 \cdot (t_{2H} - t_{2K})} \quad (2.77)$$

$$G_2 = \frac{91288,09147}{4230 \cdot (90 - 80)} = 2,1581 \text{ кг/сек}$$

Определение максимальной величины площади поверхности теплообмена.

В случае поперечного обтекания воздухом пучка труб, расположенных в шахматном порядке коэффициент теплопередачи равен [1]

$$K_{\text{MIN}} = 70 \frac{\text{Вт}}{\text{м}^2 \cdot \text{К}}$$

$$F_{\text{MAX}} = \frac{91288,09147}{70 \cdot 56,4139} = 23,1169 \text{ м}^2 \quad (2.78)$$

$$F_{\text{MAX}} = \frac{91288,09147}{70 \cdot 56,4139} = 23,1169 \text{ м}^2$$

Условию $F < 23,1169 \text{ м}^2$ удовлетворяет одноходовой кожухотрубный аппарат, со следующими характеристиками [29,30,38,42] (таблица 2.14):

Таблица 2.14 – Характеристики теплообменника

Диаметр кожуха аппарата	D_A	400	мм
Число труб	n	92	шт.
Площадь поперечного сечения в вырезе перегородки	$S_{\text{СЖ}}$	0,0244	м^2
Расстояние от диагонали до хорды сегмента	h_1	68	мм
Внутренний диаметр труб	$d_{\text{ВН}}$	0,018	м
Наружный диаметр труб	$d_{\text{Н}}$	0,022	м
Шаг труб в трубной решетке	t	0,032	м
Длина труб	L	3	м
Толщина стенки труб	s	0,002	м
Коэффициент теплопроводности стали	λ	46,5	$\text{Вт/м}^2 \cdot \text{К}$

Площадь проходного сечения по трубам [42]:

$$S_T = 111 \cdot 0,785 \cdot 0,022^2 = 0,04217 \quad (2.79)$$

$$S_T = 111 \cdot 0,785 \cdot 0,022^2 = 0,04217$$

Межтрубное пространство

Размер стрелки сегмента [42]:

$$b = \frac{D_A}{2} - h_1 \quad (2.80)$$

$$b = \frac{400}{2} - 68 = 132 \text{ мм}$$

Коэффициент, зависящий от наружного диаметра и шага труб [42]

$$\psi = \frac{1 - \left(\frac{d_H}{t}\right)}{1 - 0,9 \cdot \left(\frac{d_H}{t}\right)^2} \quad (2.81)$$

$$\psi = \frac{1 - \left(\frac{22}{32}\right)}{1 - 0,9 \cdot \left(\frac{22}{32}\right)^2} = 0,5438$$

Расстояние между перегородками [42]:

$$I = \frac{b}{1,415 \cdot \psi} \quad (2.82)$$

$$I = \frac{132}{1,415 \cdot 0,5438} = 171,545 \text{ мм} \quad (2.82)$$

Плотность диоксида углерода в рабочих условиях $\rho_1 = 1,48 \text{ кг/м}^3$

Объемный расход диоксида углерода в межтрубном пространстве [42]:

$$V_1 = \frac{G_1}{3600 \cdot \rho_1} \quad (2.83)$$

$$V_1 = \frac{3199,349}{3600 \cdot 1,48} = 0,60048 \frac{\text{м}^3}{\text{сек}}$$

Расчетная скорость диоксида углерода в межтрубном пространстве [42]:

$$\omega_1 = \frac{V_1}{S_{\text{СЖ}}} \quad (2.84)$$

$$\omega_1 = \frac{0,60048}{0,0245} = 24,509 \frac{\text{м}}{\text{сек}} \quad (2.84)$$

Динамический коэффициент вязкости диоксида углерода при средней температуре [42] $\mu_1 = 0,0000165 \text{ Па}\cdot\text{с}$

Критерий Рейнольдса для диоксида углерода [42]:

$$\text{Re}_1 = \frac{\omega_1 \cdot d_H \cdot \rho_1}{\mu_1} \quad (2.85)$$

$$Re_1 = \frac{24,509 \cdot 0,022 \cdot 1,48}{0,0000165} = 48365,064$$

Коэффициент, зависящий от угла атаки равен [1] $\varepsilon_\varphi=1$

Коэффициент Nu для газов, при $Re > 1000$ и шахматном расположении труб, рассчитывается по формуле [42]:

$$Nu_{u_1} = 0,356 \cdot \varepsilon_\varphi \cdot Re_1^{0,6} \quad (2.86)$$

$$Nu_{u_1} = 0,365 \cdot 1 \cdot 48365,064^{0,6} = 236,054$$

Коэффициент теплопроводности диоксида углерода при рабочих условиях [42] $\lambda_1 = 0,014$ Вт/м·К

Коэффициент теплопередачи [42]:

$$a_1 = \frac{Nu_{u_1} \cdot \lambda_1}{d_H} \quad (2.87)$$

$$a_1 = \frac{236,054 \cdot 0,014}{0,022} = 150,216 \frac{\text{Вт}}{\text{м}^2 \cdot \text{К}}$$

Трубное пространство

Плотность теплоносителя в рабочих условиях [1] $\rho_2 = 951$ кг/м³

Скорость теплоносителя [1]:

$$\omega_2 = \frac{G_2}{P_2 \cdot S_T} \quad (2.88)$$

$$\omega_2 = \frac{2,1581}{951 \cdot 0,04217} = 0,0538 \frac{\text{м}}{\text{с}}$$

Кинематический коэффициент вязкости теплоносителя при рабочих условиях [42]: $\nu_2 = 2,68 \cdot 10^{-7} \text{ м}^2 / \text{с}$

Критерий Рейнольдса для теплоносителя [42]:

$$Re_2 = \frac{\omega_2 \cdot d_{BH}}{\nu_2} \quad (2.89)$$

$$Re_2 = \frac{0,0538 \cdot 0,018}{2,68 \cdot 10^{-7}} = 3613,4328$$

Значение критерия Рейнольдса $3613,4328 < 10\ 000$

Расчет ориентировочного значения произведения $(Gr_2 P_2)$.

При расчете теплоотдачи в случае $Re_2 < 10000$ определяющая температура $t = 0,5 \cdot (t_{ст.2} + t_2)$. В связи с тем, что температура $t_{ст.}$ будет определена в конце расчета, зададимся величиной Δt_2 .

При теплопередаче от жидкости к газу, коэффициент теплоотдачи от жидкости к стенке выше, чем от стенки к газу, поэтому примем:

$$\Delta t_2 = 0,15 \cdot \Delta t_{cp} \quad (2.90)$$

$$\Delta t_2 = 0,15 \cdot 56,4139 = 8,462 \text{ } ^\circ\text{C} = 8,462 \text{ } ^\circ\text{K}$$

$$\Delta t_{ст.2} = t_2 + \Delta t_2 \quad (2.91)$$

$$\Delta t_{ст.2} = 81,4139 + 8,462 = 89,8759 \text{ } ^\circ\text{C}$$

$$t = 0,5 \cdot (t_{ст.2} + t_2) \quad (2.92)$$

$$t = 0,5 \cdot (89,8759 + 81,4139) = 85,6449 \text{ } ^\circ\text{C}$$

Коэффициент Pr_2 для теплоносителя [42] $Pr_2 = 1,95$

Коэффициент β_2 для теплоносителя [42] $\beta_2 = 6,95 \cdot 10^{-4} \text{ } \text{K}^{-1}$

Динамический коэффициент вязкости теплоносителя при рабочих условиях [42] $\mu_2 = 0,000236 \text{ } \text{Па}\cdot\text{с}$

$$Gr_2 Pr_2 = \frac{d_{BH}^3 \cdot p_2^2 \cdot \beta_2 \cdot \Delta t_2 \cdot 9,81}{\mu_2^2} \quad (2.93)$$

$$Gr_2 Pr_2 = \frac{0,018^3 \cdot 951^2 \cdot 6,95 \cdot 10^{-4} \cdot 8,462 \cdot 9,81}{0,000236^2} = 10654080,84$$

Значение критерия [1]:

$$\left(Re_{e_2} \cdot \frac{d_{BH}}{L} \right) = Re_{e_2} \cdot Pr_2 \cdot \frac{d_{BH}}{L} \quad (2.94)$$

$$\left(Re_{e_2} \cdot \frac{d_{BH}}{L} \right) = 3613,4328 \cdot 1,95 \cdot \frac{0,018}{3} = 42,277$$

Динамический коэффициент вязкости теплоносителя при температуре

$t_{ст.2} = 89,8759 \text{ } ^\circ\text{C}$ [42, стр.537] $\mu_{ст.2} = 0,000290 \text{ } \text{Па}\cdot\text{с}$

Значение критерия Nu_2 , при $Re_2 > 3500$ и $(Gr_2 Pr_2) > 8 \cdot 10^5$ [42]:

$$Nu_{u_2} = 0,037 \cdot Re_2^{0,75} \cdot Pr_2^{0,4} \cdot \left(\frac{\mu_2}{0,000290} \right)^{0,25} \quad (2.95)$$

$$Nu_{u_2} = 0,037 \cdot 3613,4328^{0,75} \cdot 1,95^{0,4} \cdot \left(\frac{0,000236}{0,000290} \right)^{0,25} = 21,3936$$

Коэффициент теплопроводности теплоносителя при температуре $t = 85,6449 \text{ } ^\circ\text{C}$ [42] $\lambda_2 = 0,685 \text{ } \text{Вт}/\text{м}\cdot\text{К}$

Коэффициент теплопередачи [42]:

$$a_2 = \frac{Nu_{u_2} \cdot \lambda_2}{d_{BH}} \quad (2.96)$$

$$a_2 = \frac{21,3936 \cdot 0,685}{0,018} = 814,145 \frac{\text{Вт}}{\text{м}^2 \cdot \text{К}}$$

Коэффициент теплопроводности системы [42]:

$$\frac{1}{\sum r_{\text{СТ}}} = \frac{1}{\frac{1}{K_1} + \frac{s}{\lambda_{\text{СТ}}} + \frac{1}{K_2}} \quad (2.97)$$

$$\frac{1}{\sum r_{\text{СТ}}} = \frac{1}{\frac{1}{2800} + \frac{0,002}{46,5} + \frac{1}{2400}} = 1224,259 \frac{\text{Вт}}{\text{м}^2 \cdot \text{К}}$$

Коэффициент теплопередачи [42]:

$$K = \frac{1}{\frac{1}{\alpha_1} + \frac{1}{\sum r_{\text{СТ}}} + \frac{1}{\alpha_2}} \quad (2.98)$$

$$K = \frac{1}{\frac{1}{150,216} + \frac{1}{1224,259} + \frac{1}{814,145}} = 114,913 \frac{\text{Вт}}{\text{м}^2 \cdot \text{К}}$$

Поверхностная плотность теплового потока [42]:

$$q = K \cdot \Delta t_{\text{СР}} \quad (2.99)$$

$$q = 114,913 \cdot 56,4139 = 6482,69 \text{ Вт/м}^2$$

Значение Δt_2 после корректировки:

$$\Delta t_2 = \frac{q}{a_2} \text{ } ^\circ\text{С} = 7,962 \text{ } ^\circ\text{К} \quad (2.100)$$

$$\Delta t_2 = \frac{6482,69}{814,145} = 7,962 \text{ } ^\circ\text{С} = 7,962 \text{ } ^\circ\text{К}$$

Значение (Gr_2Pr_2) после корректировки:

$$Gr_2Pr_2 = \frac{d_{\text{ВН}}^3 \cdot p_2^2 \cdot \beta_2 \cdot \Delta t_2 \cdot 9,81}{\mu_2^2} \quad (2.101)$$

$$Gr_2Pr_2 = \frac{0,018^3 \cdot 951^2 \cdot 6,95 \cdot 10^{-4} \cdot 7,962 \cdot 9,81}{0,000236^2} = 10024555,85$$

Значение $(Gr_2Pr_2) > 10^{-6}$, формула применена, верно.

Расчетное значение определяющей температуры [42]:

$$t = t_2 + \frac{\Delta t_2}{2} \quad (2.102)$$

$$t = 81,4139 + \frac{7,962}{2} = 85,3949 \text{ } ^\circ\text{С}$$

Ранее было принято $t = 85,6449 \text{ } ^\circ\text{С}$ – расчет q произведен правильно.

Поверхность теплообмена

Расчетная площадь поверхности теплообмена [42]:

$$F = \frac{Q}{q} \quad (2.103)$$
$$F = \frac{91288,09147}{6482,69} = 14,081 \text{ м}^2$$

Средний диаметр труб:

$$t_{\text{CP}} = \frac{d_{\text{H}} + d_{\text{BH}}}{2} \quad (2.104)$$
$$t_{\text{CP}} = \frac{0,22 + 0,018}{2} = 0,02$$

Расчетная поверхность теплообмена [42]:

$$F = \pi \cdot t_{\text{CP}} \cdot n \cdot L \quad (2.105)$$
$$F = 3,14 \cdot 0,02 \cdot 92 \cdot 3 = 17,3328 \text{ м}^2$$

Запас площади поверхности теплообмена [42]:

$$\frac{17,3328 - 13,9416}{13,9416} \cdot 100\% = 24,32\% \quad (2.106)$$

Запас поверхности достаточен.

Так как разница между температурами кожуха и труб больше 20 °С, будем применять аппарат кожухотрубный (с U – образными трубами).

Согласно каталога «Стандартные кожухотрубчатые теплообменные аппараты общего назначения» [61] подбираем теплообменник типа (У), вертикальный (В) – **Теплообменник 400ТУВ-1,6-1,6-М8/22-3-1** (одноходовой) с параметрами:

- диаметр кожуха – 400 мм;
- условное давление (в кожухе и трубах) – 1,6 МПа;
- диаметр теплообменных труб (гладкого типа) – 22 мм;
- длина теплообменных труб – 3 м;
- исполнение по материалу – М8.

ГЛАВА 3. МЕРОПРИЯТИЯ В СФЕРЕ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ КАРБАМИДА

3.1 Анализ опасных и антропогенных факторов при производстве карбамида

Аммиак NH_3 – бесцветный газ с острым запахом. Температура плавления – $77,8^\circ\text{C}$, температура кипения – $38,5^\circ\text{C}$. Плотность $0,59\text{ г/м}^3$. Аммиак раздражает преимущественно верхние дыхательные пути. В высоких концентрациях возбуждает центральную нервную систему и вызывает судороги, слезотечение и боль в глазах, удушье, боль в желудке. При действии на кожу, возможно, ее покраснение. Попадание его в глаза может привести к слепоте. Предельно-допустимая концентрация 20 мг/м^3 .

При попадании аммиачной воды в глаза их нужно немедленно обильно промыть водой, смазать вазелиновым или оливковым маслом. Если аммиак попал на кожу, ее следует обмывать чистой водой. При отравлении аммиаком через дыхательные пути необходим свежий воздух, вдыхание теплых водяных паров (лучше с добавлением уксуса), питье теплого молока с содой.

Индивидуальные защитные средства: фильтрующий промышленный противогаз марки К, КДМ, спецодежда, защитные очки и резиновые перчатки.

Меры предосторожности: герметизация аппаратуры, содержащей аммиак. Осмотр и ремонт емкостей должен производиться только после тщательной промывки их водой и проветривания. Проливы водного аммиака в помещениях не допускаются.

Двуокись углерода CO_2 – газ, без цвета и без запаха. Не ядовитый, обладает наркотическим действием, а также удушающим действием вследствие

недостатка кислорода Индивидуальное средство защиты – изолирующий (шланговый или кислородный) противогаз.

Азот N_2 – газ, без цвета и без запаха. Физиологически инертный газ, вызывающий удушье при недостатке кислорода. Индивидуальное средство защиты – изолирующий (шланговый или кислородный) противогаз.

Карбамид – твердое вещество, без запаха. Нетоксичен. Вызывает раздражение кожи. От воздействия карбамида (сухого) применять: хлопчатобумажный костюм, кожаные ботинки, очки закрытого типа, брезентовые рукавицы, респираторы типа У-2К.

Карбамидо-формальдегидная смола – жидкость, белого цвета. Пары раздражают слизистые оболочки глаз, дыхательных путей. При действии на кожу вызывает ее раздражение. От воздействия карбамидо-формальдегидной смолы применять: противогаз марки А, резиновые перчатки, резиновый фартук, защитные очки, резиновую обувь.

3.2 Мероприятия по минимизации негативного воздействия на экологию при производстве карбамида

Производство карбамида представляет собой сложный комплекс агрегатов, цехов, отделений, аппаратов, связанных между собой технологической цепочкой.

В процессе получения карбамида образуются газообразные выбросы, сточные воды и твердые отходы [39,40,44,56].

Технологией производства карбамида предусмотрен ряд узлов, обеспечивающих снижение всех видов выбросов в окружающую среду:

- для уменьшения газовых выбросов в атмосферу и снижения в них содержания карбамида и аммиака предусмотрена мокрая очистка воздуха из башни грануляции;

- для исключения залповых выбросов во время аварийных ситуаций предусмотрены две санитарные свечи высотой 80 метров;

- для исключения выбросов аммиака в атмосферу при разрушении трубопроводов и аппаратов, заполненных жидким аммиаком, смонтирован аварийный сборник аммиака;

- на каждом агрегате предусмотрены локальные установки очистки сточных вод, обеспечивающие надежную очистку стоков, как при работе агрегата, так и во время подготовки оборудования к ремонту.

Твердыми отходами производства являются :

- отработанный силикагель с установки осушки воздуха для питания КИПиА;
- некондиционный карбамид (россыпи, пыль, скопившаяся при транспортировке).

Нестандартный продукт, полученный при вынужденных отступлениях от технологического регламента, применяется в качестве минеральных удобрений и реализуется по 50 %-ной стоимости.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

В результате проделанной работы был спроектирован реактор синтеза карбамида, отличающийся от предыдущих аналогов своими прогрессивными технологическими параметрами проведения процесса: определена оптимальная температура и давление, способствующие максимальной производительности, как реактора, так и агрегата карбамида в целом.

Дополнительно рассчитан теплообменник, для оптимального ввода диоксида углерода в существующую технологическую схему процесса получения карбамида. В совокупности предложенная модернизация оборудования, согласно проведенных в работе расчетов, позволит увеличить производительность с 1433 т/день до 1463 т/день карбамида, и соответственно снизить затраты энергии, сырья и материалов на получение 1 т карбамида, с соблюдении экологических норм в процессе производства.

На основании вышеизложенного, можно сделать вывод, что работа Совершенствование производства карбамида на ПАО «КуйбышевАзот» является целесообразной к применению.

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. Арис, Р. Анализ процессов в химических реакторах [Текст] : научное издание / Р. Арис ; пер. Л.М. Письмен ; ред. пер И.И. Иоффе. Ленинград : Химия, 1967. 328 с. : ил.
2. Архипов, Г.В. Автоматическое регулирование поверхностных теплообменников / Г.В. Архипов. - Москва : Энергия, 1971. – 304 с. : ил.
3. Антикайн, П.А. Рекуперативные теплообменные аппараты / П. А. Антикайн, М.С. Аронович, А.М. Бакластов. – Москва ; Ленинград : Госэнергоиздат, 1962. – 231 с.
4. Афанасьев, Н.Д. Процессы и аппараты химической технологии : лаб. практикум / Н.Д. Афанасьев; ТГУ ; каф. «Машины и аппараты хим. и пищевых производств и предприятий строит. материалов». – ТГУ. – Тольятти : ТГУ, 2007. – 66 с. : ил.
5. Афанасьев, Н.Д. Процессы и аппараты химической технологии : учеб.-метод. пособие по выполнению курсового проекта / Н.Д. Афанасьев; ТГУ ; каф. «Машины и аппараты химических и пищевых производств и предприятий строит. материалов». – ТГУ. – Тольятти : ТГУ, 2007. – 20 с.
6. Брайнес, Я.М. Введение в теорию и расчеты химических и нефтехимических реакторов / Я.М. Брайнес – Л.: Химия, 1976, – 231с.
7. Броунштейн, Б. И. Гидродинамика, массо- и теплообмен в колонных аппаратах / Б. И. Броунштейн, В. В. Щеголев. – Ленинград : Химия, 1988. – 336 с. : ил.
8. Быстров, П.И. Гидродинамика коллекторных теплообменных аппаратов / П.И. Быстров, В.С. Михайлов. – Москва : Энергоиздат, 1982. – 224 с. : ил.
9. Бажан, П.И. Справочник по теплообменным аппаратам / П.И. Бажан, Г.Е. Каневец, В.М. Селиверстов. – М.: Машиностроение, 1989. – 366 с.
10. Варгафтик, Н.Б. Справочник по теплофизическим свойствам газов и жидкостей / Н.Б. Варгафтик // Физматгиз. – М.: 1963. – 708 с.

11. Высокотемпературные теплообменные аппараты : труды Горьковского политехн. ин-та им. А. А. Жданова : [сборник тр.]. Т. 31. Вып. 13 / [отв. ред. В. М. Будов]. - Горький : [б. и.], 1975. – 58 с.
12. Временный технологический регламент производства карбамида мощностью 900 тыс. т/год.
13. Временный технологический регламент производства карбамида мощностью 900 тыс. т/год. Прил. 1 – материальный баланс.
14. Голубев И.Ф. , Кияшова В.П., Перельштейн И.И., Парушин Е.Б. «Теплофизические свойства аммиака», М., издательство стандартов, 1978 , – 265с.
15. ГОСТ 2081-92 Карбамид. Технические условия. Издание официальное. Москва. Дата введения 01.01.93
16. ГОСТ 14249-89 Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность.
17. ГОСТ 14249-89. Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. – Изд. (апр. 2003) с поправкой (ИУС 2-97). – Взамен ГОСТ 14249-80 ; введ. 01.01.90. - Москва : Изд-во стандартов, 2003. – 53 с. : ил.
18. ГОСТ 22161-76. Машины, механизмы, паровые котлы, сосуды и аппараты судовые. Нормы и правила гидравлических и воздушных испытаний. – Переизд. Март 1986 с изм. 1,2,3. – Взамен ГОСТ 1999-60, ГОСТ 2029-70, ГОСТ 7718-55, кроме двигателей внутреннего сгорания ; введ. 01.01.78. – Москва : Изд-во стандартов, 1986. – 16 с.
19. ГОСТ 25822-83 [СТ СЭВ 3649-82]. Сосуды и аппараты. Аппараты воздушного охлаждения. Нормы и методы расчета на прочность. - Введ. 01.01.84. – [Б. м.] : [б. и.], [1984]. – 19 с.
20. ГОСТ 26303-84 (СТ СЭВ 4350-83). Сосуды и аппараты высокого давления. Шпильки. Методы расчета на прочность. - Введ. 01.07.85. – [Б. м.] : [б. и.], [1985]. – 10 с.
21. ГОСТ 25859 –83.,(СТ СЭВ 3648 –82), Сосуды и аппараты стальные. Нормы и методы расчета на прочность при малоцикловых нагрузках.

22. ГОСТ 14249-89. Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. – Изд. (апр. 2003) с поправкой (ИУС 2-97). – Взамен ГОСТ 14249-80 ; введ. 01.01.90. – Москва : Изд-во стандартов, 2003. – 53 с. : ил.
23. Дытнерский, Ю.И. Основные процессы и аппараты химической технологии : Пособие по проектированию . М. «Химия», .1991 г
24. Дытнерский, Ю.И. Процессы и аппараты химической технологии : учеб. для вузов. В 2 кн. Ч. 2. Массообменные процессы и аппараты / Ю.И. Дытнерский. – 2-е изд. – Москва : Химия, 1995. – 368 с.
25. Дытнерский, Ю.И. Процессы и аппараты химической технологии : учеб. для вузов. В 2 кн. Ч. 1. Теоретические основы процессов химической технологии. Гидромеханические и тепловые процессы и аппараты / Ю.И. Дытнерский. – 2-е изд. – Москва : Химия, 1995. – 400 с.
26. Двухфазные потоки и вопросы теплообмена / [отв. ред. И. Т. Аладьев]. – Москва : Наука, 1970. – 159 с. : ил.
27. Дианов, В.Г. Автоматизация производственных процессов нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности : [учеб. пособие] / В.Г. Дианов. - Москва : Химия, 1968. – 326 с.
28. Крамерс, Х. Химические реакторы/ Х. Крамерс, К. Вестертерп. – М.: Химия, 1977. – 504с.
29. Контактные теплообменники / Е.И. Таубман [и др.]. – Москва : Химия, 1988. – 256 с. : ил.
30. Краснов, В.И. Ремонт теплообменников / В.И. Краснов, М.З. Максименко. – Москва : Химия, 1990. – 101 с. : ил.
31. Касаткин А.Г. Основные процессы и аппараты химической технологии : учеб. для хим.-технол. вузов и фак-тов / А.Г. Касаткин. – Изд. 5-е, перераб. – Москва ; Ленинград : Гос. науч.-техн. изд-во химич. лит., 1950. – 792 с. : ил.
32. Касаткин, А.Г. Основные процессы и аппараты химической технологии : учеб. для вузов / А.Г. Касаткин. – Изд. 13-е, стер. ; Гриф МО. – Москва : Альянс, 2006. – 750 с. : ил.

33. Корсаков-Богатков, С.М. Химические реакторы как объекты математического моделирования / С.М. Корсаков-Богатков. – Москва : Химия, 1967. – 223 с. : ил.
34. Кузнецов, А.М., Лившиц, В.И., Хисматуллин, Е.Р. и др. Сосуды и трубопроводы высокого давления. Изд. 2-е, доп. И.: Иркутская областная типография №1, 1999. 600 с.
35. Лебедев, И.И. Химия и технология основного органического и нефтехимического синтеза / И.И. Лебедев - М.: Химия, 1981, – 590с .
36. Лацинский, А.А. Основы конструирования и расчета химической аппаратуры : справочник / А.А. Лацинский, А.Р. Толчинский; под ред. Н.Н. Логинова. – Изд. 2-е, перераб. и доп. – Ленинград : Машиностроение, 1970. – 752 с.
37. Мельник, Б.Д. Краткий инженерный справочник по технологии неорганических веществ : Графики и номограммы / Б.Д. Мельник, Е.Б. Мельников. – Москва : Химия, 1968. – 431, [1] с. : ил.
38. Нестеров, В.Д. Вихревые динамические теплообменники / В.Д. Нестеров, Ю.Н. Васильев. - Москва : Недра, 1982. – 159 с. : ил.
39. Нормы пожарной безопасности : Пожарная техника. Огнетушители. Требования к эксплуатации : НПБ 166-97 : дата введения 01.03.98. - Москва : ВЦОПТ, 1999. – 16 с.
40. НПБ 10105-2003 Нормы пожарной безопасности. Определение категорий наружных установок по пожарной опасности.
41. Основные процессы и аппараты химической технологии : пособие по проектированию : учеб. пособие для вузов / под ред. Ю.И. Дытнерского. – Москва : Химия, 1983 . – 271 с. : ил.
42. Павлов, К.Ф. Примеры и задачи по курсу процессов и аппаратов химической технологии : учеб. пособие для вузов / К.Ф. Павлов, П.Г. Романков, А.А. Носков. – Изд. 12-е, стер. ; Перепечатка с изд. 1987г. – Москва : [Альянс], 2005. – 575 с. : ил.
43. Павлов, К.Ф. Примеры и задачи по курсу процессов и аппаратов химической технологии / К.Ф. Павлов, П.Г. Романков, А.А. Носков. – Л.: Химия, 1987, – 576 с.

44. ПБ 09 – 540-03. Общие правила взрывобезопасности для взрывопожарных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств, – М.: Госгортехнадзор России, 2003. – 108 с.

45. Плановский, А.Н. Процессы и аппараты химической технологии : учебник для техникумов / А.Н. Плановский, В.М. Рамм, С.З. Каган. - Изд. 5-е, стер. – Москва : Химия, 1968. – 847 с.

46. Процессы и аппараты химической технологии. Т. 15 / Гос. ком. СССР по науке и технике ; АН СССР ; ВИНТИ ; [гл. ред. А.И. Михайлов] ; науч. ред. В.В. Кафаров. – Москва : ВИНТИ, 1987. – 160 с. : ил

47. Процессы и аппараты химической технологии : учеб. пособие для вузов / А.А. Захарова [и др.]; под ред. А.А. Захаровой. – Гриф УМО. - Москва : Академия, 2006. – 522 с. : ил.

48. Процессы и аппараты химической технологии : лабораторный практикум : учеб. пособие / А.И. Ершов [и др.]; под ред. А.И. Ершова. – Минск : Университетское, 1988. – 173 с.

49. Плановский, А.Н. Процессы и аппараты химической технологии : учеб. для техникумов / А.Н. Плановский, В.М. Рамм, С. З. Каган. – Изд. 4-е, стер. - Москва : Химия, 1967. – 847 с. : ил.

50. Процессы и аппараты химической технологии. Т. 16 / Гос. ком. СССР по науке и технике ; АН СССР ; ВИНТИ ; [гл. ред. А.И. Михайлов] ; науч. ред. В. В. Кафаров. – Москва : ВИНТИ, 1988. – 182 с. : ил.

51. Процессы и аппараты химической технологии. Т. 10 / Гос. ком. СССР по науке и технике ; АН СССР ; ВИНТИ ; [гл. ред. А.И. Михайлов] ; науч. ред. В.В. Кафаров. – Москва : ВИНТИ, 1982. – 170 с. : ил.

52. Павлов, К.Ф. Примеры и задачи по курсу процессов и аппаратов химической технологии : учеб. пособие / К.Ф. Павлов, П.Г. Романков, А.А. Носков; под ред. П.Г. Романкова. – Изд. 10-е, перераб. и доп. - Ленинград : Химия, 1987. – 575 с. : ил.

53. Позин, М.Е. Технология минеральных солей : (удобрений, пестицидов, промышленных солей, окислов и кислот). Ч. 2 / М.Е. Позин; при участии Л.З. Арсеньевой [и др.]. - 3-е изд., перераб. и доп. – Ленинград : Химия, 1970. – [765 (1556-791)] с. : ил

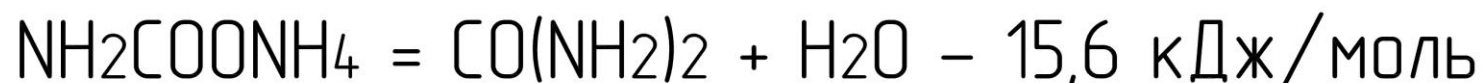
54. РД 26 –15 –88.(ОСТ 26 –01 –396 –78). Нормы и методы расчета на прочность и герметичность фланцевых соединений.
55. РД 26 –14 –88. Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Элементы теплообменных аппаратов.
56. Розловский, А.И. Научные основы техники взрывобезопасности при работе с горючими газами и парами / А.И. Розловский. – Москва : Химия, 1972. – 364 с. : ил.
57. Сагань И.И. Борьба с накипеобразованием в теплообменниках / И.И. Сагань, Ю.С. Разладин. – Киев : Техніка, 1986. – 134 с. : ил.
58. Справочник химика, I том, Л.: Химия, 1966, – 1070 с.
59. Справочник азотчика / [авт. коллектив М.М. Караваев и др.]. – 2-е изд., перераб. – Москва : Химия, 1987. – 455 с. : ил.
60. Сосуды и трубопроводы высокого давления : справочник / [авт. коллектив Е.Р. Хисматулин и др.]. – Москва : Машиностроение, 1990. – 383 с. : ил.
61. ТУ 3612-024-00220302-02 Аппараты теплообменные кожухотрубчатые с неподвижными трубными решетками и кожухотрубчатые с температурным компенсатором на кожухе.
62. Технология связанного азота : учеб. пособие для техникумов / Ф.А. Андреев [и др.]. – Москва : Химия, 1966. – 498 с.
63. Bafti, H., Habibolahzadeh, A. Production of aluminum foam by spherical carbamide space holder technique-processing parameters [Текст] / H. Bafti, A. Habibolahzadeh // Materials and design. – 2010. – № 9. – P. 4122-4129
64. Dormeshkin, O.B. Effect of carbamide on sulfuric acid decomposition of phosphate raw materials in nonthickening suspensions in production of integrated fertilizers [Текст] / O.B. Dormeshkin [etc.] // Russian journal of applied chemistry. – 2008. – № 2. – P. 188 – 195

ПРИЛОЖЕНИЕ
(графический материал)

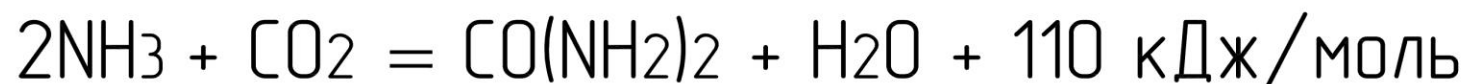
Реакция образования карбамата аммония



Реакция гидротации карбамата аммония в карбамид



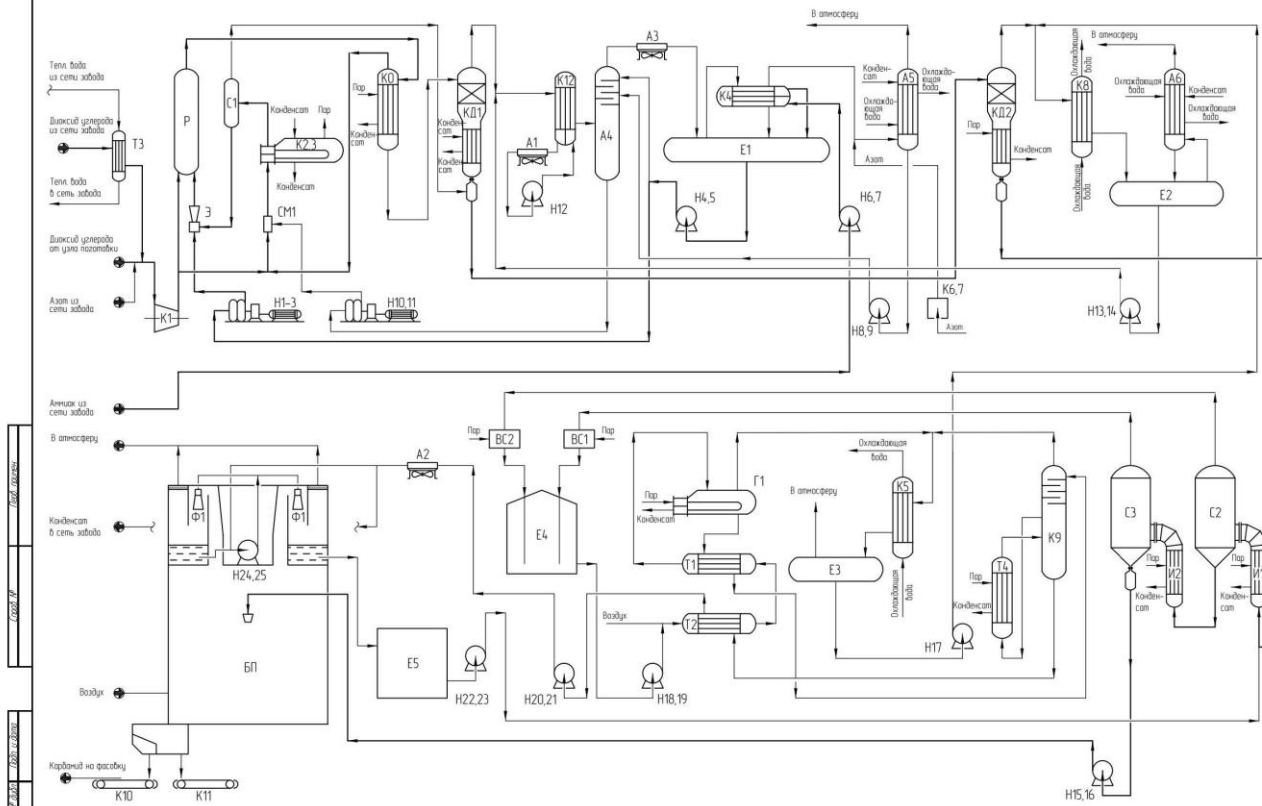
Суммарная реакция синтеза карбамида



				17.6P.PLP.000.02.11			
Имя	Ф.И.О.	Долг.	Адрес	Имя	Ф.И.О.	Долг.	Адрес
Степанов	Александр	Инженер	г. Москва	Степанов	Александр	Инженер	г. Москва
Иванов	Иван	Инженер	г. Москва	Иванов	Иван	Инженер	г. Москва
Петров	Петр	Инженер	г. Москва	Петров	Петр	Инженер	г. Москва
Сидоров	Сидор	Инженер	г. Москва	Сидоров	Сидор	Инженер	г. Москва
Тихонов	Тихон	Инженер	г. Москва	Тихонов	Тихон	Инженер	г. Москва
Федотов	Федот	Инженер	г. Москва	Федотов	Федот	Инженер	г. Москва
Харьков	Харько	Инженер	г. Москва	Харьков	Харько	Инженер	г. Москва
Цыганов	Цыган	Инженер	г. Москва	Цыганов	Цыган	Инженер	г. Москва
Чайков	Чайко	Инженер	г. Москва	Чайков	Чайко	Инженер	г. Москва
Шаров	Шаро	Инженер	г. Москва	Шаров	Шаро	Инженер	г. Москва
Щербинин	Щербин	Инженер	г. Москва	Щербинин	Щербин	Инженер	г. Москва
Юрьев	Юрьев	Инженер	г. Москва	Юрьев	Юрьев	Инженер	г. Москва
Яковлев	Яковл	Инженер	г. Москва	Яковлев	Яковл	Инженер	г. Москва
				Содержит сведения о производстве карбамида на АО «УдмуртАзот»			
				17.6P.PLP.000.02.11			
				Страница 11			

17.БР.П/П.Р.000.02.80

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

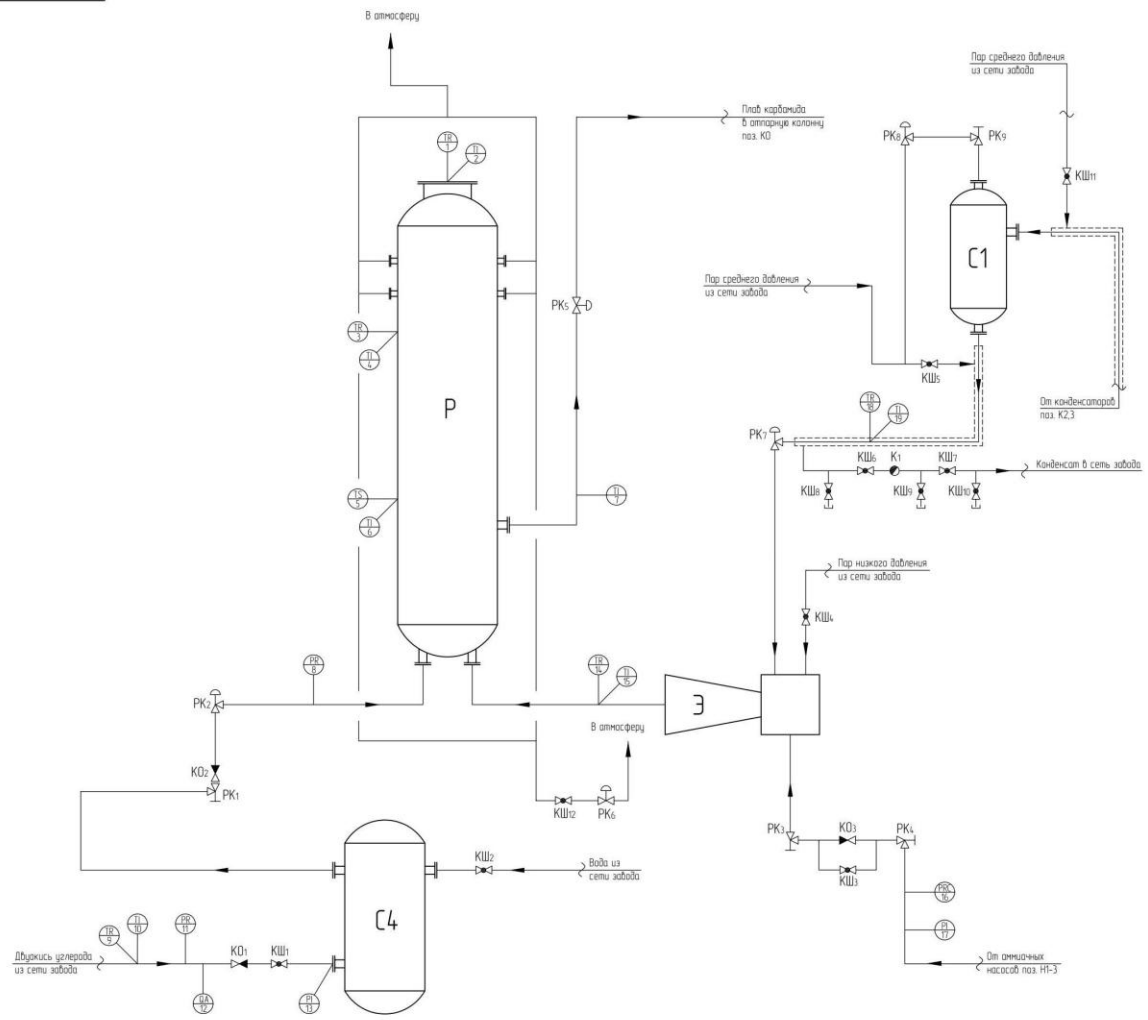


Вид	Поз.	Обозначение	Назначение	Кол.	Примечание
A1-3			Абсорбер воздушного охлаждения	2	
A4			Абсорбер	1	
A5			Абсорбер аммиака среднего давления	1	
A6			Абсорбер аммиака	1	
БП			Базин проницаемая карбоната	1	
BC1			Воздуш. система 1-ой ступени	1	
BC2			Воздуш. система 2-ой ступени	1	
Г1			Габриольер	1	
Е1			Сферич. аммиака	1	
Е2			Емкость раствора карбоната	1	
Е3			Сферич.	1	
Е4			Сферич. конденсат	1	
Е5			Емкость раствора карбоната	1	
И1			Историтель 1-ой ступени	1	
И2			Историтель 2-ой ступени	1	
К1			Компрессор диоксида углерода	2	
К2,3			Кальциатор	2	
К4			Конденсатор аммиака	2	
К5			Конденсатор	1	
К6,7			Компрессор азота	2	
К8			Конденсатор низкого давления	1	
К9			Колонна дистиляции	1	
К10,11			Колонны карбоната ленточный	2	
К12			Конденсатор среднего давления	1	
КД1			Колонна дистиляции среднего	1	
КД2			дистиллята		
КД3			Колонна дистиляции низкого	1	
КД4			дистиллята		
КД5			Колонна отпарной	1	
Н1-9			Насос подпитки аммиака	9	
Н10			Насос карбоната высокого давления	1	
Н11			Насос карбоната высокого давления	1	
Н12			Насос конденсационной воды	1	
Н13			Насос карбоната	1	
Н14			Насос карбоната	1	
Н15			Насос воды карбоната	1	
Н16			Насос воды карбоната	1	
Н17			Насос подпитки азота	1	
Н18			Насос центробежный охлаждающего	1	
Н19			конденсата		
Н20			Насос центробежный охлаждающего	1	
Н21			конденсата		
Н22			Насос сточной воды	1	
Н23			Насос сточной воды	1	
Н24,25			Насос подпитки раствора карбоната	1	
Н26			Насос подпитки раствора карбоната	1	
Н27,28			Насосы подпитки раствора карбоната	2	
П			Реактор синтеза карбоната	1	
С1			Сепаратор	1	
С2			Сепаратор 1-ой ступени	1	
С3			Сепаратор 2-ой ступени	1	
Т1-3			Теплообменник	3	
Т4			Подогреватель	1	
Ф1			Фартушки		
Э			Эжектор	1	

17.БР.П/П.Р.000.02.80

Экз.	М.В.	Л.С.	А.Т.		
Проект	Исполнение	Дата	Страна	Схематическая	Лист
№	№			производства карбоната	№
					Листов
Содержание: 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120					
Контурный чертеж на А0 к проекту № 17.БР.П/П.Р.000.02.80					
Контурный					

17.БР.РП.Р.000.02.80



ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Знак	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	P		Реактор синтеза карбонизации	1	
	C1		Сепаратор	1	
	C4		Сепаратор двуокиси углерода	1	
	Э		Эжектор	1	

17.БР.РП.Р.000.02.80
 17.БР.РП.Р.000.02.80
 17.БР.РП.Р.000.02.80
 17.БР.РП.Р.000.02.80

17.БР.РП.Р.000.02.80						
Исполн.	М.А.И.	Лев.	Вант.	Авт.	Масло	Масло
Провер.	Григорьев В.А.					
Контр.	Синицаев В.С.				Масло	Масло
Исполн.	Синицаев В.С.	Схема технологическая с точками КИП и А узла синтеза карбонизации				
Провер.	Курочкин И.С.	Гидравлическое проектирование карбонизации на АО «Удмуртхимпром»				
					17.04.2013	ЭП/02-12/1
					Чертеж	А1

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

17БР.РП.Р.000.02.6100.000

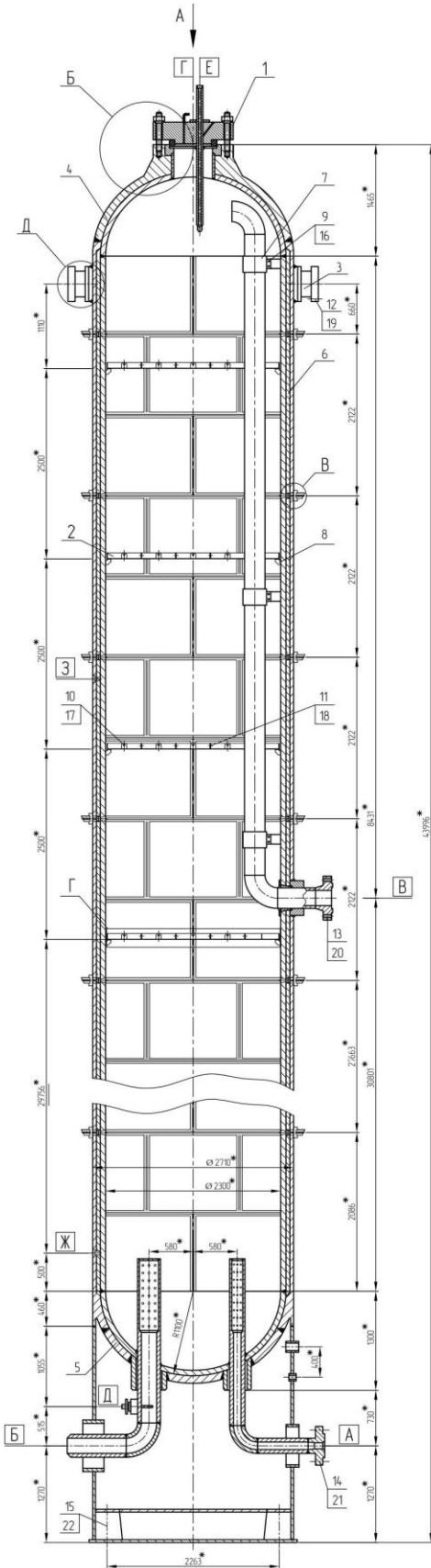


Таблица штуцеров

Обозначение	Наименование	Кол-во	Прочность условный диаметр	давление условное Рз, МПа
А	Вход атмосфера	1	200	20
Б	Вход кислорода штуцера	1	100	20
В	Вход раствора карбида	1	200	20
Г	Акс-поз	1	500	20
Д	Термометр	1	15	20
Е	Термометр	1	25	20
Ж	Термометр	1	15	20
З	Термометр	1	15	20

Техническая характеристика

1. Реакционный аппарат предназначен для синтеза карбида.
2. Производительность аппарата 60969,71 кг/час.
3. Объем аппарата 16195 м³.
4. Расчетная температура 195 °С.
5. Рабочая температура в аппарате 170 °С.
6. Расчетное давление 22 МПа.
7. Рабочее давление 20 МПа.
8. Пробное давление испытания 29,1 МПа.
9. Среда в аппарате – токсичная, негорючая, агрессивная.

Технические требования

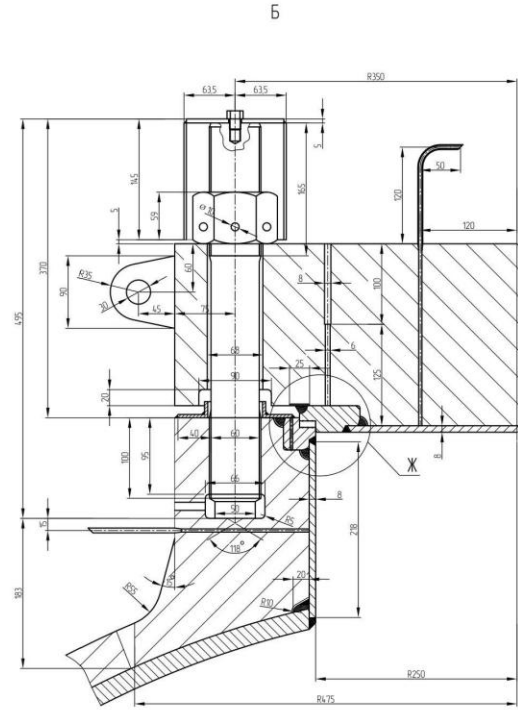
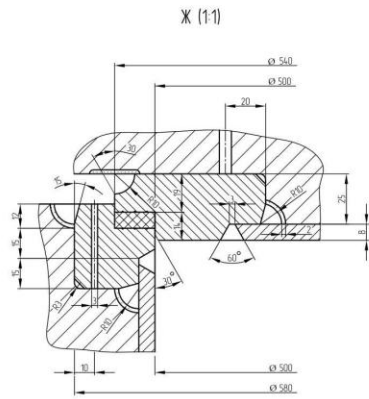
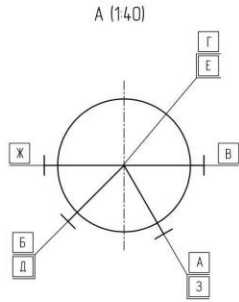
1. Аппарат подлежит действию "Ростехнадзора РФ".
2. При изготовлении, испытании и поставке аппарата должны выполняться требования:
 - а) ГОСТ 12.2.003-74 "Оборудование производственное. Общие требования безопасности";
 - б) ОСТ 26-291-79 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Технические требования".
3. Материал аппарата 08Х17Н13М2Т.
4. Аппарат испытать на прочность и плотность гидравлически в вертикальном положении под давлением 29,1 МПа.
5. Действительное расположение штуцеров смотри на вводе сверху.
6. Сварные соединения должны соответствовать требованиям ОСТ 26-01-82-77 "Сварка в химическом машиностроении".
7. Сварные швы в объеме 100 % контролировать рентгенопробочечиванием, радиография – 100% (продольной и поперечной сварки), ультразвуковое испытание (продольной и поперечной сварки реактора, патрубков) магниточеские испытания на всех ферритовых сварках + кромки.
8. Прокладки из меди МЗ по ГОСТ 495-77.

* Размер для справок.

				17БР.РП.Р.000.02.6100.000		Лист	Масштаб	Масштаб
Исполн.	Проверен.	Дет.	Взам.	Реактор синтеза карбида		№	26.000	1:25
Составитель	Инженер В.С.			Соборное производство		Лист	1	Из всего
Инженер	Карбида МР			карбида на АО «Удмуртская»		ИЧ, ИИИЗ, ЭП10-1211		
				Копировать		Формат А1		

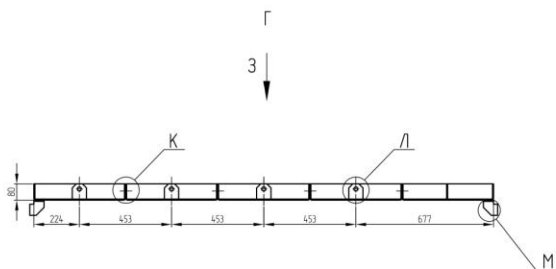
17.БР.РП.Р.000.02.61.00.000

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

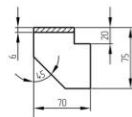


17.БР.РП.Р.000.02.61.00.000

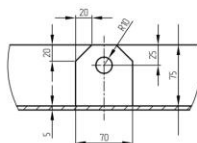
ПРИЛОЖЕНИЕ 6



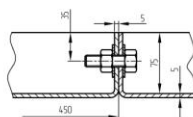
М (12,5)



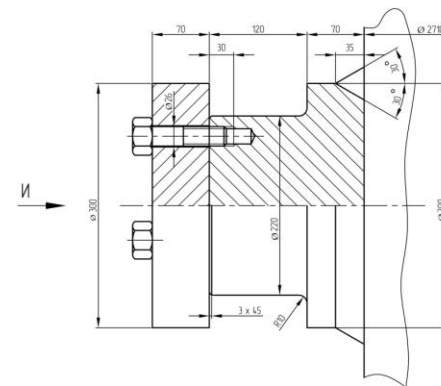
Л (12,5)



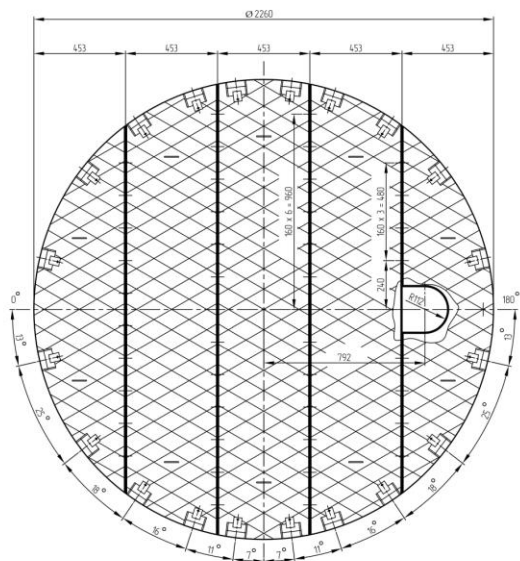
К (12,5)



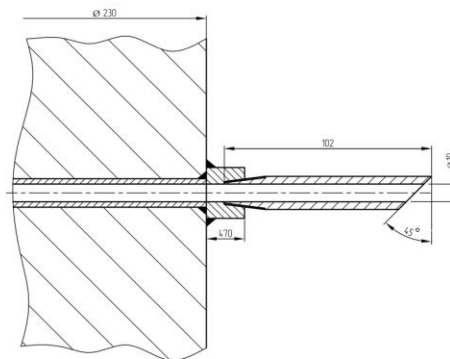
И (12,5)



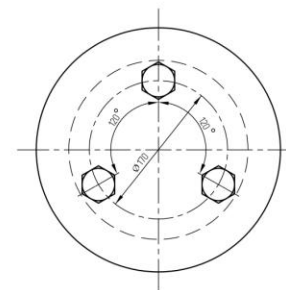
3



В (1:1)



И (12,5)



Лист 1 из 1
Лист 2 из 2
Лист 3 из 3
Лист 4 из 4
Лист 5 из 5
Лист 6 из 6
Лист 7 из 7
Лист 8 из 8
Лист 9 из 9
Лист 10 из 10

Материальный баланс синтеза карбамида

Вход реагентов

Наименование веществ	Формула вещества	Состав, % (вес)	Поток, кг/ч
Аммиак	NH_3	30,15	35249,17
Диоксид углерода	CO_2	69,85	81653,549
Суммарный расход		100	116902,719

Выход продукта

Наименование веществ	Формула вещества	Состав, % (вес)	Поток, кг/ч
Карбамид	$\text{CO}(\text{NH}_2)_2$	52,394	60969,71
Вода	H_2O	16,036	18661,33
Диоксид углерода	CO_2	30,968	36036,979
Аммиак	NH_3	0,602	699,668
Суммарный расход			116367,687

17.БР.Пл.Р.000.02.11				
Дата	М. Фамилия	Табель	Лист	Материальный баланс
Исполн.	Составитель	Проверен	Лист	СИНТЕЗА КАРБАМИДА
Исполн.	Составитель	Проверен	Лист	Совместительство производств
Исполн.	Составитель	Проверен	Лист	карбамид на АЭ индивидуальности
Исполн.	Составитель	Проверен	Лист	коллектив

ПРИЛОЖЕНИЕ 8

Таблица штуцеров

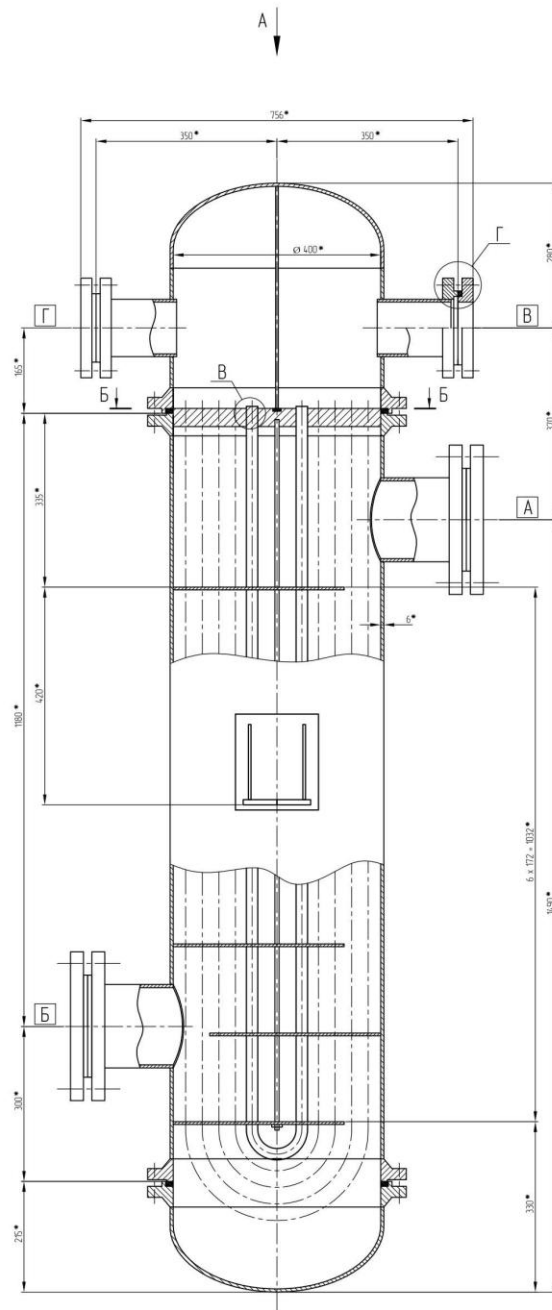
Обозначение	Наименование	Кол-во	Прочность условный бутик	Давление условное Рз, МПа
А	Вход диоксида углерода	1	150	1,6
Б	Выход диоксида углерода	1	150	1,6
В	Вход теплофикационной воды	1	100	1,6
Г	Выход теплофикационной воды	1	100	1,6

Техническая характеристика

1. Реакционный аппарат предназначен для нагрева диоксида углерода теплофикационной водой.
2. Производительность аппарата 3199,349 кг/час.
3. Объем межтрубного пространства аппарата 0,1427 м³.
4. Объем трубного пространства аппарата 0,1248 м³.
5. Расчетная температура трубного и межтрубного пространства 190 °С.
6. Рабочее давление:
 - трубное пространство 0,25 МПа.
 - межтрубное пространство 0,35 МПа.
7. Давление испытания:
 - трубное пространство 0,35 МПа.
 - межтрубное пространство 0,5 МПа.
8. Среда в аппарате:
 - трубное пространство - не токсичная, небезопасная, не агрессивная.
 - межтрубное пространство - не токсичная, небезопасная, агрессивная.
9. Поверхность теплообмена 17,3328 м².

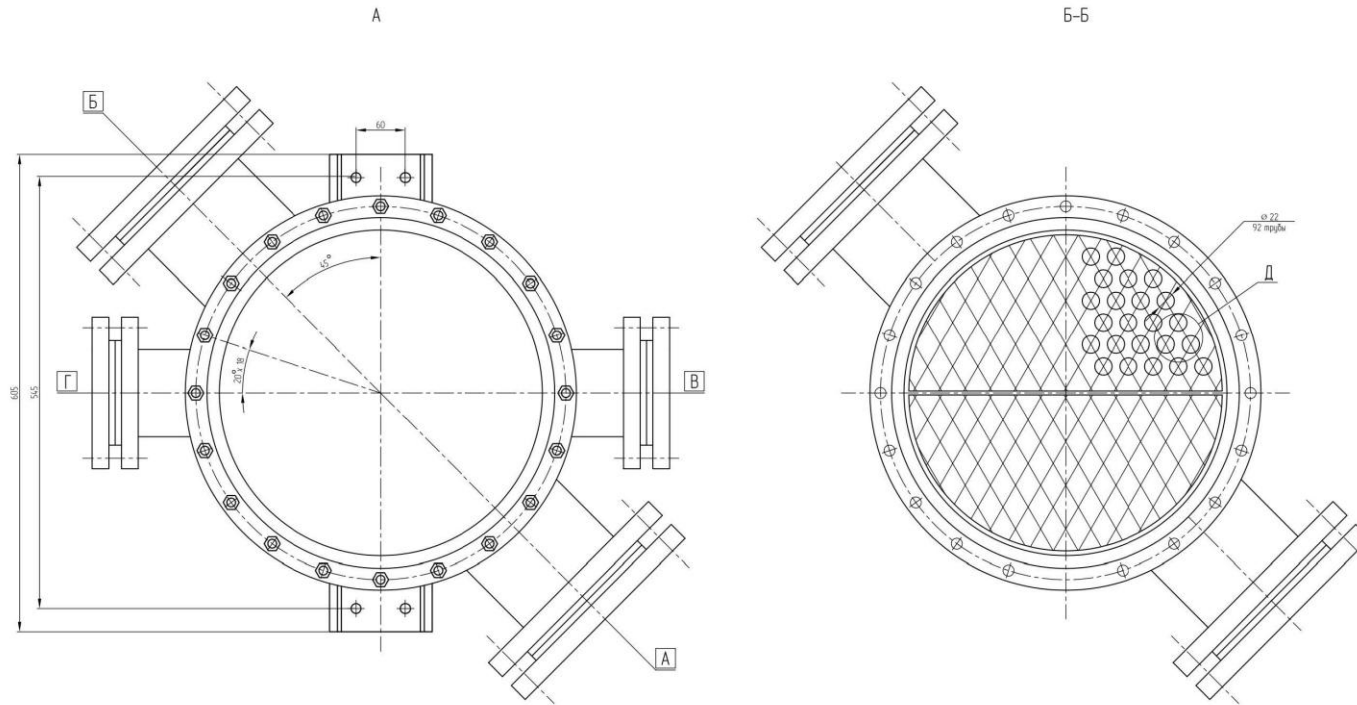
Технические требования

1. Аппарат подлежит действию "Ростехнадзора РФ".
 2. При изготовлении, испытании и поставке аппарата должны выполняться требования:
 - а) ГОСТ 12.2.003-74 "Оборудование производственное. Общие требования безопасности";
 - б) ОСТ 26-291-79 "Сосуды и аппараты стальные сварные. Технические требования".
 3. Материал аппарата Сталь 20.
 4. Аппарат испытать на прочность и плотность гидравлически в вертикальном положении под давлением 2,7 МПа.
 5. Действительное расположение штуцеров смотри на виде сверху.
 6. Сварные соединения должны соответствовать требованиям ОСТ 26-01-82-77 "Сварка в химическом машиностроении".
 7. Сварные швы в объеме 100 % контролировать рентгенопрощиванием.
- Размер для справок.



Исполн.	Провер.	Соглас.
Л.В.В.В.В.	Л.В.В.В.В.	Л.В.В.В.В.

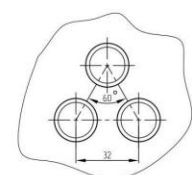
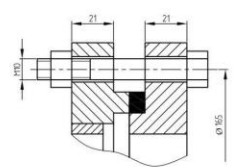
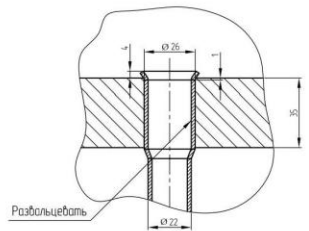
17.БР.РП.Р.000.02.61				Лист		Из всего	
Кожухотрубный теплообменник				1070	14		
Разработчик	Л.В.В.В.В.	Проверен	Л.В.В.В.В.	Лист	1	Из всего	2
Исполнитель	Л.В.В.В.В.	Содержит	Л.В.В.В.В.	ИЗМ. ЭП. 10-12.11			
Контрагент	Л.В.В.В.В.	Исполнитель		Фирма А1			



В (1:1)

Г (1:1)

Д (1:1)



№ п/п	№ докум.	Исполн.	Провер.	Инженер	Конструктор
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					