МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РТ

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АВТОНОМНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ «КАЗАНСКИЙ НЕФТЕХИМИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ ИМЕНИ В.П. ЛУШНИКОВА»

Курсовой проект

«Моделирование системы регулирования и контроля установки извлечение жидких парафинов из дистиллятов нефти»

Выполнил:

Студент Мустафин А. А. курса группы 2903

специальности АТПиП

Руководитель: Гарипова А.Т.

Работа допущена к защите

«\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2022 г.

Председатель ЦМК

АТПиП

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Г. А. Сергеева

Казань, 2022 г.

Казанский нефтехимический колледж имени В.П.Лушникова

«Утверждаю»

Зам.директора по учебной работе

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Е.А.Габдрахманова

«\_\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_\_г.

Задание

на курсовое проектирование

по специальности АТПиП

(базовый уровень обучения)

Студенту Мустафин. А. А. группы 2903

(Ф.И.О. студента) (№ группы)

Тема проекта:

Моделирование системы регулирования и контроля установки извлечение жидких парафинов из дистиллятов нефти

Дата выдачи задания Срок сдачи проекта

«\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_\_ «\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_20\_\_г.

Задание обсуждено и одобрено цикловой комиссией АТПиП

Протокол №\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от «\_\_\_\_» \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_г.

СОДЕРЖАНИЕ ПРОЕКТА

ГРАФИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Оглавление

[1.1. Назначение и технические данные объекта управления 5](#_Toc118909693)

[1.2. Принцип работы установки 6](#_Toc118909694)

[2.2 Разработка принципиальной электрической схемы 7](#_Toc118909695)

[2.3 Разработка алгоритма работы 8](#_Toc118909696)

[2.4 Разработка программного модуля 9](#_Toc118909697)

**Введение**

Целью курсового проекта является автоматизация технологической установки, предназначенной для адсорбционного извлечение жидких парафинов из дистиллятов нефти.

Главные задачи курсового проекта:

1. Описать назначение и принцип работы технологического участка
2. Разработать электрическую принципиальную схему системы управления, структурную схему, алгоритм.
3. Произвести конструкторские расчеты надежности.
4. Разработать интерфейс пользователя.
5. Описать рабочее места оператора и интерфейс.
6. Создать анимацию выполнения контроля технологического процесса.
7. Показать, как данный интерфейс позволяет облегчить процесс обучения, за счет наглядности при демонстрации интерфейсной платы во время проведения лабораторных работ.

1. Технический анализ объекта управления

## 1.1 Назначение и технические данные объекта управления

Установка предназначена для извлечение жидких парафинов из дистиллятов нефти.

Очистки предназначены и работают при различных условиях в зависимости от многих факторов, таких как тип сырья, длина межремонтного пробега, ожидаемое качество продукции.

Таблица 1 – основные показатели процесса

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Показатели | Нефть | Парафины |
| Температура, °С | -40…-60 | -90...-110 |
| Давление, Мпа | 1,2 - 2,0 | 2,5 – 4,0 |
| Скорость протекания среды, ч | 150 | 200 |
| Концентрат, % | 20 | 0,05 |

## 1.2 Принцип работы установки

Нефть поступает в ректификационную колонну на атмосферную перегонку (перегонку при атмосферном давлении) где разделяется на несколько фракций: легкую и тяжёлую бензиновые фракции керосиновую фракцию дизельную фракцию и остаток атмосферной перегонки – мазут. Перед тем как закачать в колонну нефть нагревают в трубчатой печи до температуры 360-390°С. Бензин переходит в пар, а жидкая фаза с высокой температурой кипения представляет мазут. Мазут стекает вниз, а углеводороды в парообразном состоянии поднимаются вверх. Не сконденсировавшиеся пары углеводородов направляются на газфракционирование где из них получают сухой газ пропан бутан и бензиновую фракцию. Жидкие парафины, извлеченные из средних дистиллятов нефти, являются сырьем для производства основных составляющих любого синтетического моющего средства в частности линейных алкилбензола (ЛАБ), алкилбензолсульфоната (ЛАБС) и алкилбензолсульфоновой кислоты (ЛАБСК).

# Разработка программы управления

## 2.1 Разработка принципиальной электрической схемы

Принципиальная электрическая схема установки предназначена для автоматизации технологического процесса.

При нажатии на кнопку пуска SB1 срабатывает катушка К1, отвечающая за включение насоса, который подает нефть в ректификационную колонну. При срабатывании датчика давления ДД1, один из её контактов замыкается включается реле времени РВ1 и включается нагрев ректификационной колонны, катушка К2. После срабатывания реле времени РВ1 один из контактов размыкается, отключая катушку К2, а второй контакт замыкается, тем самым срабатывается катушка К3, включающая подачу нефти в трубчатую печь. При срабатывании датчика давления ДД1, выключается катушка К3 и включается нагрев трубчатой печи, катушка К4. При срабатывании датчика температуры ДТ1, выключается нагрев печи, катушка К4 и включается катушка К5, отвечающее за включение сырьевого насоса по подачи паров углеводородов в [газофракционирующую установк](https://neftegaz.ru/tech-library/neftekhimiya/142166-gazofraktsioniruyushchaya-ustanovka-gfu/)у.

## 2.2 Разработка алгоритма работы

Нефть поступает в ректификационные колонны на атмосферную перегонку (перегонку при атмосферном давлении), где разделяется на несколько фракций: лёгкую и тяжёлую бензиновые фракции керосиновую фракцию дизельную фракцию и остаток атмосферной перегонки – мазут. Перед тем как закачать в колонну нефть нагревают в трубчатой печи до температуры 360-390оС. Бензин переходит в пар, а жидкая фаза с высокой температурой кипения представляет мазут. Мазут стекает вниз, а углеводороды в парообразном состоянии поднимаются вверх. Не сконденсировавшиеся пары углеводородов направляются на газофракционирование, где из них получают сухой газ пропан бутан и бензиновую фракцию. Жидкие парафины, извлеченные из средних дистиллятов нефти, являются сырьем для производства основных составляющих любого синтетического моющего средства в частности линейных алкилбензола (ЛАБ), алкилбензолсульфоната (ЛАБС) и алкилбензолсульфоновой кислоты (ЛАБСК)

## 2.3 Разработка программного модуля

Включение сырьевого насоса, который подает нефть в ректификационную колонну Q0.1, при нажатии на кнопку пуска I0.1, отключение датчиком давления I0.2



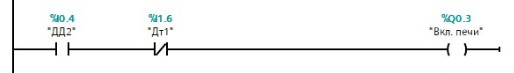
Включение датчиком давления I0.2 включается ректификационная колонна Q2, отключается таймером Т1



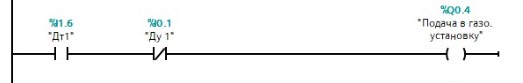
Включение сырьевого насоса по подаче нефти в трубчатую печь Q3, при срабатывании таймера Т1 и выключение подачи, при срабатывании датчика давления I0.3



Когда сработает датчик-давления I0.3, включается нагрев трубчатой печи Q0.4, до срабатывания датчика температуры I0.4.



При срабатывании датчика температуры I0.4, включается сырьевой насос по подачи паров углеводородов в [газофракционирующую установк](https://neftegaz.ru/tech-library/neftekhimiya/142166-gazofraktsioniruyushchaya-ustanovka-gfu/)у Q0.5, до срабатывания датчика давления I0.5



В момент срабатывании датчика давления I0.5, включается нагрев  [газофракционирующей установк](https://neftegaz.ru/tech-library/neftekhimiya/142166-gazofraktsioniruyushchaya-ustanovka-gfu/)и Q0.6, до срабатывания таймера Т2



При срабатывании таймера Т2, включается насос по подачи сухого газа в колонну Q0.7, до срабатывания датчика давления I0.6



# Расчетная часть

## 3.1 Расчет надежности

Надежность – особое свойство заключающееся в способности устройства сохранить свои технические параметры во времени; это свойство характеризуется безотказностью, долговечностью, ремонтопригодностью и сохраняемостью.

Обеспечение высокого качества и надежности изделия, является комплексным многоэтапным процессом.

Надежность закладывается при проектировании изделий, она зависит от прогрессивности и совершенства конструктивной схемы, прочности и износостойкости применяемых материалов и ряда других факторов. Требуемая надежность обеспечивается в процессе производства изделий. Она определяется совершенством и стабильностью технологического процесса изготовления, качеством сборки, долговечностью контроля отдельных деталей и изделия в целом.

В расчет надежности входит:

1. Расчет вероятности безотказной работы

2. Расчет средней наработки до отказа

3. Расчет интенсивности отказов

Согласно ГОСТ 27.002 – 89 дадим определения:

Вероятность безотказной работы – это вероятность того, что в пределах заданной наработки отказ объекта не возникнет.

Средняя наработка до отказа – это математическое ожидание наработки объекта до первого отказа.

Интенсивность отказов – это условная плотность, вероятность возникновения отказа объекта, определяемая при условии, что до рассматриваемого момента времени отказ не возникнет.

Требуется рассчитать вероятность Ризд от времени, вероятность безотказной работы в течение времени (t) и среднюю наработку на отказ Тср, приводим структурную схему:

Схема состоит их:

1-Кнопка включения

2-Датчики

3-Реле времени

4-Контакторры

На основании анализа статических материалов установлены и приведены в справочной литературе значениях интенсивности отказов, отдельных элементов λ0, 1/ч. Воспользуемся этими данными.

Для удобства ведения расчетов все данные сведем в таблицу 1:

Таблица 2 – Расчет интенсивности отказов, отдельных элементов

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование элемента | Количество | Интенсивность отказов (1/ч) |
| Контакторы | 7 | 0,6 |
| Кнопки | 1 | 0,5 |
| Реле времени | 2 | 0.3 |
| Датчики | 6 | 0,9 |

Λобщ=7×0,6+1×0,5+2×0,3+6×0,9= 10,7×10-6

Для нефтехимического производства коэффициент эксплуатации принимаем равным Ку=3;

Λокон= Ку×Λобщ = 10,7×10-6×3= 32,1×10-6

Согласно формуле, средние наработки до отказа определяет Tср:

Тср =

Вероятность безотказной работы изделия за время t определяем по формуле:

Тизд (t) = 1-λизд. ×t = 1-32,1×10-6=0,99997

Вывод. Расчет надежности схемы показал, что изделие надежно, вероятность безотказной работы изделия равно 0,9999, а средняя наработка до отказа примерно равна 31152 часам.

# Разработка интерфейса пользователя

## 4.1 Описание рабочего места оператора

Под организацией рабочего места понимается размещение его постоянного рабочего места с учетом психофизиологических, антропометрических данных, обеспечение безопасных условий работы, а также рациональная планировка оборудования и помещения.

Рабочее место оператора должно обеспечивать: удобную рабочую позу, точность движений, соответствие санитарно-гигиеническим требованиям. Основой рабочего места оператора является пульт с органами управления и индикаторными панелями. Особенности его технологического решения определяются спецификой работы оператора. Основным требованием при размещении индикаторных, регистрирующих элементов и органов управления является облегчение сбора информации и ее переработки человеком. Учитывается, что моторное поле (поле движений) разделяется на максимальные, минимальные, нормальные и оптимальные рабочие зоны операторов, работающих в горизонтальной и вертикальных плоскостях при работе сидя и стоя. Органы управления располагают так, чтобы по возможности свести рабочие движения к движениям предплечья, пальцев кисти руки, исключить движения плечевого сустава, перекрестную работу рук, равномерно распределить работу между правой и левой рукой, с учетом того фактора, что правой рукой выполняются наиболее ответственные операции, требующие наибольшей силы и точности.

Часто используемые органы управления располагаются в оптимальном рабочем пространстве. Аварийные и ответственные органы управления располагаются в оптимальной зоне досягаемости руки, второстепенные органы управления - в зоне максимальной досягаемости руки. Клавиши, кнопки располагаются в порядке, совпадающем с естественной последовательностью выполнения рабочих операций. Цвет клавишей и кнопок выбирают контрастным по отношению к цвету панели. Тумблеры размещают так, чтобы между ними было достаточно свободного места при расположении ручек друг к другу. Установка горизонтальными рядами предпочтительна. Направление движений тумблеров, рычагов, рукояток должно быть согласно с изменениями регулируемых параметров или с привычными представлениями оператора.

Наиболее важные индикаторные элементы исходя из анализа деятельности оператора располагаются в центре на уровне глаз оператора или несколько ниже. Целесообразно выполнять группировку индикаторных элементов, передающих информацию об одном объекте, либо связанных общей задачей по функциональному назначению. Группирование может выполняться разделением приборов определенными промежутками, выделением групп различной окраской, заключением групп в рамки и т.д.

Показания должны читаться слева направо. Надписи к элементам выполняют краткими, ясными и размещают горизонтально.

Плоскость поверхности, где располагаются индикаторы, перпендикулярна линии взора, что достигаются наклоном рабочих панелей.

Микроклимат в помещении пункта управления должен благоприятствовать работе персонала. Рекомендуется температура воздуха 18-24 °С, влажность от 30 до 80 %, скорость движения воздуха - не более одного метра в секунду.

## 4.2 Описание интерфейса пользователя

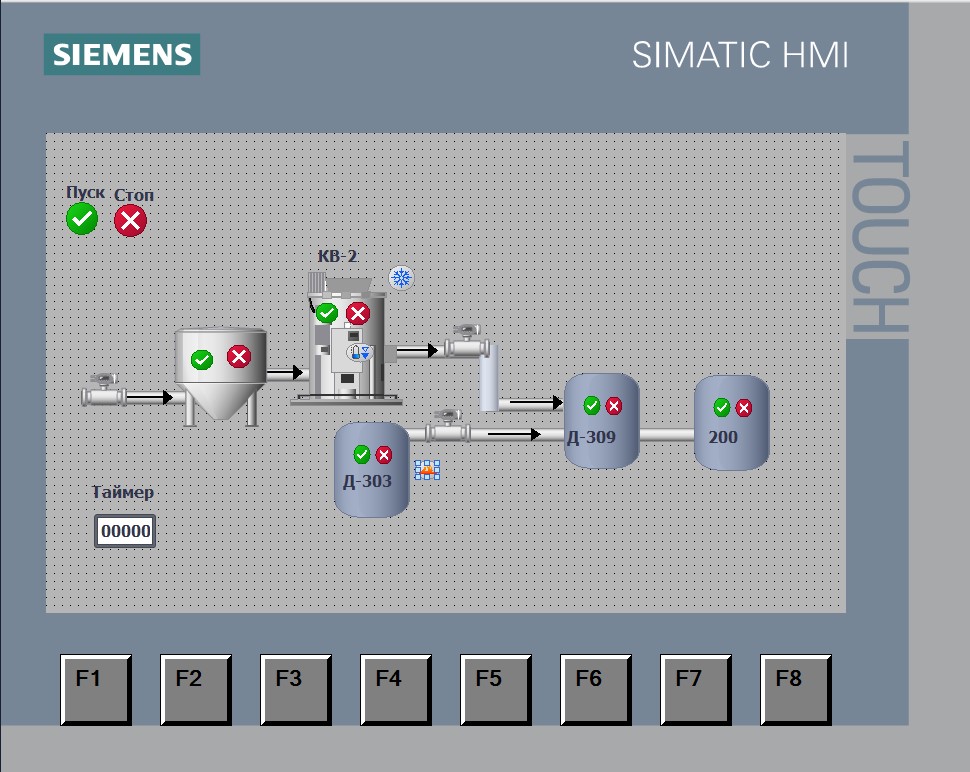


Рисунок 1 - Интерфейс пользователя

|  |  |
| --- | --- |
| Центрифуга | КВ-2 |
|  |  |
| Таймер | Д-303, Д-309, секция - 200 |
|  |  |
| Расходомер | Датчик температуры |
|  |  |

**4.3 Симуляция проекта**

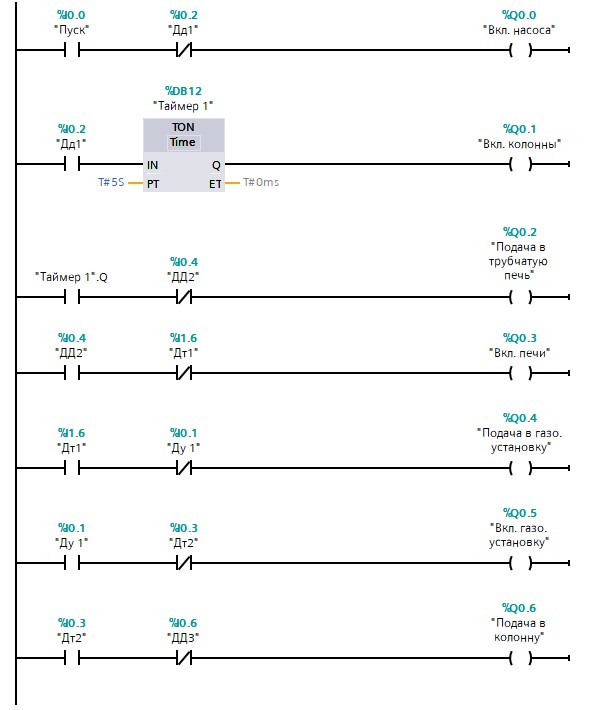


Рисунок 2 – программа контроля технологического процесса

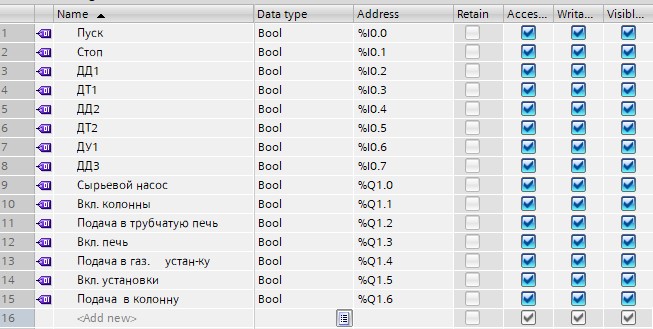


Рисунок 3 – список тегов программы

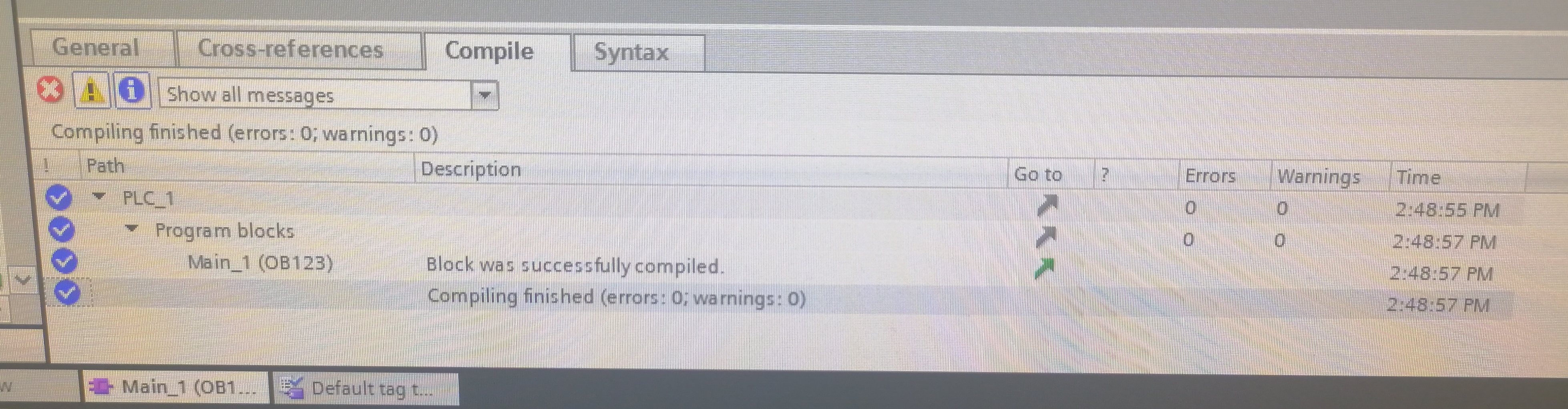


Рисунок 4 – отчет компилирования программы

## Заключение

В результате выполнения курсового проекта была автоматизирована технологическая установка, предназначенная для адсорбционного извлечения парафинов. В ходе выполнения работы были изучены: принцип работы технологического участка, назначение и технические данные объекта управления.

Разработаны: электрическая принципиальная схема, программный модуль, алгоритм работы и интерфейс пользователя.

Произведены конструкторские расчеты надежности.

Также было приведено описание рабочего места оператора и интерфейса пользователя.

## Список литературы

1. <http://ie.tusur.ru/books/COI/page_51.htm>
2. <https://pronpz.ru/ustanovki/gidroochistka.html>
3. <https://poisk-ru.ru/s3031t3.html>