

МИНХИМНЕФТЕПРОМ СССР

ОТДЕЛ РАЗВИТИЯ ПРОИЗВОДСТВА ТОПЛИВ, МАСЕЛ И СМАЗОК

СИСТЕМА НОРМАТИВНОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

РАЗДЕЛ ОБЩЕЗАВОДСКОГО

УКАЗАНИЯ

по проектированию хранения нефтехимических
продуктов под азотной "подушкой"

У-03-06-90

1. С вводом в действие настоящих "Указаний по проектированию хранения нефтехимических продуктов под азотной "подушкой" У-03-06-90 утрачивает силу: "Указания по проектированию хранения нефтехимических продуктов под азотной "подушкой" У-03-06-85".
2. Настоящие указания согласованы с Главным технологическим управлением топлив, масел и смазок.
3. Настоящие указания разработаны отделами ТНН и КиА проектного отделения ИПО "МАСМА".

В разработке участвовали:

Должность	Фамилия, инициалы	Наименование разделов
Начальник технологического отдела	Бикторова А.П.	Весь объем материала, технологические схемы
Гл. специалист технологического отдела	Симбалистын Р.А.	
Зав. группой	Гендельман А.С.	
Инженер	Широков А.Я.	
Начальник КиА	Вильков Р.И.	Раздел КиА
Гл. специалист отдела КиА	Цыган А.И.	Схемы КиА
Главный инженер проектного отделения ИПО "МАСМА"		А.Р.Подолок
Начальник технического отдела		Г.А.Павлеев
Одобен отделом развития производств топлив, масел и смазок		Срок действия с 01.03.91г. до 01.03.96г.

от 13 декабря 1990

№ 17-6-27-1437

Раздел I. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ

I.1. Настоящие "Указания" являются временными и подлежат уточнению по мере накопления опыта эксплуатации и проектирования хранения продуктов под азотной "подушкой".

I.2. Азотная "подушка" применяется в резервуарах, работающим под атмосферным давлением или избыточным давлением до $1,5 \times 10^5$ Па (1,5 кгс/см²).

Азотная "подушка" применяется в следующих случаях:

- когда это предусмотрено регламентом на проектирование, а также когда требуется уменьшить вредные выбросы в атмосферу;
- при хранении веществ, которые, вступая в реакцию с кислородом воздуха, образуют взрывчатые смеси (например, алкилорганические соединения) или изменяют (ухудшают) свое качество (например, пентан-этилсодовая фракция, дизелил);
- при хранении веществ, для которых недопустимо увлажнение за счет влаги атмосферного воздуха (бензол, фенол, ксилол, алкилорганические соединения);
- при хранении веществ с резким запахом;
- для предотвращения создания недопустимого вакуума при герметичном хранении продуктов в емкостях с повышенным давлением (фр. НК - 62°C, пентановая фракция и пр.);
- при применении погружных химических насосов, если этого требует инструкция завода - изготовителя.

I.3. В зависимости от месторасположения парков хранения продуктов под азотной "подушкой", возможности или невозможности смешения паров хранимых продуктов создается общая или индивидуальная для каждого продукта система азотной "подушки".

Если допускается смешение паров хранимых продуктов в газовом пространстве нескольких групп резервуаров (емкостей), должен быть принят один коллектор азотной "подушки", соединяющий эти резервуары (емкости) с общим гидрозатвором или мокрым газгольдером.

При недопустимости смешения паров опасных продуктов в газовом пространстве трубопровода азотной "подушки" в гидрозаствор должны быть отделены от каждой системы.

1.4. Азотная "подушка" должна создаваться азотом или инертным газом с качеством, обеспечивающим условия взрывобезопасности технологического процесса.

1.5. Максимальное расчетное количество азота (инертного газа), подаваемого в систему, должно быть равным сумме максимального объема откаты продукта из резервуара(ов) клапана и потерь "подушки" из резервуаров и газгольдера из-за их негерметичности.

1.6. Потери азотной "подушки" принимать:

- для газгольдеров номинальным объемом до 1000 м ³	0,018 $\frac{1}{100}$
- 3000 м ³ и выше	0,012 $\frac{1}{100}$
- для резервуаров номинальным объемом до 1000 м ³	0,002 $\frac{1}{100}$
- 3000 м ³ и выше	0,004 $\frac{1}{100}$

Потери берутся от номинального объема газгольдера или резервуара.

1.7. Негерметичность клапана регулятора давления принимать 0,05% от максимальной пропускной способности клапана.

1.8. Резервуарные марки кранов для продуктов под азотной "подушкой" размещаются в соответствии со СНиП Н-106-79 п. 1.1.

2.11.03 33

1.9. Азот в каждый резервуар (типа РСС) подается через патрубок дыхательного клапана, дыхательный клапан в данном случае не устанавливается. Подану азота в шаровые резервуары и горизонтальные цилиндрические емкости производить через штуцера уравнивательных трубопроводов.

1.10. На каждом резервуаре (типа РСС) должен быть установлен клапан предохранительный гидравлический (ПГ) или КГС, кото-

рий выполняет роль предохранителя, а также исключает образование вакуума в резервуаре.

Клапан подбирается по каталогу ЦИНИ химнефтемаша "Резервуарное оборудование" г. Москва, 1979г., и номенклатуре заводов-изготовителей.

Каждый резервуар (емкость) или группа резервуаров (емкостей) работающих под избыточным давлением выше 0,07 МПа, должны быть защищены от превышения давления при помощи установки пружинных предохранительных клапанов.

Сброс на факел от пружинных предохранительных клапанов, установленных на емкостях и паровых резервуарах с $P \geq 0,7$ МПа, осуществляется в соответствии с ПУ и РМ-84. Выбор типа предохранительных клапанов ведется по каталогу ЦИНИ химнефтемаша "Промышленная трубопроводная арматура, часть У. Предохранительная и защитная арматура". Москва, 1984г. с проверкой из выпуска по номенклатуре заводов-изготовителей.

1.11. Газовая подушка из резервуаров может образовываться:

- на свечу - при хранении веществ 4 класса опасности (по ГОСТ 12.1.005.88 "Воздух рабочей зоны");

- в мокрый газгольдер - при хранении веществ 1,2,3 классов опасности (по ГОСТ 12.1.005.88 "Воздух рабочей зоны") в резервуарах типа РВС общим объемом до 5000 м³, если при соприкосновении с водой газгольдера азотная "подушка" не оказывает отрицательного влияния на товарные свойства продукта (разрешается увлажнение продукта). При объеме хранения вышеуказанных продуктов более 5000 м³ необходимость установки мокрого газгольдера определяется технико-экономическими расчетами и требованием защиты атмосферы.

Для веществ, не допускающих влаги, следует зеркало воды в мокром газгольдере заливать маслом либо применять сухой газгольдер:

- в комбинированную систему: газгольдер + свеча с предварительной очисткой при хранении веществ 1,2,3 классов опасности (по ГОСТ 12.1.005-88 "Воздух рабочей зоны") в резервуарах типа РВС общим объемом > 5000 м³. Подача азотной "подушки" из газгольдера на очистку осуществляется с помощью газодувки.

Для применения данных схем необходимо получить подтверждения разработчиков мокрых газгольдеров о возможности разработки газгольдеров на малом давлении (150 мм вод.ст.), в противном случае принять другое решение;

- в систему обезвреживания веществ I, 2, 3 классов опасности химическими или абсорбционными методами;

- в специальную факельную систему для сжигания азотной "подушки" в соответствии с ПУ и БУ без применения подачи подпорного газа.

При этом оборудование факельного ствола газостатическим затвором не требуется.

Гидрозатвор можно устанавливать в непосредственной близости у факела. Высота факела по расчету. Способ зажигания факела при его высоте до 20 м - любой. Расстояние до факела от резервуаров и прочих сооружений склада - по допустимой теплонапряженности;

- на захламление и конденсацию с возвратом продукта обратно в резервуар, а азот - на свечу рассоевания.

Способ очистки выбросов прижизняется в соответствии с рекомендациями научно-исследовательской организации, выдавшей регламент на проектирование.

При этом необходимо учитывать, что полезный рабочий объем мокрого газгольдера равен 80% номинального объема.

Газгольдер устанавливается один на систему и подключается - по схеме "на туши".

Технологические схемы и схема КиА различных вариантов хранения нефтепродуктов под азотной "подушкой" приведены в приложении I, 2, 3, 4.

Схемы обвязки резервуаров выполнены по паровой фазе только в части азотной "подушки". Полную обвязку резервуаров следует выполнять в соответствии с Р-03-01-85 (Альбом чертежей внутреннего типажа). Схемы обвязки вертикальных шаровых резервуаров и горизонтальных емкостей для жидких нефтепродуктов).

I.12. При применении мокрых газгольдеров объемом 100, 300, 600, 1000, 3000 и 6000 м³ необходима разработка индивидуальных проектов на их строительство на минимальное давление 1500-1700 Па (150-170 мм водяного столба).

I.13. Полезный рабочий объем мокрого газгольдера должен быть равным объему наибольшего резервуара (емкости), в которой хранится продукт под азотной "подушкой", либо сумме объемов всех резервуаров с учетом коэффициента одновременности работы, равного 0,3 + 0,4. При объеме хранения продуктов более 5000 м³ - необходимость установки мокрого газгольдера определяется технико-экономическими расчетами и требованием защиты атмосферы.

I.14. Для поддержания требуемого давления азотной "подушки" в аппаратах устанавливается гидрозатвор.

Гидрозатвор должен быть установлен вне обвалования парка и обеспечивать давление в резервуарах на 15% ниже принятого давления сброса гидравлического предохранительного клапана.

Сброс азотной "подушки" в атмосферу производится через свечу, устанавливаемую в зависимости от высоты и веса свечи непосредственно на гидрозатворе либо отдельно от него.

Расстояние между гидрозатвором и резервуаром должно быть не менее 3 м.

Свеча устанавливается с подветренной стороны по отношению к другим сооружениям, на максимально возможном удалении от них (в соответствии с п.4.15 и 4.16 ВУПН-88). Высота свечи должна выбираться из условия обеспечения концентрации вредных веществ в рабочей зоне и за ее пределами, не превышающей ПДК с учетом существующего фона рабочей зоны, но не менее 30 м (в соответствии с П.4.16 ВУПН-88).

I.15. В качестве затворной жидкости должны быть использованы низкостыняющие нейтральные жидкости (низкостыняющие масла, этилен-гликоль, фракции дизельного топлива), т.е. вещества, не вступающие в реакцию с хранимым продуктом, а также абсорбенты - в тех случаях, когда гидрозатвор используется как абсорбер.

I.16. При наличии в системе мокрого газгольдера давление в системе поддерживается или же, а сброс азотной "подушки" в этом случае производится через специально установленную ссечу.

I.17. Давление азотной "подушки" в резервуарах и емкостях поддерживается:

- в емкостях типа РЭС регулятором давления с регулируемым клапаном на линии подачи азота. Минимальное давление азота после клапана не более 150 мм вод.ст.

Система, предохраняющая азотную "подушку" от превышения давления, включает в себя:

- гидрозатвор на азотной "подушке" перед сбросом на ссечу, поддерживающий давление в резервуаре до 170 мм вод.ст. с учетом сопротивления всего сбросного коллектора и ссечи;

- или мокрый газгольдер.

Для предотвращения создания вакуума в системе азотной "подушки" и посадки колокола газгольдера необходимо предусмотреть автоматическую подачу азота по сигналу предвакуума уровня колокола в газгольдере;

- в шаровых резервуарах и цилиндрических горизонтальных емкостях регулятором давления с регулируемым клапаном на линии подачи азота. Минимальное давление в коллекторе азотной "подушки" должно поддерживаться на $0,2 \times 10^5$ Па ($0,2$ кгс/см²) больше упругости паров хранимого продукта, но не более $1,5 \times 10^5$ Па ($1,5$ кгс/см²).

Продуктная способность регулируемого клапана на линии подачи азота рассчитывается исходя из производительности органа продукта с коэффициентом запаса I,1 + I,2.

I.18. Эскиз возможной конструкции гидрозатвора (см. приложение 5).

Гидрозатвор - вертикальный цилиндрический аппарат, с наружной обогревом и изоляцией; обогрев выключается в зимнее время для защиты от замерзания.

Уровень затворной жидкости в гидрозатворе должен быть не менее его диаметра.

Гидрозатвор должен рассчитываться на давление взрыва.

В зависимости от количества отдельных систем азотного "дыхания", связанных с объемом гидрозатвором, последний должен быть оборудован одним или несколькими входными штуцерами.

Высота гидрозатвора зависит от давления (P) над уровнем затворной жидкости, от удельного веса затворной жидкости (ρ з.ж.) и определяется по уравнению:

$$h_{г.з.} = \frac{(1500 - P) \times 10^2}{\rho \text{ з.ж.}}, \text{ мм}$$

где 1500 Па - избыточное максимально возможное давление азотной "подушки" на входе в гидрозатвор, принято на 15% ниже разрешенного давления резервуаров типа РВС;

P.Па - избыточное давление азотной "подушки" над уровнем затворной жидкости;

ρ з.ж. - удельный вес затворной жидкости, в кг/м³.

Вид затворной жидкости и схема поддержания стабильного уровня в гидрозатворе определяется проектом.

Общее сопротивление (потери давления) газового трубопровода от резервуара до выхода из свечи должно быть не более 30 мм вод.ст. с тем, чтобы не обрабатывал КПГ на РВС при максимальной скорости закачки.

При расчете гидрозатвора принимать скорость движения парогазовой смеси:

в штуцерах - не более 2,5 м/сек;

в корпусе - не более 0,05 м.сек.

Диаметр корпуса принимать не менее 400 мм.

Г.19. Диаметры газопроводов азотной "подушки" должны быть достаточно большими и рассчитанными так, чтобы давление (после клапана регулятора давления азота) практически было одно и то же при различных комбинациях закачки и откачки продукта в резервуары.

В качестве регулятора давления азота рекомендуется применять универсальные регуляторы типа РДУК-2 завода "Газаппарат" г.Саратов с проверкой их выпуска по номенклатуре завода-изготовителя.

Г.20. Содержание паров хранимого продукта в азотной "подушке" от больших "дыханий" (малыми "дыханиями" пренебречь определять по методу Н.Н.Константинова (И.Х.Хизгалова "Сохранение качества нефтепродуктов при их транспорте и хранении", изд. Нефтя, Москва, 1965 г.).

$$\Delta G = K \cdot V \cdot \rho \cdot C, \text{ кг}$$

$$\Delta G = \frac{12,2 \cdot K \cdot V \cdot M \cdot P_{\text{г.п.}}}{10^3 \cdot T_2}, \text{ кг}$$

где ΔG — потеря хранимого продукта за одно большое "дыхание", кг;

K — коэффициент заполнения резервуара;

V — объем резервуара, м³;

ρ — плотность паров хранимого продукта при температуре газового пространства резервуара (принимается равной средней температуре окружающего воздуха) в кг/м³;

$C_{\text{г.п.}}$ — концентрация паров хранимого продукта в газовом пространстве резервуара;

M — молекулярный вес паров хранимого продукта;

$P_{\text{г.п.}}$ — абсолютное давление в газовом пространстве резервуара, Па;

T_2 — упругость паров хранимого продукта при температуре закачки продукта в резервуар, Па;

T_2 — абсолютная температура парогазовой смеси (азотной "подушки") в газовом пространстве резервуара, °К.

Для обеспечения и равномерности молекулярной дозе рекомендуется определить по уравнению:

$$M = 60 + 0,3 (\pm \text{н.к.} - 30) + 0,001 (\pm \text{н.к.} - 30)^2.$$

Раздел 2. КОНТРОЛЬ И АВТОМАТИКА

2.1. Система контроля и автоматического регулирования расхода крапления нефтепродуктов под азотной "подушкой" предусматривает:

- оснащение приборами контроля вертикальных статных резервуаров, шаровых резервуаров, горизонтальных цилиндрических емкостей с нефтепродуктами - типовое, в соответствии с Р-03-01-85;

- регулирование и измерение основных параметров азота и азотной "подушки".

2.2. Приборный регуляторный и измерительный параметров азота и азотной "подушки" обеспечивают:

- измерение расхода азота в трубопроводе ввода азота в систему;
- измерение давления азота в трубопроводе ввода азота в систему и в коллектор азотной "подушки" с сигнализацией минимального давления (100 мм вод.ст.);
- регулирование давления азота до 150 мм вод.ст. (1500 Па), необходимого для создания азотной "подушки" в резервуарах;
- автоматическое открытие стравливающего клапана на линии подачи азота в газгольдер по сигналу "Продвижения" уровня колокола в газгольдере и регулирование давления в этой линии до 150 мм вод. ст. (1500 Па);

- редуцирование давления азота до $0,2 \times 10^5 \div 1,5 \times 10^5$ Па ($0,2 \div 1,5$ кгс/см²), необходимого для создания азотной "подушки" в шаровых резервуарах и горизонтальных цилиндрических емкостях;

- измерение температуры в гидрозатворе;
- измерение и сигнализация минимального уровня в гидрозатворе и сепараторе.

2.3. Приборы и средства автоматизации показаны на технологических схемах (см. приложения I, 2, 3, 4).

2.4. В зависимости от степени важности часть характерных параметров контролируется на щите оператора, часть - по месту. Сигнализации минимального уровня в гидрозатворе и сепараторе выносятся на щит.

2.5. Схемы КИА предполагают применение серийно выпускаемых приборов и средств автоматизации с учетом взрывоопасности хранимых нефтепродуктов.

Раздел 3. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ И ПРОТИВОПОЖАРНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ.

3.1. При проектировании и эксплуатации резервуаров и емкостей, хранение в которых нефтепродуктов происходит под азотной "подушкой", должны соблюдаться следующие правила и нормы:

- Правила безопасности при эксплуатации нефтеперерабатывающих заводов ПТБ НП-73;
- Общие правила взрывобезопасности для взрывопожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств.
- Ведомственные указания по противопожарному проектированию предприятий, зданий и сооружений нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности, ВУП-88;

- Руководство по безопасной эксплуатации мокрых газгольдеров, предназначенных для горючих газов (утверждено Минхимпромом 17 мая 1971 г.);

- Указания по проектированию систем пожаротушения на нефтеперерабатывающих и нефтехимических предприятиях У-ТБ-07-89;

- Принципиальные технологические проектные решения по пожаротушению на н/п и н/х предприятиях Т-ТБ-02-87;

2.11.03-93

- СНиП II-106-79 изм. I. Склады нефти и нефтепродуктов;

- СНиП 2.09.03-85. Сооружения промышленных предприятий;

- СНиП II-89-80. Генеральные планы промышленных предприятий.

3.2. Наименьшие расстояния от газгольдеров до зданий и сооружений необходимо принимать в соответствии с действующими нормами, как от газгольдеров с горючими газами, а именно:

- расстояние от газгольдеров азотной "подушки" до складов ЛВЖ суммарным объемом 2000 м³ и ГЖ объемом 10000 м³ принимается согласно таблице 3, СНиП II-89-80;

- расстояние от газгольдеров азотной "подушки" до складов ЛВЖ суммарным объемом ≥ 2000 м³ и ГЖ объемом ≥ 10000 м³, принимать по п.3.6, СНиП II-106-79, изм. I.

2.11.03-93

3.3. Сепараторы на линиях стравливания азотной "подушки" должны располагаться вне обвалования на расстоянии от резервуаров не менее диаметра большего резервуара.

Расстояние между сепараторами следует принимать как для технологического оборудования, но не менее 1 м и не менее 10 м от здания насосных и сливо-наливных устройств (ВУШ-83, п.4.19).

Сброс от предохранительных клапанов резервуаров, хранящих продукты под азотной "подушкой", на факел осуществляется в соответствии с ПУ и БЭР-84.

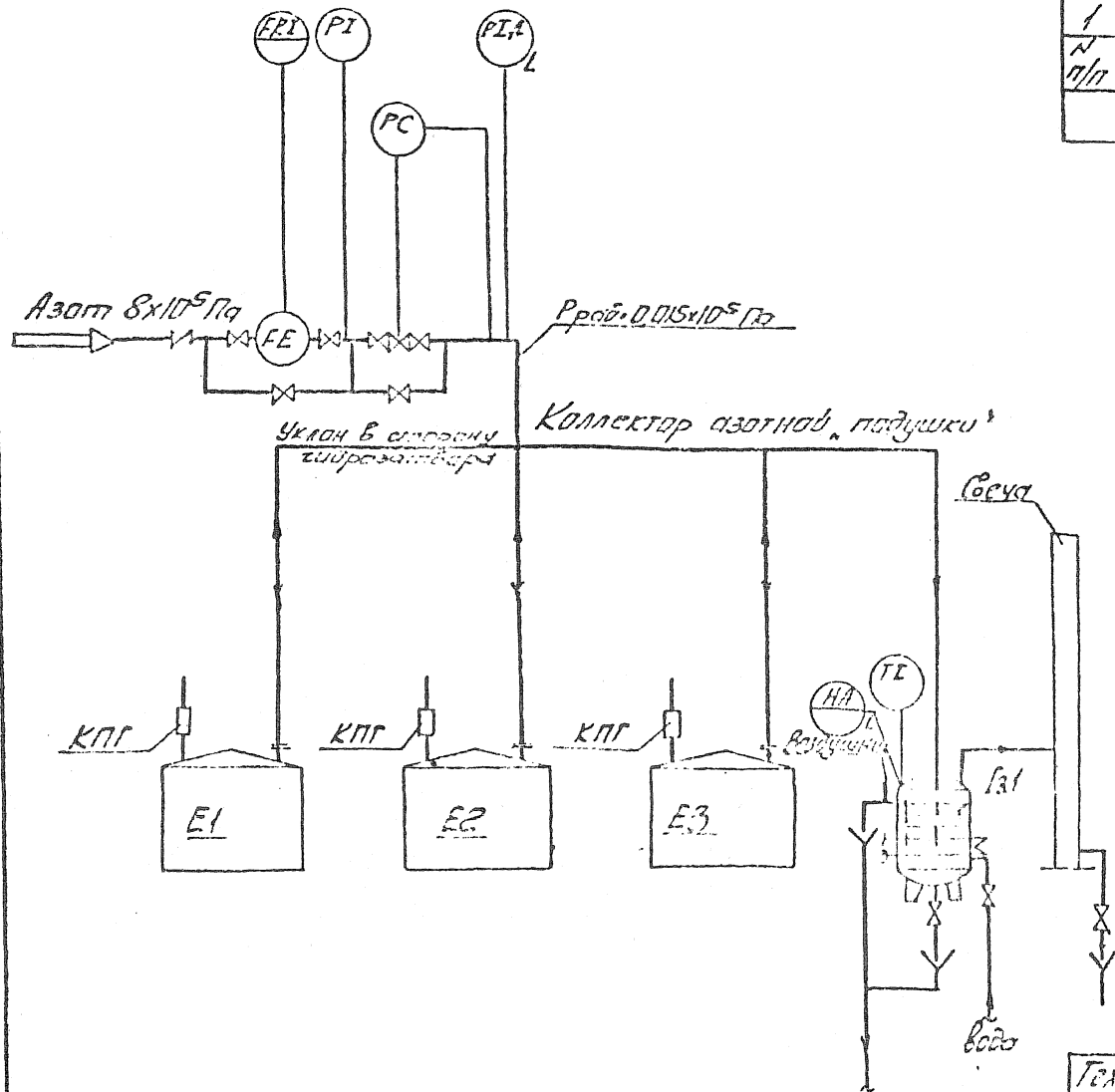
Приложение №1

3	КПГ	Клапан предохранительный гидравлический	
2	Гз1	Гидрозатвор	
1	Е1,2,3	Резервуары	
№	Имя по	Наименование	Примечание
п/п	схеме		

Экспликация аппаратов

Примечания

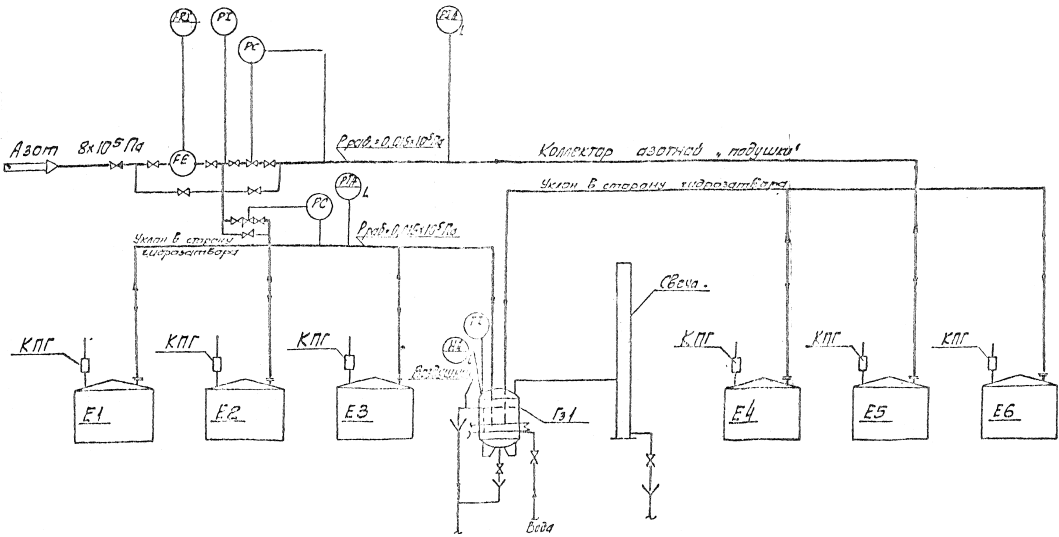
1. На всех резервуарах установить заглушки "восьмерки" для возможности отключения их от азотной подушки во время ремонта.
2. Обвязка резервуаров по продукту не показана. Полную обвязку следует выполнять в соответствии с Р-03-01-85.



Технологическая схема и схема для хранения непертехимпродуктов 4 класса опасности и бурнопахнущих веществ в резервуарах типа РВС под азотной подушкой с гидрозатвором и сбросом через свечу в атмосферу. Вариант I - смешение перед хранением продуктов возможно.

Схема №2

3	КПГ	Классификационный	Классификационный
2	ГЗ	Гидравлический	
1	РЗ	Резервуары	
№	Имя по схеме	Наименование	Примечания
Экспликация аппаратов			



Примечания

1. На всех резервуарах установить датчики влажности для возможности отключения их от системы "подушки" во время ремонта.
2. Обязан по продукту не превышать. Палочку отвакуум резервуаров проводить. Выполнить в соответствии с Р.03-01-85.

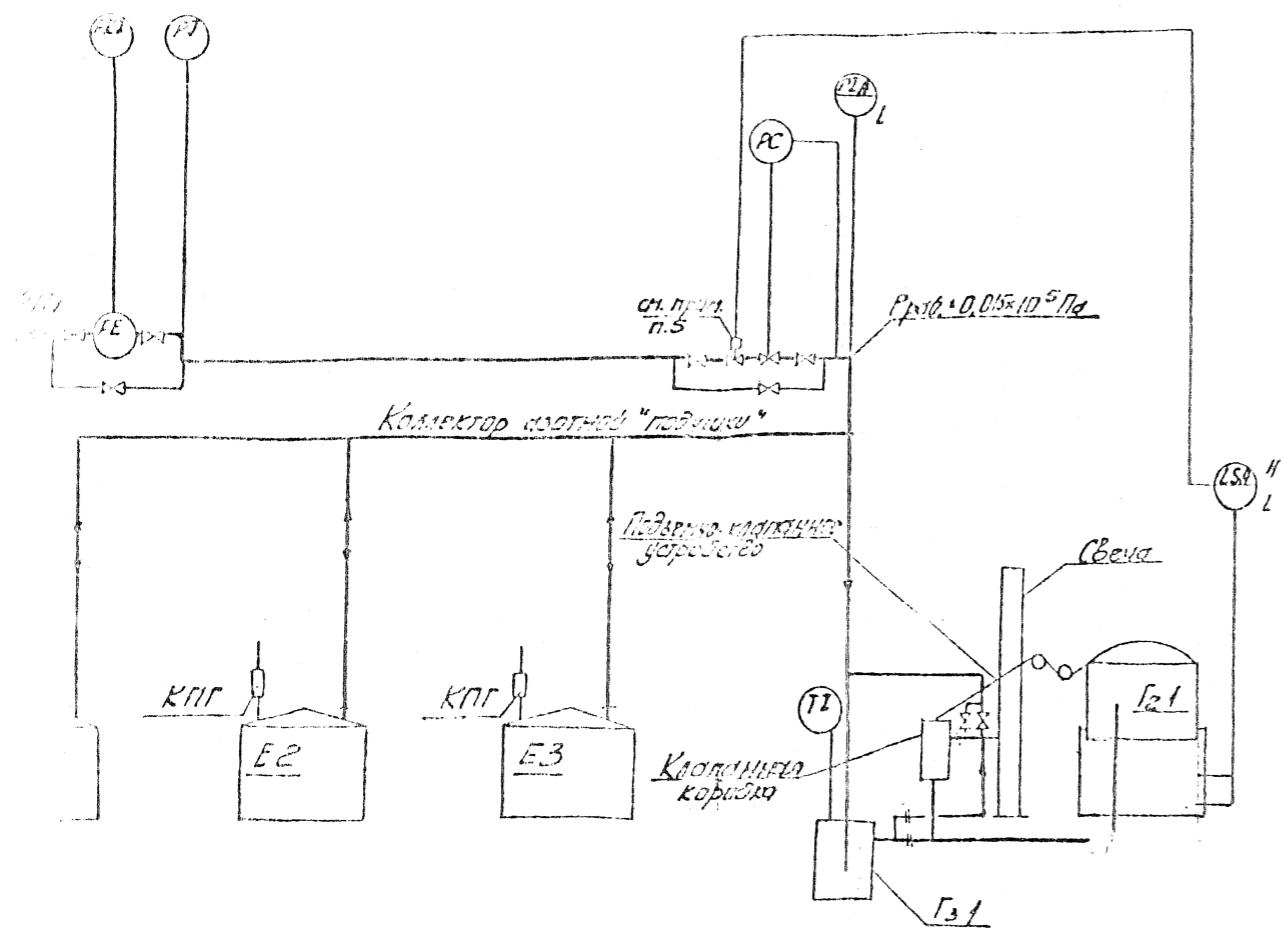
Термоизоляция стен и потолка КПП хранения азота и гидравлического
 4 класса опасности и дурнопахнущий. Вентиляция в резервуарах типа
 РЗ под азотной, подушкой, в гидравлическом устройстве через блок
 в отключении.
 В случае необходимости для выполнения работ по ремонту и
 замене азотной подушки в гидравлическом устройстве.

Приложение №3

4	КПГ	Клапан предохранительный гидравлический	
3	ГЗ1	Газовый затвор	
2	ГЗ1	Мокрый газгольдер	
1	Е1,2,3	Резервуары	
И И/а	Индикатор уровня	Наименование	Примечание
Эксплуатация аппаратов			

Примечания:

1. Обвязка газгольдеров основными и вспомогательными (пар, вода, канализация) трубопроводами и приборами КИП должна производиться в полном соответствии с "Руководством по безопасной эксплуатации мокрых газгольдеров, предназначенных для горячих газов" и проектом на его строительство.
2. При нормальном режиме работы газгольдера в гидрозатворе (ГЗ1) не должно быть воды. Для отключения газгольдера на ремонт необходимо водой залить гидрозатвор до необходимого уровня.
3. На всех резервуарах установить заглушки "восьмерки" для возможности отключения их от азотной "падушки" во время ремонта.
4. Обвязка по проекту не помечена. Полную обвязку резервуаров следует выполнять в соответствии с Р-03-01-35.
5. Отсечный клапан на линии азота автоматически открывается при предминимальном и закрывается при заданном уровне колокола газгольдера.



Технологическая схема и схема КИП хранения неферритных продуктов 1,2 и 3-го класса окисности и взрывоопасных веществ в резервуарах типа РЗВ под азотной падушкой в мокром газгольдере.

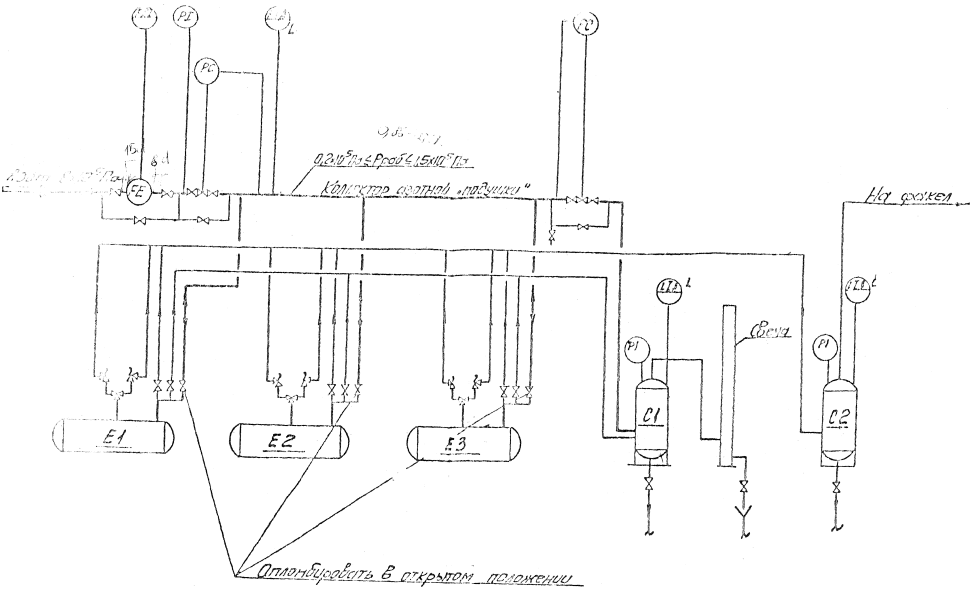
У-03-01-85

Приложение №

№	В-1,2	Стартеры	
№	В-1,2,3	Резервуары	
№	Итого по схеме	Наименование	Примечание
Экспликация аппаратуры			

Примечания

Обвязка резервуаров по продукту не показана. Полную обвязку емкостей следует выполнять в соответствии с Р-03-01-85.



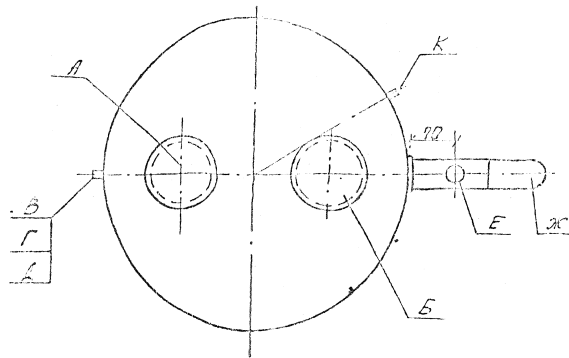
Опломбировать в открытом положении

Технологическая схема и схема КИП хранения азотсодержащих газов 4-го класса опасности в аппаратах под давлением (горизонтальных цилиндрических емкостях, шаровых резервуарах) под азотной пудрой.

Приложение №5

Таблица штуцеров

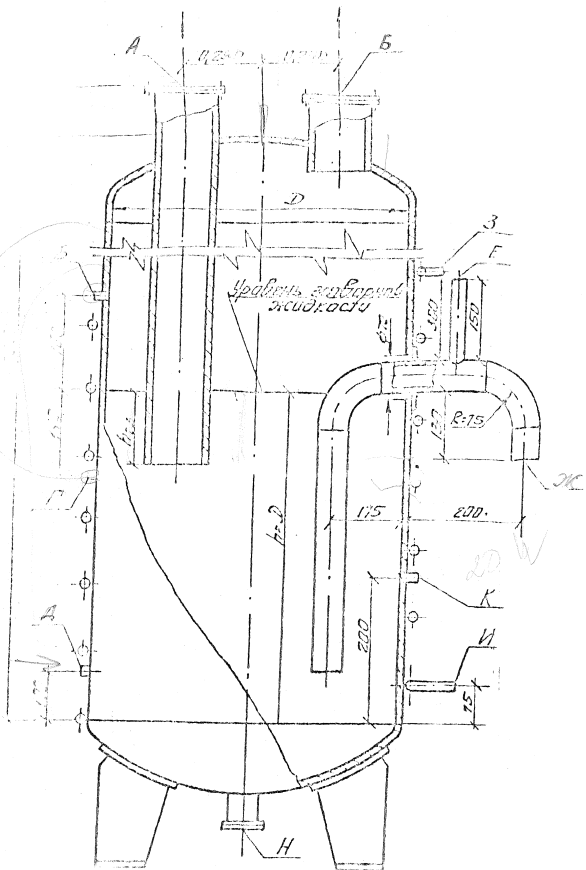
№	Наименование штуцера	Материал	Примеч.
1	Вход штуцер, подвешки (может быть 2 шт.)	А	
2	Выход штуцер, подвешки	Б	
3,4	Болишки над заборной сеткой	В, Г	
5	Вход штуцера жидкости (валы)	А	
6	Воздушник	Е	
7	Выход заборной жидкости (валы)	Ж	
8,9	Вход и выход теплоносителя	З, И	
10	Болишка для перенетра	К	
11	Дренаж	Н	



Примечания.

1. Высота гидрозатвора $h_{г.з} = \frac{1500 \cdot P}{\gamma_{ж.ж}} \cdot 10^2$ мм, где 1500 Па (150 мм вод.ст.) - максимально возможное давление (избыточное) азота, подвешки на входе в гидрозатвор; P - давление (избыточное) на выходе из гидрозатвора; $\gamma_{ж.ж}$ - удельный вес заборной жидкости при рабочих условиях, кг/м³
2. Гидрозатвор рассчитывается на давление взрыва.
3. Эскиз выполнен на заборную жидкость - воду.

Эскиз возможной конструкции гидрозатвора



Приложение № 6

Пример расчета
и выбора оборудования для хранения товарного бензола
под азотной "подушкой" на нефтеперерабатывающем заводе.

Данные к расчету:

Производство товарного бензола	- 100000 м ³ /год- 12,5 м ³ /час
Резервуары с наружным обогревом и изоляция, обеспечивающими темпе- ратуру хранения бензола в них в этих время не ниже 10 ⁰ С	
Максимальная интенсивность откачки бензола из резервуара	- 300 м ³ /ч
Плотность бензола при 20 ⁰ С	- 880 кг/м ³
Плотность паров бензола при 30 ⁰ С	- 3,2 кг/м ³
Температура плавления бензола	- 5,5 ⁰ С
Температура кипения бензола	- 78,6 ⁰ С
Упругость паров бензола, в Па при:	
30 ⁰ С	- 1,32x10 ⁴
20 ⁰ С	- 0,95x10 ⁴
10 ⁰ С	- 0,61x10 ⁴
0 ⁰ С	- 0,32x10 ⁴
Максимально возможная температура хранения бензола в июне-августе месяцах	- 30 ⁰ С
Максимальная в декабре-январе	- 10 ⁰ С
Среднемесячная температура окружаю- щего воздуха:	
максимальная	- 24 ⁰ С
минимальная	- минус 12 ⁰ С

Давление азота в обтезаемом коллекторе	- 80×10^4 Па
Класс опасности бензола по ГОСТ 12.1.005-80	- 2
Содержание кислорода в азоте	- не более 1% об.
Темп. разл. азота	- минус 40°C

Для хранения бензола приняты типовые резервуары: один объемом 2000 м^3 , диаметром 10,18 м и высотой цилиндрической части 11,31 м (типовой проект 704-1-184.03), три объемом по 1000 м^3 каждый, диаметром 12,33 м и высотой 8,16 м (типовой проект 704-1-184.03).

На крыше каждого резервуара устанавливается гидравлический регулятор уровня, условным диаметром 300 мм, пропускной способностью $350 \text{ м}^3/\text{час}$, отрегулированный на оброс при давлении в резервуаре 150 Па (150 мм вод.ст.) и на прорывание вакуума, при вакууме в резервуаре 350 Па (25 мм водного столба).

В соответствии с п.11 "Указания по проектированию хранения негорючих жидкостей под азотной "подушкой", применяем схему хранения бензола под азотной "подушкой" с мокрым газгольдером (см. приложение 3), так как бензол по ГОСТ 12.1.005-80 относится ко 2-му классу опасности и общий полезный рабочий объем резервуаров для его хранения составляет 4800 м^3 .

С учетом коэффициента одновременности работы резервуаров, равного $0,3+0,4$, объем газгольдера должен быть $4800 \times (0,3+0,4) = 1450+1900 \text{ м}^3$.

Так как газгольдер объемом 3000 м^3 промышленностью не выпускается, мокрый газгольдер принимается номинальным объемом 3000 м^3 (полезный рабочий объем 60% от номинального или 2400 м^3). Минимальное давление, создаваемое только весом, должно быть 150 мм водяного столба (1500 Па).

Среднее содержание бензола в азотной "подушке".

Максимальное содержание бензола в азотной "подушке", направляемой в колонну перегонки, будет иметь место при заправке его в резервуары; минимальное — практически полное отсутствие бензола, когда нет заправки его в резервуары.

По пункту 1.20 "Указания" количество бензола, термемого за одно сальное "цикление" резервуара, определяем по формуле:

$$\Delta G = \frac{122 \cdot K \cdot V \cdot M \cdot P_{у.п.}}{10^5 \cdot T}, \text{ кг}$$

- где: $K = 0,95$ — коэффициент заполнения резервуара;
 $V = 2300 \text{ м}^3$ — объем одного большого резервуара;
 $M = 78$ — молекулярный вес бензола;
 $P_{у.п.} = 1,32 \times 10^4 \text{ Па}$ — /100 мм ртутного столба/ — упругость паров бензола при максимально возможной температуре /50°C/ заправки бензола в резервуар;
 $T = 303^\circ \text{К}$ — абсолютная температура в газовом пространстве;
 10^5 Па/кгс/см^2 — переводной коэффициент

$$\Delta G = \frac{12,2 \times 0,95 \times 2300 \times 78 \times 1,32 \times 10^4}{303 \times 10^5} = 785 \text{ кг.}$$

Объем паров бензола

$$V_{п.б.} = \frac{785 \times 22,4 \times 303 \times 10^5}{78 \times 273 \times 1,017 \times 10^5} = 246 \text{ м}^3.$$

Определим потерь напора по отдельным участкам трубопроводов азотной "подушки".

В таблице 5.3 приведены результаты расчетов потерь напора на отдельных участках трубопроводов азотной "подушки" при возможных изменениях их производительности и плотности азотной "подушки".

Результат работы азотной "подушки" должен поддерживать давление в точке ввода азота в коллектор азотной "подушки" при минимально спущенном колесе разгондера, 1500 Па (150 мм водяного столба).

Возможны следующие 17 случаев работы схемы:

1-4	откачки бензола из Е-3 (Е-4),	закачки в Е-1 (Е-2);
5-8	"-"	"-" Е-1 (Е-2) "-" Е-3 (Е-4);
9-10	"-"	"-" Е-1 (Е-2) "-" нет;
11-12	"-"	"-" Е-3 (Е-4) "-" нет;
13-14	"-"	нет закачка в Е-1/Е-2/;
15-16	"-"	нет "-" Е-3/Е-4/;
17	"-"	нет "-" нет.

Случай 1-4

$P_{г.2} = 1500 \text{ Па (150 мм вод.ст.)}$; $\Delta P'_2 = 2,5 \text{ Па (0,25 мм вод.ст.)}$;

$\Delta P'_3 = 3 \text{ Па (0,3 мм вод.ст.)}$; $\Delta P_4 = 50 \text{ Па (5 мм вод.ст.)}$;

$\Delta P_5 = 140 \text{ Па (14 мм вод.ст.)}$.

Давление в резервуаре Е-1 (Е-2)

$$P_{рЕ1(Е2)} = P_{г.2} - \Delta P_5 + \Delta P'_2 + \Delta P'_3 = 1500 - 140 + 2,5 + 3 = 1363 \text{ Па (136,3 мм вод.ст.)}$$

Давление в резервуаре Е-3 (Е-4)

$$P_{рЕ3(Е4)} = P_{г.2} - \Delta P_5 - \Delta P_4 = 1500 - 140 - 50 = 1310 \text{ Па (131 мм вод.ст.)}$$

Случай 5 + 8

$$P_{\Gamma 2} = 1500 \text{ Па}; \quad \Delta P_2 = 50 \text{ Па}; \quad \Delta P_3 = 60 \text{ Па};$$

$$\Delta P_4 = 2,5 \text{ Па}; \quad \Delta P_5 = 140 \text{ Па}.$$

Давление в резервуаре Е-1 (Е-2)

$$P_{pEI(E2)} = P_{\Gamma 2} - \Delta P_5 - \Delta P_3 - \Delta P_2 = 1500 - 140 - 60 - 50 = \\ = 1250 \text{ Па}$$

Давление в резервуаре Е-3 (Е-4)

$$P_{pE3(E4)} = P_{\Gamma 2} - \Delta P_5 + \Delta P_4 = 1500 - 140 + 2,5 = 1363 \text{ Па}$$

Таким способом, определены давления в резервуарах и различных точках системы и для остальных 9 случаев и все данные сведены в таблицу I.

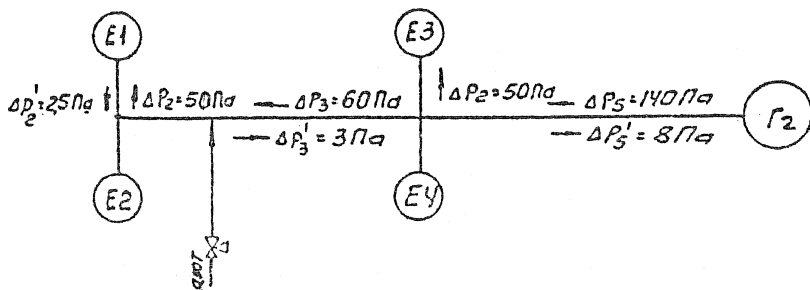
Таблица № I

Вид операции в резервуаре

Давление, Па

Е1	Е2	Е3	Е4	№ случая	Е1	Е2	Е3	Е4
↑	-	↑	-	1	1366	1363	1310	1360
↑	-	-	↑	2	1366	1363	1360	1310
-	↑	↑	-	3	1363	1366	1310	1360
-	↑	-	↑	4	1363	1366	1360	1310
↑	-	↑	-	5	1250	1300	1363	1360
↑	-	-	↑	6	1250	1300	1360	1363
-	↑	↑	-	7	1300	1250	1363	1360
-	↑	-	↑	8	1300	1250	1360	1363
↑	-	-	-	9	1250	1300	1360	1360
-	↑	-	-	10	1300	1250	1360	1360
-	-	↑	-	11	1360	1360	1310	1360
-	-	-	↑	12	1360	1360	1360	1310
↑	-	-	-	13	1514	1511	1503	1503
-	↑	-	-	14	1511	1514	1503	1503
-	-	↑	-	15	1503	1503	1511	1503
-	-	-	↑	16	1503	1503	1503	1511
-	-	-	-	17	1500	1500	1500	1500

Условные обозначения:

↑ - откачка (300 м³/час)↓ - закачка (12,5 м³/час)

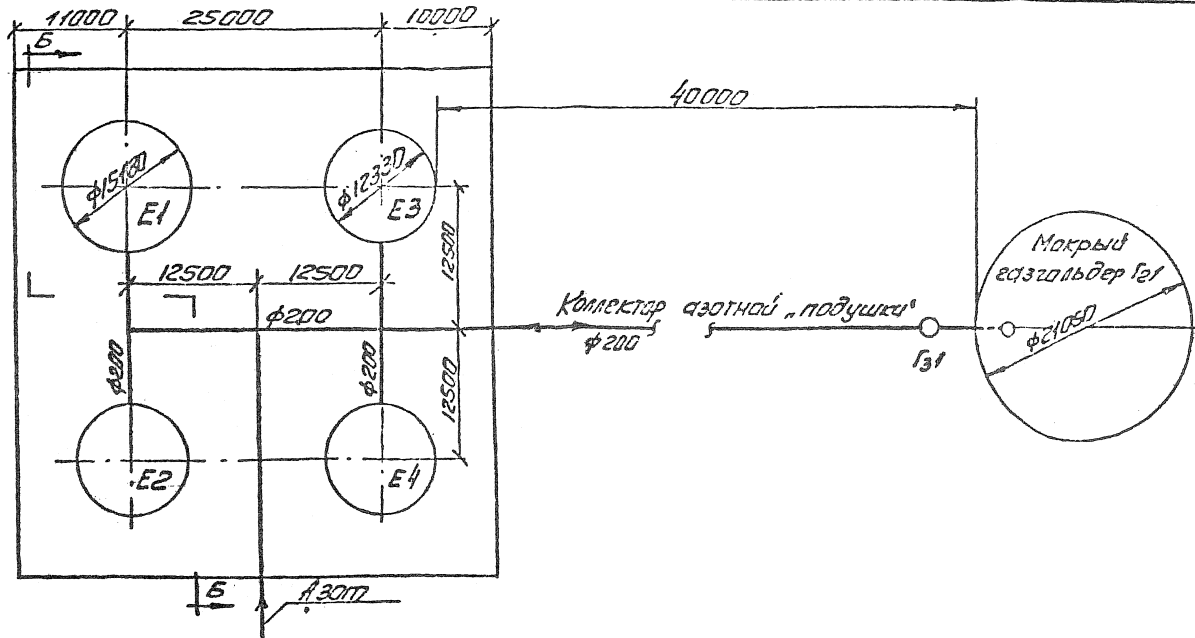
РАСЧЕТ ПОТЕРИ НАПОРА НА УЧАСТКЕ ТРУБОПРОВОДОВ АЗОТНОЙ "ПОДУШКИ"

Таблица № 2

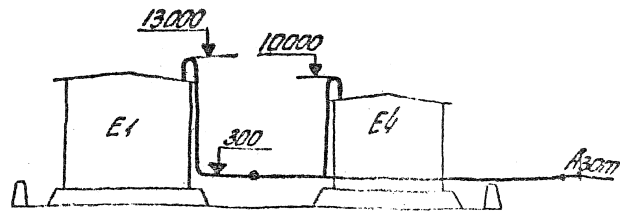
№ участка трубопроводов	Назначение участка трубопровода	Максимальная пропускная способность, м ³ /час	Диаметр участка трубопровода, мм	Скорость течения азотной "подушки" в трубе, м/сек	Плотность азотной "подушки", кг/м ³	Потери напора на 1 м труб, мм вод.ст.	Д л и н а, м	Геометрическая	Протяженность, м	Потери напора на участке трубопровода, мм вод.ст.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1.	Отвод азотной "подушки" из резервуаров В-1 или В-2 (В-3 или В-4) в коллектор	12,5	200	0,1	3,2	0,01	6	19	35	$\Delta P_{12}^1 - \Delta P_{14}^1 = 0,25$
2.	Пожар азотной "подушки" (азота) из коллектора в резервуары В-3 или В-4 (В-1 или В-2)	300	200	2,65	3,2	0,2	6	19	35	$\Delta P_{23}^1 - \Delta P_{14}^1 = 0,60$
3.	Участок коллектора азотной "подушки" между осевыми резервуарами В-1, В-2 и В-3, В-4	300	200	2,65	3,2	0,2	1	29	30	$\Delta P_{34}^1 = 0,0$
		12,5	200	0,11	3,2	0,01	1	29	30	$\Delta P_{35}^1 = 0,1$
4.	Участок коллектора азотной "подушки" от осей резервуаров В-3 и В-4 до гидрозатвора газгольдера	300	200	2,65	3,2	0,2	15	55	70	$\Delta P_{45}^1 = 14$
		12,5	200	0,11	3,2	0,01	15	55	70	$\Delta P_{45}^1 = 0,80$
5.	Участок трубопровода азотной "подушки" от входа в гидрозатвор до выхода под его колокол	300	600	0,2	3,2	0,00025	10	30	40	0,01

Примечания: 1. Потери напора определены:
 - при скорости поступления бензола в резервуар - 12,5 м³/час;
 - при скорости откачки " " из " " - 300 м³/час.

- Потери напора определены по таблице Б II (стр. 26) "Руководящих материалов по гидравлическим расчетам технологических трубопроводов НИИ". Т-62, том II, 1959 г. "Газпром".
- Геометрические данные участков трубопроводов определены по компоновке.
- Эквивалентные длины местных сопротивлений участков трубопроводов приняты.
- Плотность азотной "подушки" принята макс. возможной.
- 1 мм водяного столба = 10 Па.



План-схема



Разрез Б-Б

Компоновка парка бензола, граничащего с азотной "подушкой"

Перечень изменений

№ п/п	Краткое содержание изменения	Дата утвержде- ния изме- нения	Срок ввода изменения в действие	На каких листах внесены измене- ния
----------	---------------------------------	---	---------------------------------------	---