

تحلیل اکسرژی و بررسی بهبود شاخص‌های کیفیت مصرف انرژی در کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰ از شرکت ملی مناطق نفت‌خیز جنوب

فخرالدین جویجری^۱، عباس کوثری نیا^{۲*}، مهدی مهرپویا^۳، نادر نبهانی^۴

۱- دانشجوی دکتری تخصصی، گروه مهندسی مکانیک، واحد اهواز، دانشگاه آزاد اسلامی، اهواز، ایران، Jovijari@gmail.com

۲- استادیار، گروه مهندسی مکانیک، واحد اهواز، دانشگاه آزاد اسلامی، اهواز، ایران، kosarineia@gmail.com

۳- دانشیار، گروه مهندسی انرژی‌های نو و محیط زیست دانشکده علوم و فنون نوین، دانشگاه تهران، ایران، mmhrpuya@gmail.com

۴- دانشیار، دانشکده مهندسی، دانشگاه صنعت نفت آبادان، آبادان، ایران، nabhani@put.ac.ir

۵- دانشیار، گروه مهندسی مکانیک، واحد اهواز، دانشگاه آزاد اسلامی، اهواز، ایران

دریافت: ۹۹/۱۱/۰۳، بازنگری: ۹۹/۱۲/۲۰، پذیرش: ۹۹/۱۲/۲۲

چکیده

در این مطالعه کیفیت مصرف انرژی کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰ شرکت ملی نفت جنوب ایران واقع در شهر اهواز، براساس تحلیل اکسرژی و با استفاده از نرم افزار متلب به طور دقیق ارزیابی شده است. کیفیت مصرف انرژی شاخصی است که به طور مستقیم بر رشد اقتصادی هر کشور تأثیر می‌گذارد و تحلیل اکسرژی یک روش اساسی برای شناسایی مکان، علل و اندازه ناکارآمدی ترمودینامیکی یک فرآیند است. لذا با تعریف جریان‌های سوخت و محصول به تحلیل دو معیار تخریب اکسرژی و بازده اکسرژی در تجهیزات کارخانه پرداخته شد. بدین صورت که با استفاده از قابلیت کد نویسی نرم افزار متلب و پس از جایگذاری نتایج مدل سازی نرم افزار اسپن هایسیس در معادلات نرخ اکسرژی جریان، دو شاخص تخریب اکسرژی و بازده اکسرژی تجهیزات کارخانه گاز و گاز مایع مورد محاسبه و ارزیابی قرار گرفتند. نتایج ارزیابی دو شاخص تخریب اکسرژی و بازده اکسرژی نشان می‌دهند که بیشترین تخریب اکسرژی به ترتیب با ۶۲۹ و ۵۱۰ کیلووات مربوط به مبدل حرارتی E101 و کمپر سور K103 می‌باشد. و مبدل حرارتی E101 با ۱۶٪، کمترین بازده اکسرژی را دارد. همچنین این برر سیها نشان می‌دهد که با ارتقای شاخص‌های عملکرد این دو تجهیز، میزان تخریب اکسرژی آنها کاهش یافته و باعث بالا رفتن سطح کیفیت مصرف انرژی و در نتیجه بهبود کارایی این کارخانه می‌گردد.

* عهده‌دار مکاتبات: kosarineia@gmail.com

کلمات کلیدی: تحلیل اکسرژی، تخریب اکسرژی، بازده اکسرژی، بهبود فرآیند

۱- مقدمه

منابع فسیلی انرژی در حال کاهش هستند. در حالی که نیاز انسان، به انرژی افزایش یافته است. به ویژه برای صنایعی همانند نفت، گاز و پالایشگاه‌ها، که تقاضای انرژی زیادی دارند [۱-۳]. در این راستا و افزایش نیاز جهانی به منابع انرژی، باعث افزایش تولید گاز طبیعی^۱ شده است. انتظار می‌رود گاز طبیعی تا سال ۲۰۳۰، سی درصد از سوخت‌های فسیلی جهان را تأمین کند [۴].

¹ Natural gas

از طرف دیگر با توجه به انتشار زیاد گازهای گلخانه‌ای ناشی از مصرف سوخت‌های فسیلی، سیاست‌های کنترلی زیست محیطی، صنایع نفت و گاز را تحت فشار قرار داده‌اند. تا تأثیرات انتشار دی اکسیدکربن را کاهش دهند[۵]. به دلیل این محدودیت‌های ناشی از تأثیرات زیست محیطی انتشار دی اکسیدکربن، گاز طبیعی به عنوان تمیزترین سوخت فسیلی معرفی و مورد استفاده قرار می‌گیرد. و مصرف آن به سرعت در حال رشد است[۶]. براساس گزارش آماری سال ۲۰۱۸ مجله جهانی انرژی (BP)، ایران با ۱۶/۲ درصد از ذخایر اثبات شده گاز طبیعی، به عنوان دومین کشور دارای ذخایر گاز طبیعی جهان معرفی شده است[۷]. این موضوع آینده امیدوارکننده‌ای را برای صنایع بازیافت گاز طبیعی و کارخانه‌های گاز و گاز مایع فراهم کرده است. در این راستا، تولید گاز طبیعی، در ایران طی دو دهه گذشته به سرعت افزایش یافته است. و از ۰/۹ تریلیون فوت مکعب در ۱۹۹۱ به ۱۱۲۷/۷۷ تریلیون فوت مکعب در ۲۰۱۸ افزایش یافته است[۷، ۸].

مصرف بالای انرژی خصوصاً در چرخه‌های تبرید، مهمترین مشکل فناوری‌های تولید گاز و گاز مایع است. تجزیه و تحلیل اکسرژی در چنین کارخانجاتی امکان تعیین ناکارآمدترین تجهیزات فرآیندی، که در آنها فرصت‌های استفاده از انرژی، به هدر می‌رود را به وجود می‌آورد[۸].

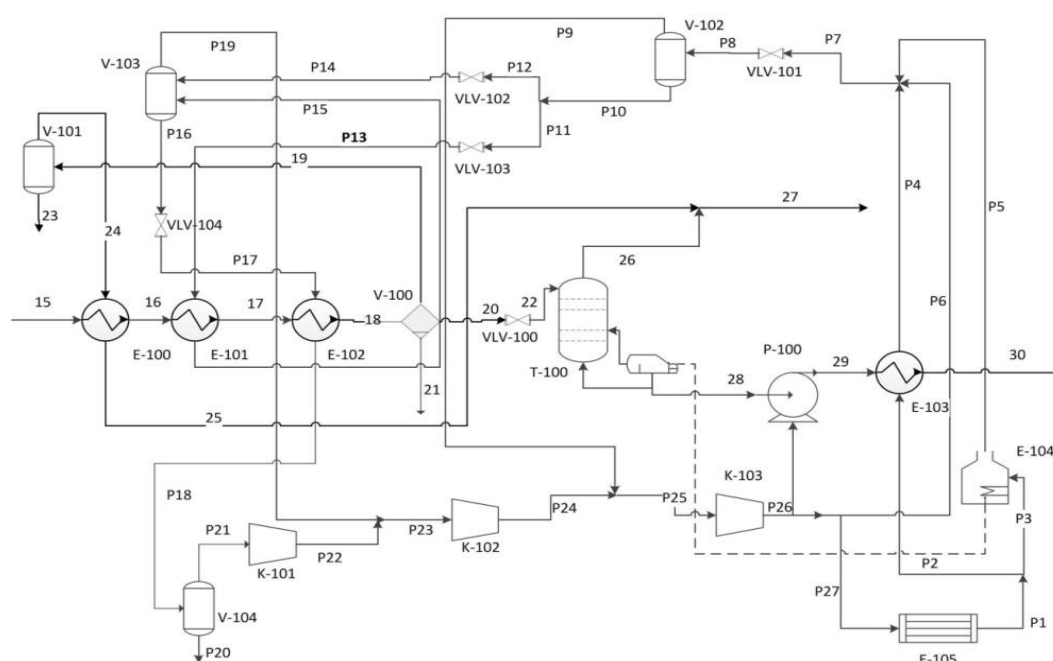
هدف اصلی طراح در طراحی یک کارخانه تعیین وضعیت بهینه مصرف انرژی در ارتباط با شرایط محیطی و عملیاتی است که می‌تواند از طریق تجزیه و تحلیل اکسرژی انجام شود[۹]. در همین راستا، تحقیقات زیادی در زمینه ارزیابی کارخانه‌های نفت و گاز و کارخانه‌های شیمیایی انجام شده است. فیضی و همکاران[۱۰]، کارایی ستون تقطیر واحد تولید اسید استیک را با استفاده از تجزیه و تحلیل اکسرژی مورد ارزیابی قرار دادند. ارزیابی کارخانه تولید سیمان در چین، با استفاده از تجزیه و تحلیل اکسرژی، توسط سونگ و همکاران[۱۱] انجام گردید. ویلارینهو و همکاران[۱۲]، واحد پیش تقطیر (۱۰۰) یک کارخانه آروماتیک از یک پالایشگاه پرتغال را مورد ارزیابی انرژی و اکسرژی قرار دادند. ناوارو و همکاران[۱۳]، عملکرد واحد پالایشگاه تصفیه آمین در کلمبیا مورد ارزیابی اکسرژی قرار گرفت

در طول دهه‌های اخیر، محققان با هدف تعیین تجهیزات با اولویت به ارزیابی کارخانجات گاز و گاز مایع، بهبود پرداخته‌اند. تجزیه و تحلیل اکسرژی در چنین کارخانجاتی، امکان تعیین ناکارآمدترین بخش‌های فرآیندی را فراهم می‌کند که در آن، فرصت های استفاده از انرژی به هدر می‌رود. بالا بردن سطح کیفیت مصرف انرژی برای بهبود کارایی این کارخانجات راه کاری منطقی است[۱۴]. در همین راستا، مهرپویا و همکاران[۱۵]، کارخانه گاز و گاز مایع ۱۳۰۰، یکی از بزرگترین واحدهای بازیابی گاز طبیعی مایع در جنوب ایران را مورد بررسی تحلیل اکسرژی قرار دادند. آنها با تعریف جریان های سوخت و محصول به تحلیل تجهیزات این کارخانه پرداختند. طهماسبی و همکاران[۱۶]، به بررسی تأثیر تزریق انواع خوراکی بر کیفیت مصرف انرژی کارخانه گاز و گاز مایع در منطقه سیری ایران پرداختند. نتایج ارزیابی اکسرژی آنها نشان داد که با افزایش ترکیبات سنگین تر از متان در خوراک ورودی، کارایی مبدل ها و کمپرسورها کاهش می‌یابد. قربانی و همکاران[۱۷]، به تجزیه و تحلیل ترکیبی پینچ و اکسرژی چرخه تبرید کارخانه گاز و گاز مایع پرداختند. نتایج این بررسی نشان داد که در طرح جایگزین به میزان ۱۷۰ کیلووات از مصرف کمپرسورها کاهش می‌یابد. همچنین جایگزین کردن مبرد با R-600a، منجر به کاهش کارکرد کمپرسور به حدود ۵۷۰ کیلووات خواهد شد. هو و همکاران[۱۸]، در بررسی اکسرژی تجهیزات کارخانه گاز و گاز مایع به این نتیجه رسیدند که کولر هوای بالاترین تخریب اکسرژی را دارد. جیانگ و همکاران[۱۹]، تحلیل اکسرژی را در فرآیندهای بازیافت اتان بر پایه گاز غنی در کارخانه گاز و گاز مایع چین انجام دادند.

از جانبی نرم افزار اسپن هایسیس که از نرم افزارهای قدرتمند مهندسی به شمار می‌رود. که در زمینه مدل سازی فرآیندهای پالایشگاهی، پتروشیمی، الکترولیتی بسیار قدرتمند و دقیق می‌باشد. دقت بالای نرم افزار و قدرتمندی آن که ناشی از بسته‌های خواص مربوط به مواد مختلف و معادلات حالت ترکیبات آنها می‌باشد، سبب شده است که این نرم افزار مدل‌های بسیار واقعی از فرآیندها را ارائه دهد. با استفاده از کتابخانه جامع خود محاسبات طولانی و پیچیده مهندسی را در کمترین زمان و توسط دقیق ترین روش‌ها محاسبه نموده و در اختیار کاربر قرار می‌دهد.

نرم افزار متلب در بسیاری از صنایع استفاده می شود و اساساً در هر شغل و حرفه ای که نیازمند تجزیه و تحلیل دقیق داده ها، کاربرد وسیع دارد. با توجه به اینکه در عصر حاضر دیتا و اطلاعات دقیق جزء مهم ترین و راهبردی ترین ارکان یک سازمان می باشد، بنابراین تحلیل داده ها و انجام محاسبات دقیق ریاضی و آماری با نرم افزار متلب از اهمیت چشمگیری برخوردار است. از خواص این نرم افزار، استخراج اطلاعات ورودی از کتابخانه دیگر نرم افزارها و انجام محاسبات بر مبنای آن ورودی ها می باشد. لذا با استخراج اطلاعات فرآیندی و ترمودینامیکی از نرم افزار اسپن هایسیس و انجام تجزیه تحلیل در نرم افزار متلب می توان به محاسبات اکسرژی دقیق تری دست یافت. برای درک بهتر موضوع، در پیوست ۱ و ۲، نحوه استخراج اطلاعات مورد نیاز از مدل سازی جریان ها و تجهیزات توسط نرم افزار متلب ارائه شده است.

در این مطالعه کیفیت مصرف انرژی کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰ شرکت ملی نفت جنوب ایران با ظرفیت تولید ۱۲۰۰۰۰ بشکه گاز طبیعی مایع در روز، واقع در منطقه صنعتی کریت کمپ اهواز، به عنوان یک موضوع مطالعه واقعی انجام گردید. در این راستا، تجزیه و تحلیل اکسرژی وضعیت فعلی کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰ و نحوه بهبود شاخص های کیفیت مصرف انرژی آن مورد ارزیابی و تحلیل قرار گرفته می شود.



شکل ۱: وضعیت فرآیندی کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰

۲- شرح فرآیند

شکل (۱) وضعیت فرآیندی کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰ را نشان می دهد. طبق این نمودار، کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰، دارای یک خوراک ورودی (جریان شماره ۱۵) و دو محصول خروجی گاز طبیعی مایع (جریان شماره ۳۰) و گاز فروشی^۱ (جریان شماره ۲۷) است. جریان ورودی به کارخانه پس از خنک شدن تا دمای ۲۳/۳- درجه سانتیگراد توسط مبدل های حرارتی سه گانه (مبدل های حرارتی E101، E102 در چرخه تبرید و جریان تغذیه برگشتی در E100)، به برج متانزدا وارد می شود. گاز فروشی پس از استخراج در برج متانزدا، به همراه گاز مبادله شده در مبدل حرارتی (E-100) به واحدهای تقویت فشار ارسال

¹ Sale gas

می‌شود. گاز طبیعی مایع با دمای ۴۸ درجه سانتیگراد و ۶۳ psi از پایین برج خارج شده و برای سایر مصارف به شرکت‌های پتروشیمی ارسال می‌گردد.

در این کارخانه، چرخه برودتی پروپان که به طور کامل از فرآیند تولید مجزا است، و برای خنک سازی محصول استفاده می‌شود. جریانهای آن را می‌توان در شکل ۱ با حرف "P" تشخیص داد. این چرخه توسط سه کمپرسور کم فشار (K-101)، کمپرسور فشار متوسط (K-102) و کمپرسور فشار قوی (K-103) تا ۲۳/۸۴ بار تحت فشار قرار می‌گیرد. همچنین برج‌های اکونومایزر^۱ (V-102، V-103 و V-104) برای تبادل گرما در چرخه برودتی، گاز پروپان را از پروپان مایع جدا می‌کنند. خوراک ورودی و محصول خروجی از طریق مبدل‌های حرارتی (E-101، E-102 و E-103) با پروپان مایع تبادل حرارت می‌کنند. فراورش توسط کولرهای (E-104) و (E-105) نهایی می‌گردد. از جانبی بخار گرمای لازم، به برج متان‌زدا ارسال می‌گردد. و از جانبی دیگر پروپان تحت فشار را تا ۶۵/۵۵ درجه سانتیگراد سرد می‌کنند.

جمع‌آوری داده‌های فرآیندی کارخانه مطابق با استاندارد نفتی (IPS-E-PR-170) انجام گردید [۲۰]. همچنین معادله حالت پینگ راینسون برای تعیین خصوصیات ترمودینامیکی کارخانه گاز و گاز مایع انتخاب گردید. این معادله حالت در دیگر شبیه سازی‌های این کارخانجات مورد استفاده قرار گرفته است [۶، ۱۶، ۲۱، ۲۲]. اطلاعات فرآیندی لازم برای مدل‌سازی کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰ مطابق جدول (۱) می‌باشد. این اطلاعات بر اساس داده‌های به‌روز و میدانی شرکت ملی مناطق نفت خیز جنوب می‌باشد [۲۳].

جدول ۱: اطلاعات فرآیندی جریان‌های کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰ [۲۳].

شماره جریان	دما (سانتی گراد)	فشار (بار)	دبی مولی (کیلو مول بر ثانیه)
15 (خوراک ورودی)	46.1	24.9	0.15
16	37.2	24.5	0.61
17	0	24.2	0
18	-23.3	23.9	0.76
19	-23.4	23.7	0.76
20	-23.5	23.7	0.03
21	-23.4	23.7	0.74
22	-24.5	22.1	0.46
23	-23.6	23.6	0.28
24	-23.6	23.6	0.46
25	35.5	22.5	0.28
26	-24.6	21.9	0.46
27 (گاز فروشی)	25.4	21.9	0.24
28	37.9	22.1	0.24
29	42.5	63.4	0.24
30 (گاز طبیعی مایع)	48.9	63.4	0.5
P1	65.6	23.8	0
P2	65.6	23.8	0.24
P3	65.6	23.8	0.24
P4	48.1	23.8	0.74
P5	15.1	23.8	0.74
P6	88.3	23.8	0.76
P7	22.1	23.8	0.76
P8	17.5	7.8	0.76
P9	17.5	7.8	0.15
P10	17.5	7.8	0.61
P11	17.5	7.8	0
P12	17.5	7.8	0.76
P13	-5.6	4	0.76
P14	-5.6	4	0.03
P15	-5.6	4	0.74
P16	-5.6	4	0.46
P17	-31.1	1.6	0.28

¹ Economizer Column

P18	-31.1	1.6	0.46
P19	-5.6	4	0.28
P20	-31.1	1.6	0.46
P21	-31.1	1.6	0.24
P22	8.4	4	0.24
P23	-1.1	4	0.24
P24	30.4	7.8	0.5
P25	30	7.8	0
P26	88.3	23.8	0.24
P27	88.3	23.8	0.24

۳- آنالیز اکسرژی

تجزیه و تحلیل اکسرژی یک روش اساسی برای شناسایی بهتر مکان، علل و اندازه ناکارآمدی ترمودینامیکی یک فرآیند است [۸، ۲۴]. این آنالیز روشی مناسب برای بررسی عملکرد فرآیندهای شیمیایی است [۲۵]. هدف اصلی طراح در طراحی کارخانه، تعیین وضعیت بهینه مصرف انرژی در ارتباط با شرایط محیطی و عملیاتی است. این تحلیل ناکارآمدترین تجهیزات را تعیین می کند و میزان هدر رفت فرصت های استفاده از انرژی این تجهیزات، را نسبت به شرایط محیطی نشان می دهد [۹]. تعیین ویژگیهای محیط مرجع در انجام ارزیابی سیستم بسیار با اهمیت است. بر اساس اطلاعات جمع آوری شده از منابع رسمی، دما متوسط مرجع شهر اهواز (محل احداث کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰ از شرکت ملی مناطق نفت خیز جنوب) ۲۵ درجه سانتی گراد و فشار مرجع ۱۰۱/۳۲۵ کیلوپاسکال در نظر گرفته می شوند [۲۶].

مطابق معادله (۱)، اکسرژی هر جریان به چهار بخش جنبشی ($\dot{E}X_{ke}$)، پتانسیل ($\dot{E}X_{po}$)، شیمیایی ($\dot{E}X_{ch}$) و فیزیکی ($\dot{E}X_{ph}$) تقسیم می گردد [۲۷]. با در نظر گرفتن سیستم در حالت سکون نسبت به محیط، می توان از اکسرژی پتانسیل و جنبشی صرف نظر کرد [۲۸]. لذا مقدار اکسرژی هر جریان به شکل معادله (۲) قابل محاسبه است.

$$\dot{E}X = \dot{E}X_{po} + \dot{E}X_{ke} + \dot{E}X_{ph} + \dot{E}X_{ch} \quad (1)$$

$$\dot{E}X = \dot{E}X_{ph} + \dot{E}X_{ch} \quad (2)$$

اکسرژی فیزیکی، حداکثر کار تئوریک است که می تواند هنگام حرکت سیستم از وضعیت اولیه به وضعیتی که در تعادل مکانیکی و حرارتی با محیط است، بدست آید [۲۹]. اکسرژی شیمیایی حداکثر کار مفیدی تئوریک است که می توان با انتقال سیستم از وضعیت اولیه در حالت مرده به وضعیت مرده در تعادل مکانیکی و حرارتی با محیط است، بدست آید [۳۰]. اکسرژی فیزیکی و شیمیایی جریان، مطابق معادلات (۳) و (۴) بیان می گردند [۲۸، ۳۱]:

$$\dot{E}X_{ph} = \dot{m}[(h - h_0) - T_0(s - s_0)] \quad (3)$$

$$\dot{E}X_{ch} = \sum_{i=1}^N y_i e_i^0 + G - \sum_{i=1}^N y_i G_i \quad (4)$$

که در این معادلات صفر شرایط محیطی را اعلام می کند. در معادله (۳) T_0 ، h_0 ، s_0 و $\dot{m}$ به ترتیب دمای محیط مرجع، آنتالپی مخصوص، آنتروپی مخصوص و دبی جرمی می باشند. در معادله (۴) e_i^0 و G_i به ترتیب، اکسرژی شیمیایی استاندارد و انرژی آزاد گیبس برای محاسبه اکسرژی شیمیایی هستند [۲۸، ۳۲]. نحوه انجام محاسبه اکسرژی جریان ها به تفصیل در شکل (۲) آمده است.

پس از بدست آوردن این پارامترها، تخریب اکسرژی و بازده اکسرژی دو پارامتر اصلی فرایند هستند که باید در تجزیه و تحلیل اکسرژی تجهیزات تعریف شوند [۲۴]. این پارامترهای اساسی برای تجهیز kth مطابق معادلات (۵) و (۶) مورد بررسی و بحث قرار می‌گیرند.

$$\dot{E}x_D = \dot{E}x_F - \dot{E}x_P \quad (۵)$$

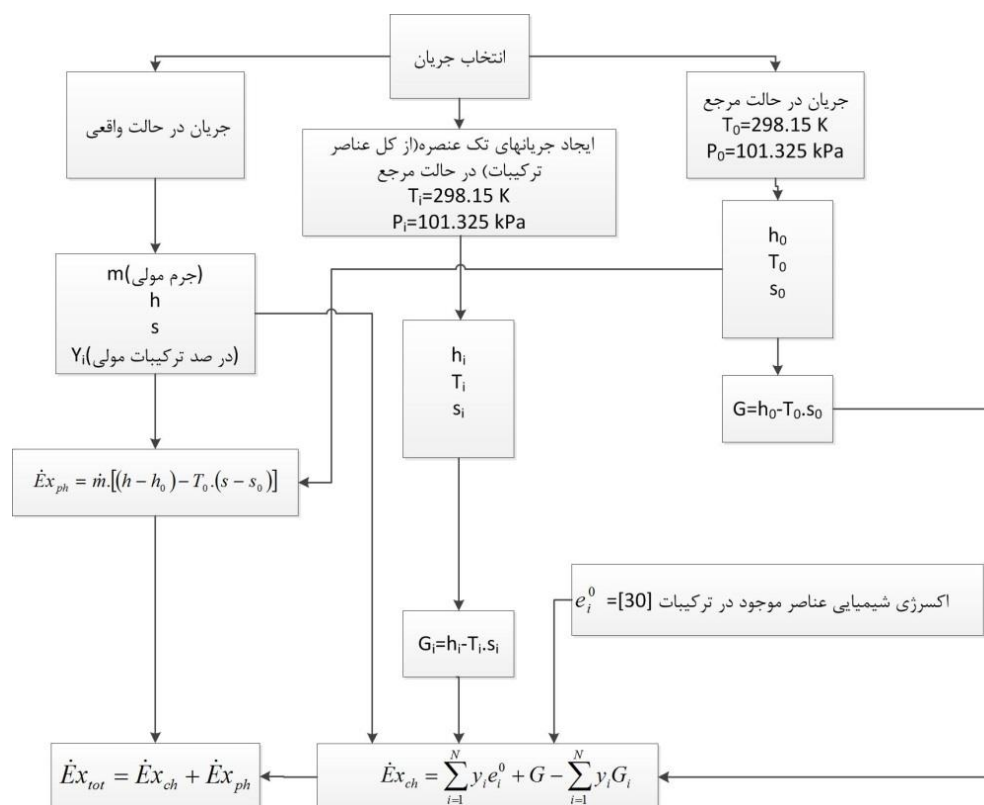
$$\eta = \frac{\dot{E}x_P}{\dot{E}x_F} = 1 - \frac{\dot{E}x_D}{\dot{E}x_F} \quad (۶)$$

که در این معادلات P، D و F به ترتیب نشان‌دهنده محصول، تخریب و سوخت هستند. جدول (۴) فرمول‌های محاسبه اکسرژی را در تجهیزات اصلی کارخانه ارائه می‌دهد. جدول (۳) نیز نتایج محاسبات اکسرژی در این تجهیزات را نشان می‌دهد. فرمول‌های مورد استفاده برای تجهیزات کارخانه به شرح ذیل است:

الف) کمپرسور: [33, 34]

$$\dot{E}x_D = \dot{E}x_F - \dot{E}x_P = \sum (\dot{m}.e)_{in} + W - \sum (\dot{m}.e)_{out} \quad (۷)$$

$$\varepsilon = \frac{\sum (\dot{m}.e)_{in} - \sum (\dot{m}.e)_{out}}{W} \quad (۸)$$



شکل ۲: فلوچارت نحوه محاسبه اکسرژی جریان‌ها مطابق فرمول شماره ۲.

ب) مبدل حرارتی [17]

$$\dot{E}X_D = \dot{E}X_F - \dot{E}X_P = \quad (9)$$

$$\begin{aligned} & [\sum(\dot{m}.e)]_{n, (Hot)} + [\sum(\dot{m}.e)]_{1, (cold)} - [\sum(\dot{m}.e)]_{out, (Hot)} - [\sum(\dot{m}.e)]_{2, (cold)} \\ \varepsilon &= \frac{[\sum(\dot{m}.e)]_{in, (Hot)} - [\sum(\dot{m}.e)]_{out, (Hot)}}{[\sum(\dot{m}.e)]_{2, (cold)} - [\sum(\dot{m}.e)]_{1, (cold)}} \end{aligned} \quad (10)$$

ج) برج های اکونومايزر- انشعاب و میکسرها [35, 36].

$$\dot{E}X_D = \dot{E}X_F - \dot{E}X_P = \sum(\dot{m}.e)_{in} - \sum(\dot{m}.e)_{out} \quad (11)$$

$$\varepsilon = \frac{\sum(\dot{m}.e)_{out}}{\sum(\dot{m}.e)_{in}} \quad (12)$$

د) کولر و هیتر [37, 38].

$$\dot{E}X_D = \dot{E}X_F - \dot{E}X_P = \sum(\dot{m}.e)_{in} + Q\left(1 - \frac{T}{T_0}\right) - \sum(\dot{m}.e)_{out} \quad (13)$$

$$\varepsilon = \frac{Q\left(1 - \frac{T}{T_0}\right)}{\sum(\dot{m}.e)_{in} - \sum(\dot{m}.e)_{out}} \quad (14)$$

ه) پمپ [34, 36].

$$\dot{E}X_D = \dot{E}X_F - \dot{E}X_P = \sum(\dot{m}.e)_{in} + W - \sum(\dot{m}.e)_{out} \quad (15)$$

$$\varepsilon = \frac{\sum(\dot{m}.e)_{in} - \sum(\dot{m}.e)_{out}}{W} \quad (16)$$

و) شیرهای فشار شکن [34, 36].

$$\dot{E}X_D = \dot{E}X_F - \dot{E}X_P = \sum(\dot{m}.e)_{in} - \sum(\dot{m}.e)_{out} \quad (17)$$

$$\varepsilon = \frac{e_{out}^{\Delta T} - e_{in}^{\Delta T}}{e_{in}^{\Delta P} - e_{out}^{\Delta P}} \quad (18)$$

پیش از تحلیل اکسرژی کارخانه، می‌بایست به بررسی تطابق مدل‌سازی با شرایط عملیاتی پرداخته شود. در این راستا مشخصات جریان‌های اصلی کارخانه که خوراک ورودی (جریان شماره ۱۵)، محصولات کارخانه (جریان‌های شماره ۲۷ و ۳۰) می‌باشند، مورد بررسی قرار گرفت. انحراف مدل‌سازی آنها از شرایط عملیاتی در جدول (۲) نشان داده شده است. میزان خطا در این شبیه‌سازی نشان می‌دهد که این شبیه‌سازی با شرایط عملیاتی مطابقت دارد.

جدول ۲: مشخصات جریانهای اصلی کارخانه در حالت‌های عملیاتی، مدل سازی و میزان خطای خروجی نرم افزار اسپن هایسیس.

دبی جرمی (کیلوگرم بر ثانیه)	فشار (بار)	دما (سانتی گراد)	شماره جریان
37.51	24.89	46.11	دما (سانتی گراد)
37.51	24.89	46.11	(15) خوراک ورودی
0	0	0	میزان خطا در شبیه سازی (%)
13.92	21.86	25.44	دما (سانتی گراد)
13.91	21.81	25.49	(27) گاز فروشی
0.07	0.22	0.19	میزان خطا در شبیه سازی (%)
23.51	63.43	48.89	دما (سانتی گراد)
23.53	63.49	49.01	(30) گاز طبیعی مایع
0.08	0.09	0.24	میزان خطا در شبیه سازی (%)

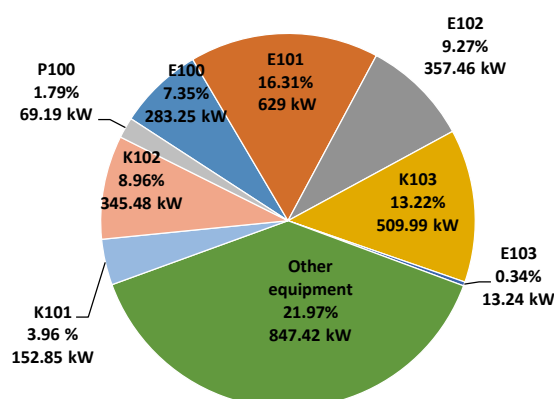
جدول ۳: نتایج جریان‌های اکسرژی کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰

اکسرژی کل (کیلووات)	اکسرژی شیمیایی (کیلووات)	اکسرژی فیزیکی (کیلووات)	شماره جریان
1843368	1834696	8672.3	15(Feed stream)
1843255	1834696	8559.3	16
1843375	1834696	8678.5	17
1843867	1834696	9170.4	18
593789.2	589253	4536.2	19
1250520	1246656	3863.6	20
35.9	34.1	1.8	21
1250510	1246656	3854	22
20.4	20.4	0.1	23
593761.6	589232.6	4529	24
593591.3	589232.6	4358.7	25
115149.2	114293.6	855.6	26
708671.4	703526.2	5145.2	27(Sale gas)
1135105	1132771	2334.7	28
1135297	1132771	2526.5	29
1135324	1132771	2553.2	30(NGL product)
1654493	1650154	4338.2	P1
325384.7	324531.5	853.2	P2
1329108	1325623	3485	P3
325344.7	324531.5	813.2	P4
1328887	1325623	3264	P5
0	0	0	P6
1654204	1650154	4049.3	P7
1654096	1650154	3942.2	P8
56916.9	56791.3	125.6	P9
1597180	1593363	3816.6	P10
992345.6	989974.3	2371.3	P11
604834	603388.7	1445.3	P12
992274.5	989974.3	2300.2	P13
604790.6	603388.7	1402	P14
991526.2	989974.3	1551.9	P15
510359.4	509105.2	1254.2	P16
510315.8	509105.2	1210.6	P17
509466.5	509105.2	361.3	P18
1085958	1084258	1699.7	P19
0	0	0	P20
509466.5	509105.2	361.3	P21
509882.5	509105.2	777.3	P22
1595835	1593363	2472.5	P23
1596884	1593363	3520.6	P24
1653800	1650154	3645.6	P25
1655737	1650154	5583	P26
1655737	1650154	5583	P27

جدول ۴: نتایج اکسرژی تجهیزات اصلی کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰

نام تجهیز	تخریب اکسرژی (کیلووات)	بازده اکسرژی (%)
تجهیزات دوار		
P100	69.19	73.49
K101	152.85	73.13
K102	345.48	75.21
K103	509.99	79.16
مبدل های حرارتی		
E100	283.25	66.31
E101	629.04	15.93
E102	357.46	57.91
E103	13.24	66.88
E104	420.65	90.33
E105	228.39	84.5
برج متانزدا		
T100	455.39	80.01

مطابق این جدول و شکل شماره (۳)، بیشترین مقدار هدر رفت اکسرژی در کمپرسور K103 و مبدل E-101 به ترتیب با ۶۲۹ و ۵۱۰ کیلووات می باشد. همچنین میزان اتلاف اکسرژی تجهیزات به شکل نمودار مدور در شکل (۳) ارائه شده است. نتایج تحلیل اکسرژی تجهیزات کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰ در جدول (۴) قابل مشاهده است.

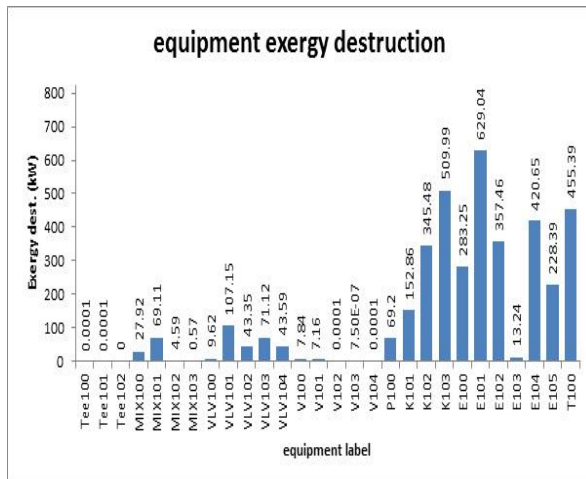


شکل ۳: نمودار مدور تخریب اکسرژی تجهیزات کارخانه

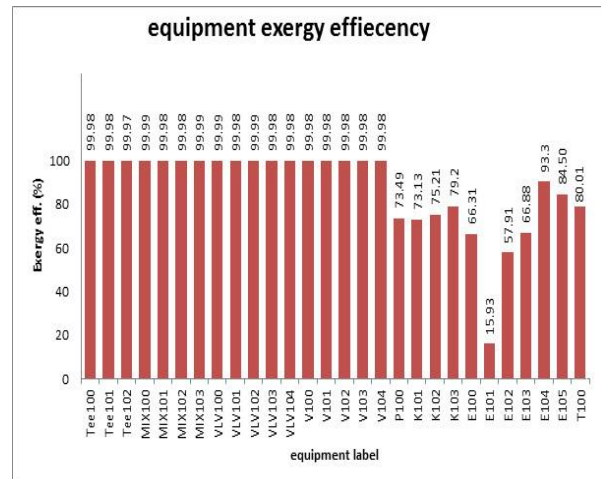
همچنین محاسبات اکسرژی تمامی تجهیزات بر اساس دو معیار و تخریب اکسرژی در نمودار های میله ای شکل های (۴) و (۵) قابل مشاهده اند. مطابق نتایج حاصله در شکل (۴)، در تجهیزاتی همچون جداکننده ها و میکسر ها که وظیفه تغییر دبی جریان ها در آنها صورت می گیرد، به علت عدم تبادل حرارتی و کار محوری، تخریب اکسرژی در آنها بسیار ناچیز است. که این امر سبب بالا بودن بازده اکسرژی آنها در شکل (۵) می گردد.

تخریب اکسرژی در دو تجهیز K103 و E101، به علت بالا بودن نرخ تبادل حرارتی و همچنین کار محوری بیشترین مقدار را دارد. همچنین مطابق شکل (۵)، بازده اکسرژی تجهیز E101، کمترین مقدار را دارد. که این امر به علت تخریب بالای این تجهیز است.

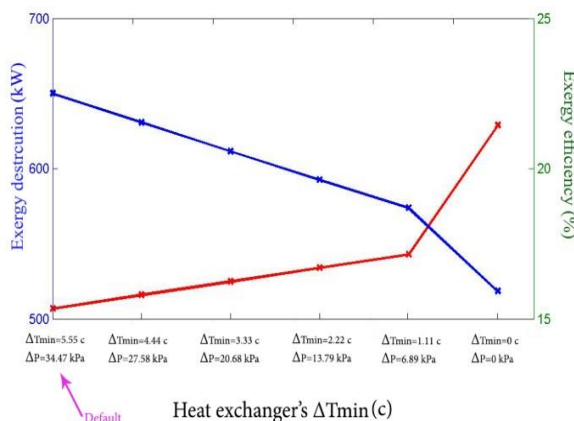
به منظور تجزیه و تحلیل تاثیر عملکرد تجهیزات بر روی تخریب اکسرژی، محدودیت‌های فنی دو تجهیز K103 و E101، که بیشترین تخریب اکسرژی را دارند، مورد بازنگری قرار داده شد. شرایط عملیاتی و شرایط ایده آل این دو تجهیز در جدول شماره (۵) قابل مشاهده است.



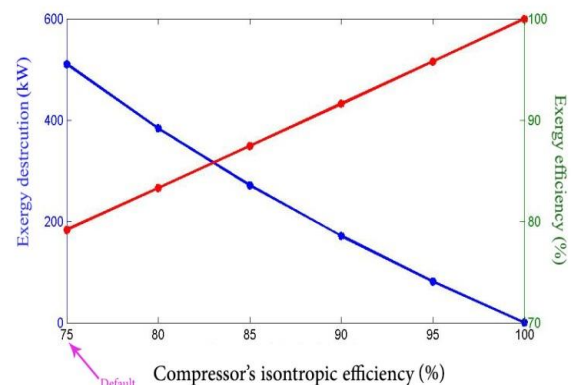
شکل ۵: تخریب اکسرژی کلیه تجهیزات کارخانه



شکل ۴: بازده اکسرژی کلیه تجهیزات کارخانه



شکل ۷: تغییرات تخریب و بازده اکسرژی با تغییر ΔT_{min} مبدل حرارتی E101



شکل ۶: تغییرات تخریب و بازده اکسرژی با تغییر بازده کمپرسور K-103

جدول ۵: فرضیات محاسبه تخریب اکسرژی در دو حالت عملیاتی و ایده آل برای کمپرسور و مبدل حرارتی [۳۹، ۴۰].

تجهیز	شرایط عملیاتی	شرایط ایده آل
کمپرسور	$\eta_{is} = 75\%$	$\eta_{is} = 100\%$
مبدل حرارتی	$\Delta T_{min} = \text{real}$ $\Delta P = \text{real}$	$\Delta T_{min} = 0 \text{ K}$ $\Delta P = 0$

مطابق نتایج حاصله در شکل های (۶) و (۷)، ارتقا شرایط عملکردی (افزایش بازده برای کمپرسور K103- کاهش افت فشار و کاهش ΔT_{min} در مبدل E101) باعث کاهش تخریب اکسرژی و افزایش بازده اکسرژی در این دو تجهیز می‌گردد. که نشان

دهنده اولویت اصلاح این دو تجهیز، جهت بهره‌وری بهتر از انرژی در کارخانه گاز و گاز مایع می باشد. همچنین در مقایسه ارتقای عملکرد این دو تجهیز، کمپرسور K103 با کاهش بیشتر تخریب اکسرژی مواجه است. لذا این تجهیز در اولویت اصلی اصلاح عملکردی قرار می گیرد.

۴- نتایج و بحث

در این مطالعه، در جهت بهبود شاخص‌های کیفیت مصرف انرژی و با استفاده از روش تجزیه و تحلیل اکسرژی، کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰ مورد بررسی قرار گرفت. این روش برای درک بهتر مکانها، علل و راه کارهای بهبود ناکارآمدی کارخانه گاز و گاز مایع ۸۰۰ شرکت ملی مناطق نفت خیز جنوب در منطقه صنعتی کریت کمپ اهواز مورد استفاده قرار گرفت. نتایج این تحلیل نشان می دهد که بیشترین میزان تخریب اکسرژی به ترتیب با ۶۲۹ و ۵۱۰ کیلووات متعلق به کمپرسور (K103) و مبدل حرارتی (E-101) است. که نشان دهنده آن است که در جهت کاهش تخریب اکسرژی می بایست توجه بیشتری به بهبود عملکرد این تجهیزات گردد. در ادامه، ارتقا شرایط عملکردی این دو تجهیز، باعث کاهش تخریب اکسرژی و افزایش بازده اکسرژی می گردد. از جانبی دیگر ارتقای عملکردی در کمپرسور باعث کاهش تخریب اکسرژی چشم گیرتری خواهد بود. که نشان دهنده اولویت اصلی بودن این تجهیز، جهت جهت بهره‌وری بهتر از انرژی است.

فهرست علامتها

علائم انگلیسی	
$^{\circ}\text{C}$	دما بر حسب سیلیسوس، $^{\circ}\text{C}$
e_i^0	اکسرژی شیمیایی استاندارد، kJ/mol
$\dot{E}_x$	تخریب اکسرژی، kW
e	نرخ تخریب اکسرژی، J/kmol
G_i	انرژی آزاد گیبس، kW
h	آنتالپی مخصوص، kJ/kmol
K	دما بر حسب کلون، K
kW	توان، kW
$\dot{m}$	دبی مولی، kmol/s
NGL	گاز طبیعی مایع
P	پروپان
Q	بار حرارتی، kW
s	آنتروپی مخصوص، kJ/kmol.K
T	دما بر حسب کلون، K
W	توان، kW
علائم یونانی	
ε	بازده اکسرژی، %
زیر نویس	
Ke	جنبشی
Po	پتانسیل
Ph	فیزیکی
Ch	شیمیایی
0	شرایط مرج و محیطی
D	تخریب
P	محصول

F	سوخت
i	ورودی
o	خروجی
C	سرد
H	گرم
علایم مورد استفاده برای توصیف نمودار فرآیندی کارخانه	
E	مبدل حرارتی، کولر و ریویلر
K	کمپرسور
MIX	میکسر
P	پمپ
T	برج متانزدا
TEE	جداکننده
V	تفیک گر - برج‌های اکنونمايزر
VLV	شیر فشار شکن

منابع

- [۱] B. Dong, G. Xu, T. Li, Y. Quan, and J. J. A. T. E. Wen, "Thermodynamic and economic analysis of zeotropic mixtures as working fluids in low temperature organic Rankine cycles," vol. 132, pp. 545-553, 2018.
- [۲] M. M. Fard, F. Pourfayaz, A. Kasaeian, and M. Mehrpooya, "A practical approach to heat exchanger network design in a complex natural gas refinery," *Journal of Natural Gas Science and Engineering*, vol. 40, pp. 141-158, 2017.
- [۳] F. S. Jahromi and M. J. E. Beheshti, "An extended energy saving method for modification of MTP process heat exchanger network," vol. 140, pp. 1059-1073, 2017.
- [۴] S. Tesch, T. Morosuk, and G. J. E. Tsatsaronis, "Advanced exergy analysis applied to the process of regasification of LNG (liquefied natural gas) integrated into an air separation process," vol. 117, pp. 550-561, 2016.
- [۵] L. Wang *et al.*, "Malfunction diagnosis of thermal power plants based on advanced exergy analysis: The case with multiple malfunctions occurring simultaneously," vol. 148, pp. 1453-1467, 2017.
- [۶] B. Ghorbani, G. Salehi, H. Ghaemmaleki, M. Amidpour, and M. Hamed, "Simulation and optimization of refrigeration cycle in NGL recovery plants with exergy-pinch analysis," *Journal of Natural Gas Science and Engineering*, vol. 7, pp. 35-43, 2012.
- [۷] B. J. B. L. Petroleum, UK, "BP Statistical Review of World Energy Report," 2019.
- [۸] D. Safarvand, M. Aliazdeh, M. Samipour Giri, and M. J. A. P. J. o. C. E. Jafarnejad, "Exergy analysis of NGL recovery plant using a hybrid ACOR-BP neural network modeling :a case study," vol. 10, no. 1, pp. 133-153, 2015.
- [۹] M. Khoshgoftar Manesh, M. Amidpour, and M. Hamed, "Optimization of the coupling of pressurized water nuclear reactors and multistage flash desalination plant by evolutionary algorithms and thermoeconomic method," *International Journal of Energy Research*, vol. 33, no. 1, pp. 77-99, 2009.
- [۱۰] V. Feyzi, M. J. C. E. Beheshti, and P.-P. Intensification, "Exergy analysis and optimization of reactive distillation column in acetic acid production process," vol. 120, pp. 161-172, 2017.
- [۱۱] D. Song, L. Lin, and Y. J. E. Wu, "Extended exergy accounting for a typical cement industry in China," vol. 174, pp. 678-686, 2019.
- [۱۲] A. N. Vilarinho, J. Campos, and C. J. I. J. o. T. Pinho, "Energy and Exergy Analysis of a Pre-distillation Unit. A Case Study," vol. 20, no. 2, 2017.
- [۱۳] J. Leal-Navarro, R. Mestre-Escudero, A. Puerta-Arana, J. León-Pulido, and A. n. D. J. A. o. González-Delgado, "Evaluating the Exergetic Performance of the Amine Treatment Unit in a Latin-American Refinery," 2019.
- [۱۴] H. Ansarinassab and M. J. A. T. E. Mehrpooya, "Evaluation of novel process configurations for coproduction of LNG and NGL using advanced exergoeconomic analysis," vol. 115, pp. 885-898, 2017.

- [۱۵] M. Mehrpooya, F. Gharagheizi, and A. Vatani, "Thermoeconomic analysis of a large industrial propane refrigeration cycle used in NGL recovery plant," *International Journal of Energy Research*, vol. 33, no. 11, pp. 960-977, 2009.
- [۱۶] S. Tahmasebi *et al.*, "Investigation of various feed conditions on NGL recovery plant energy and exergy performance: A case study," *Journal of Natural Gas Science and Engineering*, vol. 22, pp. 83-89, 2015.
- [۱۷] B. Ghorbani, G. Salehi, H. Ghaemmaleki, M. Amidpour, M. J. J. o. N. G. S. Hamed, and Engineering, "Simulation and optimization of refrigeration cycle in NGL recovery plants with exergy-pinch analysis," vol. 7, pp. 35-43, 2012.
- [۱۸] H. Hu *et al.*, "Optimization and exergy analysis of natural gas liquid recovery processes for the maximization of plant profits," vol. 42, no. 1, pp. 182-195, 2019.
- [۱۹] H. Jiang, S. Zhang, J. Jing, and C. J. A. T. E. Zhu, "Thermodynamic and economic analysis of ethane recovery processes based on rich gas," vol. 148, pp. 105-119, 2019.
- [۲۰] "ENGINEERING STANDARD FOR PROCESS FLOW DIAGRAM- IPS-E-PR-170," ed: Iranian Ministry of Petroleum, 1996.
- [۲۱] N. V. D. Long and M. Lee, "A novel NGL (natural gas liquid) recovery process based on self-heat recuperation," *Energy*, vol. 57, pp. 663-670, 2013.
- [۲۲] B. Ghorbani, M.-H. Hamed, M. Amidpour, and R. Shirmohammadi, "Implementing absorption refrigeration cycle in lieu of DMR and C3MR cycles in the integrated NGL, LNG and NRU unit," *International Journal of Refrigeration*, vol. 77, pp. 20-38, 2017.
- [۲۳] "شرکت ملی مناطق نفت خیز جنوب، مدیریت تولید، اداره مهندسی گاز و گاز مایع، بخش کارخانه های گاز و گاز مایع میدان نفتی کارون."
- [۲۴] B. Ghorbani, M.-H. Hamed, and M. Amidpour, "Exergoeconomic evaluation of an integrated nitrogen rejection unit with LNG and NGL Co-Production processes based on the MFC and absorption refrigeration systems," *Gas Processing Journal*, vol. 4, no. 1, pp. 1-28, 2016.
- [۲۵] B. Ghorbani, M.-H. Hamed, and M. Amidpour, "Development and optimization of an integrated process configuration for natural gas liquefaction (LNG) and natural gas liquids (NGL) recovery with a nitrogen rejection unit (NRU)," *Journal of Natural Gas Science and Engineering*, vol. 34, pp. 590-603, 2016.
- [۲۶] *Ahvaz municipality official web site* Available: <https://www.ahvaz.ir/>
- [۲۷] H. Ansarinasab, M. Mehrpooya, and M. M. J. C. Parivazh, "Evaluation of the cryogenic helium recovery process from natural gas based on flash separation by advanced exergy cost method-Linde modified process," vol. 87, pp. 1-11, 2017.
- [۲۸] H. Ansarinasab, M. Mehrpooya, and A. J. J. o. c. p. Mohammadi, "Advanced exergy and exergoeconomic analyses of a hydrogen liquefaction plant equipped with mixed refrigerant system," vol. 144, pp. 248-259, 2017.
- [۲۹] S. Anvari, R. K. Saray, and K. J. A. T. E. Bahlouli, "Employing a new optimization strategy based on advanced exergy concept for improvement of a tri-generation system," vol. 113, pp. 1452-1463, 2017.
- [۳۰] S. Anvari, H. Taghavifar, A. J. E. C. Parvishi, and Management, "Thermo-economical consideration of Regenerative organic Rankine cycle coupling with the absorption chiller systems incorporated in the trigeneration system," vol. 148, pp. 317-329, 2017.
- [۳۱] H. Nami, A. Nemati, and F. J. Fard, "Conventional and advanced exergy analyses of a geothermal driven dual fluid organic Rankine cycle (ORC)," *Applied Thermal Engineering*, vol. 122, pp. 59-70, 2017.
- [۳۲] T. J. Kotas, *The exergy method of thermal plant analysis*. Elsevier, 2013.
- [۳۳] M. Mehrpooya and A. J. E. Shafaei, "Advanced exergy analysis of novel flash based Helium recovery from natural gas processes," vol. 114, pp. 64-83, 2016.
- [۳۴] A. Vatani, M. Mehrpooya, A. J. E. c. Palizdar, and management, "Advanced exergetic analysis of five natural gas liquefaction processes," vol. 78, pp. 720-737, 2014.
- [۳۵] B. Ghorbani, M. Mehrpooya, M.-H. Hamed, and M. J. A. T. E. Amidpour, "Exergoeconomic analysis of integrated natural gas liquids (NGL) and liquefied natural gas (LNG) processes," vol. 113, pp. 1483-1495, 2017.
- [۳۶] M. Mehrpooya, R. Lazemzade, M. S. Sadaghiani, H. J. E. c. Parishani, and management, "Energy and advanced exergy analysis of an existing hydrocarbon recovery process," vol. 123, pp. 523-534, 2016.
- [۳۷] B. Ghorbani, M.-H. Hamed, and M. J. G. P. Amidpour, "Exergoeconomic evaluation of an integrated nitrogen rejection unit with LNG and NGL Co-Production processes based on the MFC and absorption refrigeration systems," vol. 4, no. 1, pp. 1-28, 2016.

- [۳۸] B. Ghorbani, R. Shirmohammadi, and M. J. A. T. E. Mehrpooya, "A novel energy efficient LNG/NGL recovery process using absorption and mixed refrigerant refrigeration cycles–Economic and exergy analyses," vol. 132, pp. 283-295, 2018.
- [۳۹] S. Kelly, "Energy systems improvement based on endogenous and exogenous exergy destruction," 2008.
- [۴۰] M. Tan, A. J. E. c. Keçebaş, and management, "Thermodynamic and economic evaluations of a geothermal district heating system using advanced exergy-based methods," vol. 77, pp. 504-513, 2014.

پیوست ۱:

نحوه کد نویسی متلب، جهت استخراج اطلاعات جریان، مدل سازی شده در نرم افزار اسپن هایسیس (استخراج آنتالپی مخصوص و انتروپی مخصوص جریان شماره ۱۵)

```
a=actxserver('Hysys.Application');
SimCase = a.simulationCases.Open([cd,'\NGLplant.hsc']);
SimCase.visible=true;
b=get(a.activedocument);
c=get(b.Flowsheet);
d=get(c.Operations);
d.Names

b=get(a.activedocument.Flowsheet.Streams);
b.Names
hh=get(a.activedocument.Flowsheet.Streams, 'item', '15');
get(hh)

H=hh.MolarEnthalpy.GetValue
S=hh.MolarEntropy.GetValue
```

پیوست ۲:

نحوه کد نویسی متلب، جهت استخراج اطلاعات تجهیزات، مدل سازی شده در نرم افزار اسپن هایسیس (استخراج ظرفیت کاری پمپ P-100)

```
a=actxserver('Hysys.Application');
SimCase = a.simulationCases.Open([cd,'\ NGLplant.hsc']);
SimCase.visible=true;
b=get(a.activedocument);
c=get(b.Flowsheet);
d=get(c.Operations);
d.Names
h=get(a.activedocument.Flowsheet.Operations,'item','P-100')
i=get(h)
W_P100=h.Work.GetValue
```

Exergy analysis and energy consumption quality improvement in gas and liquefied gas plant 800 of the National Iranian South Oil Company

Fakhroddin Jovijari¹, Abbas Kosarinia^{2*}, Mehdi Mehrpooya^{5, 3}, Nader Nabhani^{5, 4}

¹ Ph.D. Student, Department of mechanical Engineering, Ahvaz branch, Islamic Azad University, Ahvaz, Iran

² Asst. Prof., Department of mechanical Engineering, Ahvaz branch, Islamic Azad University, Ahvaz, Iran

³ Assoc. Prof., Renewable Energies and Environmental Department, Faculty of New Science and Technologies, University of Tehran, Tehran, Iran

⁴ Assoc. Prof., Department of Mechanical Engineering, Petroleum University of Technology (PUT), Ahwaz, Iran

⁵ Assoc. Prof., Department of mechanical Engineering, Ahvaz branch, Islamic Azad University, Ahvaz, Iran

Received: January 2021, Accepted: March 2021

Abstract

In this study, the energy consumption quality of NGL plant 800 from National Oil Companies of Southern Iran, located in Ahvaz, has been accurately evaluated based on exergy analysis and using MATLAB software. The energy consumption quality is an indicator that directly affects the economic growth of any country and the exergy analysis method is a key issue for identifying the inefficiency locations, causes, and magnitudes of a process. In this regard, by defining the fuel-product methodology, two essential parameters were investigated and discussed in the NGL plant equipment. Thus, using the coding capability of MATLAB software and after replacing the modeling results of the ASPEN HYSYS simulator in the flow exergy rate equations, two indices of exergy destruction and exergy efficiency of the NGL plant equipment were calculated and evaluated. The evaluation results of the two indicators of exergy destruction and exergy efficiency show that the highest exergy destruction rate is in compressors K103 and heat exchanger E-101 with 510 and 629 kW respectively. The E101 heat exchanger has the lowest exergy efficiency of 16%. Also, the considerations show that the exergy destruction of the compressor (K103) and heat exchanger (E-101) will reduce by improving the performance of these components.

Key words: Exergy analysis, exergy destruction, exergy efficiency, process improvement.

*corresponding author: kosarineia@gmail.com