



**Titre:** به منظور کاهش PDM اصلاح شبکه مبدل های حرارتی طراحی شده به روش  
Title: مصرف انرژی پس از افزایش ظرفیت

**Auteurs:** Mohammad Latifi, M. Panjeshahi, & N. Tahuni  
Authors:

**Date:** 2004

**Type:** Article de revue / Article

**Référence:** Latifi, M., Panjeshahi, M., & Tahuni, N. (2004). اصلاح شبکه مبدل های حرارتی طراحی شده به روش  
Citation: [Debottlenecking of the Heat Exchanger Networks Designed Using Pinch Design Method to Reduce Energy Consumption]. Iranian Journal of Energy, 9(1), 14-26.  
<http://necjournals.ir/article-1-117-en.html>

 **Document en libre accès dans PolyPublie**  
Open Access document in PolyPublie

**URL de PolyPublie:** <https://publications.polymtl.ca/50767/>  
PolyPublie URL:

**Version:** Version officielle de l'éditeur / Published version  
Révisé par les pairs / Refereed

**Conditions d'utilisation:** CC BY-NC  
Terms of Use:

 **Document publié chez l'éditeur officiel**  
Document issued by the official publisher

**Titre de la revue:** Iranian Journal of Energy (vol. 9, no. 1)  
Journal Title:

**Maison d'édition:**  
Publisher:

**URL officiel:** <http://necjournals.ir/article-1-117-en.html>  
Official URL:

**Mention légale:** This work is licensed under a Creative Commons Attribution-NonCommercial 4.0  
Legal notice: International License : <http://creativecommons.org/licenses/by-nc/4.0/>

# اصلاح شبکه مبدل‌های حرارتی طراحی شده به روش PDM به منظور کاهش مصرف انرژی پس از افزایش ظرفیت

محمدحسن پنجه‌شاهی، نسیم طاهونی، محمد لطیفی

گروه مهندسی شیمی، دانشکده فنی، دانشگاه تهران

## چکیده

از فن‌آوری پینچ در طراحی اصلاحی شبکه مبدل‌های حرارتی به دو منظور استفاده می‌شود که عبارتند از: اصلاح شبکه به منظور صرفه‌جویی در مصرف انرژی و نیز اصلاح شبکه به منظور رفع گلوگاه‌های حاصل از افزایش ظرفیت. تمامی شبکه‌هایی که تاکنون مطالعات اصلاحی آنها انجام شده است، شبکه‌هایی بوده‌اند که قبلاً براساس روش‌های دیگری بغیر از روش‌های فن‌آوری پینچ طراحی شده‌اند. در این مقاله، اصلاح شبکه‌های مبدل حرارتی که از پیش براساس فن‌آوری پینچ طراحی شده‌اند ولی به دلیل افزایش ظرفیت نیاز به اصلاح دارند مورد بررسی قرار می‌گیرد. بدین منظور، ابتدا با بررسی وضعیت چنین شبکه‌هایی پس از افزایش ظرفیت و اینکه چه تغییراتی در آنها ایجاد می‌شود، روش مناسب هدف‌گذاری جهت رفع گلوگاه‌های حاصل از افزایش ظرفیت در آنها تعیین گردیده و سپس جهت بررسی صحت مطالب بیان شده، نتایج هدف‌گذاری و طراحی اصلاحی یک مسأله موردی براساس افت فشار بهینه جریان‌ها ارائه خواهد شد.

**واژه‌های کلیدی:** فن‌آوری پینچ، شبکه مبدل‌های حرارتی، منحنی مرکب، هدف‌گذاری، منحنی انرژی، سطح، گلوگاه‌های دینامیکی و حرارتی، منحنی نیروی رانش، تحلیل باقی‌مانده مسأله

از جمله کاربردهای مهم فن‌آوری پینچ، طراحی اصلاحی شبکه مبدل‌های حرارتی واحدی است که ظرفیت تولیدی آن بنا به دلایل مختلف افزایش یافته است. زمانی که دبی جریان‌های فرآیند افزایش می‌یابد، به دلیل افزایش ظرفیت حرارتی آنها، دو نوع گلوگاه حرارتی و دینامیکی پدیدار می‌گردد؛ چرا که شبکه مبدل‌های حرارتی موجود دیگر چه از نظر حرارتی و چه از نظر دینامیکی پاسخ‌گوی شرایط جدید نخواهد بود [۲ و ۳]. گلوگاه حرارتی از آنجا ناشی می‌شود که به دلیل افزایش ظرفیت نیاز به یوتیلیتی‌های جدید می‌باشد ولی چون معمولاً دارای هزینه بالایی هستند، نیاز است تا بار حرارتی آنها در مقدار اولیه پیش از افزایش ظرفیت ثابت بماند و در عوض از مبدل‌های جدید در شبکه استفاده گردد. گلوگاه دینامیکی پس از افزایش ظرفیت نیز ناشی از عدم توانایی پمپ‌ها و کمپرسورهای موجود در انتقال مناسب سیالات می‌باشد که برای جبران این مشکل و تأمین افت فشار لازم باید از مبدل‌های جدید در شبکه استفاده شود. موضوع اصلاح شبکه مبدل‌های حرارتی در یک واحد افزایش ظرفیت یافته به منظور بر طرف نمودن گلوگاه‌های پیش آمده نخستین بار توسط پلی و احمد (۱۹۸۹) مورد توجه قرار گرفت؛ ولی با وجود اینکه سعی شده بود تا اثرات افت فشار و محدودیت‌های دینامیکی فرآیند تا حدی در مرحله هدف‌گذاری در نظر قرار گرفته شود، روش آنها براساس ضرایب انتقال حرارت ثابت جریان‌ها عمل می‌کرد. به منظور بر طرف نمودن مشکلات این روش، پنجه‌شاهی و غفوریان (۱۹۹۴) روشی را براساس افت فشار مجاز جریان‌ها ارائه دادند [۲]. در سال‌های بعد نیز استفاده از افت فشار بهینه جریان‌ها توسط پنجه‌شاهی و طاهونی (۲۰۰۰) مورد بررسی قرار گرفت و نتایج مطلوبی نیز حاصل گردید. [۳] موضوع اصلاح شبکه مبدل‌های حرارتی واحدی که براساس اصول پینچ طراحی شده ولی دبی جریان‌های آن افزایش یافته است، مورد بررسی و تحقیق قرار گرفته است. [۱]

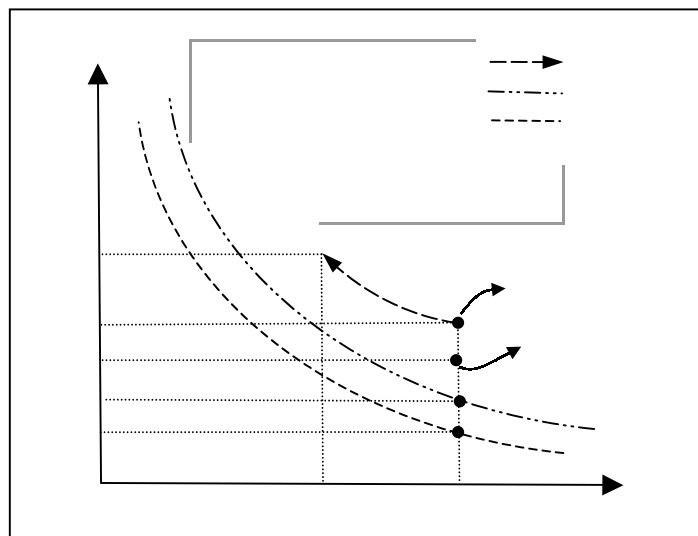
#### ۱- هدف‌گذاری براساس افت فشار بهینه جریان‌ها جهت رفع گلوگاه‌های حاصل از افزایش ظرفیت

در شکل شماره (۱) مراحل مختلف هدف‌گذاری جهت رفع گلوگاه‌های ناشی از افزایش ظرفیت براساس افت فشار مجاز جریان‌ها پرداخته شده‌است؛ بر این اساس، مرحله هدف‌گذاری به ترتیب ذیل صورت می‌گیرد:

- شبیه‌سازی عملکرد شبکه پس از افزایش ظرفیت به منظور مشخص شدن بار حرارتی مبدل‌ها و سرویس‌های جانبی و نیز افت فشار جریان‌ها پس از افزایش ظرفیت؛
- رسم منحنی ایده‌آل انرژی - سطح براساس افت فشار مورد نیاز جریان‌ها به منظور تعیین راندمان شبکه پس از افزایش ظرفیت براساس نقطه جدید کارکرد شبکه (نقطه B) و حداقل سطح فرآیند - فرآیند شبکه متناظر با این نقطه (نقطه A). با توجه به اینکه پس از افزایش ظرفیت، بسیاری از پارامترهای جریان‌ها از جمله دبی و افت فشار آنها تغییر می‌کند و از طرف دیگر بار مصرفی کوره نیز افزایش یافته است، نمی‌توان انتظار داشت که راندمان شبکه پس از افزایش ظرفیت باید برابر بار راندمان قبل از افزایش ظرفیت باشد.
- رسم منحنی انرژی - سطح با در نظر گرفتن حداکثر افت فشار قابل تأمین توسط تجهیزات دینامیکی موجود به منظور تخمین سطح مورد نیاز جهت رفع گلوگاه دینامیکی شبکه. پس از رسم منحنی اخیر، با فرض ثابت ماندن راندمان شبکه پس از رفع گلوگاه دینامیکی و با توجه به راندمان محاسبه شده

براساس افت فشارهای مورد نیاز، یک سطح فرضی برای شبکه در نظر گرفته می شود تا بتوان مسیر هدف گذاری را از آن نقطه رسم نمود (نقطه D).

- با توجه به میزان راندمان شبکه، مسیر هدف گذاری ( $\alpha$ - ثابت یا  $\alpha$ - افزایشی) از نقطه سطح فرضی جهت کاهش بار کوره تا مقدار اولیه پیش از افزایش ظرفیت رسم می شود. پس از رسم منحنی هدف گذاری، سطح معادل با بار پیش از افزایش ظرفیت کوره به عنوان سطح نهایی هدف گذاری شده شبکه انتخاب می گردد ( $A_T$  در شکل شماره (۱)).



شکل ۱- مراحل هدف گذاری به منظور رفع گلوگاه براساس افت فشار ثابت جریان ها

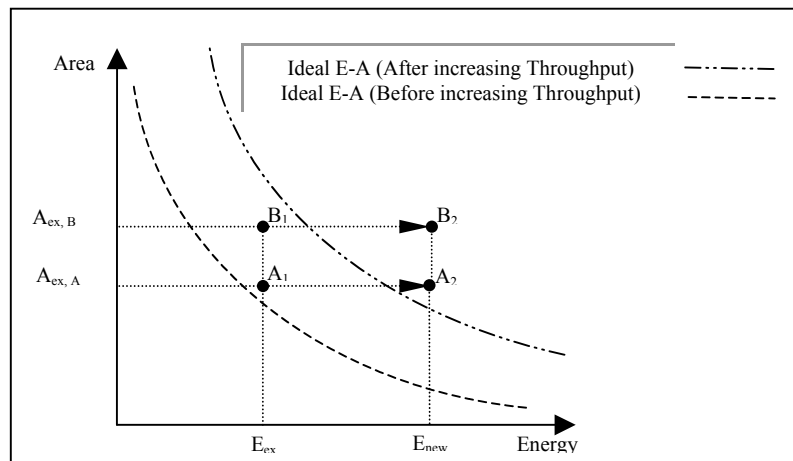
پنجه شاهی و طاهونی پیشنهاد نموده اند که بهتر است منحنی هدف گذاری براساس افت فشار بهینه جریان ها رسم گردد تا علاوه بر شرایط اقتصادی تجهیزات حرارتی، شرایط اقتصادی تجهیزات دینامیکی جهت رانش سیال نیز مد نظر قرار گیرد؛ به عبارت دیگر، می توان بررسی نمود که آیا می توان پمپ یا کمپرسور قوی تری جهت نصب مبدل های حرارتی با افت فشار مجاز بالا به کار برد تا هزینه کلی واحد بهبود یابد و یا این که اگر تجهیزات دینامیکی ضعیف تری انتخاب شوند و در عوض سطح مبدل حرارتی افزایش یابد، آیا کاهش مصرف برق تجهیزات دینامیکی می تواند بر هزینه نصب مبدل ها برتری داشته باشد یا خیر.

#### شرایط پس از افزایش ظرفیت در شبکه های از پیش طراحی شده به روش PDM

شبکه ای که از پایه براساس قوانین پیچ طراحی شده باشد، مسلماً دارای مبدل هایی است که از راندمان نسبی خوبی برخوردار بوده و نسبت به شبکه های دیگر، از نظر استفاده مناسب از سطح در شرایط مطلوب تری می باشد. در شکل شماره (۲)، نقطه کارکرد شبکه ای که به روش PDM طراحی شده است (نقطه  $A_1$ ) با نقطه کارکرد شبکه ای که به روشی دیگری طراحی شده (نقطه  $B_1$ )، با فرض یکتا بودن

منحنی ایده آل انرژی - سطح در هر دو شبکه، مقایسه شده است. بالاتر بودن نقطه  $B_1$  نسبت به نقطه  $A_1$  به دلیل دورتر بودن مبدل های چنین شبکه ای نسبت به وضعیت ایده آل انتقال حرارت عمودی در داخل مبدل های شبکه می باشد. پس از این که ظرفیت هر دو شبکه به یک اندازه افزایش می یابد، نقطه کارکرد آنها روی منحنی ایده آل انرژی - سطح تغییر خواهد کرد. مسائل اصلاحی رفع گلوگاه که تاکنون مورد بررسی قرار گرفته اند، مشابه شبکه دوم بوده اند که نقطه کارکرد آنها پس از افزایش ظرفیت از نقطه  $B_1$  به موقعیتی مانند نقطه  $B_2$  می رسد.

اما به واسطه اینکه نقطه کارکرد پیش از افزایش ظرفیت شبکه ای که قبلاً به روش PDM طراحی شده است خیلی به منحنی انرژی - سطح پیش از افزایش ظرفیت نزدیک است، فعلاً نمی توانیم با قاطعیت قبول کنیم که حتماً پس از افزایش ظرفیت به نقطه ای با موقعیت نقطه  $A_2$  در شکل شماره (۲) منتقل خواهد شد که بالای منحنی انرژی - سطح پس از افزایش سطح می باشد. به عنوان مثال، به نظر می رسد در مواردی که میزان افزایش ظرفیت بالا می باشد نقطه  $A_2$  زیر منحنی قرار بگیرد؛ چرا که هرچه ظرفیت بیشتر افزایش یابد، حداقل سطح مورد نیاز برای بازیافت حرارتی افزایش بیشتری خواهد یافت و منحنی ایده آل انرژی - سطح پس از افزایش ظرفیت در موقعیت بالاتری نسبت به حالت پیش از افزایش ظرفیت قرار خواهد گرفت در حالی که سطح موجود شبکه ثابت می باشد. بنابراین ضروری است که این وضعیت بررسی گردد و در مورد راهکارهای آن اندیشیده شود.



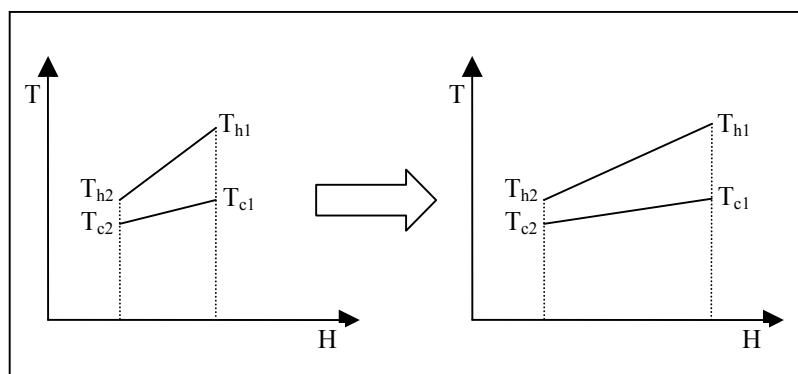
شکل ۲- مقایسه شرایط عملکرد شبکه طراحی شده به روش PDM با شبکه ای دیگر

از آن جایی که در طراحی از پایه شبکه، براساس ابزارهای منحنی نیروی رانش (DFP) و تحلیل باقی مانده مسأله (RPA) مبدل های موجود شبکه در مکان فعلی قرار گرفته اند، باید بررسی نمود که پس از افزایش ظرفیت چه اتفاقی در شبکه می افتد و نیز چگونه شرایط مبدل ها در شبکه تغییر می کند.

### ۱-۲- بررسی وضعیت جریان ها پس از افزایش ظرفیت

در شکل شماره (۳)، یک فاصله آنتالپی از یک منحنی مرکب فرضی به همراه دماهای آن نشان داده شده است. با فرض این که افزایش دبی خوراک ورودی فرآیند موجب همین مقدار افزایش در دبی جریان های

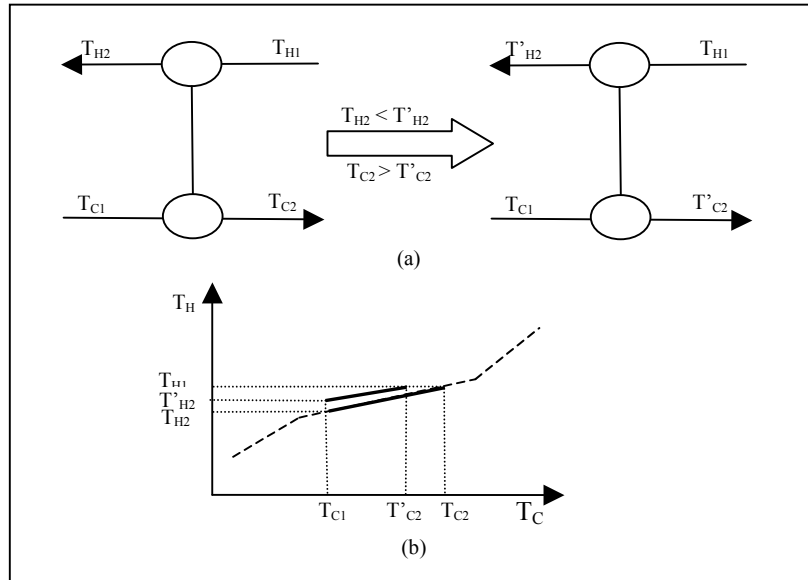
دیگر می‌گردد، افزایش ظرفیت باعث می‌شود تا شیب هر دو منحنی مرکب گرم و سرد به یک اندازه تغییر کند؛ به عبارت دیگر، هرچند تصویر منحنی‌های مرکب روی محور آنتالپی پس از افزایش ظرفیت زیاده‌تر می‌شود، ولی در هر دو طرف فاصله آنتالپی، دو دمای گرم و سرد متقابل نسبت به یکدیگر تغییری نخواهند داشت زیرا شکستگی‌های منحنی‌های مرکب تابع دماهای ابتدا و انتهای جریان‌های شبکه هستند که با وجود افزایش ظرفیت تغییری نمی‌کنند. بنابراین می‌توان بیان کرد که منحنی نیروی رانش (DFP) نیز در یک شبکه که براساس شکستگی‌های منحنی‌های مرکب حاصل می‌شود، در هر دو حالت پیش و پس از افزایش ظرفیت یکسان خواهد بود. البته این ادعا با این فرض صحیح است که پس از افزایش ظرفیت تعداد جریان‌ها تغییری نکرده باشد.



شکل ۳- وضعیت یک فاصله آنتالپی از منحنی مرکب پیش و پس از افزایش ظرفیت

## ۲-۲- بررسی وضعیت مبدل‌های موجود شبکه پس از افزایش ظرفیت

در شکل شماره (a.۴)، یک مبدل حرارتی روی گرید در حالت پیش از افزایش ظرفیت نشان داده شده است که جریان گرم از دمای  $T_{H1}$  به دمای  $T_{H2}$  کاهش یافته و جریان سرد نیز از دمای  $T_{C1}$  تا دمای  $T_{C2}$  افزایش می‌یابد. زمانی که در اثر افزایش ظرفیت، دبی جریان‌ها افزایش یابد، دیگر مبدل مورد نظر بدلیل هندسه ثابت نمی‌تواند از نظر حرارتی کارآیی گذشته خود را داشته باشد و بنابراین دمای خروجی جریان گرم تا  $T'_{H2}$  کاهش می‌یابد و به طور مشابه دمای خروجی جریان سرد نیز تا  $T'_{C2}$  کاهش خواهد یافت. حال اگر خط عملکرد مبدل را در دو حالت پیش و پس از افزایش ظرفیت روی منحنی رانش نشان دهیم، وضعیتی مشابه شکل (b.۴) ملاحظه خواهد شد؛ براساس این شکل می‌توان گفت که هرچند یک مبدل قبل از افزایش ظرفیت در شرایط خوبی از نظر انتقال حرارت عمودی در شبکه برخوردار بوده‌است، ولی در هر حال پس از افزایش ظرفیت، از شرایط مطلوب انتقال حرارت عمودی در شبکه دور گشته‌است. این اتفاق در مورد تمامی مبدل‌های موجود شبکه خواهد افتاد و بنابراین اگر با ابزار RPA تحلیل شوند، متوجه خواهیم شد که با شبکه‌ای مواجه هستیم که دیگر براساس طراحی قبلی توسط پینچ کار نمی‌کند.

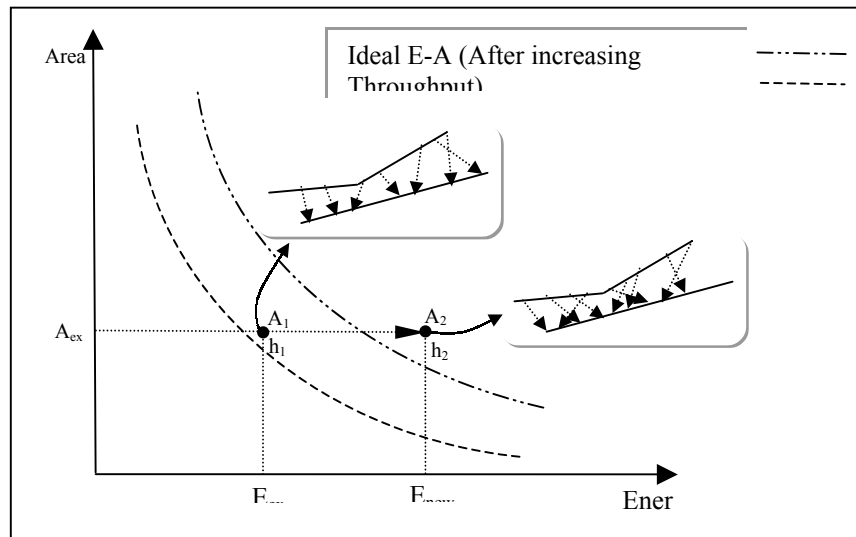


شکل ۴- وضعیت حرارتی میدل در شبکه پیش و پس از افزایش ظرفیت

### ۳-۲- تعیین نقطه کارکرد شبکه پس از افزایش ظرفیت

اکنون با توجه به مطالبی که پیرامون وضعیت جریان‌ها و نیز میدل‌ها پس از افزایش ظرفیت در شبکه عنوان شد بهتر می‌توان در مورد نقطه عملکرد جدید شبکه بحث نمود. همان‌طور که در شکل شماره (۵) دیده می‌شود، نقطه کارکرد شبکه در حالت پیش از افزایش ظرفیت به فاصله  $h_1$  از منحنی ایده‌آل انرژی - سطح مربوطه قرار گرفته و در حالت پس از افزایش ظرفیت نیز به فاصله  $h_2$  از منحنی ایده‌آل انرژی - سطح پس از افزایش ظرفیت قرار گرفته است. برای روشن‌تر شدن موضوع و براساس مطالب بیان‌شده قبلی می‌توان این‌گونه تصور نمود که نقاط  $A_1$  و  $A_2$  مربوط به دو شبکه مختلف هستند که موقعیت آنها نسبت به منحنی انرژی - سطح مربوطه‌شان نشان داده شده‌است. اما براساس آنچه که در قسمت (۲-۲) نتیجه‌گیری شد، از آنجایی که نقطه  $A_2$  مربوط به شبکه‌ای می‌باشد که از نظر انتقال حرارت عمودی نسبت به شبکه دیگر در وضعیت نامطلوب‌تری قرار دارد، لذا باید از راندمان کمتری نیز برخوردار باشد؛ به عبارت دیگر، شبکه‌ای که قبلاً براساس پینچ طراحی شده است پس از افزایش ظرفیت، نه تنها نقطه کارکرد آن حتماً بالای منحنی ایده‌آل انرژی - سطح پس از افزایش ظرفیت قرار می‌گیرد، بلکه فاصله آن تا منحنی نسبت به حالت پیش از افزایش ظرفیت نیز بیشتر خواهد بود ( $h_1 < h_2$ ).

حال براساس نتایج فوق می‌توان گفت که جهت انجام هدف‌گذاری به منظور رفع گلوگاه‌های ناشی از افزایش ظرفیت در شبکه‌هایی که از پیش براساس روش پینچ طراحی شده‌اند، می‌توان از همان روش‌های معمول که برای هدف‌گذاری دیگر شبکه‌ها تاکنون مورد استفاده قرار گرفته‌اند استفاده نمود.



شکل ۵- محل کارکرد شبکه طراحی شده به روش PDM پس از افزایش ظرفیت

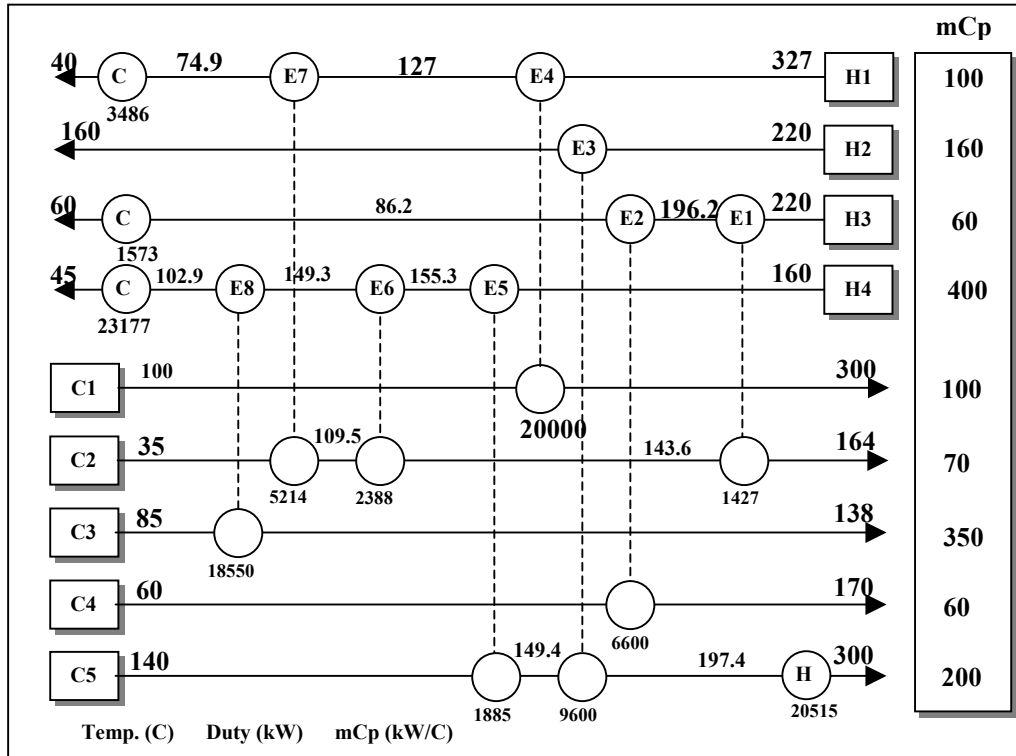
### ۳- مسأله موردی

به منظور بررسی عملی آنچه که در فسمت قبلی بیان گردید و مشاهده نتایج واقعی، یک مسأله نمونه مورد تحقیق قرار گرفت. این مسأله نمونه، مربوط به یک مجتمع آروماتیک می باشد که طراحی از پایه<sup>۱</sup> شبکه مبدل های حرارتی آن توسط پنجه شاهی (۱۹۹۲) براساس افت فشار مجاز جریان ها انجام شده است [۵] و در این تحقیق، با فرض این که قرار است تا دبی تمام جریان های شبکه ۲۰٪ افزایش یابد، ضمن بررسی شرایط شبکه پس از افزایش ظرفیت، مراحل هدف گذاری و طراحی آن پس از افزایش ظرفیت جهت رفع گلوگاه های حاصل انجام و مورد بررسی قرار گرفت.

شبکه مبدل های حرارتی واحد آروماتیک توسط گرید طراحی در شکل شماره (۶) نشان داده شده است؛ جریان های گرم از H1 تا H4 مشخص شده و همگی از سمت پوسته مبدل ها عبور می کنند و جریان های سرد نیز از C1 تا C5 هستند که از سمت لوله مبدل ها عبور می کنند. همان طور که در این شکل دیده می شود، مصرف انرژی اولیه شبکه در سرویس جانبی گرمکن<sup>۲</sup> معادل ۲۰۵۱۵ kW می باشد.

1- Grass Root Design  
2- Heater



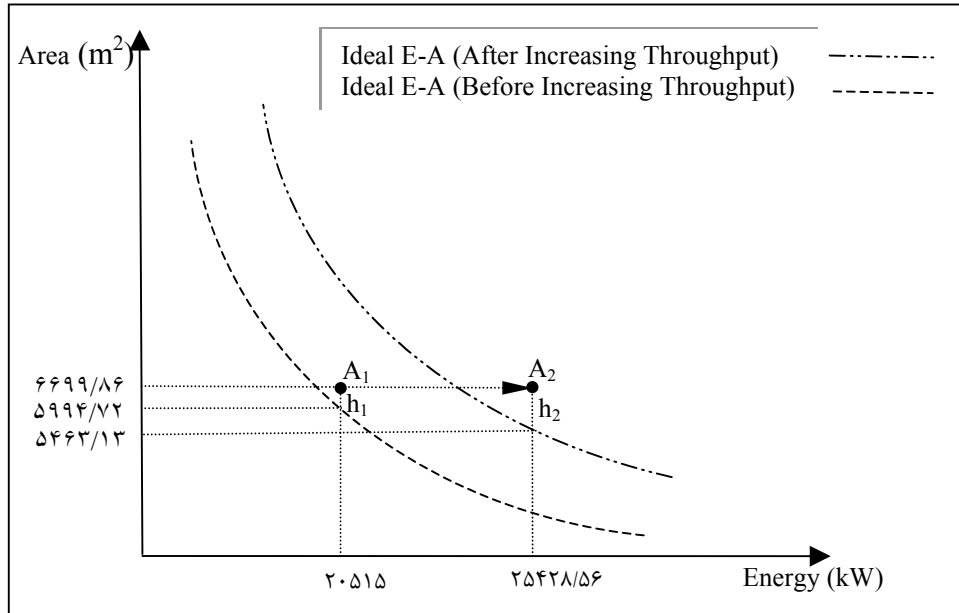


شکل ۶- شبکه مبدل های حرارتی واحد آروماتیک

## ۱-۳- نقطه عملکرد شبکه پس از افزایش ظرفیت

همان طور که در شکل شماره (۷) دیده می شود، پیش از افزایش ظرفیت شبکه در نقطه  $A_1$  قرار دارد که در این نقطه سطح مبدل های حرارتی موجود برابر  $6699/86 \text{ m}^2$  و حداقل سطح فرآیند - فرآیند شبکه  $5994/72 \text{ m}^2$  می باشد؛ همان طور که در قسمت (۲) پیش بینی شده بود، به دلیل آن که طراحی از پایه شبکه به روش PDM انجام شده بود پیش از افزایش ظرفیت اختلاف ناچیزی مابین سطح مبدل های حرارتی موجود با حداقل سطح فرآیند - فرآیند وجود دارد.

پس از افزایش دبی جریان ها مجموع بار حرارتی مورد نیاز در گرمکن ها تا  $25428/56 \text{ kW}$  افزایش یافته و محل عملکرد شبکه نیز به نقطه  $A_2$  انتقال یافته است که در این نقطه حداقل سطح فرآیند - فرآیند شبکه معادل  $5463/13 \text{ m}^2$  برآورد شده است. براساس این نتایج، همان طور که قبلاً از نظر تئوری اثبات شد، اکنون نیز به طور عملی ملاحظه می شود که نه تنها نقطه عملکرد شبکه پس از افزایش ظرفیت حتماً بالای منحنی ایده آل انرژی - سطح قرار گرفته، بلکه فاصله اش نیز تا منحنی نسبت به حالت پیش از افزایش ظرفیت بیشتر می باشد.



شکل ۷- مکان شبکه مبدل های حرارتی واحد آروماتیک پیش و پس از افزایش ظرفیت

### ۲-۳- هدف گذاری سطوح اضافی جهت رفع گلوگاه های دینامیکی و حرارتی

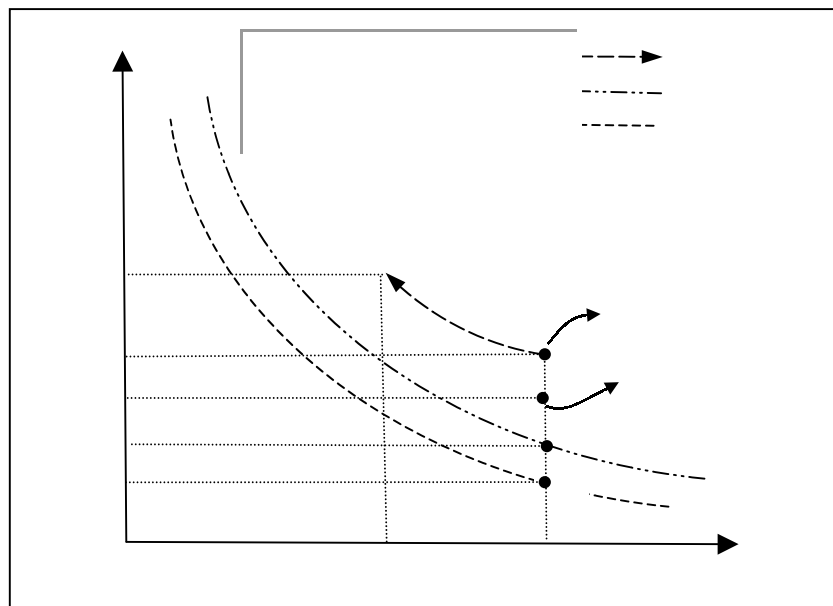
در جدول شماره (۱)، اطلاعات عمومی و اقتصادی فرآیند از جمله هزینه مبدل های حرارتی، هزینه تجهیزات دینامیکی، هزینه سرویس های جانبی سرد و گرم و نرخ بهره که نتایج مرحله هدف گذاری به شدت وابسته به این اطلاعات می باشند آورده شده است.

#### جدول ۱- اطلاعات عمومی و اقتصادی فرآیند

Hot Utility Cost (£/KW.yr): ۷۰	Plant Life Time (yr): ۲۰
Cold Utility Cost (£/KW.yr): ۷	Interest Rate (%): ۱۵
Power Cost (£/KW.yr): ۶۰	Max Area per Shell: ۵۸۰
	Number of Tube Passes: ۲
	X-Factor for Multiple Pass Shell: /۸
Exchanger Capital Cost: $۸۶۰۰ + ۶۷۰ \cdot (\text{Area})^{0.75}$	
Pump Capital Cost: $۸۶۰۰ + ۷۳۱۰ \cdot (Q \cdot \sqrt{H})$	
Pump Efficiency (%): ۷۰	
Compressor Capital Cost: $۸۶۰۰ + ۸۳/۶۶ \cdot (W)^{0.75}$	
Compressor Efficiency (%): ۷۰	
Annualization Factor: $i \cdot (i+1)^N / \{(i+1)^N - 1\}$	

در شکل شماره (۸)، نتایج مراحل مختلف هدف گذاری به منظور رفع گلوگاه های حاصل از افزایش ظرفیت واحد آروماتیک و در نهایت رساندن بار حرارتی کوره به مقدار اولیه پیش از افزایش ظرفیت نشان

داده شده است. در ابتدای هدف گذاری، راندمان حرارتی شبکه پس از افزایش ظرفیت برابر  $0/815$  محاسبه شد. سپس با فرض اینکه تجهیزات دینامیکی واحد پس از افزایش ظرفیت تنها قادر به تأمین  $80\%$  افت فشار اولیه جریان ها پیش از افزایش ظرفیت هستند، میزان سطوح اضافی مورد نیاز برای جبران این کمبود و به عبارتی سطح فرضی شبکه معادل  $7625/63 \text{ m}^2$  برآورد گردید. در نهایت، با انتخاب مسیر هدف گذاری  $\alpha$ - افزایشی سطح نهایی شبکه برای رساندن بار حرارتی کوره تا مقدار اولیه  $20515 \text{ kW}$  براساس روش افت فشار بهینه جریان ها تخمین زده شد. در جدول شماره (۲)، نتایج مرحله هدف گذاری نشان داده شده است؛ مطابق اطلاعات این جدول،  $\Delta T_{\min}$  شبکه برابر  $9/52 \text{ }^\circ\text{C}$  می باشد؛ در این نقطه دماهای گرم و سرد نقطه پینچ به ترتیب  $160 \text{ }^\circ\text{C}$  و  $150/47 \text{ }^\circ\text{C}$  می باشد.



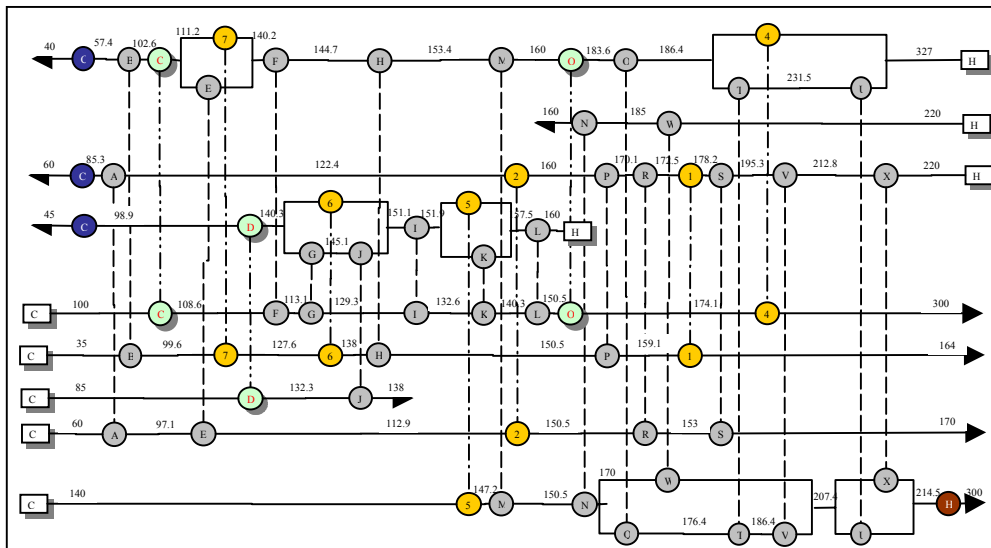
شکل ۸- مراحل هدف گذاری اصلاح شبکه مبدل های واحد آروماتیک

جدول ۲- نتایج هدف گذاری سطح براساس مسیر  $\alpha$ - افزایشی

$\Delta T_{\min} (^\circ\text{C})$	۹/۵۲	Minimum 1-2 Area ( $\text{m}^2$ )	۱۱۸۶۹/۰۲
Cold Utility (kW)	۲۹۵۷۴/۳۰	Target Area ( $\text{m}^2$ )	۱۴۱۴۹/۸۸
Hot Utility (kW)	۲۰۵۱۵/۲۲	Existing Area ( $\text{m}^2$ )	۷۶۲۵/۶۳
Exist Hot Ut. (kW)	۲۵۴۲۸/۵۲	Additional Area ( $\text{m}^2$ )	۶۵۲۳/۵۳
Hot Ut. Reduc. (kW)	۴۹۱۲/۳۰	$\alpha$ - Incremental	۰/۸۳۹

### نتیجه گیری

نتایج نهایی طراحی شبکه مبدل های واحد آروماتیک در جدول شماره (۳) آورده شده است؛ همان طور که در این جدول ملاحظه می گردد، بار مصرفی گرمکن که به دنبال افزایش ظرفیت به مقدار  $25428/564 \text{ kW}$  رسیده بود، پس از مرحله طراحی به همان مقدار اولیه  $20515 \text{ kW}$  رسیده است. ضمن اینکه میزان سطح اضافی مورد نیاز برای غلبه بر محدودیت های دینامیکی و حرارتی نیز از مقدار پیش بینی شده در مرحله هدف گذاری به میزان  $1/09\%$  کمتر به دست آمده است و این باعث شده تا راندمان کلی شبکه از مقدار پیش بینی شده  $0/839$  تا مقدار  $0/843$  بهبود یابد؛ با توجه به اینکه مقدار  $\Delta T_{\min}$  هدف گذاری کوچک بود ( $9/53^\circ\text{C}$ ) و به نظر می رسید در مرحله طراحی به واسطه نزدیک بودن منحنی های مرکب به یکدیگر و بنابراین نیاز به سطوح بیشتر تنگناهایی را ایجاد کند، نتایج جدول شماره (۳) قابل توجه می باشد. در شکل شماره (۹)، شبکه نهایی مبدل های حرارتی واحد آروماتیک که براساس حداقل اختلاف درجه حرارت  $9/53^\circ\text{C}$  طراحی شده نشان داده شده است.



شکل ۹- شبکه نهایی واحد آروماتیک

جدول ۳- نتایج نهایی طراحی شبکه

	Targeting	Design	Error (%)
Hot duty (kW)	۲۰۵۱۵	۲۰۵۱۵	۰/۰۰
Additional Area (m <sup>2</sup> )	۷۴۴۹/۳۰	۷۳۶۷/۵۴	-۱/۰۹
Efficiency	۰/۸۳۹	۰/۸۴۳	۰/۰۴۷
Investment (£)	۲۲۳۴۸۲۴/۸۱	۲۳۳۸۳۱۸/۷۹	۴/۶۳

**فهرست علائم و اختصارات:**

- $\alpha$ : راندمان سطح شبکه مبدل حرارتی  
 $\alpha_{\Delta P}$ : راندمان سطح شبکه براساس افت فشار ثابت  
 $\alpha_h$ : راندمان سطح شبکه براساس ضرایب انتقال حرارت ثابت  
 $\Delta T_{LM}$ : متوسط لگاریتمی اختلاف دما  
 $\Delta T_{min}$ : حداقل اختلاف دمای شبکه در منحنی‌های مرکب  
 $\Delta P$ : افت فشار  
 $\Delta A$ : سطح اضافه شده به شبکه  
 $A_{Ex}$ : سطح مبدل حرارتی  
 $A_{ex}$ : سطح موجود شبکه  
 $A_{min}$ : حداقل سطح فرآیند - فرآیند شبکه  
 $A_{1-2}$ : سطح واقعی مبدل حرارتی  
 $\Delta E$ : کاهش مصرف انرژی شبکه  
 $E$ : مصرف انرژی  
 $H$ : آنتالپی  
 $h$ : ضریب انتقال حرارت فیلمی  
 $R_f$ : مقاومت رسوب‌دهی  
 $U$ : ضریب کلی انتقال حرارت  
 $I$ : هزینه سرمایه‌گذاری  
 $S$ : هزینه صرفه‌جویی

**منابع**

- ۱- لطیفی، محمد؛ «رفع گلوگاه‌های ناشی از افزایش ظرفیت در شبکه مبدل‌های حرارتی طراحی شده به روش پینچ»، پایان‌نامه کارشناسی ارشد، دانشگاه تهران، دانشکده فنی، ۱۳۸۲.
- ۲- غفوریان صدیق، مهران؛ «اصلاح شبکه مبدل‌های حرارتی به منظور رفع گلوگاه با در نظر گرفتن محدودیت‌های افت فشار»، پایان‌نامه کارشناسی ارشد، دانشگاه تهران، دانشکده فنی، ۱۳۷۳.
- ۳- طاهونی، نسیم؛ «رفع گلوگاه‌های ناشی از افزایش ظرفیت در شبکه مبدل‌های حرارتی همراه با بهینه‌سازی افت فشار جریان‌ها»، پایان‌نامه کارشناسی ارشد، دانشگاه تهران، دانشکده فنی، ۱۳۷۹.
- ۴- فلاحي، حمیدرضا؛ «بهینه‌سازی افت فشار در انتگراسیون فرایند»، رساله دکتری، دانشگاه تهران، دانشکده فنی، ۱۳۷۸.

- 5- Panjeh Shahi, M.H.; "Pressure Drop Consideration in Process Integration", Ph.D. Thesis, UMIST, 1992.
- 6- Polly G.T., Panjeh Shahi M.H. and Jegede F.O.; "Pressure Drop Consideration in the Retrofit of H.E.N.s", Trans. IChemE, Vol.68, Part A, May 1990.

- 7- Polly G.T., Panjeh Shahi M.H.; "Interfacing Heat Exchanger Network Synthesis and Detailed Heat Exchanger Design". Trans. IChemE, Vol. 69, Part A, PP. 445-457, November 1991.
- 8- Polly G.T., Panjeh Shahi M.H. and Nunenz M.P.; "Rapid Design Algorithm for Shell and Tube and Compact Heat Exchangers", Trans. IChemE, Vol. 69, Part A, PP. 435-444, November 1991.
- 9- [www.PinchTechnology.com](http://www.PinchTechnology.com)
- 10- [www.linnhoffmarch.co.uk](http://www.linnhoffmarch.co.uk)