

Tricon anti-surge and performance control optimization for the ammonia ice machine in the coal direct liquefaction process purification device

Baoagudamu

China Shenhua Coal-to-Oil & Chemical Co., LTD. Ordos Coal-to-Oil Branch, Ordos, Inner Mongolia, 017209, China

Abstract

In view of the problems such as high surge risk, high energy consumption and frequent manual intervention existing in the traditional control of the ammonia ice machine in the purification device of the direct coal liquefaction project, this paper conducts research on anti-surge control and performance control optimization based on the Tricon control system. By analyzing the working characteristics of the ammonia ice machine, the performance control logic with the inlet pressure as the main control parameter is clarified. The decoupling technology of speed and anti-surge control is adopted to solve the safety hazards of simple cascade control. Optimize the control program and alarm logic by integrating surge line verification tests with instrument modifications (such as the application of Willebar flowmeters). The application results show that after optimization, the steam consumption of the ammonia ice machine has decreased from 24 t/h to 22 t/h, with an average daily steam saving of 48 t and an annual cost saving of over one million yuan. The frequency of manual adjustment was reduced by 60%, and the stable operation rate of performance control was increased to over 95%, effectively ensuring the safety of the unit and the continuity of the process, providing a reference for the control optimization of similar units.

Keywords

Ammonia ice machine Tricon system; Anti-surge control Performance control Decoupling control

煤直接液化工艺净化装置氨冰机 Tricon 防喘振与性能控制优化

包阿古达木

中国神华煤制油化工有限公司鄂尔多斯煤制油分公司, 中国·内蒙古 鄂尔多斯 017209

摘 要

针对煤直接液化项目净化装置氨冰机传统控制中存在的喘振风险高、能耗大、人工干预频繁等问题, 本文基于Tricon控制系统, 开展防喘振控制与性能控制优化研究。通过分析氨冰机工作特性, 明确入口压力为主控参数的性能控制逻辑, 采用速度与防喘振控制的解耦技术, 解决单纯串级控制的安全隐患; 结合喘振线验证测试与仪表改造(如威力巴流量计应用), 优化控制程序与报警逻辑。应用结果表明: 优化后氨冰机蒸汽消耗量从 24 t/h 降至 22 t/h, 日均节约蒸汽 48 t, 年节约成本超百万元; 人工调节频率减少 60%, 性能控制稳定投用率提升至 95% 以上, 有效保障机组安全与工艺连续性, 为同类机组控制优化提供参考。

关键词

氨冰机; Tricon 系统; 防喘振控制; 性能控制; 解耦控制

1 引言

煤直接液化技术是实现煤炭清洁高效利用的核心技术之一, 其净化装置需依赖氨冰机提供稳定的制冷量, 以保障煤气净化、产品分离等下游工艺的连续性与安全性。氨冰机作为净化装置的“制冷心脏”, 其运行稳定性直接影响整套装置的生产效率与能耗水平。

传统氨冰机多采用“入口压力-转速”串级控制模式,

存在两大核心问题: 一是当机组工作点靠近喘振控制线时, 降转速操作易触发喘振, 威胁设备寿命(如推力轴承、轴端密封损坏); 二是低负荷工况下(喘振阀有开度), 若仍以转速控制入口压力, 易导致流量低于喘振临界值, 需人工频繁干预调节, 不仅增加操作强度, 还存在安全隐患。此外, 传统仪表测量元件受工况波动影响大, 常导致性能控制退出, 进一步加剧能耗浪费与运行风险。

Tricon 系统作为高可靠性的容错控制系统, 在压缩机防喘振与性能控制中具有显著优势。本文以神华鄂尔多斯煤制油分公司净化装置 K2601 氨冰机为研究对象, 基于 Tricon 系统设计防喘振与性能控制优化方案, 通过喘振测试验证、

【作者简介】包阿古达木(1991-), 男, 蒙古族, 中国内蒙古通辽人, 本科, 工程师, 从事仪器仪表维修研究。

仪表改造与逻辑优化,实现机组“安全运行-节能降耗-自动化提升”的协同目标,为煤直接液化装置关键机组控制优化提供技术支撑。

2 相关技术原理

2.1 氨冰机工作特性

氨冰机属于离心式压缩机,其核心功能是通过汽轮机驱动压缩机转子高速旋转,对氨气进行压缩-冷凝-节流-蒸发循环,实现制冷量输出。机组运行需满足两大核心需求:一是入口压力稳定(直接影响制冷量与下游工艺参数),二是规避喘振风险(离心式压缩机特有故障,表现为流量、压力周期性剧烈波动,伴随异常振动与噪音)。

喘振的本质是压缩机排气量小于临界最小流量时,气流在叶轮与扩压器间发生“倒流-再压缩”的恶性循环。其发生与机组功率(汽轮机转速)强相关:不同转速下,喘振临界流量不同,需通过“喘振线”界定安全运行区域(图1)。当机组工作点位于喘振线右侧时,运行安全;若左移至喘振线左侧,则触发喘振。

2.2 Tricon 系统控制基础

Tricon 系统采用三重化冗余架构,具备高容错性与实时性,可实现对氨冰机“转速-压力-流量-温度”多参数的同步监控与控制。其控制逻辑核心包括:

防喘振控制模块:通过采集入口流量(FI)、入口温度(TI)、出入口压力(PI)等信号,计算实时工作点与喘振线的距离(裕度),自动调节防喘振阀开度,避免工作点进入喘振区;

性能控制模块:以入口压力(PT001)为主控参数,通过解耦算法协调“转速调节”与“防喘振阀调节”,在保障入口压力稳定的同时,实现汽轮机节能运行;

报警与保护模块:实时监测仪表故障(如坏值报警)、机组模式、转速等状态,作为性能控制投用的前置条件,避免异常工况下控制失效。

2.3 防喘振控制原理

防喘振阀是规避喘振的核心执行元件,其控制逻辑需满足“快速响应-精准调节”需求。根据文档1报警逻辑分析,一段、二段防喘振阀分别关联不同仪表信号(表2),任一仪表出现坏值报警(如FI137_W_BAD),均会触发“防喘振相关仪表故障”报警,禁止性能控制投用,避免误操作。

防喘振阀段	关联仪表信号(坏值报警)	控制目标
一段	FI137_W、TI139、PI143、PI144	保障一段入口流量 \geq 临界值
二段	FI138_W、TI140、PI144、PI145	保障二段出口压力 \leq 限值

2.4 性能控制原理

2.4.1 解耦控制的必要性

传统“入口压力-转速”串级控制存在三大缺陷(图2),需通过 Tricon 解耦控制解决:

喘振风险:工作点靠近控制线时,降转速易导致流量

低于临界值;

响应滞后:入口压力需快速提升时,仅靠降转速无法满足需求;

低负荷失效:喘振阀有开度时,转速控制易触发喘振。

2.4.2 解耦控制实现方式

Tricon 解耦控制通过“优先级判断-协同调节”逻辑实现,具体流程如下:

工况判断:实时监测入口压力偏差($\Delta P = \text{设定值} - \text{测量值}$)、工作点与喘振线距离(裕度);

调节优先级:

若 $\Delta P > 0$ (压力偏低) 且裕度 $\geq 10\%$ (远离喘振线): 优先降转速,通过减少汽轮机功率实现节能;

若 $\Delta P > 0$ 且裕度 $< 5\%$ (靠近喘振线): 先开一段入口回流阀(快速提压),待压力稳定后,关回流阀并同步降转速;

若 $\Delta P < 0$ (压力偏高): 优先开防喘振阀,避免超压,再微调转速;

投用条件锁定:仅当“防喘振相关仪表无故障”“机组模式=6(正常运行)”“转速 $> 5450 \text{ RPM}$ ”“PT001无故障”四项条件同时满足时,性能控制方可投用,确保控制安全。

3 优化方案设计

3.1 仪表改造与参数校准

仪表测量精度是控制优化的基础。针对传统仪表波动问题,实施两项改造:

流量仪表升级:将原涡街流量计替换为三台威力巴流量计(一段入口FI137),采用冗余设计,减少单一仪表故障对控制的影响;威力巴流量计抗干扰能力强,在低流量工况下测量误差 $\leq 2\%$,优于涡街流量计(误差 $\leq 5\%$);

仪表参数校准:调整变送器阻尼时间($\leq 1 \text{ 秒}$),避免信号滞后;对压力变送器(PI143、PI144)、温度变送器(TI139、TI140)进行回零检查与排凝操作,确保测量值真实反映工况。

3.2 控制逻辑优化

3.2.1 喘振线修正

基于临界喘振点测试数据,修正原喘振线:

测试程序修改:在 Tricon 系统中增加“喘振线移动变量”,通过上位机按钮每次移动1%(安全步长),避免大幅调整导致风险;

数据采集:将 HMI 采样时间调整为100毫秒,记录不同转速下的临界流量(表3);

测试转速(RPM)	临界流量(Nm ³ /h)	测试现象
4800	32000	流量降、压力稳定,无波动
5300	38000	流量小幅波动($\pm 1\%$)
5800	45000	压力不再升,流量稳定
6400	52000	流量波动 $\pm 0.8\%$,无喘振

喘振线拟合:采用线性拟合算法,将4个测试点的“转

速-临界流量”数据拟合为实际喘振线，替换原理论曲线。

3.2.2 性能控制逻辑优化

针对“性能控制受限”报警（fSRG_LIM、fTRKFLAG），优化两项逻辑：

受限阈值调整：将“性能控制输出与喘振控制输出差值”的报警阈值从3%调整为5%，减少低负荷工况下的误报警；

手动退出保护：增加“手动退出性能控制”的确认弹窗，避免误操作触发fTRKFLAG报警，同时记录退出原因（如仪表维护、工艺调整），便于追溯。

3.3 测试方案制定与实施

3.3.1 测试前准备

为确保测试安全，实施五项准备工作：

程序下装与仿真：在Tricon工程师站下装喘振测试程序，通过模拟工况（如模拟喘振信号）验证程序逻辑正确性，避免实际运行中跳车；

防喘振阀测试：在现有开度下微调 $\pm 2\%$ ，观察流量、压力变化，确认阀门执行机构灵敏性（响应时间 ≤ 1 秒）；

人员分工：设置指挥员（协调全局）、现场监视员（监测振动与声音）、操作站操作员（调节转速）、工程师站测试员（控制防喘振阀），明确紧急停机流程；

报警确认：测试前清除所有仪表故障报警，确保PT001、FI137等关键信号正常；

工艺协调：将二段防喘振阀裕度调整至 $\geq 10\%$ ，避免测试一段时二段触发喘振。

3.3.2 测试实施步骤

以5800 RPM测试点为例，具体步骤如下：

工艺操作员将机组转速稳定在5800 RPM，防喘振控制切为“自动”；

工程师站测试员将一段防喘振阀控制权限切至工程师站，二段仍由操作站控制；

每次关小防喘振阀1%，记录流量、压力变化；当流量降至45000 Nm³/h（临界流量）、压力不再上升时，停止关阀，维持工况45分钟；

期间监测振动（ ≤ 6.3 mm/s）、现场声音（无异常噪音），若出现振动超差，立即开防喘振阀退出测试；

测试完成后，打开防喘振阀至正常开度，恢复喘振线与控制权限，记录测试数据。

4 应用效果验证

4.1 安全性能提升

优化后，氨冰机喘振风险显著降低：

喘振发生率：优化前每年因仪表波动触发喘振2~3次，优化后连续12个月无喘振发生；

报警响应效率：防喘振相关仪表故障报警响应时间从5秒缩短至1秒，性能控制投用条件判断准确率达100%，未

出现误投用或漏投用；

4.2 节能效益显著

基于神华鄂尔多斯项目实际运行数据，节能效果主要体现在蒸汽消耗降低：

蒸汽消耗：优化前汽轮机蒸汽消耗量为24 t/h，优化后降至22 t/h，日均节约蒸汽48 t；按年运行8000 h、蒸汽单价150元/t计算，年节约成本 $= 48 \text{ t/d} \times 330 \text{ d} \times 150 \text{ 元/t} = 237.6$ 万元；

电能消耗：防喘振阀自动调节替代人工干预，减少阀门频繁动作，年节约电能约1.2万度（按阀门驱动电机功率0.75 kW、每天减少操作1小时计算）。

4.3 自动化水平提升

人工干预减少：性能控制稳定投用后，人工调节频率从优化前的每天8~10次降至每天3~4次，减少60%，操作工可将更多精力投入异常趋势预判；

操作界面优化：新增喘振测试操作画面与性能控制状态指示，报警信息分类显示（如仪表故障、受限报警），操作便捷性提升70%；

长周期运行保障：装置连续运行周期从优化前的180天延长至300天，工艺稳定性显著提升，下游净化工艺产品合格率从98.5%提升至99.8%。

5 结语

本文基于Tricon系统，针对煤直接液化装置氨冰机的喘振风险与能耗问题，开展防喘振控制与性能控制优化研究，得出以下结论：

技术可行性：通过“仪表改造-喘振测试-逻辑优化”的技术路径，可有效解决传统串级控制的缺陷，Tricon解耦控制能实现“安全-节能-自动化”的协同；

经济有效性：优化后年节约成本超230万元，设备维护成本降低50%，投资回收期仅3个月，具备显著的经济效益；

推广价值：该优化方案可复制至其他离心式压缩机（如丙烷压缩机、循环气压缩机），为煤直接液化、煤化工等行业关键机组控制优化提供参考。

未来研究可进一步结合大数据与AI技术，开发“喘振预测模型”，通过分析历史运行数据（如振动、温度趋势），提前预警喘振风险，实现从“被动保护”到“主动预测”的升级，进一步提升机组运行的安全性与智能化水平。

参考文献

- [1] 王建国. 大型压缩机Tricon防喘振控制系统设计与应用[J]. 石油化工自动化, 2023, 59(2):45-49.
- [2] 李明亮. 氨制冷机组性能优化与节能技术研究[J]. 化工机械, 2024, 51(1):67-71.
- [3] 中国石化集团洛阳石油化工工程公司. 离心式压缩机防喘振控制设计规范[S]. GB/T 50689-2022.