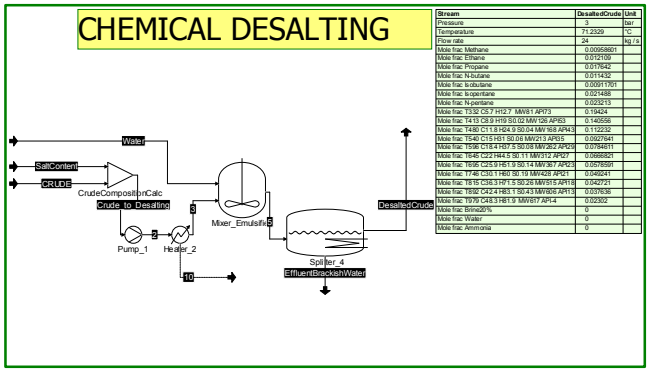
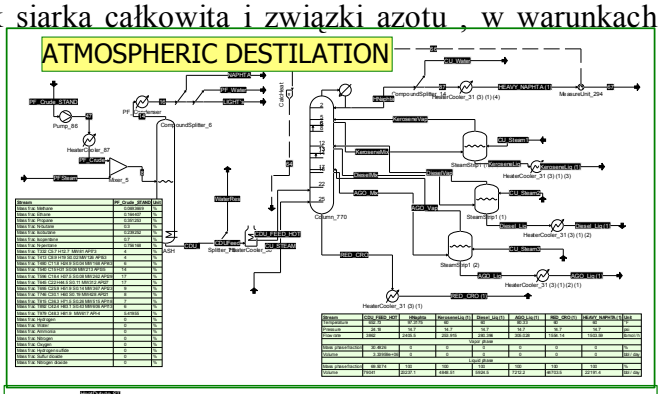
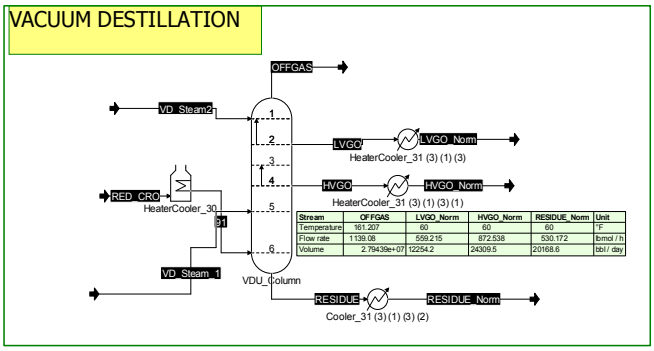
HMJ Newsletter 7’2018

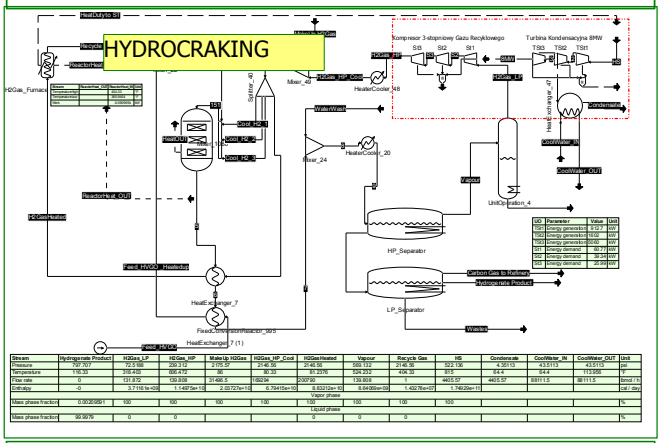
Pod kątem jednego z zapytań procesowych , firma HMJ sporządziła funkcjonujący model procesu rafineryjnego, w oparciu o oprogramowanie Chemsep (Amsterchem) , CAPE –OPEN (Co-Lan) ,COFE oraz własny moduł programowy HMJ_BLEND symulujący skład mieszanin ropy naftowej różnego pochodzenia wraz z krzywą destylacji wg.ASTM D86 , oparty na pseudoizacji komponentów i regule Kay’s Mixing Rule (Riazi;2005,ASTM MNL50). Pomimo znacznego stopnia uproszczenia , model pozwala dobrze śledzić rozkład komponentów w poszczególnych fazach procesu rafineryjnego , w tym zanieczyszczeń jak siarka całkowita i związki azotu , w warunkach zmian strumieni procesowych i energetycznych.

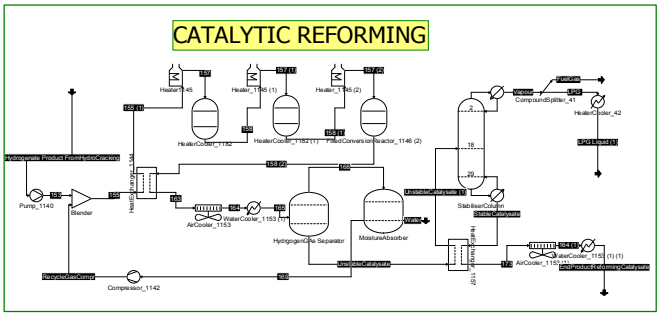


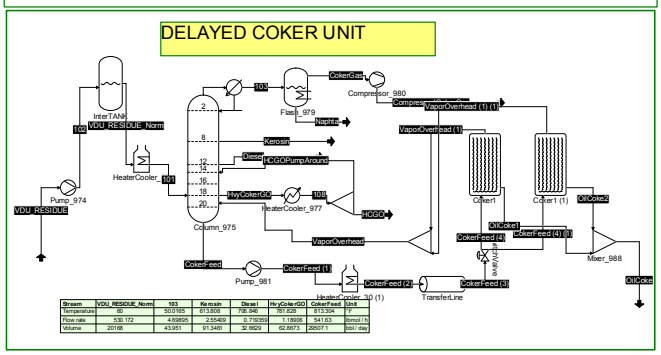


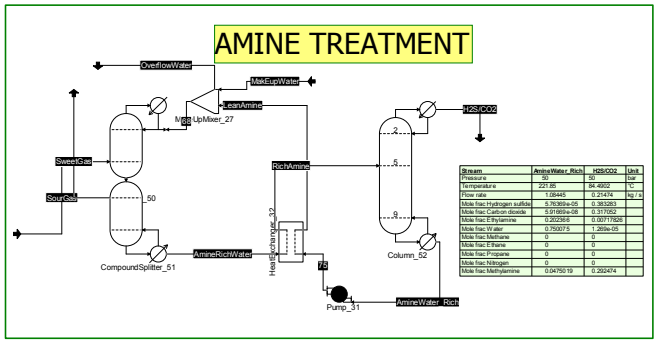


Stream	OFFGAS	LVGO_Norm	HVGO_Norm	RESIDUE_Norm	Unit
Temperature	161.207	60	60	60	°F
Flow rate	1.139.08	559.215	872.538	530.172	bmol / h
Volume	2.79439e+07	12254.2	24309.5	20168.6	bbl / day









Stream	AmineWater_Rich	H2S/CO2	Unit
Pressure	50	50	bar
Temperature	221.85	84.4902	°C
Flow rate	1.28445	0.27474	kg / s
Mole frac Hydrogen sulfide	5.76309e-05	0.383263	
Mole frac Carbon dioxide	5.91859e-06	0.317062	
Mole frac Ethylamine	0.202368	0.00717628	
Mole frac Water	0.750075	1.269e-05	
Mole frac Methane	0	0	
Mole frac Ethane	0	0	
Mole frac Propane	0	0	
Mole frac Nitrogen	0	0	
Mole frac Methylamine	0.047519	0.292474	

