**РЕФЕРАТ**

Обьяснительная записка\_\_\_ с., \_\_\_ рис.,\_\_\_ табл., \_\_\_библ.

В проекте рассмотрены физико-химические основы и технологическая схема отделения конверсии аммиака цеха получения азотной кислоты под давлением 0,73 МПа. Приведена характеристика основного технологического оборудования отделения. Рассмотрены показатели нормального технологического режима работы и возможные неполадки, их причины и методы их устранения. Рассмотрен контроль производства. На основе экономических и технологических расчетов обоснована необходимость модернизации отделения конверсии аммиака. В данной работе предложено замену фильтров воздуха на более эффективные. Представлены технико-экономические расчеты модернизированного отделения конверсии аммиака.

АММИАК, АММИАЧНО-ВОЗДУШНАЯ СМЕСЬ, ВОЗДУХ, ПЛАТИНОВЫЙ КАТАЛИЗАТОР, КОНВЕРСИЯ, ЛАВСАН, ТКАНЬ ПЕТРЯНОВА, ОЧИСТКА ГАЗА, ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ, МОДЕРНИЗАЦИЯ.

**РЕФЕРАТ**

Пояснювальна записка \_\_\_ с., \_\_\_ рис.,\_\_\_ табл., \_\_\_бібл.

У проекті розглянуто фізико-хімічні основи та технологічна схема відділення конверсії аміаку цеху отримання азотної кислоти під тиском 0,73 МПа. Приведена характеристика основного технологічного обладнання відділення. Розглянуто показники нормального технологічного режиму роботи та можливі неполадки, їх причини та методи їх усунення. Розглянуто контроль виробництва. На основі економічних та технологічних розрахунків обґрунтовано необхідність модернізації відділення конверсії аміаку. В даній роботі запропоновано заміну фільтрів повітря на більш ефективні. Представлено техніко-економічні розрахунки модернізованого відділення конверсії аміаку.

АМІАК, АМІАЧНО-ПОВІТРЯНА СУМІШ, ПОВІТРЯ, ПЛАТИНОВИЙ КАТАЛІЗАТОР, КОНВЕРСІЯ, ЛАВСАН, ТКАНИНА ПЕТРЯНОВА, ОЧИСТКА ГАЗУ, ГІДРАВЛІЧНИЙ ОПІР, МОДЕРНІЗАЦІЯ.

ABSTRACT

Explanatory note \_\_\_ p., \_\_\_ il.,\_\_\_ tab., \_\_\_b.

In the project were considered physical and chemical principles, separation flowsheet ammonia conversion plant nitric acid under pressure of 0.73 MPa. Characteristics of the main process equipment division was given. Technological indicators of normal operation mode and possible faults, their causes and troubleshooting considered. Production control was examined. The need to modernize branch conversion of ammonia was justified on the basis of economic and technological calculations. Air filters replacement for more efficient has been proposed in this project. Technical and economic analysis of upgraded department conversion of ammonia were presented.

AMMONIA, AMMONIA-AIR MIXTURE, AIR, PLATINUM CATALYSTS, CONVERSION, POLYESTER, TEXTILE PETRYANOVA, GAS PURIFICATION, HYDRAULIC RESISTANCE, MODERNIZATION.