	• •					provi	ided by Xiamen University Institutional
第 54 卷 第 2 期 2003 年 2 月	Journal o	化 f Chemical	工 Industry	学 and	报 Engineering	(China)	Vol. 54 2 February 2003
田蓉达立	史/レ石山/レ			io —		እ ሐሐ <del>ታ.</del> /ሥ	2 <b>1</b> 1 1 1 1
研九化文	1隹1七袋1七	<b></b>	仅凹る	いで	り 別 制.	入时住我	6入光7火1
3	青茵曹志凯	,		陈紫	紫鸾 陈喜	亮 邓铭波	王成林
(厦门大学(	七工系,福建厦门	361005)	(中国	國石油的	化工集团公司	广州分公司,广	东广州 510726)
摘 要 在非线性到 析催化裂化提升管质 行结果	系统观测理论基码 反应器(FCCU)不	出上给出满远 可测输入的	已一定条件 可观测条件	的不可 牛,提出	「测输入可观   一更为有效	生的简化充分的 的观测方案 ,给	挂条件 ,在此基础上分 出仿真结果和工业运
1」后来。 关键词 催化裂化器	長置  非线性系统	充 观测器	不可测输	λ			
中图分类号 TEY	624. 41	文献标识码	肖 A		文章编号	룩 0438 - 1157	7 (2003) 02 - 0204 - 05
	ONLINE O	BSERVA	ATION	FOR	R UNMEA	SURABLE	Ξ
		INPUT	S IN FO	CCU	RISER		
J IANG Qing	yin and CAO 2	Thikai			CHEN 2	Ziluan ,CHEN	Xiliang,
(Department	of Chemical Engine	pering,			<b>DENG</b> Min	gbo and WAN	NG Chenglin
Xiamen University,	Xiamen 361005, H	Fujian , China)			(China Petr	oleum & Chemic	al Corporation
				Guangz	zhou Branch ,	Guangzhou 5107	26, Guangdong, China)
Abstract On-line opt	imizing control	of FCCU	has been	consi	dered as a	very importar	t work. Although ther
sentially that the pro- ssentially that the pro-	cess is very con- correction this to don-line. This	mplicated s is the bott	o there expression of the practic	al apj xist sc optin	ome key inp nization.	ults are not ut variables v	so ideal. This is due to which affect the reaction
This paper discus	ses the problem	of on <del>-</del> line	observati	on of	unmeasurab	ole variables in	n nonlinear systems sucl
s FCCU. Based on the	e theory of non	linear obse	rvers, a s	simplif	fied sufficien	nt conditon u	nder certain conditons i
presented to confirm the condition for the unme	he observability easurable inputs	y of the un s in the rise	measurabler of FCC	le inp CU is o	uts in these discussed an	systems. Bas d a more avai	ed on it, the observable lable on-line observation
nethod for these varia	bles is put forw	ard. Simul	ation resu	ilts an	d industrial	running resu	lts are also given.

# 引 言

催化裂化的计算机在线优化控制历来为人们所 重视.虽然已有许多研究,但实际应用结果多不理 想.一个重要原因是该过程为复杂的反应过程,不少 对全装置操作和优化起关键作用的变量不能在线连 续测量,形成在线优化的瓶颈.

2001 - 08 - 02 收到初稿,2002 - 03 - 25 收到修改稿. 联系人及第一作者:江青茵,女,46岁,硕士,副教授. 像催化裂化这样的多变量非线性系统,一般可 用下述非线性状态方程描述

 $\dot{\mathbf{x}}(t) = \mathbf{F}[\mathbf{x}(t), \mathbf{u}(t), \mathbf{v}(t)]$ 

 y(t) = H[x(t)] (1)

 式中  $x(t) = R^{n}$  为状态变量,  $y(t) = R^{m}$  为系统可

 测输出,  $u(t) = R^{d}$  为系统可测输入,  $v(t) = R^{q}$  为

 系统的不可测输入.注意到不少化工过程同催化裂

Received date : 2001 - 08 - 02. Corresponding author : J IANG Qingyin. 化一样,由于缺乏在线分析等手段,对过程有很大 影响的原料成分等输入量往往不能实测,因此,描 述系统的式(1)具有普遍意义.

不可测输入的存在,使在线的控制与优化变得 困难,因此人们一直试图用状态观测器等软仪表方 法来观测不可测输入;如文献 [1]讨论了基于线 性模型的催化剂循环量的观测,文献 [2,3]讨论 催化裂化分馏部分的观测问题.虽然将非线性模型 在工作点线性化是一种较传统的方法,但对催化裂 化这样的复杂过程,因原料不统一,工作点也经常 变化,线性化方法误差较大,因此直接采用非线性 模型构造观测器是较适用的.

有关非线性观测器的构造方法已有了大量的讨 论,但本文首先关心的是此类系统的不可测输入是 否可观测,即式(1)系统关于v(*t*)的逆系统是 否存在,由于非线性系统的复杂性,在某个特定工 作点方程有解并不意味着在所有条件下均有解;因 此对优化系统的工程化实现来说,事先了解不可测 输入的可观测条件十分重要.有关线性系统不可测 输入的可观测条件,已有了较为成熟的理论与方 法<sup>[1]</sup>,但对于式(1)给出的非线性系统,尚未见 到详细的论证,如文献[2]给出一种结构判别方 法,将线性系统的可观条件直接推广到非线性系统, 但未给出严格的证明.

本文将参照文献 [4] 给出的非线性观测条件, 论证式 (1) 系统的不可测输入的可观测条件,在 此基础上讨论催化裂化提升管反应器不可测量的在 线观测问题;给出观测方案、实现条件和结果.

1 不可测输入可观测条件

参照文献 [1],为构造不可测输入 v(t) 的观 测器,首先需将 v(t) 扩充为系统的状态变量.设 v(t) 为非线性函数,可用时间多项式来逼近,即 有

 $\mathbf{v}(t) = {}_{0} + {}_{1}t + {}_{2}t^{2} + \dots + {}_{p-1}t^{p-1} {}_{i} R^{q} (2)$ 

令扩展状态

$$\begin{aligned} \mathbf{x}_{v,0} &= \mathbf{v}(t) = {}_{0} + {}_{1}t + {}_{2}t^{2} + \dots + {}_{p-1}t^{p-1} \\ \mathbf{x}_{v,1} &= \dot{\mathbf{x}}_{v,0} = {}_{1} + 2 {}_{2}t + \dots + (p-1) {}_{p-1}t^{p-2} \\ \dots \\ \mathbf{x}_{v,p-1} &= \dot{\mathbf{x}}_{v,p-2} = (p-1)! {}_{p-1} \\ \dot{\mathbf{x}}_{v,p-1} &= 0 \end{aligned}$$
(3)

### 则 v(t) 扩展状态方程为

$$\begin{cases} \dot{\mathbf{x}_{v}}(t) = \mathbf{E}\mathbf{x}_{v} \\ \mathbf{v}(t) = \mathbf{L}\mathbf{x}_{v} \end{cases}$$
(4)

式中

$$x_{\nu} = \begin{bmatrix} x_{\nu,0} \\ x_{\nu,1} \\ \dots \\ x_{\nu,p-1} \end{bmatrix}$$

$$R^{pq}, \nexists 0 \ f \ x_{\nu} (t_{0}) = \begin{bmatrix} 0 & I_{(p-1)q} \\ 0 & 0 \end{bmatrix}, L = \begin{bmatrix} I_{q} & 0 \end{bmatrix}$$

该子系统可与原系统状态模型组成下述增广系统

$$\dot{\mathbf{x}}^{*} = \begin{bmatrix} \dot{\mathbf{x}} \\ \dot{\mathbf{x}}_{v} \end{bmatrix} = \begin{bmatrix} F(\mathbf{x}, \mathbf{u}, \mathbf{L}\mathbf{x}_{v}) \\ E\mathbf{x}_{v} \end{bmatrix} = F^{*}(\mathbf{x}^{*}, \mathbf{u})$$
(5)

式中  $\mathbf{x}^* \in \mathbb{R}^{n+pq}$ ,  $\mathbf{y} \in \mathbb{R}^m$ ,  $\mathbf{x}_{\mathbf{y}} \in \mathbb{R}^{pq}$ ,  $\mathbf{u} \in \mathbb{R}^d$ .

注意到扩展状态初值  $x_{v}(t_{0})$  由 v(t) 的逼近 式 (2) 中的系数向量组成,由文献 [4],系统局 部可观指存在  $t_{1}$ ,在时间  $t [t_{0}, t_{1}]$  内可通过 可测输入 u(t) 和可测输出 y(t) 在增广系统的初 始状态  $x_{0}^{*} = \begin{bmatrix} x(t_{0}) \\ x_{v}(t_{0}) \end{bmatrix}$  的领域  $x_{0}^{*}$  内确定该初始状 态,故为准确估计 v(t),系统 (5) 应满足局部可 观条件.

非线性系统可观性判别问题颇为复杂,很难给 出像线性系统那样的全局条件,文献 [4] 给出了 一充分判据,根据文献 [4],系统(5)局部可观 的充分条件是

$$\operatorname{rank}\left( \begin{array}{c} \mathbf{Q} = \frac{\partial}{\partial \mathbf{x}^{\star}} \begin{bmatrix} \mathbf{y} \\ \frac{\mathbf{d}\mathbf{y}}{\mathbf{d}t} \\ \dots \\ \frac{\mathbf{d}^{n+pq-1}}{\mathbf{d}t^{n+pq-1}} \end{bmatrix} = \begin{bmatrix} \mathbf{N}^{0} \\ \mathbf{N}^{1} \\ \dots \\ \mathbf{N}^{n+pq-1} \end{bmatrix} \right\} = n+pq \quad \forall \mathbf{x}^{\star} \quad \mathbf{X}_{0}$$

$$(6)$$

式中  $N^{k} = \frac{\partial}{\partial x^{*}} \left( \frac{d^{k}y}{dt^{k}} \right)$ , ()表示向量 (矩阵) 的转置.不难验证  $N^{k} = \frac{dN^{k-1}}{dt} + N^{k-1} \frac{\partial F^{*}}{\partial x^{*}}$ ,  $N^{0} = \frac{\partial H^{*}}{\partial x^{*}}$ .若  $X_{0}^{*}$ 的范围足够大,也可保证系统在相 当范围内可观测,但这样由式 (6)不容易判断; 下面给出满足一定条件的简化判据.

定理1 (不可测输入可观测充分条件): 若系

206

# 2 提升管反应器在线观测方案和可观 测条件

首先建立提升管反应器机理模型.因在线软仪 表计算要求模型形式尽可能简单,故采用文献 [6] 中的简化五集总模型;假设提升管反应器中的油气 以活塞流方式推进,油气组分和催化剂活性沿高度 z变化.为方便计算,将提升管分为 n 段集中, 设  $S_{t,i} = L_{i}$   $i / _{k=1}^{i} G_{0,k}$ 为每段空时,每个分段内 温度、油气密度一致;  $\langle z_i$ 为每段的量纲 1 长度. 设  $i = G_c / = G_{0,k}$ 为第 i 段的剂油比;式中  $G_{0,i}$ 为 第 i 段油气质量流量,  $G_c$ 为提升管催化剂流量,  $i, L_i$ 分别为提升管第 i 段截面积、长度, i 为 第 i 段油气密度.

由物料衡算,可得每段的未转化率  $Y_i$ 、催化剂碳质量分率  $C_i$ 和催化剂活性  $\phi_i$ 的方程

$$\frac{\mathrm{d} Y_i}{\mathrm{d} z_i} = -S_{\mathrm{t},i} \,_i k_{\mathrm{cr0}} \mathrm{e}^{-E_{\mathrm{cr}}/RT_{\mathrm{r},i}} p_{\mathrm{r}} Y_i \phi_i \tag{11}$$

$$\frac{\mathrm{d} C_i}{\mathrm{d} z_i} = S_{\mathrm{t},i} k_{\mathrm{CO}} \mathrm{e}^{-\frac{E_c / RT_{\mathrm{r},i}}{c}} p_{\mathrm{r}} Y_i \phi_i \tag{12}$$

$$\mathrm{d} \phi_i$$

$$\frac{\mathrm{d} \varphi_i}{\mathrm{d} z_i} = -S_{\mathrm{t},i} k_{d0} \mathrm{e}^{-\frac{E_c - RT_{\mathrm{r},i}}{c}} p_{\mathrm{r}} Y_i \phi_i \tag{13}$$

式中 *T*<sub>r,*i*</sub>为该段温度, *p*<sub>r</sub>为反应压力(提升管内 压降很小可忽略,可设压力一致), *E*<sub>cr</sub>、*E*<sub>c</sub>分别 为裂化反应活化能和碳生成活化能, *k*<sub>cr0</sub>、*k*<sub>C0</sub>、 *k*<sub>40</sub>分别为裂化反应、生碳反应、失活反应频率因 子,可用离线估计的方法确定.

对上述方程积分可解得  $C_i$ 、  $Y_i$ 、  $\phi_i$ , 其中  $C_i$ =  $f_{c,i}(G_c, T_{r,i}, G_{o,i}, p_r)$ ,  $Y_i = f_{y,i}(C_i, T_{r,i})$ 和  $\phi_i = f_{\phi,i}(C_i)$ ,  $f_{C,i}$ 、  $f_{y,i}$ 、  $f_{\phi,i}$ 均为复杂非线性 函数. 函数输入变量中温度、压力和流量可在线实 测, 但催化剂循环量  $G_c$  不能实测, 故需解决  $G_c$ 的在线观测问题. 工艺上常用再生器的热平衡计算 G<sub>c</sub>,但对于 实时控制来说,这种计算存在时间上的滞后,此 外,由再生器模型计算的实际上是进再生器的催化 剂流量,其结果是否等同提升管中的催化剂流量取 决于沉降器的料位控制.也可根据再阀特性计算 G<sub>c</sub>,但这种计算有一定风险,因为催化剂流动状 况常不稳定,计算结果也不够稳定.考虑到 G<sub>c</sub>对 提升管热平衡影响很大,G<sub>c</sub>的变化迅速反应为提 升管温度的变化,且温度可测,因此考虑用提升管 的热平衡方程来观测 G<sub>c</sub>.对提升管按两段进行热 量衡算,参照文献 [6] 有

$$(1 + r_{,1}) S_{t,1} \frac{\mathrm{d} T_{r,1}}{\mathrm{d} t} = T_{r,1,0} - T_{r,1} - \frac{1 H_{\mathrm{cr}}}{(S_{\mathrm{c}} + S_{\mathrm{o}})} (C_1 - C_0)$$

$$(1 + r_{r,2}) S_{t,2} \frac{\mathrm{d} T_{r,2}}{\mathrm{d} t} = T_{r,2,0} - T_{r,2} - \frac{2 H_{\mathrm{cr}}}{(S_{\mathrm{c}} + S_{\mathrm{o}})} (C_{2} - C_{1})$$
(14)

式中  $T_{r,i,0} = f_{T,i}$  ( $G_c$ ,  $T_{r,i-1}$ ,  $G_{o,i}$ ,  $T_{f,i}$ )为 第 *i* 段初始温度 (*i* = 1, 2). *i* = 1 时,  $T_{r,0}$ 为催化 剂温度. <sub>r,i</sub>为第 *i* 段热容校正系数,  $T_{f,i}$ 为第 *i* 段 进料温度,  $H_{cr}$ 为裂化反应热,  $S_o$ 为进料比热,  $S_c$ 为催化剂比热.

在式(14)中,各温度、压力、进料量等可在 线实测,催化剂含碳量 $C_i$ 等反应产物由前述非线 性函数 $f_{c,i}$ 、 $f_{y,i}$ 、 $f_{\phi,i}$ 代入,各段初始温度也是  $G_c$ 的复杂函数,提升管催化剂碳质量分率的初值  $C_0$ 即再生后的催化剂碳质量分率,可由再生器的 动态模型在线观测,因此可视为已知;但式中裂化 热 $H_{cr}$ 受原料性质影响很大,对大多数原料变化频 繁的装置不能视为常量,因而 $v(t) = [G_c H_{cr}]$ 为该动态系统的不可测输入变量.下面根据定理 1 分析是否能利用动态方程(14)观测该不可测输入.

的任线观测问题.  $\frac{\partial F}{\partial v} = \begin{bmatrix} \frac{\partial T_{r+1,0}}{\partial G_c} - \frac{\partial T_{r+1}}{\partial G_c} - \frac{\partial - 1}{\partial G_c} H_{cr}(C_1 - C_0) - {}_1 H_{cr} \begin{bmatrix} \frac{\partial C_1}{\partial G_c} - \frac{\partial C_0}{\partial G_c} \end{bmatrix}^{i} = \frac{i}{S_c \frac{\partial i T_{r+1}}{\partial H_{cr}} S_o}, \\ \frac{\partial T_{r+2,0}}{\partial H_{cr}} - \frac{\partial T_{r+2}}{\partial H_{cr}} - \frac{\partial T_{r+2$  观测 v(t). 了解这一点很重要,因为国内有相当 部分催化裂化装置只有一段进料,在这种情况下, 不能确保上述观测方案可行,实施时应增加观测方 案,如再生器的热平衡估算等.

### 3 仿真研究

在系统满足可观条件下,可采用滚动优化的方 法得到上述不可测输入软仪表的数值解<sup>[7]</sup>.

由于实际变量不可测,故采用计算机仿真验 证. 令  $\begin{cases} G_{c}(t) = 10^{6} \sin 5 t + 1500000 \\ H_{cr}(t) = 10^{3} \sin 2 t + 1500 \end{cases}, 软仪表输$ 

出 $v(t) = [G_c H_{cr}]$ ,结果如图1所示.仿真结 果表明了在系统可观时确能由提升管温度方程 (14)较准确地观测该不可测输入.



## 4 工业应用

上述观测方案已在广州炼油厂催化裂化装置上 实现,为该装置闭环优化控制系统的重要组成部 分.图2为G。在线计算结果,其中 p, u1分别 为阀压降和开度,G。为根据方程(14)观测的催 化剂循环量,G。为再生器热平衡计算的循环量,



可以看到两者趋势基本一致,且同 p,  $u_1$ 的趋势 相符,但  $G_{c,2}$ 时间滞后较大,不如  $G_c$ 反应迅速准 确.可见用提升管温度模型观测具有优势.图 3 为 在上述不可测输入观测基础上的反应深度(转化 率)在线观测结果, $Y_c$ 为观测的转化率, $Y_c$ 为根 据分馏塔实测流量计算的转化率,可以看到: $Y_c$ 可以相当准确地预报转化率的变化,为在线控制提 供了可靠基础.



5 结 论

在非线性系统可观条件基础上给出非线性系统 不可测输入的可观测条件.在此基础上讨论催化裂 化提升管反应器的在线观测条件和方案.仿真结果 和实时运行结果证明了所提方案的可行性.

#### References

- Jiang Qingyin (江青茵), Wu Feng (吴峰), Zhou Wei (周蔚).
   An Approach to Estimate Unmeasurable Input. Journal of East China Petroleum Institute (华东石油学院学报), 1986, 10 (4):
   1-9
- 2 Cong Songbo (丛松波), Yuan Pu (袁璞), Shen Fu (沈复). Structural Observability and On-Line Performance Calculation of Petroleum Fractionator. Acta Petroleisinica (Petroleum Processing Section) (石油学报 石油加工), 1998, 14 (1): 66-72
- 3 Chen Lingcong (陈玲聪), Yuan Pu (袁璞). Nonlinear Observer and Its Application (): Observer for a class of Highr dimensional Nonlinear system. *Control and Instruments in Chemical Industry* (化工自动化 及仪表), 2001, 28 (1): 9-13
- 4 Zeitz M. The Extended Luenberger Observer for Nonlinear System. System Control Lett., 1987, 9: 149
- 5 Sudano Buhide Matrix Theory in Automatic Control (自动控制中的矩阵理论). Cao Changxiu(曹长修), trans. Beijing: Science Press (科学出版社), 1979
- 6 Zheng Yuanyang (郑远杨), Gao Saoli (高少立), Yuan Pu (袁璞). Dynamic Model of Catalytic Cracking Units (): Dynamic Model of the Riser Reactor and Dynamics Parameter Estimation. *Petroleum Processing* (石油炼制), 1986, 17 (2): 23
- 7 Cao Zhikai (曹志凯), Jiang Qingyin (江青茵). Online Continuous Solving of Nonlinear Equationand Its Industrial Applications. Journal of Xiamen University (Nature Science) (厦门大学学报自然科学版), 2000, 39 (6): 741-747