

 HENGYI	Hengyi Industries Sdn Bhd 恒逸实业（文莱）有限公司		
	Equipment change application and acceptance form 设备变更申请与验收表		
	Record No.	HYBN-T7-07-0162-2024-1	User 使用部门

Project name 项目名称: 1030-P101A 叶轮切割

Applicant Department 申请单位: 柴油加氢 **Applicant 申请人:** 高俊杰

Application Date 申请日期: 20/04/2020	Planned Finished Date 计划完成日期: 30/04/2020	Estimated investment 投资估算: \$ 1K
---	--	--

Description of change and its reasons:
 变更说明及其理由:
 泵入口压力表 0.38-0.4MPa。泵出口压力表 1.4-1.45MPa, 柴油密度 790Kg/m³。泵出口阀开度 1/5, 1030-D102 入口液控阀开度约 27%。(控制阀计算书工作压力 0.8-0.85MPa, 正常阀位操作 80%)。泵质量流量 288t/h,柴油密度 0.79 估算。体积流量约 365M³/h。电机转速 2950r/min。比转速约为 86。现在需求: 365 m³/h 流量时将泵出口压力降低 0.2MPa。

Changes and technical conditions: (including suggested scheme and brief flow chart, basic design parameters, design requirements, etc.)
 变更内容和技术条件:(含建议方案及简要流程图、设计基础参数、设计要求等)
 基础参数: 额定流量 365.2365 m³/h, 扬程 123m, 密度 0.79g/cm³, 额定叶轮直径 308mm。
 设计要求: $P=\rho gH$, 既 $0.2MPa=790Kg/M^3*9.8M/S^2*H$ 计算切割量依据为扬程减少约 25M。H 泵出口= $(1.45-0.4) * 10$ 的六次方/ $(790*9.8)$ 约为 136M; $(136-25) / 136=(D/308)$ 的 2.3 次方, 得 D 约为 282mm。切割量 308-282=26mm。切割律 26/308 约 8.4%, 依据切割定律经验, 小于 15%时满足该泵所属比转速下允许切割量。
 建议方案: 只切割叶轮不切割背板, 切割叶轮 26mm。

Opinions of the applicant:
 申报单位意见: 同意

Signature of person in charge 负责人签字: 阿比里·布力布力

Risk assessment (if necessary) results:

风险评价(必要时)结果:

叶轮切割后, 可能存在流量、压力不满足工艺需求。

Signature of person in charge 负责人签字:

阿地里·布力力

Comments of department:

审核部门意见:

同意实施

Signature of person in charge 负责人签字:

李涛

Approval of Leader opinions:

审批领导意见:

同意

Signature 签字:

李涛

Acceptance comments:

验收意见:

实际叶轮直径 317mm, 切割 24mm 至 293mm。全开出口阀, 出口压力表 1.2MPa。电流下降 20A。流量、压力满足工艺需求。验收合格。

Signature 签字:

李涛