

BIÊN BẢN NGHIỆM THU CÔNG VIỆC HOÀN THÀNH NGÀY 10/01/2001

Máy nén VP 202-13/8: nhiều khí hơn, dòng điện thấp hơn, không tháo rời máy nén

Công ty Cổ phần KHLEB, phòng sản xuất · việc xử lý do Công ty TNHH Azurit thực hiện theo hợp đồng số 7/11 ngày 07/11/2000 · biên bản được kỹ sư trưởng Công ty Cổ phần KHLEB và giám đốc Công ty TNHH Azurit phê duyệt, có chữ ký của trưởng bộ phận cơ khí nhà máy và giám đốc kỹ thuật bên thực hiện Ukraina · hợp đồng số 7/11 ngày 07/11/2000 · biên bản ngày 10/01/2001, có hai con dấu

SẢN PHẨM

Công nghệ XADO®

xử lý sửa chữa phục hồi ở chế độ vận hành bình thường

ĐỐI TƯỢNG XỬ LÝ

Máy nén VP 202-13/8

máy nén piston truyền động điện, phòng sản xuất Công ty Cổ phần KHLEB

LOẠI TÀI LIỆU

Biên bản nghiệm thu công việc hoàn thành chữ ký và con dấu của hai bên

MÁY MÓC

TÌNH TRẠNG KHI BẮT ĐẦU CÔNG VIỆC

CHỈ TIÊU ĐƯỢC ĐO

Máy nén VP 202-13/8

Thiết bị đang hoạt động của nhà máy, được xử lý không tháo rời và không ngừng vận hành

Thời gian nạp đầy ở áp suất 38 kgf/cm²; dòng điện tiêu thụ của động cơ dẫn động

Các chuyên gia của Công ty TNHH Azurit thực hiện xử lý trên máy nén đang vận hành: không tháo mở máy nén và không dừng sản xuất.

Kết quả chính

↑ **21 %**

năng suất máy nén ở 38 kgf/cm², thời gian nạp đầy 120 → 99 s

↓ **10,4 %**

dòng điện tiêu thụ của động cơ dẫn động, 125 → 112 A

Các phép đo trước và sau khi xử lý — máy nén VP 202-13/8

THÔNG SỐ	TRƯỚC	SAU	THAY ĐỔI
Thời gian nạp đầy ở áp suất 38 kgf/cm ²	120 s	99 s	năng suất +21%
Dòng điện tiêu thụ của động cơ dẫn động	125 A	112 A	-13 A · -10,4%

Biên bản xác định năng suất máy nén theo thời gian nạp đầy ở áp suất 38 kgf/cm²; không tiến hành phép đo trực tiếp lưu lượng theo đơn vị m³/min.

Kết luận của biên bản

Sau khi xử lý trong khi vận hành, thời gian nạp cùng một thể tích khí là **99 s** thay vì **120 s**, còn bộ dẫn động tiêu thụ **112 A** thay vì **125 A**: máy nén cung cấp nhiều khí hơn và đồng thời tiêu thụ ít điện năng hơn. Kết luận của biên bản: việc sử dụng công nghệ XADO® cho phép nâng cao năng suất thiết bị, qua đó kéo dài tuổi thọ của thiết bị và tăng thời hạn giữa các kỳ sửa chữa, ngăn ngừa mài mòn thiết bị mới, thực hiện thành công việc xử lý máy nén theo công nghệ XADO® ở chế độ vận hành bình thường, với mức tiết kiệm năng lượng được bảo đảm. Khuyến nghị: đưa công tác phòng ngừa theo kế hoạch bằng công nghệ XADO cho máy móc và cơ cấu vào hệ thống sửa chữa theo kế hoạch của thiết bị, công tác này bảo đảm tăng đáng kể tuổi thọ làm việc. Công nghệ XADO® được khuyến nghị tiếp tục triển khai tại Công ty Cổ phần KHLEB.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Kết quả áp dụng cho máy nén piston VP 202-13/8 của Công ty Cổ phần KHLEB, được xử lý ở chế độ vận hành bình thường; trên các cụm máy và chế độ khác, các chỉ tiêu có thể khác biệt. Bản gốc biên bản ngày 10/01/2001 có chữ ký và con dấu được công bố toàn văn và có thể tài về.