

АКТ ЗА ДОГОВОРОМ №22 ВІД 23.11.1999

Компресор 202ВП-12/3: без розбирання та зупинки — швидша накачка, менший нагрів

ВАТ «Куп'янський хлібозавод»: головний інженер О. Е. Колосовський, головний механік А. В. Громаков · ТОВ «ХАДО»: генеральний директор В. Л. Зозуля, начальник відділу впровадження А. І. Винниченко

Харківська область, Україна · договір №22 від 23.11.1999 · акт підписано 30.08.2000

ПРОДУКТ

ХАДО РВС

ремонтно-відновлювальний
склад; вводився в систему
змащення на працюючому
компресорі

ОБ'ЄКТ ОБРОБКИПоршневий компресор
202ВП-12/3

циліндри та система
змащення (картер)

ТИП ДОКУМЕНТА

Двосторонній акт
з підписами та печатками
ВАТ «Куп'янський хлібозавод»
і ТОВ «ХАДО»

ТЕХНІКАПоршневий компресор
202ВП-12/3**СТАН НА ПОЧАТОК ВИПРОБУВАНЬ**

В експлуатації на заводі: тиск
3,2 кгс/см² набирався за **4 хв 40 с**,
повітря на нагнітанні **140-160 °С**,
підвищена витрата оливи

ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ

Час набору робочого тиску,
температура нагнітаного
повітря в обох циліндрах,
витрата оливи в картері

Склад ХАДО РВС вводився в систему змащення працюючого компресора: без розбирання агрегата й без зупинки виробництва.

Ключові результати

↓ 45 с

час набору робочого тиску 3,2 кгс/см², 4 хв 40 с → 3
хв 55 с

↓ 21-25 %

температура нагнітаного повітря в обох циліндрах,
140-160 → 110-120 °С

Що змінилося на компресорі після обробки

ПАРАМЕТР	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ОБРОБКИ
Час набору тиску 3,2 кгс/см²	4 хв 40 с	3 хв 55 с
Температура нагнітаного повітря, обидва циліндри	140-160 °С	110-120 °С, стабільна
Витрата оливи в картері	підвищена	нижча у 3 рази

Тиск в обох замірах той самий — **3,2 кгс/см²**: порівнюється час, за який компресор його набирає, тобто продуктивність агрегата.

Висновок комісії

Обробку виконано без розбирання та без зупинки виробництва: склад вводився в систему змащення працюючого компресора. Комісія ВАТ «Куп'янський хлібозавод» і ТОВ «ХАДО» зафіксувала: після обробки компресор набирає тиск **3,2 кгс/см²** за **3 хв 55 с**, до обробки на це витрачалося **4 хв 40 с**. Температура нагнітаного повітря в обох циліндрах знизилася зі **140-160 °С** до **110-120 °С** і стабілізувалася, витрата оливи в картері зменшилася у **3 рази**. Усі три результати вказують на одне — відновлену герметичність циліндро-поршневої групи: менше перетікань, отже швидший набір тиску, слабший нагрів стисненого повітря і менший винос оливи. У висновках акта комісія рекомендувала провести такі самі роботи на наступному компресорі підприємства.

XADO

© XADO. Усі права захищені.

Результати стосуються поршневого компресора 202ВП-12/3 в умовах ВАТ «Куп'янський хлібозавод»; на інших агрегатах і режимах показники можуть відрізнятися. РВС — застаріле позначення ХАДО, складу нульового покоління; актуальне покоління продуктів — ревіталізанти. Оригінал акта публікується цілком і доступний для завантаження.