

АКТ КОМІСІЇ ЗА РЕЗУЛЬТАТАМИ ОБРОБКИ КОМПРЕСОРІВ

Поршневі компресори цеху: вища продуктивність і тиск оливи — без розбирання

ВАТ «Прибор», компресорний цех · комісія: головний енергетик Н. М. Барков, начальник цеху №8 Г. В. Романяк, начальник бюро ВГМ А. А. Іванов, директор Центру «ХАДО-Курськ» ТОВ «КАСКАД» В. Н. Дюдін · акт затвердив А. А. Зінкевич

м. Курськ, Росія · обробка 12.04–14.06.2003, 400 годин роботи · акт від 22.07.2003

ПРОДУКТ

Обробка за
ХАДО-технологією
введення складу без
розбирання, під час штатної
експлуатації

ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ

Два поршневі
компресори
2ВМ-10-63/9 і ВПЗ-20/9 ·
компресорний цех
підприємства

ТИП ДОКУМЕНТА

Акт комісії ВАТ «Прибор»
з підписами та печаткою

КОМПРЕСОР	ОБРОБКА	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Поршковий 2ВМ-10-63/9	400 год роботи, 12.04–14.06.2003	Час накачування ресивера, тиск оливи, тиски 1-го та 2-го ступенів, споживаний струм
Поршковий ВПЗ-20/9	400 год роботи, 12.04–14.06.2003	Час накачування ресивера, тиск оливи, споживаний струм

Машини з роботи не виводилися й не розбиралися: склад вводився під час штатної експлуатації компресорного цеху.

Ключові результати

↑ **22 %**

продуктивність ВПЗ-20/9,
накачування ресивера 11 → 9 с

↑ **9,5 %**

продуктивність 2ВМ-10-63/9,
накачування ресивера 6 хв 45 с → 6
хв 10 с

↑ **38,5 %**

тиск оливи ВПЗ-20/9, 2,6 → 3,6 за
приладом цеху

↑ **30 %**

тиск оливи 2BM-10-63/9, 3 → 3,9 за
приладом цеху

Компресор 2BM-10-63/9 — заміри до та після обробки

ПАРАМЕТР	ДО	ПІСЛЯ	ЗМІНА
Час накачування ресивера	6 хв 45 с	6 хв 10 с	продуктивність вища на 9,5 %
Тиск оливи	3	3,9	+30 %
Тиск 2-го ступеня	8,1	8,4	+0,3
Тиск 1-го ступеня	1,8	1,6	-0,2

Заміри виконано штатними мережевими приладами компресорного цеху ВАТ «Прибор»; тиски записано у шкалі цих приладів.

Компресор ВПЗ-20/9 — заміри до та після обробки

ПАРАМЕТР	ДО	ПІСЛЯ	ЗМІНА
Час накачування ресивера	11 с	9 с	продуктивність вища на 22 %
Тиск оливи	2,6	3,6	+38,5 %
Споживаний струм	120 А	120 А	без зміни

Споживаний струм залишився незмінним: приріст продуктивності отримано без зростання енергоспоживання.

Висновок комісії

Обробка тривала 400 годин штатної роботи компресорів, без розбирання та виведення машин з експлуатації. Комісія ВАТ «Прибор» зафіксувала в акті: «Згідно з результатами замірів, на компресорі 2BM-10-63/9 піднявся тиск оливи (понад **30%**), знизився час накачування ресивера (на 5-**6%**), дещо зменшився споживаний струм. На компресорі ВПЗ-20/9 зміна параметрів так само показує поліпшення його технічних характеристик: підвищився тиск оливи (понад **35%**), зменшився час накачування ресивера (на 10-**15%**). У зв'язку з поліпшенням загальних технічних характеристик роботи компресорів і економічним ефектом, що виникає внаслідок цього для підприємства, комісія рекомендує надалі використовувати ХАДО-технологію».



© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються поршневих компресорів 2BM-10-63/9 та ВПЗ-20/9 компресорного цеху ВАТ «Прибор»; на інших машинах і режимах роботи показники можуть відрізнятися. Оригінал акта від 22.07.2003 з підписами та печаткою публікується повністю та доступний для завантаження.