محضر فني · ورشة الحبال KTs-2

ضواغط ماكينات الحبال: ارتفعت الإنتاجية دون فك أو إيقاف

شركة «مصنع فولغوغراد لأسلاك وحبال الصلب» المساهمة (VSPKZ)، ورشة الحبال KTs-2 · نفذت المعالجة شركة «ستروي-سيرفيس» المحدودة — المركز العلمي التقني، وأشرف على القياسات موظفو المصنع

فولغوغراد، روسيا · المعالجة والقياسات 22.07–02.08.2002

نوع المستند
محضر فني
لشركة «VSPKZ» المساهمة
بتاريخ 02.08.2002
توقيعا العميل والمنفذ وختم المنشأة

موضوع المعالجة
ضواغط ماكينات الحبال
مجموعة الأسطوانة والمكبس · ورشة الحبال KTs-2

المنتج
جل XADO
مادة إعادة إحياء (ريفيتاليزانت) · تُضاف إلى مجموعة الأسطوانة والمكبس دون فك الوحدة

الضاغط	حجم خزان الهواء	الضغط المرجعي	ما جرى قياسه
الماكينة رقم 147	0.2 m³	8 at	زمن التعبئة، الإنتاجية
الماكينة رقم 112	0.075 m³	11 at	زمن التعبئة، الإنتاجية، ضغط الزيت
الماكينة رقم 101	0.2 m³	11 at	زمن التعبئة، الإنتاجية
الماكينة رقم 128	0.1 m³	7 at	زمن التعبئة، الإنتاجية
الماكينة رقم 127	0.1 m³	8 at	زمن التعبئة، الإنتاجية

جرت معالجة الضواغط في مواقع عملها، دون فك ودون إخراجها من الخدمة؛ وأشرف موظفو شركة «VSPKZ» المساهمة على القياسات قبل المعالجة وبعدها.

النتيجة الرئيسية

↑ **1.7** kgf/cm²
ضغط الزيت، ضاغط الماكينة رقم 112

↑ **10-30** %
إنتاجية الضواغط، زمن ملء الخزان
2 min 10 s — 6 min 15 s → 1 min 40 s — 5 min 10 s

إنتاجية الضواغط — بحسب زمن تعبئة الخزان

الضاغط	قبل المعالجة	بعد المعالجة	الإنتاجية وفق المحضر
الماكينة رقم 147	3 min 25 s	3 min 05 s	+10 %
الماكينة رقم 112	2 min 10 s	1 min 40 s	+24 %
الماكينة رقم 101	8 min 30 s	8 min 20 s	+1.5 %
الماكينة رقم 128	6 min 15 s	5 min 10 s	+17 %
الماكينة رقم 127	3 min 35 s	2 min 30 s	+30 %

النسب المئوية مذكورة وفق نص المحضر. جرت تعبئة خزان معلوم الحجم حتى الضغط المرجعي؛ وأخذت القياسات قبل المعالجة وبعدها في وضع التشغيل الاعتيادي.

ما أظهرته القياسات

عولجت ضواغط ماكينات الحبال في ورشة KTs-2 بجل XADO عبر مجموعة الأسطوانة والمكبس في مواقع عملها مباشرة: لم تُفكّ الوحدات ولم تُخرج من الخدمة، وتولى موظفو المصنع أخذ القياسات قبل المعالجة وبعدها. وانخفض زمن تعبئة الخزان في كل ضاغط جرت معالجته، وبلغت الزيادة في الإنتاجية على أربع ماكينات، بحسب نص المحضر، **10-30 %** . وفي الماكينة رقم 112 ارتفع ضغط الزيت مع الإنتاجية بمقدار **1.7 at** : فالخلوصات المستعادة في مجموعة الأسطوانة والمكبس وفي منظومة التزييت عادت تحفظ الضغط. وهذا يعني للورشة الكمية نفسها من الهواء المضغوط خلال زمن تشغيل أقل للضاغط، دون فك، ودون إيقاف الإنتاج، ودون استبدال المعدات.

© XADO. جميع الحقوق محفوظة.
تتعلق النتائج بضواغط ماكينات الحبال في ورشة الحبال KTs-2 لدى شركة «VSPKZ» المساهمة، وبأوضاع القياس المبينة في المحضر؛ وقد تختلف المؤشرات على معدات أخرى. ويُنشر أصل المحضر الفني المؤرخ في 02.08.2002 بتوقيعاته وختمه كاملاً، وهو متاح للتنزيل.