



ТЕХНІЧНИЙ АКТ · КАНАТНИЙ ЦЕХ КЦ-2

Компресори канатних машин: продуктивність зросла без розбирання і зупинки

ВАТ «Волгоградський сталедротяноканатний завод» (ВСПКЗ), канатний цех КЦ-2 · обробку виконувало ТОВ НТЦ «Строй-сервіс», заміри контролювали працівники заводу
м. Волгоград, Росія · обробка та заміри 22.07–02.08.2002

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ	ТИП ДОКУМЕНТА
ХАДО-гель ревіталізатор · вноситься в циліндропоршкову групу без розбирання агрегата	Компресори канатних машин циліндропоршкова група · канатний цех КЦ-2	Технічний акт ВАТ «ВСПКЗ» від 02.08.2002 підписи замовника та виконавця, печатка підприємства

КОМПРЕСОР	ОБ'ЄМ РЕСИВЕРА	КОНТРОЛЬНИЙ ТИСК	ЩО ЗАМІРЯЛОСЯ
Машина №147	0,2 м³	8 ат	Час накачування, продуктивність
Машина №112	0,075 м³	11 ат	Час накачування, продуктивність, тиск оливи
Машина №101	0,2 м³	11 ат	Час накачування, продуктивність
Машина №128	0,1 м³	7 ат	Час накачування, продуктивність
Машина №127	0,1 м³	8 ат	Час накачування, продуктивність

Компресори оброблялися на робочих місцях, без розбирання і без виведення з експлуатації; заміри до і після контролювали працівники ВАТ «ВСПКЗ».

Ключовий результат

↑ **10-30 %**

продуктивність компресорів, час накачування ресивера 2 хв 10 с – 6 хв 15 с → 1 хв 40 с – 5 хв 10 с

Продуктивність компресорів — за часом накачування ресивера

КОМПРЕСОР	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ОБРОБКИ	ПРОДУКТИВНІСТЬ, ЗА АКТОМ
Машина №147	3 хв 25 с	3 хв 05 с	+10 %
Машина №112	2 хв 10 с	1 хв 40 с	+24 %
Машина №101	8 хв 30 с	8 хв 20 с	+1,5 %
Машина №128	6 хв 15 с	5 хв 10 с	+17 %
Машина №127	3 хв 35 с	2 хв 30 с	+30 %

Відсотки наведено за текстом акта. Ресивер відомого об'єму накачувався до контрольного тиску; заміри до і після обробки — у режимі штатної експлуатації.

Що показали заміри

Компресори канатних машин цеху КЦ-2 оброблено ХАДО-гелем по циліндропоршневій групі просто на робочих місцях: агрегати не розбирали і не виводили з експлуатації, а заміри до і після обробки знімали працівники заводу. Час накачування ресивера скоротився на кожному обробленому компресорі, і за текстом акта приріст продуктивності на чотирьох машинах склав **10-30 %**. На машині №112 разом із продуктивністю піднявся тиск оливи — на **1,7 ат**: відновлені зазори в циліндропоршневій групі та системі змащення знову тримають тиск. Для цеху це те саме стиснене повітря за менший час роботи компресора — без розбирання, без зупинки виробництва і без заміни обладнання.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються компресорів канатних машин канатного цеху КЦ-2 ВАТ «ВСПКЗ» і режимів заміру, зазначених в акті; на іншому обладнанні показники можуть відрізнятися. Оригінал технічного акта від 02.08.2002 з підписами та печаткою публікується повністю і доступний для завантаження.