



BIÊN BẢN KỸ THUẬT NGÀY 08/01/2002 VÀ 30/01/2002

Máy nén NF-611 và 2VU1-2,5: lưu lượng khí tăng, nhiệt độ giảm — không tháo rời máy nén

Công ty Cổ phần Nhà máy Dầu mỡ thực phẩm Khabarovsk, phân xưởng amoniac và Nhà máy Hydro hóa · ký xác nhận: quản đốc phân xưởng amoniac D.V. Zobnin, cán bộ phụ trách cơ khí Nhà máy Hydro hóa A.P. Platonov, đại diện Tập đoàn XADO V.Yu. Protsenko
Khabarovsk, Nga · biên bản ngày 08/01/2002 và 30/01/2002 · có chữ ký và con dấu của các bên

SẢN PHẨM	ĐỐI TƯỢNG XỬ LÝ	LOẠI TÀI LIỆU
Chế phẩm XADO sửa chữa phục hồi máy nén theo công nghệ XADO	Ba loại máy nén máy nén amoniac NF-611 · máy nén khí 2VU1-2,5/13 · máy nén hydro, số kiểm kê 114541/9	Biên bản kỹ thuật của doanh nghiệp có chữ ký và con dấu của các bên

CỤM MÁY	PHÂN XƯỞNG VÀ TÌNH TRẠNG TRƯỚC KHI XỬ LÝ	CHỈ TIÊU ĐO
Máy nén amoniac NF-611	Phân xưởng amoniac; độ mài mòn lớn của cơ cấu trục khuỷu-thanh truyền và nhóm xi lanh-piston, mức tiêu hao dầu tăng cao	Mức tiêu hao dầu trong vận hành
Máy nén khí 2VU1-2,5/13	Hệ thống máy nén của doanh nghiệp, trong vận hành thực tế	Thời gian nạp đầy bình chứa khí từ 2 đến 7 kgf/cm ²
Máy nén hydro, số kiểm kê 114541/9	Nhà máy Hydro hóa; nhiệt độ làm việc 95 °C	Nhiệt độ làm việc ở áp suất đầy 1,5 kgf/cm ²

Việc xử lý được thực hiện qua hai giai đoạn; các phép đo trên máy nén hydro được tiến hành với sự có mặt của cán bộ phụ trách cơ khí Nhà máy Hydro hóa.

Kết quả chính

↑ **22 %**

năng suất máy nén khí, nạp đầy bình chứa khí nén 4 min 10 s → 3 min 25 s

↓ **10,5 %**

hiệu suất làm việc của máy nén hydro, 95 → 85 °C

Máy nén khí 2VU1-2,5/13 — lưu lượng khí

CHỈ TIÊU	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU KHI XỬ LÝ	MỨC THAY ĐỔI
Thời gian nạp đầy bình chứa khí từ 2 đến 7 kgf/cm ²	4 min 10 s	3 min 25 s	45 s

Năng suất máy nén tỷ lệ nghịch với thời gian nạp đầy: thời gian rút ngắn 45 giây tương ứng với mức tăng lưu lượng khí 22%.

Máy nén hydro của Nhà máy Hydro hóa

CHỈ TIÊU	TRƯỚC KHI XỬ LÝ	SAU KHI XỬ LÝ	MỨC THAY ĐỔI
Nhiệt độ làm việc ở áp suất đầy 1,5 kgf/cm ²	95 °C	85 °C	10 °C

Biên bản lấy nhiệt độ làm việc làm chỉ tiêu chính đánh giá tình trạng kỹ thuật của máy nén này; phép đo lặp lại được thực hiện sau 42 giờ vận hành.

Nội dung ghi nhận trong biên bản của doanh nghiệp

Các máy nén amoniac đã bị mài mòn trước khi xử lý: lý do áp dụng công nghệ XADO là "mức tiêu hao dầu tăng cao do độ mài mòn lớn của cơ cấu trục khuỷu-thanh truyền và nhóm xi lanh-piston". Sau **32 giờ** vận hành, trên các máy nén đã xử lý bằng chế phẩm XADO "mức tiêu hao dầu giảm và sau đó hiện tượng tiêu hao dầu được khắc phục hoàn toàn". Sau giai đoạn xử lý thứ hai, doanh nghiệp ghi nhận "nhiệt độ dầu trong hệ thống giảm đáng kể, độ rung giảm và do đó giảm tiếng ồn khi vận hành của các máy nén được phục hồi bằng chế phẩm XADO". Về mặt số liệu: máy nén khí nạp đầy bình chứa khí nén nhanh hơn **45 giây**, nhiệt độ làm việc của máy nén hydro giảm **95 → 85 °C** — trong khi không tháo rời cụm máy nào và không dừng sản xuất.

XADO

© XADO. Bảo lưu mọi quyền.

Các kết quả áp dụng cho hệ thống máy nén của Công ty Cổ phần Nhà máy Dầu mỡ thực phẩm Khabarovsk — máy nén amoniac NF-611, máy nén khí 2VU1-2,5/13 và máy nén hydro của Nhà máy Hydro hóa; trên thiết bị khác và ở chế độ vận hành khác, các chỉ tiêu có thể khác. Bản gốc các biên bản ngày 08/01/2002 và 30/01/2002 có chữ ký và con dấu được công bố toàn văn và có thể tải về.