

ТЕХНИЧЕСКИЕ АКТЫ ОТ 8 И 30 ЯНВАРЯ 2002 Г.

Компрессоры NF-611 и 2ВУ1-2,5: подача выше, температура ниже — без разборки агрегатов

ОАО «МЖК Хабаровский», аммиачный цех и Гидрогенизационный завод · подписали: начальник аммиачного цеха Зобнин Д. В., механик Гидрогенизационного завода Платонов А. П., представитель Корпорации ХАДО Проценко В. Ю.

г. Хабаровск, Россия · акты 8 и 30 января 2002 г. · подписи и печати сторон

ПРОДУКТ

Состав ХАДО
восстановительный ремонт
компрессоров по технологии
ХАДО

ОБЪЕКТ ОБРАБОТКИ

Компрессоры трёх типов
аммиачные NF-611 ·
воздушные 2ВУ1-2,5/13 ·
водородный, инв. №114541/9

ТИП ДОКУМЕНТА

Технические акты
предприятия
с подписями и печатями
сторон

АГРЕГАТ**ЦЕХ И СОСТОЯНИЕ ДО ОБРАБОТКИ****ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ**

Аммиачные компрессоры
NF-611

Аммиачный цех; большой износ
кривошипно-шатунного механизма и
цилиндропоршневой группы,
повышенный расход масла

Расход масла в эксплуатации

Воздушные компрессоры
2ВУ1-2,5/13

Компрессорное хозяйство
предприятия, рабочая эксплуатация

Время заполнения ресивера с
2 до 7 кгс/см²

Водородный компрессор,
инв. №114541/9

Гидрогенизационный завод; рабочая
температура 95 °С

Рабочая температура при
давлении нагнетания
1,5 кгс/см²

Обработка выполнена в два этапа; замеры на водородном компрессоре проведены в присутствии механика Гидрогенизационного завода.

Ключевые результаты

↑ **22 %**

производительность воздушных компрессоров,
заполнение ресивера 4 мин 10 с → 3 мин 25 с

↓ **10,5 %**

рабочая температура водородного компрессора, 95
→ 85 °C

Воздушные компрессоры 2ВУ1-2,5/13 — подача

ПОКАЗАТЕЛЬ	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ	ИЗМЕНЕНИЕ
Время заполнения ресивера с 2 до 7 кгс/см ²	4 мин 10 с	3 мин 25 с	45 с

Производительность компрессора обратна времени заполнения: сокращение на 45 секунд отвечает приросту подачи на 22 %.

Водородный компрессор Гидрогенизационного завода

ПОКАЗАТЕЛЬ	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ	ИЗМЕНЕНИЕ
Рабочая температура при давлении нагнетания 1,5 кгс/см ²	95 °C	85 °C	10 °C

Рабочая температура принята в акте за основной показатель технического состояния этого компрессора; повторный замер снят после 42 часов работы.

Что зафиксировали акты предприятия

Аммиачные компрессоры пришли к обработке изношенными: причиной применения технологии ХАДО «послужил повышенный расход масла из-за большого износа кривошипно-шатунного механизма и цилиндропоршневой группы». По истечении **32 часов** работы на обработанных составом ХАДО компрессорах «расход масла снизился и в последствии полностью устранился». После второго этапа обработки предприятие отметило «значительное снижение температуры масла в системе, снижение вибрации и как следствие снижение шума в работе восстановленных составом ХАДО компрессоров». В цифрах это выглядит так: воздушные компрессоры набирают ресивер на **45 секунд** быстрее, а рабочая температура водородного компрессора опустилась **95 → 85 °C** — при том, что ни один агрегат не разбирался и производство не останавливалось.

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к компрессорному хозяйству ОАО «МЖК Хабаровский» — аммиачным компрессорам NF-611, воздушным 2ВУ1-2,5/13 и водородному компрессору Гидрогенизационного завода; на другом оборудовании и в других режимах показатели могут отличаться. Оригиналы актов от 8 и 30 января 2002 г. с подписями и печатями публикуются целиком и доступны для загрузки.