



ТЕХНІЧНІ АКТИ ВІД 8 І 30 СІЧНЯ 2002 Р.

Компресори NF-611 і 2ВУ1-2,5: подача вища, температура нижча — без розбирання агрегатів

ВАТ «МЖК Хабаровський», аміачний цех і Гідрогенізаційний завод · підписали: начальник аміачного цеху Зобнін Д. В., механік Гідрогенізаційного заводу Платонов А. П., представник Корпорації ХАДО Проценко В. Ю.

м. Хабаровськ, Росія · акти 8 і 30 січня 2002 р. · підписи та печатки сторін

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ	ТИП ДОКУМЕНТА
Склад ХАДО відновлювальний ремонт компресорів за технологією ХАДО	Компресори трьох типів аміачні NF-611 · повітряні 2ВУ1-2,5/13 · водневий, інв. №114541/9	Технічні акти підприємства з підписами та печатками сторін

АГРЕГАТ	ЦЕХ І СТАН ДО ОБРОБКИ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Аміачні компресори NF-611	Аміачний цех; великий знос кривошипно-шатунного механізму та циліндропоршневої групи, підвищена витрата оливи	Витрата оливи в експлуатації
Повітряні компресори 2ВУ1-2,5/13	Компресорне господарство підприємства, робоча експлуатація	Час заповнення ресивера з 2 до 7 кгс/см ²
Водневий компресор, інв. №114541/9	Гідрогенізаційний завод; робоча температура 95 °С	Робоча температура при тиску нагнітання 1,5 кгс/см ²

Обробку виконано у два етапи; заміри на водневому компресорі проведено у присутності механіка Гідрогенізаційного заводу.

Ключові результати

↑ **22 %**

продуктивність повітряних компресорів, заповнення ресивера 4 хв 10 с → 3 хв 25 с

↓ **10,5 %**

робоча температура водневого компресора, 95 → 85 °C

Повітряні компресори 2ВУ1-2,5/13 — подача

ПОКАЗНИК	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ОБРОБКИ	ЗМІНА
Час заповнення ресивера з 2 до 7 кгс/см ²	4 хв 10 с	3 хв 25 с	45 с

Продуктивність компресора обернена до часу заповнення: скорочення на 45 секунд відповідає приросту подачі на 22 %.

Водневий компресор Гідрогенізаційного заводу

ПОКАЗНИК	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ОБРОБКИ	ЗМІНА
Робоча температура при тиску нагнітання 1,5 кгс/см ²	95 °C	85 °C	10 °C

Робочу температуру прийнято в акті за основний показник технічного стану цього компресора; повторний замір знято після 42 годин роботи.

Що зафіксували акти підприємства

Аміачні компресори прийшли до обробки зношеними: причиною застосування технології ХАДО «послужила підвищена витрата оливи через великий знос кривошипно-шатунного механізму та циліндропоршневої групи». Після **32 годин** роботи на оброблених складом ХАДО компресорах «витрата оливи знизилася і згодом повністю усунулася». Після другого етапу обробки підприємство відзначило «значне зниження температури оливи в системі, зниження вібрації і як наслідок зниження шуму в роботі відновлених складом ХАДО компресорів». У цифрах це виглядає так: повітряні компресори набирають ресивер на **45 секунд** швидше, а робоча температура водневого компресора опустилася **95 → 85 °C** — попри те, що жоден агрегат не розбирався і виробництво не зупинялося.



© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються компресорного господарства ВАТ «МЖК Хабаровський» — аміачних компресорів NF-611, повітряних 2BY1-2,5/13 та водневого компресора Гідрогенізаційного заводу; на іншому обладнанні та в інших режимах показники можуть відрізнятися. Оригінали актів від 8 і 30 січня 2002 р. з підписами та печатками публікуються повністю і доступні для завантаження.