

ТЕХНІЧНИЙ АКТ ВІД 28.09.2001

Компресор 786 С-416: накачування швидше, нагрів нижчий, без розбирання

Альметьевське УТТ НГВУ «Альметьевнафта» · заст. начальника ВТК Вінокуров А. А. · технолог з ХАДО ТОВ «Аль-ХАДО» Некрасов А. Г.

м. Альметьевськ, Росія · обробка 11.05.2001 · акт 28.09.2001 · напрацювання після обробки 600 мото-годин

ПРОДУКТ

Відновлювальна
технологія ХАДО
гель ХАДО — раннє
позначення ревіталізанта ·
обробка у три етапи з
інтервалом 8 годин

ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ

Компресор 786 С-416
інв. №12157 · обробка без
розбирання компресора

ТИП ДОКУМЕНТА

Технічний акт
ВТК підприємства
підписи сторін, печатки

ОБ'ЄКТ

Компресор 786 С-416
інв. №12157

СТАН ДО ОБРОБКИ

Підвищена витрата оливи; температура
оливи постійно зростала до 110 °С;
вібрація і шум; накачування резервуара
до 8 атм — 6 хв 48 с

ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ

Час накачування резервуара,
температура і витрата оливи,
вібрація та шум

Обробку виконано 11.05.2001 у три етапи з інтервалом 8 годин, без розбирання компресора; заміри «після» знято за напрацювання 600 мото-годин.

Ключовий результат

↑ **56,9 %**

продуктивність за часом накачування до 8 атм, 6 хв 48 с → 4 хв 20 с

Компресор 786 С-416 — до обробки та після 600 МОТО-ГОДИН

ПОКАЗНИК	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ 600 МОТО-ГОДИН
Час накачування резервуара до 8 атм	6 хв 48 с	4 хв 20 с
Температура оливи	постійне зростання до 110 °С	у межах норми 60-80 °С
Витрата оливи	підвищена	рівень на щупі постійний, олива світла
Вібрація і шум	підвищені	помітно тихіше, вібрація не відчувається — оцінка персоналу

За висновком акта продуктивність зросла на 35,1 %; за часом накачування за незмінних резервуарі та робочому тиску 8 атм приріст становить 56,9 %.

Що зафіксовано в акті

Технічний акт ВТК Альметьевського УТТ НГВУ «Альметьевнафта» фіксує: до обробки компресор 786 С-416 мав підвищену витрату оливи, температура оливи постійно зростала до 110 °С, персонал відзначав вібрацію та шум, а резервуар набирал робочий тиск 8 атм за 6 хв 48 с. Після обробки гелем ХАДО у три етапи, виконаної без розбирання, та напрацювання 600 мото-годин той самий резервуар наповнюється до тих самих 8 атм за 4 хв 20 с, температура оливи тримається в межах норми 60-80 °С, рівень оливи на щупі залишається постійним, олива світла. За висновком акта продуктивність компресора збільшилася на 35,1 %; за часом накачування за незмінних резервуарі та тиску приріст становить 56,9 %. Стан внутрішніх поверхонь циліндрів і вузлів КШМ, як зазначає акт, можна буде оцінити після розбирання компресора.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються компресора 786 С-416 (інв. №12157) Альметьевського УТТ НГВУ «Альметьевнафта» та умов його експлуатації; на інших агрегатах показники можуть відрізнятися. «Гель ХАДО», «модифікатор тертя поверхні» — раннє позначення ревіталізанта ХАДО; актуальне покоління продуктів — ревіталізанти. Оригінал акта публікується цілком і доступний для завантаження.