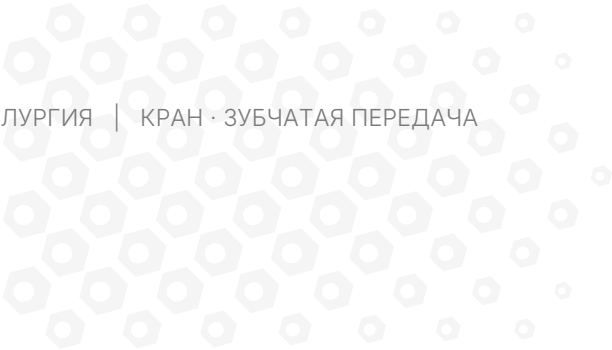




АКТ РЕВИЗИИ ОТ 14.11.2000

Стрипперный кран №3: изношенный полый вал работает без прироста износа

ОАО «Мариупольский металлургический комбинат имени Ильича», цех ЦПС · ревизия комиссией
управления главного механика; утверждено главным механиком комбината П. Н. Кирильченко
г. Мариуполь, Украина · обработка 05–07.09.2000 · ревизия 14.11.2000 · акт утверждён
16.11.2000

ПРОДУКТ	ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ	ТИП ДОКУМЕНТА
ХАДО РВС «ХАДО-технология» · обработка узла в три этапа	Стрипперный кран №3 штемпель и полый вал · результат приведён по зубу полого вала	Акт ревизии комиссии комбината подписи трёх специалистов УГМ и цеха, утверждение главного механика, печать

ТЕХНИКА	СОСТОЯНИЕ НА НАЧАЛО РАБОТ	ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ
Стрипперный кран №3, ЦПС	Полый вал изношен на 60 % по замерам перед обработкой	Параметры зуба полого вала

Кран оставался в штатной эксплуатации весь период наблюдения; обработка проведена в три этапа 05–07.09.2000.

Ключевой результат

0 %

прирост износа зуба полого вала за 70 дней эксплуатации

Полый вал: замер перед обработкой и ревизия через 70 дней

ПАРАМЕТР	ПЕРЕД ОБРАБОТКОЙ, 05.09.2000	РЕВИЗИЯ, 14.11.2000
Параметры зуба полого вала	Замерены комиссией комбината	Не изменились
Износ полого вала	60 % — выработка за срок службы	Прирост за период — 0 %

Замеры перед обработкой и при ревизии выполнены комиссией управления главного механика ОАО «ММК им. Ильича»; акт утверждён главным механиком и заверен печатью.

Ход работ и решение комиссии

ЭТАП	ДАТА	СОДЕРЖАНИЕ
Обработка	05–07.09.2000	Штемпель и полый вал обработаны по технологии ХАДО РВС в три этапа
Эксплуатация	05.09–14.11.2000	70 дней работы крана с применением ХАДО-технологии
Ревизия	14.11.2000	Комиссия комбината: параметры зуба полого вала не изменились
Следующая ревизия	через 2 месяца	Назначена комиссией — с анализом экономической эффективности применения технологии

Вывод комиссии

Комиссия ОАО «ММК им. Ильича» — начальник бюро УГМ, механик технадзора УГМ и заместитель начальника цеха — зафиксировала в акте от 14.11.2000: «за период с 05.09.00 г. по 14.11.00 г. параметры зуба полого вала не изменились, т.е. процесс износа приостановился и износ составил **0 %**». Речь идёт об узле, выработанном к началу работ: перед обработкой замеры дали **60 %** износа полого вала. Состав вносили не в новый механизм, а в изношенный, продолжавший нести штатную нагрузку стрипперного крана. Результат комбинат счёл достаточным, чтобы продолжить наблюдение: комиссия признала необходимым «провести следующую ревизию полого вала и штемпеля стрипперного крана № 3 через **2 месяца**, с анализом экономической эффективности применения ХАДО-технологии».

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к штемпелю и полному валу стрипперного крана №3 ОАО «ММК им. Ильича» и к периоду наблюдения 05.09–14.11.2000; на других агрегатах и режимах показатели могут отличаться. РВС — устаревшее обозначение ХАДО, составы нулевого поколения; актуальное поколение продуктов — ревитализанты. Оригинал акта с подписями и печатью публикуется целиком и доступен для загрузки.