

АКТ КОМИССИИ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ОБРАБОТКИ КОМПРЕССОРОВ

Поршневые компрессоры цеха: выше производительность и давление масла — без разборки

ОАО «Прибор», компрессорный цех · комиссия: главный энергетик Н. М. Барков, начальник цеха №8 Г. В. Романяк, начальник бюро ОГМ А. А. Иванов, директор Центра «ХАДО-Курск» ООО «КАСКАД» В. Н. Дюдин · акт утвердил А. А. Зинкевич
г. Курск, Россия · обработка 12.04–14.06.2003, 400 часов работы · акт от 22.07.2003

ПРОДУКТ

Обработка по
ХАДО-технологии
введение состава без
разборки, в ходе штатной
эксплуатации

ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ

Два поршневых
компрессора
2ВМ-10-63/9 и ВПЗ-20/9 ·
компрессорный цех
предприятия

ТИП ДОКУМЕНТА

Акт комиссии ОАО
«Прибор»
с подписями и печатью

КОМПРЕССОР

ОБРАБОТКА

ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ

Поршневой
2ВМ-10-63/9

400 ч работы,
12.04–14.06.2003

Время накачки ресивера, давление масла,
давления 1-й и 2-й ступеней, потребляемый ток

Поршневой ВПЗ-20/9

400 ч работы,
12.04–14.06.2003

Время накачки ресивера, давление масла,
потребляемый ток

Машины из работы не выводились и не разбирались: состав вводился в ходе штатной эксплуатации компрессорного цеха.

Ключевые результаты

↑ **22 %**

производительность ВПЗ-20/9,
накачка ресивера 11 → 9 с

↑ **9,5 %**

производительность 2ВМ-10-63/9,
накачка ресивера 6 мин 45 с →
6 мин 10 с

↑ **38,5 %**

давление масла ВПЗ-20/9, 2,6 → 3,6
по прибору цеха

↑ **30 %**

давление масла 2BM-10-63/9, 3 →
3,9 по прибору цеха

Компрессор 2BM-10-63/9 — замеры до и после обработки

ПАРАМЕТР	ДО	ПОСЛЕ	ИЗМЕНЕНИЕ
Время накачки ресивера	6 мин 45 с	6 мин 10 с	производительность выше на 9,5 %
Давление масла	3	3,9	+30 %
Давление 2-й ступени	8,1	8,4	+0,3
Давление 1-й ступени	1,8	1,6	-0,2

Замеры выполнены штатными сетевыми приборами компрессорного цеха ОАО «Прибор»; давления записаны в шкале этих приборов.

Компрессор ВПЗ-20/9 — замеры до и после обработки

ПАРАМЕТР	ДО	ПОСЛЕ	ИЗМЕНЕНИЕ
Время накачки ресивера	11 с	9 с	производительность выше на 22 %
Давление масла	2,6	3,6	+38,5 %
Потребляемый ток	120 А	120 А	без изменения

Потребляемый ток остался прежним: прирост производительности получен без роста энергопотребления.

Вывод комиссии

Обработка шла 400 часов штатной работы компрессоров, без разборки и вывода машин из эксплуатации. Комиссия ОАО «Прибор» зафиксировала в акте: «Согласно результатам замеров, на компрессоре 2BM-10-63/9, поднялось давление масла (свыше **30%**), снизилось время накачки ресивера (на **5-6%**), несколько уменьшился потребляемый ток. На компрессоре ВПЗ-20/9, изменение параметров так же показывает улучшение его технических характеристик: повысилось давление масла (свыше **35%**), уменьшилось время накачки ресивера (на **10-15%**). В связи с улучшением общих технических характеристик работы компрессоров и возникающим вследствие этого экономическом эффекте для предприятия, комиссия рекомендует в дальнейшем использовать ХАДО-технологию».



© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к поршневым компрессорам 2BM-10-63/9 и ВПЗ-20/9 компрессорного цеха ОАО «Прибор»; на других машинах и режимах работы показатели могут отличаться. Оригинал акта от 22.07.2003 с подписями и печатью публикуется целиком и доступен для загрузки.