



ТЕХНИЧЕСКИЙ АКТ · КАНАТНЫЙ ЦЕХ КЦ-2

Компрессоры канатных машин: производительность выросла без разборки и остановки

ОАО «Волгоградский сталепроволочноканатный завод» (ВСПКЗ), канатный цех КЦ-2 · обработку выполняло ООО НТЦ «Строй-сервис», замеры контролировали сотрудники завода
г. Волгоград, Россия · обработка и замеры 22.07–02.08.2002

ПРОДУКТ	ОБЪЕКТ ОБРАБОТКИ	ТИП ДОКУМЕНТА
ХАДО-гель ревитализант · вносится в цилиндропоршневую группу без разборки агрегата	Компрессоры канатных машин цилиндропоршневая группа · канатный цех КЦ-2	Технический акт ОАО «ВСПКЗ» от 02.08.2002 подписи заказчика и исполнителя, печать предприятия

КОМПРЕССОР	ОБЪЁМ РЕСИВЕРА	КОНТРОЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ	ЧТО ЗАМЕЛЯЛОСЬ
Машина №147	0,2 м³	8 ат	Время накачки, производительность
Машина №112	0,075 м³	11 ат	Время накачки, производительность, давление масла
Машина №101	0,2 м³	11 ат	Время накачки, производительность
Машина №128	0,1 м³	7 ат	Время накачки, производительность
Машина №127	0,1 м³	8 ат	Время накачки, производительность

Компрессоры обрабатывались на рабочих местах, без разборки и без вывода из эксплуатации; замеры до и после контролировали сотрудники ОАО «ВСПКЗ».

Ключевой результат

↑ **10-30 %**

производительность компрессоров, время накачки ресивера 2 мин 10 с – 6 мин 15 с → 1 мин 40 с – 5 мин 10 с

Производительность компрессоров — по времени накачки ресивера

КОМПРЕССОР	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ	ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ, ПО АКТУ
Машина №147	3 мин 25 с	3 мин 05 с	+10 %
Машина №112	2 мин 10 с	1 мин 40 с	+24 %
Машина №101	8 мин 30 с	8 мин 20 с	+1,5 %
Машина №128	6 мин 15 с	5 мин 10 с	+17 %
Машина №127	3 мин 35 с	2 мин 30 с	+30 %

Проценты приведены по тексту акта. Ресивер известного объёма накачивался до контрольного давления; замеры до и после обработки — в режиме штатной эксплуатации.

Что показали замеры

Компрессоры канатных машин цеха КЦ-2 обработаны ХАДО-гелем по цилиндропоршневой группе прямо на рабочих местах: агрегаты не разбирали и не выводили из эксплуатации, а замеры до и после обработки снимали сотрудники завода. Время накачки ресивера сократилось на каждом обработанном компрессоре, и по тексту акта прирост производительности на четырёх машинах составил **10-30 %**. На машине №112 вместе с производительностью поднялось давление масла — на **1,7 ат**: восстановленные зазоры в цилиндропоршневой группе и системе смазки снова держат давление. Для цеха это тот же сжатый воздух за меньшее время работы компрессора — без разборки, без остановки производства и без замены оборудования.

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к компрессорам канатных машин канатного цеха КЦ-2 ОАО «ВСПКЗ» и к режимам замера, указанным в акте; на другом оборудовании показатели могут отличаться. Оригинал технического акта от 02.08.2002 с подписями и печатью публикуется целиком и доступен для загрузки.