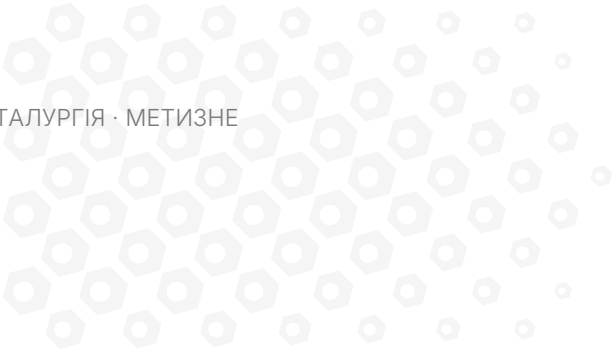




ТЕХНІЧНИЙ АКТ · КАНАТНИЙ ЦЕХ КЦ-2

# Компресори канатних машин: продуктивність зросла без розбирання і зупинки

ВАТ «Волгоградський сталедротяноканатний завод» (ВСПКЗ), канатний цех КЦ-2 · обробку виконувало ТОВ НТЦ «Строй-сервіс», заміри контролювали працівники заводу  
м. Волгоград, Росія · обробка та заміри 22.07–02.08.2002

| ПРОДУКТ                                                                                       | ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ                                                                | ТИП ДОКУМЕНТА                                                                                                |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ХАДО-гель<br>ревіталізатор · вноситься в<br>циліндропоршкову групу без<br>розбирання агрегата | Компресори канатних<br>машин<br>циліндропоршкова група ·<br>канатний цех КЦ-2 | Технічний акт<br>ВАТ «ВСПКЗ» від<br>02.08.2002<br>підписи замовника та<br>виконавця, печатка<br>підприємства |

| КОМПРЕСОР   | ОБ'ЄМ РЕСИВЕРА | КОНТРОЛЬНИЙ ТИСК | ЩО ЗАМІРЯЛОСЯ                                  |
|-------------|----------------|------------------|------------------------------------------------|
| Машина №147 | 0,2 м³         | 8 ат             | Час накачування,<br>продуктивність             |
| Машина №112 | 0,075 м³       | 11 ат            | Час накачування,<br>продуктивність, тиск оливи |
| Машина №101 | 0,2 м³         | 11 ат            | Час накачування,<br>продуктивність             |
| Машина №128 | 0,1 м³         | 7 ат             | Час накачування,<br>продуктивність             |
| Машина №127 | 0,1 м³         | 8 ат             | Час накачування,<br>продуктивність             |

Компресори оброблялися на робочих місцях, без розбирання і без виведення з експлуатації; заміри до і після контролювали працівники ВАТ «ВСПКЗ».

## Ключовий результат

↑ **10-30 %**

продуктивність компресорів, час накачування ресивера 2 хв 10 с – 6 хв 15 с → 1 хв 40 с – 5 хв 10 с

## Продуктивність компресорів — за часом накачування ресивера

| КОМПРЕСОР   | ДО ОБРОБКИ | ПІСЛЯ ОБРОБКИ | ПРОДУКТИВНІСТЬ, ЗА АКТОМ |
|-------------|------------|---------------|--------------------------|
| Машина №147 | 3 хв 25 с  | 3 хв 05 с     | +10 %                    |
| Машина №112 | 2 хв 10 с  | 1 хв 40 с     | +24 %                    |
| Машина №101 | 8 хв 30 с  | 8 хв 20 с     | +1,5 %                   |
| Машина №128 | 6 хв 15 с  | 5 хв 10 с     | +17 %                    |
| Машина №127 | 3 хв 35 с  | 2 хв 30 с     | +30 %                    |

Відсотки наведено за текстом акта. Ресивер відомого об'єму накачувався до контрольного тиску; заміри до і після обробки — у режимі штатної експлуатації.

## Що показали заміри

Компресори канатних машин цеху КЦ-2 оброблено ХАДО-гелем по циліндропоршневій групі просто на робочих місцях: агрегати не розбирали і не виводили з експлуатації, а заміри до і після обробки знімали працівники заводу. Час накачування ресивера скоротився на кожному обробленому компресорі, і за текстом акта приріст продуктивності на чотирьох машинах склав **10-30 %**. На машині №112 разом із продуктивністю піднявся тиск оливи — на **1,7 ат**: відновлені зазори в циліндропоршневій групі та системі змащення знову тримають тиск. Для цеху це те саме стиснене повітря за менший час роботи компресора — без розбирання, без зупинки виробництва і без заміни обладнання.

**XADO**

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються компресорів канатних машин канатного цеху КЦ-2 ВАТ «ВСПКЗ» і режимів заміру, зазначених в акті; на іншому обладнанні показники можуть відрізнятися. Оригінал технічного акта від 02.08.2002 з підписами та печаткою публікується повністю і доступний для завантаження.