

АКТЫ ВОССТАНОВИТЕЛЬНОГО РЕМОНТА · АПРЕЛЬ — МАЙ 2000

Компрессоры 305 ВП 30/8: быстрее набор давления и ниже ток на обеих машинах

ОАО «ЮГОК» — Южный горно-обогатительный комбинат, агломерационный цех · акты утвердил
главный механик комбината И. Л. Крамар

г. Кривой Рог, Украина · договор №158 «а» от 31.03.2000 · замеры 05.04–16.05.2000

ПРОДУКТ

ХАДО технология®
восстановительный ремонт в
сборе, без разборки и вывода
оборудования из
эксплуатации

ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ

Поршневые компрессоры
305 ВП 30/8
станционные №2 и №4,
агломерационный цех

ТИП ДОКУМЕНТА

Два акта замеров
от 16.05.2000
печать ОАО «ЮГОК» ·
итоговый акт предприятия от
19.05.2000

КОМПРЕССОР	ЗАМЕРЫ ДО → КОНТРОЛЬНЫЙ	ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ
305 ВП 30/8, станционный №2	11.04.2000 → 16.05.2000	Время набора давления 0 → 5 атм · потребляемый ток на режиме 5 ати
305 ВП 30/8, станционный №4	05.04.2000 → 16.05.2000	Время набора давления 0 → 6 и 0 → 4 атм · потребляемый ток при загрузке

Обе машины обработаны в сборе, без разборки; контрольный замер у обеих выполнен в один день — 16.05.2000.

Что повторилось на обеих машинах

↓ **25,6-25,9 %**

время набора давления, 3:43 → 2:46 и 4:15 →
3:09 мин:с

↓ **8,3-22,6 %**

потребляемый ток, 180 → 165 и 155 → 120 А

Заключение комбината по итогам всей работы

№	ХАДО ТЕХНОЛОГИЯ® ПОЗВОЛЯЕТ — ПО ЗАКЛЮЧЕНИЮ ОАО «ЮГОК»
1	Увеличить срок службы оборудования без замены узлов и деталей
2	Увеличить межремонтный период оборудования
3	Сократить затраты на ремонт оборудования
4	Увеличить производительность оборудования, снизить энергозатраты
5	Продлить срок службы масел, предотвратить износ и оптимизировать зазоры в механизмах

Акт ОАО «ЮГОК» от 19.05.2000 по итогам работ на оборудовании комбината (договор №158 от 31.03.2000) — оценка предприятия-заказчика, а не наш замер.

Время набора давления — по машинам

КОМПРЕССОР	ДИАПАЗОН НАБОРА	ДО, МИН:С	ПОСЛЕ, МИН:С	ИЗМЕНЕНИЕ
Станционный №2	0 → 5 атм	3:43	2:46	–57 с · –25,6 %
Станционный №4	0 → 6 атм	4:15	3:09	–66 с · –25,9 %
Станционный №4	0 → 4 атм	2:26	2:04	–22 с · –15,1 %

Замеры до и после ремонта выполнены штатными приборами компрессорной установки при $t = 54^{\circ}$; у каждой машины свой диапазон набора, поэтому сравнивается изменение.

Потребляемый ток — по машинам

КОМПРЕССОР	РЕЖИМ ЗАМЕРА	ДО, А	ПОСЛЕ, А	ИЗМЕНЕНИЕ
Станционный №2	Режим 5 ати	180	165	–15 А · –8,3 %
Станционный №4	Начальный этап загрузки	155	120	–35 А · –22,6 %

Ток снят штатными приборами установки; условия замеров до и после ремонта совпадают — $t = 54^{\circ}$, давления ступеней те же.

Вывод по серии

Оба компрессора агломерационного цеха — станционные № 2 и № 4 — обработаны в сборе, без разборки и без вывода из эксплуатации; контрольный замер у обеих машин сделан в один день. Результат повторился на каждой: время набора давления сократилось на **25,6 %** и **25,9 %**, потребляемый ток снизился на **8,3 %** и **22,6 %**. Для компрессорной станции это две статьи сразу — воздух в сеть подаётся быстрее, а на ту же работу уходит меньше электроэнергии. Комбинат оценил работу шире двух машин: «Достигнутые положительные результаты свидетельствуют об эффективности применения ХАДО технологии® на промышленном оборудовании», ремонт «производится в режиме штатной эксплуатации, не требует специального оборудования, помещения и наличия запасных частей», и технология рекомендована к дальнейшему внедрению на предприятиях горнорудной промышленности (акт ОАО «ЮГОК» от 19.05.2000).

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к поршневым компрессорам 305 ВП 30/8 агломерационного цеха ОАО «ЮГОК» и режимам их работы; на другом оборудовании и в других условиях показатели могут отличаться. Оригиналы актов публикуются целиком и доступны для загрузки.