тел.: (812) 369-32-64, факс: (812) 388-95-71 e-mail:rpr-spb@mail.ru http://rvs-tech.ru

УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер ОАО «Мурманоблгаз»
_____ Ю.В.Чуйко

АКТ № К-2

о результатах ремонтно-восстановительных работ по РВС – технологии на оборудовании ОАО «Мурманоблгаз».

С 10.10.05 по 24.10.05 проводились работы по восстановлению кривошипно-шатунного механизма и цилиндро-поршневой группы газового компрессора АВ-100, № 15949.

1. Компрессор газовый АВ –100 №15949 производства СССР.

Компрессор обработан по РВС – технологии 12 октября 2005г, вторая обработка проводилась 18 октября 2005г. Оценка эффективности РВС-технологии приведена ниже:

Компрессор АВ-100

№.	Контролируемый параметр	До обработки РВС	После обработки РВС
1.	Величина пускового тока, А	350 А	355 А
2.	Величина рабочего тока, А	55 А	45-42 А
3.	Температурный режим	60^0	$50\text{-}60^0$
4.	Время накачки газового давления в цистерне заполненной на 85% жидкой фазой.	от 7 до 11 кгс/см^3 – 858 сек (при t воздуха $+10^0$C)	от 7 до 11 кгс/см^3 –780 сек (при t воздуха 0^0C)
5.	Шумы и вибрации	Повышенные	Значительно снижены

Расчет экономической эффективности:

Т- время заполнением ресивера от 7 кгс/см^3 до 11 кгс/см^3
I – ток, потребляемый компрессором при давлении 9 кгс/см^3
Производительность компрессора увеличена на 9%
Потребляемый ток снижен на 15%

Годовой экономический эффект при работе компрессора 2000 часов в год и стоимости электроэнергии 0,90 руб. за 1 кВтч составит:
Э=П*(к1+к2)
Где: П – потребление компрессором электроэнергии до применения РВС - технологии,
П=I+U*1,73*cosf*2000*0,90/1000;
К1 и К2 – коэффициенты учитывающие повышение производительности и уменьшение потребления тока, К1=0,15, К2=0,09.
Э=55*380*1,73*2000*0,9*(0,15+0,09)/1000= 15619,82 руб.
Срок окупаемости восстановления компрессора:
О=С/Э= 11800/15619,82=0,75=9 месяцев.

Иванов Н.И.

Коммерческий директор
ООО «БаренцПрогресс»

Паршков С.В.