

УТВЕРЖДАЮ:
Начальник ГПУ
ООО «Ямбурггаздобыча»
А.А. Дьяконов
«__» _____ 2005г.

АКТ обработки триботехническим составом НИОД насосно-компрессорного оборудования

Группа в составе:

Зам. главного механика ГПУ	В.Л.Бровцын
Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»	А.П.Бояринов
Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»	И.И.Пилипов
Инженер по ремонту УКПГ-1В	И.И.Мельниченко

произвела обработку подшипникового узла насоса НПС 200/700 триботехническим составом. Состав был перемешан с маслом и залит в подшипниковый узел. Время работы насоса с залитым в него составом составила 30 минут, затем он был слит и залито чистое масло. Насос находится в работе под контролем.

Технические характеристики насоса НПС200/700:

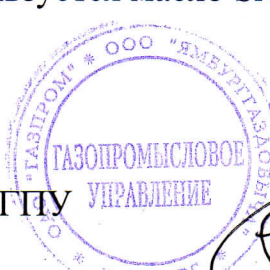

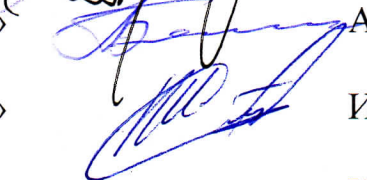
Центробежный, секционный, горизонтальный

Заводской номер № 39

Подача, м³/ч 200

Напор, м 700

В качестве смазки используется масло SAE 40

Зам. главного механика ГПУ		В.Л.Бровцын
Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»		А.П.Бояринов
Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»		И.И.Пилипов
Инженер по ремонту УКПГ-1В		И.И.Мельниченко

УТВЕРЖДАЮ:

Начальник ГПУ

ООО «Ямбурггаздобыча»

А.А. Дьяконов

«__» _____ 2005г.

АКТ

обработки триботехническим составом НИОД насосно-компрессорного оборудования

Группа в составе:

Зам. главного механика ГПУ

Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»

Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»

Инженер по ремонту УКПГ-1В

В.Л.Бровцын

А.П.Бояринов

И.И.Пилипов

И.И.Мельниченко

произвела обработку трансмиссионной части насоса Т2-6,3/160 триботехническим составом. Объем масла в картере 40 литров. Состав был перемешан с маслом и залит в трансмиссионную часть насоса. Время работы насоса с залитым в него составом составила 35 минут, затем он был слит, промыт и залито чистое масло. Насос находится в работе под контролем.

Технические характеристики насоса Т2-6,3/160:

плунжерный, горизонтальный

Заводской номер № 325

Подача, м³/ч 6,3

Напор, кг/см² 160

В качестве смазки используется масло МС-20

Параметры насоса до обработки:

- | | |
|---------------------------------|------------------------|
| 1. Давление масла | 1,4 кг/см ² |
| 2. Температура масла | 69 °С |
| 3. Рабочий ток электродвигателя | 52 А |

Зам. главного механика ГПУ

Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»

Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»

Инженер по ремонту УКПГ-1В

В.Л.Бровцын

А.П.Бояринов

И.И.Пилипов

И.И.Мельниченко



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ГАЗПРОМ"



ООО ЯМБУРГГАЗДОБЫЧА

ГПУ ГАЗОВЫЙ ПРОМЫСЕЛ №5

24.05.2005 г.

АКТ

О проведении испытаний триботехнического состава «НИОДОЛ»

Комиссия в составе:

Зам.начальника ОГМ ГПУ

-Бровцына В.Л.

Зам.начальника ГП-5

-Батусова В.Н.

Инженера по ремонту ГП-5

-Шарафитдинова М.Г.

Представители НПИФ

«Энион-Балтика»:

-Бояринова А.П.

-Пиминова И.И.

Произвели испытания триботехнического состава «НИОДОЛ» на ГП-5 ГПУ
ООО «Ямбурггаздобыча» для испытания выбрано следующее оборудование:

- Установка компрессорная 2ВМ2,5-14-9, зав.№3099, год выпуска 1993
- Насос Т2/10/100, рег.№10-3, зав № 992, год выпуска 1986

Параметры работы установки компрессорной «ВМ2,5-14-9 до обработки:

I-140 А

Р (1 ступени)-1,75 кг/см²Р (2 ступени)-5,4 кг/см²Р масла-1,8 кгс/см².

Параметры работы насоса Т2/10/100 до обработки:

I-48 А

Р масла-3,2 кгс/см².

Температура масла: 61 С

Зам.начальника ОГМ ГПУ

Бровцын В.Л.

Зам.начальника ГП-5

Батусов В.Н.

Инженер по ремонту ГП-5

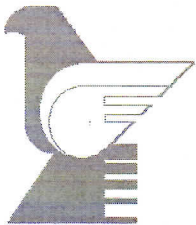
Шарафитдинов М.Г.

Представители НПИФ

«Энион-Балтика»:

Бояринов А.П.

Пиминов И.И.



РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
ЯМБУРГГАЗДОБЫЧА

ГАЗПРОМЫСЛОВОЕ УПРАВЛЕНИЕ

629740, Тюменская область, Надымский р-н, п. Ямбург, тел. 6 – 35-11, факс 6-35-36

АКТ

от 24.05.05г.

Обработка узлов трения составом ТС «НИОД»

Мы, нижеподписавшиеся: Зам.гл.механика ГПУ Бровцын В.Л., представители НПИФ «ЭНИОН-БАЛТИКА» Баяринов А.П., Пилипов И.И., ведущий инженер по ремонту ГП-3В Зинатуллин Р.Х., слесарь по ремонту т/у 5 разряда ГП-3В Цепилов В.В. составили настоящий акт о том, что была произведена обработка узлов трения насоса НК 210/80 и компрессора 4ВУ-5/9 триботехническим составом «НИОД». После 30 минут работы масло было слито. Затем залили новое масло для промывки и через 30 минут также слили. Заменяли масло и запустили в работу. Выше указанное оборудование находится в работе.

Подписи:

Зам.гл.механика ГПУ

В.Л. Бровцын

Представитель НПИФ «ЭНИОН-БАЛТИКА»

А.П. Баяринов

Представитель НПИФ «ЭНИОН-БАЛТИКА»

И.И. Пилипов

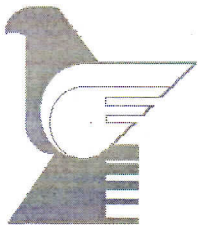
Вед. инженер по ремонту ГП-3В

Р.Х. Зинатуллин

Слесарь по ремонту т/у ГП-3В

В.В. Цепилов





РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
ЯМБУРГГАЗДОБЫЧА
ГАЗОПРОМЫСЛОВОЕ УПРАВЛЕНИЕ

629740, Тюменская область, Надымский р-н, п. Ямбург, тел. 6 – 35-11, факс 6-35-36

АКТ
от 24.05.05г.

Обработка узлов трения составом ТС «НИОД»

Мы, нижеподписавшиеся: Зам.гл.механика ГПУ Бровцын В.Л., представители НПИФ «ЭНИОН-БАЛТИКА» Баяринов А.П., Пилипов И.И., ведущий инженер по ремонту ГП-3В Зинатуллин Р.Х., слесарь по ремонту т/у 5 разряда ГП-3В Цепилов В.В. составили настоящий акт о том, что была произведена обработка узлов трения насоса НК 210/80 и компрессора 4ВУ-5/9 триботехническим составом «НИОД». После 30 минут работы масло было слито. Затем залили новое масло для промывки и через 30 минут также слили. Заменяли масло и запустили в работу. Выше указанное оборудование находится в работе.

Подписи:

Зам.гл.механика ГПУ

В.Л. Бровцын

Представитель НПИФ «ЭНИОН-БАЛТИКА»

А.П. Баяринов

Представитель НПИФ «ЭНИОН-БАЛТИКА»

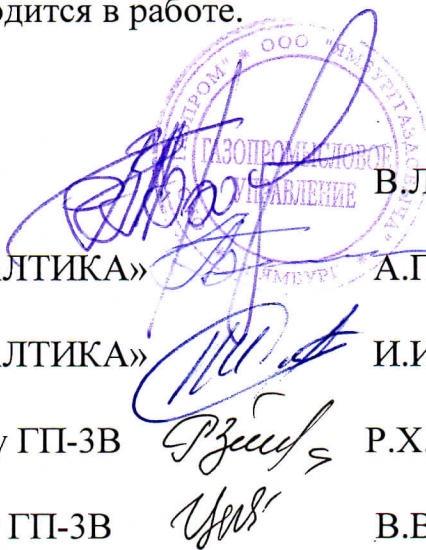
И.И. Пилипов

Вед. инженер по ремонту ГП-3В

Р.Х. Зинатуллин

Слесарь по ремонту т/у ГП-3В

В.В. Цепилов



УТВЕРЖДАЮ:
Начальник ГПУ
ООО «Ямбурггаздобыча»
А.А. Дьяконов
«___» _____ 2005г.

ГП-1В
5.09.2005г.

АКТ результат обработки триботехническим составом НИОД компрессорного оборудования

Группа в составе:

Зам. главного механика ГПУ

Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»

Инженер по ремонту УКПГ-1В

В.Л.Бровцын

А.П.Бояринов

А.В. Кочнев

произвела замеры основных параметров воздушного компрессора ВП2-10/9М после обработки триботехническим составом. В штатном режиме воздушный компрессор находился три месяца, наработка составила 720 часов.

В период опытно-промышленной эксплуатации отказов и внеплановых ремонтов компрессора не было. Уровень шума и вибрации значительно снизился.

Технические характеристики компрессора ВП2-10/9М:

Поршневой крейцкопфный с прямоугольным расположением цилиндров

Заводской номер № 1621

Подача, м³/ч 720

Напор, кг/см² 8

В качестве смазки используется масло МС-20

	До обработки 24.05.2005г.	После обработки 5.09.2005г.
Давление масла, кг/см ²	2,65 кг/см ²	2,8 кг/см ²
Температура 1 ступени, °С	130 °С	141 °С
Температура 2 ступени, °С	152 °С	154 °С
Рабочий ток электродвигателя, А	150 А	140 А
Давление после 1 ступени, кг/см ²	2,2 кг/см ²	2,7 кг/см ²
Давление после 2 ступени, кг/см ²	7 кг/см ²	7 кг/см ²

Температура наружного воздуха 24.05.2005г.

Температура наружного воздуха 5.09.2005г.

+1 °С

+22 °С

Зам. главного механика ГПУ

Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»

Инженер по ремонту УКПГ-1В

В.Л.Бровцын

А.П.Бояринов

А.В. Кочнев



РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

Я М Ъ У Р Г Г А З Д О Б Ы Ч А

ФИЛИАЛ РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ

629300 Тюменская область г. Н. Уренгой, Южная 2А филиал РМУ

АКТ

Обработки триботехническим составом НИОД компрессора АВШ 3,7/ 200 от 26.05.05г.

Группа в составе:

Зам.главного механика ГПУ

Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»

Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»

Нач.участка по выпуску кислорода

В.Л.Бровцын

А.И.Боярников

И.И.Пилипов

О.А.Яценко

Произвела обработку воздушного компрессора АВШ 3,7/200 триботехническим составом. Объем в картере 28 литров. Состав был перемешан с маслом и залит в компрессор. Время работы компрессора с залитым в него составом 25 минут, промывка 10 минут, залито чистое масло. Компрессор находится в работе под контролем.

Технические характеристики АВШ 3,7/200:

Рабочая среда Атмосферный воздух

Производительность 240 м3/ч

Конечное давление 200 кгс/см²

Число ступеней сжатия 5

Число цилиндров 6

В качестве смазки используется масло КС-19.

Параметры компрессора до обработки:

- | | |
|--|---|
| 1. Давление масла 4,1 кг/см ² ; | 7. Рабочий ток эл.двигателя 175 А |
| 2. Температура 1 ступени 169 гр.С; | 8. Давление после 1 ступени 2,5 кг/см ² |
| 3. Температура 2 ступени 170 гр.С; | 9. Давление после 2 ступени 10 кг/см ² |
| 4. Температура 3 ступени 165 гр.С; | 10. Давление после 3 ступени 37 кг/см ² |
| 5. Температура 4 ступени 130 гр.С; | 11. Давление после 4 ступени 76 кг/см ² |
| 6. Температура 5 ступени 130 гр.С; | 12. Давление после 5 ступени 135 кг/см ² |

Зам.главного механика ГПУ

Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»

Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»

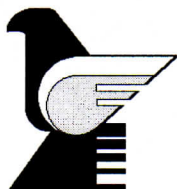
Нач.участка по выпуску кислорода

В.Л.Бровцын

А.И.Боярников

И.И.Пилипов

О.А.Яценко



РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

ГАЗПРОМ
ЯМБУРГГАЗДОБЫЧА

ФИЛИАЛ РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ

629300 Тюменская область г. Н. Уренгой, Южная 2А филиал РМУ

АКТ

Результатов обработки триботехническим составом НИОД компрессора АВШ 3,7/ 200

Группа в составе:

Зам.главного механика ГПУ

Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»

Нач участка по выпуску кислорода

В.Л.Бровцын

А.И.Боярников

О.А.Яценко

26.05.2005г. была произведена обработка воздушного компрессора АВШ 3,7/200 триботехническим составом. Повторные замеры параметров произведены 08.09.2005г. Время наработки составило 249 часов. Компрессор находится в работе под контролем, внеплановых ремонтов и аварийных остановок небыло.

Технические характеристики АВШ 3,7/200:

Рабочая среда	Атмосферный воздух
Производительность	240 м3/ч
Конечное давление	200 кгс/см ²
Число ступеней сжатия	5
Число цилиндров	6

В качестве смазки используется масло КС-19.

Параметры компрессора:	до обработки:	после обработки
1. Давление масла	3,8 кг/см ² ;	3,8 кг/см ² ;
2. Температура 1 ступени	169 гр.С;	140 гр.С;
3. Температура 2 ступени	170 гр.С;	173 гр.С;
4. Температура 3 ступени	165 гр.С;	165 гр.С;
5. Температура 4 ступени	130 гр.С;	135 гр.С;
6. Температура 5 ступени	130 гр.С;	130 гр.С;
7. Давление после 1 ступени	2,5 кг/см ²	2,6 кг/см ²
8. Давление после 2 ступени	10 кг/см ²	10.4 кг/см ²
9. Давление после 3 ступени	37 кг/см ²	33 кг/см ²
10. Давление после 4 ступени	76 кг/см ²	74 кг/см ²
11. Давление после 5 ступени	135 кг/см ²	180 кг/см ²
12. Рабочий ток эл.двигателя	175 А	170 А

Средний расход масла до обработки компрессора АВШ 3,7/200 составлял 3.3 литра в сутки (при норме 2,1л.), после обработки расход составил 1,5 литра в сутки.

Зам.главного механика ГПУ



В.Л.Бровцын

Представитель «ЭНИОН-БАЛТИКА»



А.И.Боярников

/ Нач участка по выпуску кислорода



О.А.Яценко