

Утверждаю
Директор ЭП
ОАО «РусАЛ Саяногорск»
Е.В. Никитин
«30» июня 2007 г.

30.06.2007 г.

г. Саяногорск

**Акт
испытания кабельных термопреобразователей
КТХА 602.01-С10-Н-4,5-1250/700 (КТХА 02.15 С10-Н-4,5-1250/700)**

Комиссия в составе:

Ст. мастер ОПКЭ ЭП Вечкин В.В.
Мастер УКТ ЭП Чуриков С.В.
Бригадир УКТ Ведяйкин Е.А.

составила настоящий акт в том, что с -01.02.2007 г. по 30.06.2007 г. на электролизерах электролизного производства ОАО «РУСАЛ Саяногорск» проведены промышленные испытания кабельных термопреобразователей КТХА 602.01-С10-Н-4,5-1250/700 производства ООО «ПК «Тесей», в количестве 100 штук.

Результаты испытания показали:

- за время испытаний статические характеристики преобразователей изменялись на 1 ± 3 °С, что соответствует требованиям стандарта СТП-53.02-2002;
- срок службы термопар (среднее количество измерений до выхода из строя) увеличился в 1,25 раза и составил 1000 измерений;
- кабельные термопреобразователи имеют малый показатель тепловой инерции, позволяющий уменьшить время одного измерения не менее чем на 30 секунд (время от начала погружения рабочего конца термопары до стабилизации температуры составляет 27-35 сек).

Комиссия установила:

- кабельные термопреобразователи КТХА 602.01-С10-Н-4,5-1250/700, производства ООО «ПК «Тесей», целесообразно применять для измерения температуры электролита на электролизерах ЭП «РУСАЛ Саяногорск», как замену термопарам АКМПТ 8-43 и КТХА 02.08.

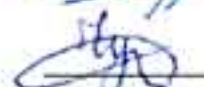
Применение указанных термопреобразователей позволяет:

- повысить точность и скорость выполнения измерений;
- перейти на комплексный замер температуры электролита, уровней металла и электролита одним замерщиком в смену на серии;
- сократить прямые расходы ОАО «РУСАЛ Саяногорск» примерно на 200 тысяч рублей в год за счет снижения расхода термопар (срок службы изменился с 760 до 1000 измерений) и снижения стоимости самой термопары;
- сократить общее время измерения температуры электролита на электролизерах завода более чем на 300 чел.*смен.в год, уменьшить на это время нахождение электролизников-замерщиков при открытых створках электролизера, т.е. под воздействием неблагоприятных факторов);
- улучшить экологическую ситуацию на заводе за счет снижения времени разгерметизации каждого электролизера на 3-4 часа в год, снижения выбросов вредных веществ.

Ст. мастер ОПКЭ

 В.В. Вечкин

Мастер УКТ ЭП

 С.В. Чуриков

Бригадир УКТ

 Е.А. Ведяйкин