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

ОАО «Северсталь»
ЛПЦ-1
«12» марта 2003 г.

Коммерческая дирекция
Начальнику УЗУ
И.К. Фирстову

# ОТЗЫВ
## о работах по РВС технологии в ЛПЦ-1

В период с декабря 1998 года по настоящее время в ЛПЦ-1 фирмой «РВС-Виктория» проводятся работы по восстановлению технологического оборудования с применением РВС технологии.

Перечень обрабатываемого оборудования включает в себя:

1. Муфты зубчатые промвалов (стан 1700)
2. Подшипники блоков станинных роликов (стан 2800)
3. Подшипники № 77779 рабочих валков (стан 1700)
4. Подшипниковые опоры печных роликов нагревательных печей (термоотделение)
5. Энергопреобразователи ДАП
6. Подшипниковые опоры барабанов и промвалов моталок (стан 1700)

И другое.

Эффективность РВС технологии продемонстрирована на всех вышеперечисленных объектах:

1. Муфты зубчатые промвалов: увеличение срока эксплуатации на 25-30%. Средняя стоимость одной муфты составляет 350000 рублей.
2. Подшипники блоков станинных роликов: выходы из строя блоков по причине износа подшипников прекратились полностью, что позволило; при условии эксплуатации блоков станинных роликов без грубых нарушений технологии, увеличить межремонтный период с 1,5-2 до 4,5-5 месяцев, снизив годовой расход подшипников более чем в 2 раза. Стоимость комплекта подшипников (без трудозатрат на замену и ремонт частей блока) составляет 15000 рублей.
3. Подшипники № 77779 рабочих валков стана 1700: продление срока службы подшипников в среднем на 30-40%. Стоимость подшипника № 77779 (г. Самара) – 75300 рублей.
4. Подшипниковые опоры печных роликов нагревательных печей: замены роликов по причине выхода из строя подшипников

прекратились полностью. Замены происходят только по износу ролика.

5. Энергопреобразователи ДАП: проведено восстановление подвергавшихся электроэррозии поверхностей шеек и опорных подшипников. Чистота поверхностей шеек улучшена с 5 на 7 класс, снижена температура в рабочих зонах на 4-6 °С, уменьшились энергозатраты. Это позволило отказаться от перешлифовки шеек, как единственно возможного традиционного способа их ремонта.
6. Подшипниковые опоры барабанов и промвалов моталок: обработка подшипниковых узлов барабанов моталок позволила использовать их многократно; ресурс подшипников промвалов моталок увеличен на 50-70%.

Предприятие «РВС-Виктория» имеет хорошо подготовленных специалистов, знающих оборудование и проблемные места цеха.

Работники «РВС-Виктория» совместно с работниками цеха составляют статистический и аналитический материал по результатам работ с применением РВС-технологии.

В связи с вышеизложенным, считаем необходимым продолжение восстановительных работ с применением РВС технологии, что позволит сократить расходы на покупку запчастей и уменьшит вероятность аварийного выхода из строя технологического оборудования цеха.

Заместитель начальника ЛПЦ-1
по техобслуживанию

ЛПЦ-1

А.В. Немятов