



РУСАЛ

УРАЛЬСКИЙ
АЛЮМИНИЕВЫЙ
ЗАВОД

Генеральному директору
ЗАО «УРАЛТЕХМАРКЕТ»
Грамотееву А.И.

«29» декабря 2020

Уважаемый Александр Иванович!

Благодарим Вас за реализацию проекта по внедрению систем автоматизированного управления турбокомпрессорами К-250 (САУТК) компрессорной станции №1 цеха кальцинации РУСАЛ Каменск Уральский.

Начиная с 2017 по 2020 г.г. ЗАО «УРАЛТЕХМАРКЕТ» автоматизировало все восемь компрессоров станции, а именно: полностью заменило шкафы управления, возбудители, весь КИП, электропривода и кабельную продукцию, установило шкаф АРМ и шкаф группового регулирования.

Автоматизация позволила оборудованию не только надежно работать, но еще и экономить электроэнергию за счет регулирования производительности К-250 на всасе и производить ровно столько воздуха сколько нужно производству.

Ранее при работе на старой, морально и физически устаревшей системе управления К-250 УКАС, возникали следующие проблемы:

- При просадке напряжения происходила аварийная остановка некоторых компрессоров.
- Техническое состояние системы управления УКАСа требовало постоянного ремонта и обслуживания квалифицированными специалистами.
- Пуск каждого компрессора К-250 был непредсказуем, т.к. не всегда запускался с первого раза.
- Затяжной ремонт и простой компрессора К-250 из-за устаревшей системы управления приводил к снижению выработки сжатого воздуха, что повышало риск невыполнения плана производства.
- Производительность компрессоров не регулировалась, часть произведенного воздуха при повышении давления в системе выбрасывалось через помпажный клапан в атмосферу.

Благодаря комплексной автоматизации компрессоров, все вышеперечисленные проблемы были устранены.

Компрессора К-250 приведены к требованиям правил безопасности ПБ 03-581-03 и полностью соответствуют требованиям Ростехнадзора, что для нас очень важно.

Поздравляем Вас с наступающим новым 2021 годом, желаем процветания, успехов и побед!

Начальник цеха кальцинации ДГП

А.А. Реутов