

Технический акт по итогам проведения ремонтно-восстановительных работ по технологии синтезатора-металла «Форсан»

Комиссия в составе: Начальника транспортного отдела, «Транспортного предприятия № 1» Ростовской компании «Регата», Краснова Якова Власовича, зам. нач. транс. отдела Бондарь Александра Францевича, менеджера по снабжению Головки В.Н., водителя автомобиля «ЗИЛ-645» Чубаряна А.М., представителей ХК «Форсан» Бабина Дениса Викторовича (окружной дилер) и Свиридова К.В. (технический специалист) составили настоящий акт в том, что с 07.04.2006 г. по 29.04.2006 г. в «ТП №1» была проведена комплексная обработка автомобиля «ЗИЛ-645» (государственный номер М607ТН 61RUS), синтезатором металлов «Форсан», с целью восстановления технических параметров, улучшения эксплуатационных характеристик ТНВД и двигателя автомобиля.

Композиция «Форсан» вносилась в дизельное топливо для проведения работ на ТНВД согласно рекомендаций производителя:

- ↓ была взята 40 л ёмкость, в которой с дизельным топливом была тщательно перемешана композиция «Форсан»
- ↓ к данной ёмкости была подключена топливная линия автомобиля и на холостых оборотах (с перегазовками) двигатель отработал 25 часов

В комплексе с работой по ТНВД проводилась обработка (первичная) двигателя. Перед обработкой были проведены замеры:

- 1) Давление сжатия (компрессия)
- 2) Полный вакуум, P1 (прибором АГЦ-2)
- 3) Остаточный вакуум, P2 (прибором АГЦ-2)
- 4) Давление масла.

Визуально была отмечена повышенная вибрация и шумность двигателя. Неустойчивый разгон двигателя с холостых оборотов. Повышенная дымность и «неправильный» цвет выхлопа.

Обработка двигателя проводилась препаратом «Форсан восстанавливающий для сильноизношенных двигателей»

По истечении 25 часов работы на холостых оборотах работа ТНВД заметно изменилась: заработали все форсунки (на холостых оборотах), изменился «цвет выхлопа», разгон двигателя улучшился вдвое.

На этом этапе, после замены фильтров и моторного масла, была проведена вторая обработка. После пробега автомобиля 3.5 тыс. км. была проведена третья заправка препаратом без замены моторного масла.

В период между второй и третьей обработкой, по настоянию владельца, были произведены замеры параметров.

№	Контрольные параметры	До обработки								После обработки							
		1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8
1	Компрессия по цилинд., кгс/см ²	22	23.5	22.5	21.5	23	21	17	24	24	24.5	23.5	23.5	23.5	22	21	21
2	Полный вакуум, P1	0.8	0.78	0.78	0.78	0.76	0.8	0.78	0.72	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.78
3	Остаточный вакуум, P2	0.3	0.23	0.3	0.28	0.26	0.37	0.45	0.26	0.3	0.22	0.28	0.24	0.23	0.32	0.32	0.26
4	Раб. давл. масла на хол. обор., кгс/см ²	0								1.25							

Было установлено: устойчивая работа двигателя, практически абсолютное отсутствие вибрации, заметное снижение шумности. Со слов водителя улучшился запуск двигателя, **снизился расход топлива на 5 литров** на 100 км пробега, а также расход масла, на лицо **заметное увеличение мощности.**

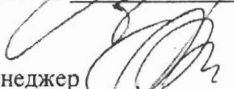
По итогам проведенных работ по технологии «Форсан» руководством ТП №1, в составе компании «Регата» г. Ростова-на-Дону, принято решение на проведение ремонтно-восстановительных работ на всем транспорте автопредприятия, что обеспечит: **увеличение ресурса до капитального ремонта, сокращение времени простоя на внеплановые ремонты, снижение эксплуатационных затрат в несколько раз в сравнении с классическим ремонтом.**

Члены комиссии:

ТП №1 компания «Регата»

Начальник  Краснов Я.В.

Зам. нач.  Бондарь А.Ф.

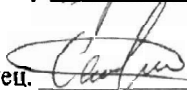
Менеджер  Головки В.Н.

Водитель  Чубарян А.М.



ХК «Форсан»

Окр. дилер  Бабин Д.В.

Тех. спец.  Свиридов К.В.

