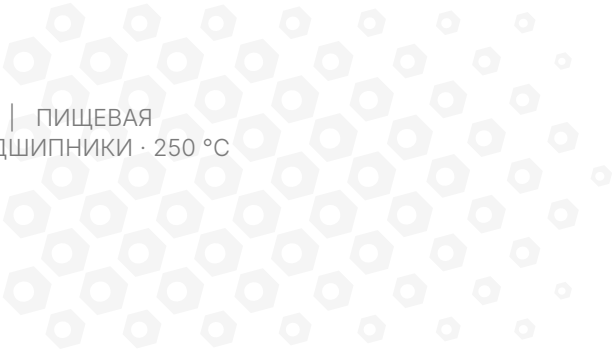




ПРОТОКОЛ КОНТРОЛЬНОГО ОСМОТРА МЕХАНИЗМОВ ПЕЧИ

Вафельная печь Е-30: подвижность вернулась, ежесменная смазка снята

АД «КРИСТАЛ», вафельный цех, г. Пловдив · подписи: главный механик Л. Карпов, механик цеха Д. Христов, технический директор Ст. Костов · обработка по ХАДО-технологии — «МАЙ» ООД, А. Илиев
г. Пловдив, Болгария · обработки 16.07 и 18.07.2002 · контрольный осмотр 26.08.2002

ПРОДУКТ	ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ	ТИП ДОКУМЕНТА
Гель-ревитализант ХАДО и смазка «ХАДО-300» редуктор привода конвейера — три обработки · подшипники, ролики, шарнир пресс-форм	Вафельная печь №4 «Е-30» производство Германии · привод конвейера, электродвигатель 1,5 кВт	Протокол обследования с подписями и печатями

ОБОРУДОВАНИЕ И УЗЛЫ	СОСТОЯНИЕ ДО ОБРАБОТКИ	ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ
Редуктор привода конвейера, электродвигатель 1,5 кВт	В работе, ток 3 А ; шум и вибрация при работе	Потребляемый ток по датам, шум и вибрация
Опорные ролики пресс-форм	До 60 % роликов потеряли подвижность	Доля подвижных роликов при осмотре
Подшипники замков пресс-форм, шарнир	Смазка обыкновенной консистентной смазкой каждую смену	Лёгкость вращения, наличие заеданий

Среда работы узлов: температура около 250 °C и высокая влажность. Первая обработка редуктора выполнена без очистки подшипников от старой смазки.

Ключевые результаты

опорные ролики пресс-форм, до 60 % без хода → все подвижны



смазка узлов трения, каждую смену → 39 сут без смазки

Привод конвейера — потребляемый ток по датам

ЗАМЕР	ДАТА	ТОК ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯ
До обработки	до 16.07.2002	3 А
После первой обработки редуктора	18.07.2002	2,5 А
Через 20 суток работы	07.08.2002	2,5 А
Контрольный осмотр	26.08.2002	2,5 А

Замер на электродвигателе привода конвейера мощностью **1,5 кВт**: сниженный ток удержался три замера подряд, без отката.

Узлы трения печи — состояние при контрольном осмотре 26.08.2002

УЗЕЛ	ДО ОБРАБОТКИ	ОСМОТР 26.08.2002
Опорные ролики пресс-форм	До 60 % роликов потеряли подвижность	100 % роликов подвижны
Подшипники замков пресс-форм	Смазка каждую смену	Вращаются легко, без заеданий
Шарнир	Смазка каждую смену	Хорошая подвижность
Редуктор привода конвейера	Шум и вибрация при работе	Шум и вибрация значительно уменьшились

С 18.07 по 26.08.2002 обработанные узлы не смазывались; на поверхностях деталей трения сформирован металлокерамический слой.

Вывод комиссии

Комиссия АД «КРИСТАЛ» — главный механик, механик цеха и технический директор — зафиксировала при контрольном осмотре **26.08.2002**: потребляемый ток привода конвейера снизился с **3** до **2,5 А** и держится третий замер подряд; шум и вибрация редуктора значительно уменьшились; все опорные ролики пресс-форм подвижны, тогда как до обработки ход потеряли до **60 %** из них; шарнир и подшипники замков пресс-форм вращаются легко, без заеданий; на поверхностях деталей трения сформирован металлокерамический слой. Всё это — после **39 суток** работы при температуре около **250 °С** и высокой влажности, в течение которых обработанные узлы не смазывались вовсе, хотя прежде требовали смазки каждую смену. Заключение протокола: «Рекомендуем использовать ревитализанты ХАДО для всех узлов вафельного цеха. Работающих в условиях высоких температур и повышенной влажности».

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к механизмам вафельной печи №4 «Е-30» вафельного цеха АД «КРИСТАЛ» и условиям её эксплуатации — температура около 250 °С, высокая влажность; на другом оборудовании и в других режимах показатели могут отличаться. Оригинал протокола с подписями и печатями публикуется целиком и доступен для загрузки.