

ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ · ОАО «ПИВЗАВОД „РОГАНЬ“»

Аммиачный компрессор VX-350: та же производительность при меньшем расходе энергии

ОАО «Пивзавод „Рогань“», компрессорная станция · утвердил главный инженер Е. А. Гавриленко;
подписи начальника электроцеха и начальника планового отдела
г. Харьков, Украина · испытания 10–25 августа 1998 г.

ПРОДУКТ

ХАДО PBC

в протоколе — «обработка по
RVS-технологии»**ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ**Аммиачный компрессор
VX-350инв. №13 — обработан · инв.
№15 — контрольный, без
обработки**ТИП ДОКУМЕНТА**Протокол испытаний,
утверждён главным
инженером

АГРЕГАТ	СОСТОЯНИЕ НА НАЧАЛО ИСПЫТАНИЙ	ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ
Компрессор VX-350, инв. №13	Обработан ХАДО PBC; электропривод 200 кВт, $\cos \varphi = 0,9$	Потребление по счётчику до и после обработки; ток и мощность привода
Компрессор VX-350, инв. №15	Контрольный, без обработки; тот же цех, та же марка	Ток и мощность привода в те же часы, при том же положении вентилей

Режим на время испытания зафиксирован распоряжением начальника цеха: производительность компрессора инв. №13 не регулировалась.

Ключевые результаты

↓ 12,7 %потребляемая мощность привода, без обработки
156,0 → обработан 136,2 кВт**↓ 10,2 %**среднечасовое потребление, до обработки 140,2 →
после 125,9 кВт

Учёт электросчётчиком: один и тот же компрессор до и после обработки

ПЕРИОД	ДЛИТЕЛЬНОСТЬ УЧЁТА	СРЕДНЕЧАСОВОЕ ПОТРЕБЛЕНИЕ
До обработки, 10–11 августа	23 ч	140,2 кВт
После обработки, 12–13 августа	24 ч	125,9 кВт
Изменение	—	10,2 % меньше

Трёхфазный счётчик через трансформатор тока 400/5 А; показания снимались каждые 2 часа при одном и том же положении вентиля производительности.

Сравнение с необработанным компрессором той же марки, 17–25 августа

ПОКАЗАТЕЛЬ	ИНВ. №15 — БЕЗ ОБРАБОТКИ	ИНВ. №13 — ОБРАБОТАН
Средний ток по трём фазам	245–275 А	220–240 А
Потребляемая мощность привода	145,8–163,6 кВт	130,6–142,5 кВт
Усреднённая мощность за 18 замеров	156,0 кВт	136,2 кВт

Замеры электрическими клещами при полностью открытом вентиле на обоих агрегатах. Плановый отдел предприятия оценил экономию в 427 кВт·ч в сутки.

Вывод протокола

Комиссия ОАО «Пивзавод «Рогань» зафиксировала два вывода, полученных разными способами. По учёту трёхфазным счётчиком на самом обработанном агрегате: «в результате применения RVS-технологии экономия потребления электроэнергии компрессором ВХ-350 инв. № 13 составляет **10,2 %**». По сравнению с соседним компрессором той же марки, работавшим в том же цехе и в том же режиме без обработки: «в результате обработки по RVS-технологии компрессора ВХ-350 инв. № 13 снизилось потребление электроэнергии на **12,7 %**». Производительность на время испытания была зафиксирована распоряжением начальника цеха — меньше энергии агрегат потреблял при той же выработке холода. Плановый отдел предприятия оценил экономию в **427 кВт·ч** в сутки и **12 830 кВт·ч** в месяц на одном компрессоре.



© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к аммиачным компрессорам ВХ-350 с электроприводом 200 кВт в условиях компрессорной станции пищевого производства; на другом оборудовании и в других режимах показатели могут отличаться. RBC — устаревшее обозначение ХАДО, составы нулевого поколения; актуальное поколение продуктов — ревитализанты. Оригинал протокола с подписями и печатью публикуется целиком и доступен для загрузки.