

ПРОТОКОЛ ВИПРОБУВАНЬ · БАТ «ПИВЗАВОД „РОГАНЬ”»

Аміачний компресор ВХ-350: та сама продуктивність за меншої витрати енергії

БАТ «Пивзавод „Рогань”», компресорна станція · затвердив головний інженер Є. А. Гавриленко;
підписи начальника електроцеху та начальника планового відділу
м. Харків, Україна · випробування 10–25 серпня 1998 р.

ПРОДУКТ

ХАДО РВС
у протоколі — «обробка за
RVS-технологією»

ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ

Аміачний компресор
ВХ-350
інв. №13 — оброблений · інв.
№15 — контрольний, без
обробки

ТИП ДОКУМЕНТА

Протокол випробувань,
затверджений головним
інженером

АГРЕГАТ**СТАН НА ПОЧАТОК
ВИПРОБУВАНЬ****ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ**

Компресор ВХ-350, інв.
№13

Оброблений ХАДО РВС;
електропривод 200 кВт, $\cos \varphi = 0,9$

Споживання за лічильником до та
після обробки; струм і потужність
приводу

Компресор ВХ-350, інв.
№15

Контрольний, без обробки; той
самий цех, та сама марка

Струм і потужність приводу в ті самі
години, за того самого положення
вентиля

Режим на час випробування зафіксовано розпорядженням начальника цеху: продуктивність компресора інв. №13 не регулювалася.

Ключові результати

↓ **12,7 %**

споживана потужність приводу, без обробки 156,0 →
оброблений 136,2 кВт

↓ **10,2 %**

середньогодинне споживання, до обробки 140,2 →
після 125,9 кВт

Облік електролічильником: той самий компресор до та після обробки

ПЕРІОД	ТРИВАЛІСТЬ ОБЛІКУ	СЕРЕДНЬОГОДИННЕ СПОЖИВАННЯ
До обробки, 10–11 серпня	23 год	140,2 кВт
Після обробки, 12–13 серпня	24 год	125,9 кВт
Зміна	—	10,2 % менше

Трифазний лічильник через трансформатор струму 400/5 А; показання знімалися кожні 2 години за одного й того самого положення вентиля продуктивності.

Порівняння з необробленим компресором тієї самої марки, 17–25 серпня

ПОКАЗНИК	ІНВ. №15 — БЕЗ ОБРОБКИ	ІНВ. №13 — ОБРОБЛЕНИЙ
Середній струм за трьома фазами	245–275 А	220–240 А
Споживана потужність приводу	145,8–163,6 кВт	130,6–142,5 кВт
Усереднена потужність за 18 замірів	156,0 кВт	136,2 кВт

Заміри електричними кліщами за повністю відкритого вентиля на обох агрегатах. Плановий відділ підприємства оцінив економію в 427 кВт·год на добу.

Висновок протоколу

Комісія БАТ «Пивзавод «Рогань» зафіксувала два висновки, отримані різними способами. За обліком трифазним лічильником на самому обробленому агрегаті: «у результаті застосування RVS-технології економія споживання електроенергії компресором ВХ-350 інв. № 13 становить **10,2 %**». Порівняно із сусіднім компресором тієї самої марки, що працював у тому самому цеху й у тому самому режимі без обробки: «у результаті обробки за RVS-технологією компресора ВХ-350 інв. № 13 знизилася споживання електроенергії на **12,7 %**». Продуктивність на час випробування було зафіксовано розпорядженням начальника цеху — менше енергії агрегат споживав за того самого вироблення холоду. Плановий відділ підприємства оцінив економію в **427 кВт·год** на добу і **12 830 кВт·год** на місяць на одному компресорі.

XADO

© XADO. Усі права захищені.

Результати стосуються ам'ячних компресорів ВХ-350 з електроприводом 200 кВт в умовах компресорної станції харчового виробництва; на іншому обладнанні та в інших режимах показники можуть відрізнятися. РВС — застаріле позначення ХАДО, склади нульового покоління; актуальне покоління продуктів — ревіталізанти. Оригінал протоколу з підписами та печаткою публікується цілком і доступний для завантаження.