



АКТ ПРИМЕНЕНИЯ ХАДО-ТЕХНОЛОГИИ НА ПРОМЫШЛЕННОМ ОБОРУДОВАНИИ

Агрегат ТВ 80/130: ниже энергопотребление, меньше шум и вибрация

ОАО «Тростянецкий мясокомбинат» · обработку выполнило ООО «СЕТИФ» · акт утверждён председателем правления комбината, подписан главным инженером
г. Тростянец, Украина · работы 30.10–06.11.2000, контрольные замеры 06.11.2000

ПРОДУКТ	ОБЪЕКТ ОБРАБОТКИ	ТИП ДОКУМЕНТА
ХАДО РВС ремонтно-восстановительный состав, обработка по ХАДО®-технологии	Подшипники электродвигателя агрегата ТВ 80/130 агрегат в эксплуатации на комбинате с 1985 года	Акт предприятия с подписями и печатями печати комбината и исполнителя работ

ТЕХНИКА	В ЭКСПЛУАТАЦИИ К НАЧАЛУ РАБОТ	ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ
Агрегат ТВ 80/130, подшипники электродвигателя	с 1985 года — 15 лет	Потребление электроэнергии по счётчику; шум и вибрация агрегата; температурный режим подшипников

Обработка выполнена в один этап, 30.10–06.11.2000, составом ХАДО РВС.

Ключевой результат

↓ 10 %

потребление электроэнергии агрегатом в режиме номинальной производительности

Агрегат ТВ 80/130 до и после обработки

ПОКАЗАТЕЛЬ	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ ОБРАБОТКИ
Потребление электроэнергии	Замер по счётчику в режиме номинальной производительности	На 10 % ниже в том же режиме
Шум и вибрация агрегата	Центровка валов выполнялась без приборов, балансирование не проводилось	Значительно снизились
Смазка подшипников электродвигателя	Консистентная смазка еженедельно	С 06.11.2000 не проводится

Потребление сопоставлено по электросчётчику комбината в режиме номинальной производительности: трое суток замеров до обработки и трое суток после.

Выводы комиссии

Агрегат отработал на комбинате пятнадцать лет; перед обработкой в электродвигателе заменили задний подшипник — новый имел значительный люфт. После обработки шум и вибрация значительно снизились, температурный режим подшипников нормальный. Комиссия зафиксировала: достигнутые положительные результаты свидетельствуют об эффективности применения ХАДО®-технологии на промышленном оборудовании ОАО «Тростянецкий мясокомбинат». ХАДО®-технология позволяет:

1. Увеличить производительность оборудования, снизить энергозатраты.
2. Увеличить срок эксплуатации оборудования без замены узлов и деталей.
3. Увеличить межремонтный период оборудования.
4. Сократить затраты на текущие ремонты.
5. Продлить срок использования масел, предотвратить износ и оптимизировать зазоры в механизмах. Рекомендация комиссии — ввести планово-предупредительную обработку по ХАДО®-технологии вместо планового текущего обслуживания и распространить её на другие агрегаты комбината.

XADO

© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к подшипникам электродвигателя агрегата ТВ 80/130 ОАО «Тростянецкий мясокомбинат» и условиям его эксплуатации; на другом оборудовании показатели могут отличаться. Оригинал акта от 06.11.2000 с подписями и печатями публикуется целиком и доступен для загрузки. РВС — устаревшее обозначение ХАДО, составы нулевого поколения; актуальное поколение продуктов — ревитализанты.