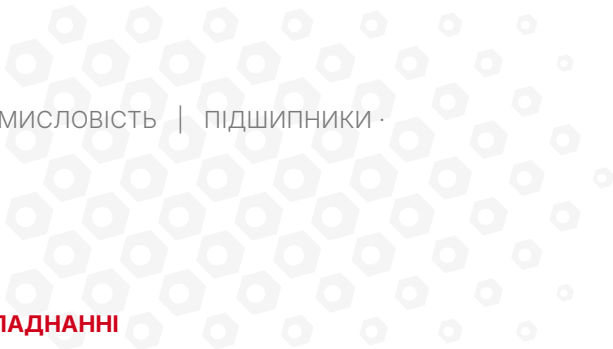




АКТ ЗАСТОСУВАННЯ ХАДО-ТЕХНОЛОГІЇ НА ПРОМИСЛОВОМУ ОБЛАДНАННІ

Агрегат ТВ 80/130: нижче енергоспоживання, менше шум і вібрація

ВАТ «Тростянецький м'ясокомбінат» · обробку виконало ТОВ «СЕТІФ» · акт затверджено головою правління комбінату, підписаний головним інженером
м. Тростянець, Україна · роботи 30.10–06.11.2000, контрольні заміри 06.11.2000

ПРОДУКТ	ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ	ТИП ДОКУМЕНТА
ХАДО РВС ремонтно-відновлювальний склад, обробка за ХАДО®-технологією	Підшипники електродвигуна агрегата ТВ 80/130 агрегат в експлуатації на комбінаті з 1985 року	Акт підприємства з підписами та печатками печатки комбінату та виконавця робіт

ТЕХНІКА	В ЕКСПЛУАТАЦІЇ НА ПОЧАТОК РОБІТ	ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ
Агрегат ТВ 80/130, підшипники електродвигуна	з 1985 року — 15 років	Споживання електроенергії за лічильником; шум і вібрація агрегата; температурний режим підшипників

Обробку виконано в один етап, 30.10–06.11.2000, складом ХАДО РВС.

Ключовий результат

↓ 10 %

споживання електроенергії агрегатом у режимі номінальної продуктивності

Агрегат ТВ 80/130 до і після обробки

ПОКАЗНИК	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ ОБРОБКИ
Споживання електроенергії	Замір за лічильником у режимі номінальної продуктивності	На 10 % нижче в тому самому режимі
Шум і вібрація агрегата	Центрування валів виконувалося без приладів, балансування не проводилося	Значно знизилися
Змащування підшипників електродвигуна	Консистентне мастило щотижня	З 06.11.2000 не проводиться

Споживання зіставлено за електролічильником комбінату в режимі номінальної продуктивності: трое діб замірів до обробки і трое діб після.

Висновки комісії

Агрегат відпрацював на комбінаті п'ятнадцять років; перед обробкою в електродвигуні замінили задній підшипник — новий мав значний люфт. Після обробки шум і вібрація значно знизилися, температурний режим підшипників нормальний. Комісія зафіксувала: досягнуті позитивні результати свідчать про ефективність застосування ХАДО®-технології на промисловому обладнанні ВАТ «Тростянецький м'ясокомбінат». ХАДО®-технологія дозволяє:

1. Збільшити продуктивність обладнання, знизити енерговитрати.
2. Збільшити строк експлуатації обладнання без заміни вузлів і деталей.
3. Збільшити міжремонтний період обладнання.
4. Скоротити витрати на поточні ремонти.
5. Подовжити строк використання оливи, запобігти зношуванню та оптимізувати зазори в механізмах. Рекомендація комісії — запровадити планово-попереджувальну обробку за ХАДО®-технологією замість планового поточного обслуговування і поширити її на інші агрегати комбінату.

XADO

© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються підшипників електродвигуна агрегата ТВ 80/130 ВАТ «Тростянецький м'ясокомбінат» та умов його експлуатації; на іншому обладнанні показники можуть відрізнятися. Оригінал акта від 06.11.2000 з підписами та печатками публікується повністю і доступний для завантаження. РВС — застаріле позначення ХАДО, склади нульового покоління; актуальне покоління продуктів — ревіталізанти.