

АКТ ПРО ЗАСТОСУВАННЯ МАСТИЛА ХАДО В ПІДШИПНИКАХ ЕЛЕКТРОДВИГУНА · 2004

Привід мережевого насоса: мастило підшипників знизило споживання струму

КП «Харківські теплові мережі», Київська філія, котельня «Північна-3» · затвердив головний інженер філії М. А. Диковський; підписали начальник енергодільниці М. А. Терещенко, майстер з обслуговування електрообладнання В. В. Беліков, провідний інженер ТОВ «ХАДО» І. М. Шарайкін
м. Харків, Україна · обробка 27.10–03.12.2004 · контрольний замір за напрацюванням 720 год

ПРОДУКТ

Мастило ХАДО
«відновлювальне»
ревіталізатор для підшипників
кочення

ОБ'ЄКТ ОБРОБКИ

Електродвигун приводу
мережевого насоса СН-2
підшипники №314 ·
максимальна потужність 90
кВт

ТИП ДОКУМЕНТА

Акт КП «Харківські
теплові мережі», 2004

ОБЛАДНАННЯ

Електродвигун приводу
мережевого насоса СН-2,
підшипники №314, котельня
«Північна-3»

РЕЖИМ І НАПРАЦЮВАННЯ

Цілодобова робота; 720 год
після обробки до
контрольного заміру

ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ

Споживаний струм по фазах А, В, С
в однаковому режимі до і після

Обробку виконано без розбирання вузла, на діючому обладнанні котельні, силами енергодільниці філії.

Ключовий результат

↓ **5 %**

споживаний струм без навантаження, 64,5–66,5 → 59,7–63,7 А

Споживаний струм електродвигуна по фазах

ФАЗА	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ 720 ГОД	ЗМІНА
Фаза А	66,5 А	63,7 А	-4,2 %
Фаза В	64,5 А	59,7 А	-7,4 %
Фаза С	65,3 А	62,0 А	-5,1 %

Замір цифровим приладом АТК 2200 без навантаження електродвигуна, до обробки та за напрацюванням 720 годин. У висновках акта зниження оцінено в 5 %.

Економічна оцінка за розрахунком акта

ПОКАЗНИК	ЗНАЧЕННЯ ЗА АКТОМ
Вартість електроенергії за місяць до обробки	11340 грн
Вартість електроенергії за місяць після обробки	10773 грн
Економія на одному електродвигуні	567 грн/міс
Витрати на обробку одного електродвигуна	92 грн
Термін окупності обробки	5 днів

Розрахунок виконано комісією в акті: цілодобова робота, номінальна споживана потужність 75 кВт, тариф 0,21 грн за кВт·год у цінах 2004 року.

Висновки комісії

Комісія Київської філії КП «Харківські теплові мережі» зафіксувала: у результаті застосування мастила ХАДО «відновлювальне» в підшипниках № 314 електродвигуна приводу мережевого насоса СН-2 максимальною потужністю **90 кВт** споживаний струм знизився на **5 %**. За цілодобової роботи та номінальної споживаної потужності **75 кВт** вартість спожитої електроенергії за місяць становила **11340 грн**, після застосування мастила — **10773 грн**; економія після обробки електродвигуна за ХАДО-технологією становить **567 грн** на місяць. Витрати на обробку одного електродвигуна становлять **92 грн** і повністю окупаються за рахунок зниження споживання електроенергії протягом **5 днів** за цілодобової експлуатації. Обробку проведено на працюючому обладнанні котельні, без розбирання електродвигуна та виведення насоса зі схеми.

XADO

© XADO. Усі права захищені.

Результати стосуються електродвигуна приводу мережевого насоса СН-2 котельні «Північна-3» та підшипників №314; на іншому обладнанні та в інших режимах показники можуть відрізнятися. Економічну частину наведено за розрахунком акта в цінах 2004 року. Оригінал акта публікується повністю та доступний для завантаження.