

ПРОТОКОЛ №1007 ОТ 21.10.2002 · «ЧУГУНОЛЕЕНЕ ИНВЕСТ 97» АД

Компрессор УКПД 100 и гидростанция «АФЛ»: ток ниже, выход на режим быстрее

«Чугунолеене Инвест 97» АД, г. Първомай · подписи: исполнительный директор Д. Тонев,
начальник электромеханического отдела И. Димитров, бригадир Н. Даков · обработку выполнило
«МАЙ» ООД, управляющий А. Илиев

г. Първомай, Болгария · обработка 27.09–17.10.2002 · протокол №1007 от 21.10.2002

ПРОДУКТ

Гель-ревитализант ХАДО
и смазка ХАДО

у компрессора — гель в
картерную систему, у
гидростанции — смазка в
подшипники приводного
электродвигателя

ОБЪЕКТ ИСПЫТАНИЙ

Компрессор «УКПД 100»
и гидростанция «АФЛ»

два агрегата одного
предприятия ·
электроприводы 18 и 13 кВт

ТИП ДОКУМЕНТА

Протокол комиссии
с подписями и печатями

АГРЕГАТ

Компрессор «УКПД 100», в
эксплуатации

ПРИВОД

18 кВт

ЧТО ИЗМЕРЯЛОСЬ

Ток электродвигателя по трём фазам; время
выхода на рабочее давление

Гидростанция «АФЛ», в
эксплуатации

13 кВт

Ток электродвигателя по трём фазам — на
холостом ходу и под нагрузкой

Обработка выполнена с 27.09 по 17.10.2002 в процессе эксплуатации: гель внесён в картерную систему компрессора,
смазка — в подшипники электродвигателя гидростанции. Замеры сняты до обработки и после неё.

Ключевые результаты

↓ **25 %**

потребление электроэнергии
гидростанцией, ток под нагрузкой
31-33 → 24 А

↓ **10 %**

потребление электроэнергии
компрессором, ток по фазам
22-24 → 20-21 А

↓ **14,1 %**

время выхода компрессора на
рабочее давление, 440 → 378 с

Компрессор УКПД 100 — ток электродвигателя и выход на рабочее давление

ПОКАЗАТЕЛЬ	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ	ИЗМЕНЕНИЕ
Ток, фаза I	22 А	20 А	-2 А
Ток, фаза II	22 А	20 А	-2 А
Ток, фаза III	24 А	21 А	-3 А
Время выхода на рабочее давление	440 с	378 с	-62 с

Привод компрессора — **18 кВт**. Ток снизился во всех трёх фазах; на рабочее давление машина стала выходить на **62 с** быстрее.

Гидростанция «АФЛ» — ток электродвигателя в двух режимах

РЕЖИМ И ФАЗА	ДО ОБРАБОТКИ	ПОСЛЕ	ИЗМЕНЕНИЕ
Холостой ход, фаза I	26 А	18 А	-8 А
Холостой ход, фаза II	23 А	18 А	-5 А
Холостой ход, фаза III	25 А	20 А	-5 А
Под нагрузкой, фаза I	33 А	24 А	-9 А
Под нагрузкой, фаза II	32 А	24 А	-8 А
Под нагрузкой, фаза III	31 А	24 А	-7 А

Привод гидростанции — **13 кВт**, замеры на холодном масле. Ток снизился во всех трёх фазах в обоих режимах: под нагрузкой на **22,6-27,3 %**, на холостом ходу на **20,0-30,8 %**.

Вывод протокола

Комиссия «Чугунолеене Инвест 97» АД — исполнительный директор, начальник электромеханического отдела и бригадир — зафиксировала протоколом: после обработки по ХАДО-технологии потребление электроэнергии компрессором «УКПД 100» снизилось на **10 %**, гидростанцией «АФЛ» — на **25 %**. Ток приводных электродвигателей упал во всех трёх фазах обеих машин, а время выхода компрессора на рабочее давление сократилось с **440** до **378 с**. Экономический раздел протокола, составленный исполнителем обработки — «МАЙ» ООД, — оценивает экономию в **4,15 лв** в день по компрессору и **3,12 лв** по гидростанции при восьми часах непрерывной работы; при стоимости обработки **71,10** и **32 лв** она окупается за **17** и **10 рабочих дней** соответственно. Обработка выполнена в процессе эксплуатации обоих агрегатов, с 27.09 по 17.10.2002.



© XADO. Все права защищены.

Результаты относятся к компрессору «УКПД 100» с приводом 18 кВт и гидростанции «АФЛ» с приводом 13 кВт на площадке «Чугунолеене Инвест 97» АД в г. Първомай; на других агрегатах и режимах показатели могут отличаться. Экономический раздел протокола составлен «МАЙ» ООД, выполнявшим обработку. Оригинал протокола с подписями и печатями публикуется целиком и доступен для загрузки.