

ПРОТОКОЛ №1007 ВІД 21.10.2002 · «ЧУГУНОЛЕЕНЕ ІНВЕСТ 97» АД

Компресор УКПД 100 і гідростанція «АФЛ»: струм нижчий, вихід на режим швидший

«Чугунолеене Інвест 97» АД, м. Первомай · підписи: виконавчий директор Д. Тонев, начальник електромеханічного відділу І. Димитров, бригадир Н. Даков · обробку виконало «МАЙ» ООД, керівник А. Ілієв

м. Первомай, Болгарія · обробка 27.09–17.10.2002 · протокол №1007 від 21.10.2002

ПРОДУКТ

Гель-ревіталізатор ХАДО
і мастило ХАДО

у компресора — гель у
картерну систему, у
гідростанції — мастило в
підшипники привідного
електродвигуна

ОБ'ЄКТ ВИПРОБУВАНЬ

Компресор «УКПД 100»
і гідростанція «АФЛ»

два агрегати одного
підприємства ·
електроприводи 18 і 13 кВт

ТИП ДОКУМЕНТА

Протокол комісії
з підписами та печатками

АГРЕГАТ**ПРИВІД****ЩО ВИМІРЮВАЛОСЯ**

Компресор «УКПД 100», в
експлуатації

18 кВт

Струм електродвигуна по трьох фазах; час виходу
на робочий тиск

Гідростанція «АФЛ», в
експлуатації

13 кВт

Струм електродвигуна по трьох фазах — на
холостому ході та під навантаженням

Обробку виконано з 27.09 до 17.10.2002 у процесі експлуатації: гель внесено в картерну систему компресора, мастило — у підшипники електродвигуна гідростанції. Заміри знято до обробки та після неї.

Ключові результати

↓ **25 %**

споживання електроенергії
гідростанцією, струм під
навантаженням 31-33 → 24 А

↓ **10 %**

споживання електроенергії
компресором, струм по фазах
22-24 → 20-21 А

↓ **14,1 %**

час виходу компресора на
робочий тиск, 440 → 378 с

Компресор УКПД 100 — струм електродвигуна та вихід на робочий тиск

ПОКАЗНИК	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ	ЗМІНА
Струм, фаза I	22 А	20 А	-2 А
Струм, фаза II	22 А	20 А	-2 А
Струм, фаза III	24 А	21 А	-3 А
Час виходу на робочий тиск	440 с	378 с	-62 с

Привід компресора — **18 кВт**. Струм знизився в усіх трьох фазах; на робочий тиск машина стала виходити на **62 с** швидше.

Гідростанція «АФЛ» — струм електродвигуна у двох режимах

РЕЖИМ І ФАЗА	ДО ОБРОБКИ	ПІСЛЯ	ЗМІНА
Холостий хід, фаза I	26 А	18 А	-8 А
Холостий хід, фаза II	23 А	18 А	-5 А
Холостий хід, фаза III	25 А	20 А	-5 А
Під навантаженням, фаза I	33 А	24 А	-9 А
Під навантаженням, фаза II	32 А	24 А	-8 А
Під навантаженням, фаза III	31 А	24 А	-7 А

Привід гідростанції — **13 кВт**, заміри на холодній оливі. Струм знизився в усіх трьох фазах в обох режимах: під навантаженням на **22,6-27,3 %**, на холостому ходу на **20,0-30,8 %**.

Висновок протоколу

Комісія «Чугунолеєне Інвест 97» АД — виконавчий директор, начальник електромеханічного відділу та бригадир — зафіксувала протоколом: після обробки за ХАДО-технологією споживання електроенергії компресором «УКПД 100» знизилося на **10 %**, гідростанцією «АФЛ» — на **25 %**. Струм привідних електродвигунів упав в усіх трьох фазах обох машин, а час виходу компресора на робочий тиск скоротився з **440** до **378 с**. Економічний розділ протоколу, складений виконавцем обробки — «МАЙ» ООД, — оцінює економію в **4,15 лв** на день по компресору та **3,12 лв** по гідростанції за восьми годин безперервної роботи; за вартості обробки **71,10** і **32 лв** вона окупається за **17** і **10 робочих днів** відповідно. Обробку виконано у процесі експлуатації обох агрегатів, з 27.09 до 17.10.2002.



© XADO. Усі права захищено.

Результати стосуються компресора «УКПД 100» з приводом 18 кВт і гідростанції «АФЛ» з приводом 13 кВт на майданчику «Чугунолеєне Інвест 97» АД у м. Первомай; на інших агрегатах і режимах показники можуть відрізнятися. Економічний розділ протоколу склало «МАЙ» ООД, яке виконувало обробку. Оригінал протоколу з підписами та печатками публікується цілком і доступний для завантаження.