


УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер – первый заместитель
директора ОП «Стройпрогресс»

Н.И.Романов



10.06.2011г.

АКТ РЕЗУЛЬТАТОВ

Настоящий акт составлен в том, что в период с 02.06.2011г. по 10.06.2011г. на базе Опытного производства «Стройпрогресс» ОАО «МАПИД» для оценки эффективности АРТ-технологии были проведены показательные работы.

Оборудование: станок «Вистан» инв. №340 токарно-винторезный 16ВТ20.

Измеряемые параметры: потребляемый ток (А), температура (°С).

Измерительные приборы: клещи электронно-измерительные цифровые ОП «Стройпрогресс» №710106176, пирометр цифровой ОАО «МАПИД» №30193531/002.

Снятие показаний: контрольные замеры производились совместно специалистами ОАО «МАПИД», ОП «Стройпрогресс», ЧНПУП «БелАРТспецпроект».

Время замеров: фиксированное время суток – 10.30.

Нагрузка: фиксированный режим 500 об/мин. (холостой ход).

Подготовка:

Перед проведением работ был произведен комплексный осмотр экспериментального станка. Явных признаков разрушения в исполнительных механизмах выявлено не было. Отмечено перегревание насоса. Для выявления причины и устранения данной неполадки ранее приглашались специалисты завода-изготовителя «Вистан». Причина перегрева выявлена не была.

Ход работы:

02.06.2011г. – 1 этап. Снятие контрольных замеров до обработки. Прогрев оборудования до рабочей температуры. Введение АРТ-состава в бак в количестве 8 мл. Включение оборудования в работу в режиме штатной эксплуатации.

06.06.2011г. – 2 этап. Введение в бак предварительно прогретого до рабочей температуры оборудования АРТ-состава в количестве 12 мл. Включение оборудования в работу в режиме штатной эксплуатации.

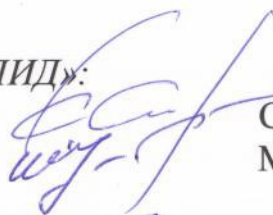
10.06.2011г. – 3 этап. Прогрев оборудования. Снятие контрольных параметров.

Результаты. При снятии контрольных параметров 10.06.2011г. по сравнению с 02.06.2011г. отмечена повышенная нагрузка на электродвигатель примерно на 10%, что связано с работой всего предприятия. Несмотря на данный факт потребляемый ток снизился минимум на 4%. Температура насоса понизилась с 65°С до 34°С. Температура корпуса подшипника шпинделя снизилась с 33,5°С до 30,5°С. Температура шпинделя снизилась с 32°С до 30,5°С.

Выводы: По всем контролируемым параметрам во время проведения работ получен положительный результат. На основании вышеизложенного очевиден вывод о целесообразности применения АРТ-технологии на оборудовании предприятия, и при дальнейшем использовании позволит сократить расход потребляемой электроэнергии, а также снизить затраты на ремонт и закупку запасных частей.

От ОП «Стройпрогресс» ОАО «МАПИД»:

Главный механик
Главный энергетик



С.Н.Семашко
М.М.Шемятков

От ОАО «МАПИД»:

Ведущий инженер-энергетик



А.Н.Синькевич

От ЧНПУП «БелАРТспецпроект»:

Ведущий специалист
Специалист по обработке оборудования



Е.Ю.Сакович
Д.О.Альферович

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер – первый заместитель
директора ОП «Стройпрогресс»



Н.И.Романов

АКТ РЕЗУЛЬТАТОВ

Настоящий акт составлен в том, что в период с 03.08.2011г. по 05.08.2011г. проводилась обработка по АРТ-технологии планетарного редуктора СБ-138БМ-01 инв № 702. Замеры производились специалистами и измерительными приборами ОП «Стройпрогресс» ОАО «МАПИД». Специалисты ЧНПУП «БелАРТспецпроект» оказывали необходимое консультирование и техническую поддержку. Процесс обработки происходил без вывода редуктора из процесса штатной эксплуатации.

Ход работы:

03.08.2011г.

С начала рабочего дня редуктор был включен в работу. Снятие контрольных замеров по потребляемому току (10.00). Остановка редуктора. Ввод АРТ-состава (марки «Д») в количестве 31 мл, предварительно разведенного в 500 мл. штатного масла. Включение редуктора в работу.

05.08.2011г.

С начала рабочего дня редуктор был включен в работу. Снятие контрольных замеров по потребляемому току (10.00).

Результаты (средняя величина) приведены в таблице:

Режим	До обработки (А),	После обработки (А),	Разница (%)
Холостой ход	22,6	21,4	5,3

От ОП «Стройпрогресс» ОАО «МАПИД»:

Главный механик

Главный энергетик



Е.Н.Семашко

М.М.Шеметков

От ЧНПУП «БелАРТспецпроект»:

Директор

Ведущий специалист

Специалист по обработке оборудования



С.В.Стасевич

Е.Ю.Сакович

Д.О.Альферович