

АКТ РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

Настоящий акт составлен в том, что в период с 6.04.2009г. по 16.04.2009г. в целях определения эффективности применения АРТ-технологии на швейном оборудовании были проведены демонстрационные испытательные работы.

Цель испытания: подтверждение понижения температуры в челночном комплекте при работе машины на повышенных нагрузках.

Для проведения испытательных работ было выбрано следующее оборудование: швейная машина зигзагообразной строчки Juki LZ-2284N-7.

Измерения контрольных параметров производились совместно специалистами СП ЗАО «Милавица» и представителями ЧНПУП «БелАРТспецпроект».

Перед началом испытаний был проведен комплексный осмотр экспериментальной техники. Было выявлено отсутствие явных признаков разрушения в исполнительных механизмах.

СП ЗАО «Милавица» было обеспечено оперативное обслуживание экспериментальной машины во время проведения испытательных работ.

При контроле температурных параметров работы челночного комплекта использовался пирометр лазерный «Нимбус-760».

6.04.2009г. – снятие контрольных параметров и первая обработка.

Температура челночного комплекта до обработки при обычной рабочей нагрузке – 56 градусов Цельсия.

13.04.2009г. – снятие промежуточных параметров и вторая обработка. При обычной рабочей нагрузке температура составила – 37-38 градусов Цельсия.

16.04.2009г.– снятие контрольных параметров. Температура челночного узла при обычном рабочем режиме составила 37 градусов Цельсия, при повышенной нагрузке (непрерывная работа машины в течение 4-5 минут) – 43 градуса Цельсия.

При контрольных замерах в помещении была фиксированная нормированная температура – 23 градуса Цельсия.

В экспериментальных целях 16.04.2009г. был произведен контрольный замер температурного состояния другой машины такого же типа на которой не было подобных проблем с перегревом челночного комплекта. Температура при обычном рабочем режиме составила 38-39 градусов Цельсия, при повышенной нагрузке (непрерывная работа машины в течение 3 минут) – 42 градуса Цельсия.

Таким образом, данные, полученные в ходе испытательных работ на швейной машине зигзагообразной строчки Juki LZ-2284N-7 подтверждают наличие положительного эффекта от применения АРТ-технологии, т.к. повышенная температура в челночном комплекте после применения АРТ-состава понизилась до нормы.

На основании вышеизложенного очевиден вывод о целесообразности применения АРТ-технологии на швейном оборудовании.

От СП ЗАО «Милавица»:

Главный механик СП ЗАО Милавица



Хорошев А.П.

Начальник бюро технологической оснастки и метрологии



Столбов В.Б.

От ЧНПУП «БелАРТспецпроект»:

Директор



С.В.Стасевич

Зам. директора

Е.Ю.Сакович

Настоящий акт составлен в том, что в период с 14.09.2009г. по 28.09.2009г. специалистами СП ЗАО «Милавица» и ЧНПУП «БелАРТспецпроект» были проведены демонстрационно-испытательные работы по уменьшению потребляемого тока на швейной машине зигзагообразной строчки “Juki” LZ-2284 кл. 2006 г.в. инв. № 7675.

Данные работы проводились по АРТ-технологии. В качестве добавки к штатному маслу использовался АРТ-состав (марка «Д») в количестве (2x0,8 мл) согласно рекомендациям производителя состава.

Все замеры производились на фиксированном режиме (4500 об/мин)
Данные по потребляемому току приведены в таблице:

Измеряемый параметр	До обработки (14.09.2009г.)	После 1 обработки (21.09.2009г.)	После 2 обработки (28.09.2009г.)
Потребляемый ток, (А)	2,7	2,4 – 2,5	2,3 – 2,4

Вывод: в результате обработки по АРТ-технологии расход потребляемой электроэнергии уменьшился в среднем на 13%.

От СП ЗАО «Милавица»:

Главный механик

Специалист по эксплуатации оборудования

А.П.Хорощев

А.В.Семененко

От ЧНПУП «БелАРТспецпроект»:

Директор

Зам. директора

С.В.Стасевич

Е.Ю.Сакович

