

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель главного инженера
по монтажу, ремонту и обслуживанию
оборудования


А.В. Кандратович
« 05 » 12 2017г.

АКТ
испытания нанотехнологии «АРТ»

06.12.2017г

№ 1388/1

Составлен комиссией:

Председатель – Начальник управления - главный механик	– Иванов А.Г
Члены комиссии: 1. Механик МЦ-7	– Неверовский В.А.
2. Начальник бюро гидропривода УГМех	– Кормов Г.В.
3 Начальник бюро по наладке УГМех	– Быков В.В.
4. Директор ЧП «БелАРТспецпроект»	– Стасевич С.В.
5. Зам. директора «БелАРТспецпроект»	– Стасевич Д.С.

Настоящий акт составлен в том, что в период с 02.08.2017 г. по 20.11.2017 г. были проведены показательные работы эффективности применения энергоресурсосберегающей нанотехнологии «АРТ». Специалистами ОАО «МТЗ» была определена экспериментальная единица оборудования: специальный сверлильно-фрезерный станок модели БС-718 инв. №139493.

Процесс обработки происходил без вывода оборудования из штатной эксплуатации. Работы проводились с технической поддержкой ЧНПУП «БелАРТспецпроект» (г. Минск) - эксклюзивный представитель нанотехнологии АРТ на территории РБ.

Перед проведением работ был произведен комплексный осмотр экспериментального станка. Явных признаков разрушения в исполнительных механизмах выявлено не было. Отмечено перегревание насоса. Причина перегрева - внутренние утечки.

В гидросистему агрегатного станка был добавлен АРТ-состав, разведенный в масле ИГП-38 в количестве, согласно методике применения. Для оценки технического состояния и результатов применения АРТ-состава были выбраны следующие параметры:

- потребляемый ток (А);
- температура (°С).

После обработки добавкой «АРТ» показатели параметров улучшились, а именно: было отмечено снижение рабочей температуры насоса на 31°С и снижение потребляемого тока на 4,28%. Результаты приведены в таблице.

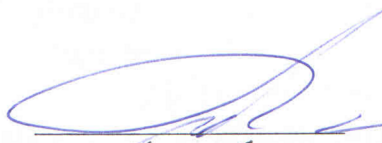
Таблица. Результаты замеров контролируемых параметров

Контролируемый параметр	До обработки (02.08.2017)	После обработки (20.11.2017)
потребляемый ток, А	7	6,7
температура, °С	67	36

Выводы комиссии:

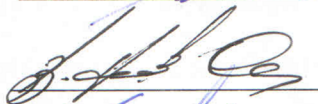
По всем контролируемым параметрам во время проведения работ получен положительный результат. На основании вышеизложенного очевиден вывод, что применение АРТ-технологии на металлорежущем, кузнечно-прессовом, термическом и компрессорном оборудовании ОАО «МТЗ» целесообразно. Дальнейшее использование АРТ-добавок позволит сократить расход потребляемой электроэнергии, а также снизить затраты на ремонт и закупку запасных частей.

Председатель комиссии:

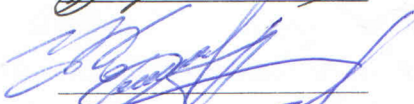


А. Г. Иванов

Члены комиссии:



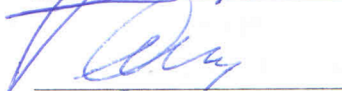
В. А. Неверовский



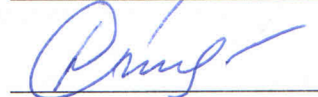
Г. В. Кормов



В. В. Быков



С.В. Стасевич



Д.С. Стасевич

