

**Непрерывность** штатной эксплуатации объектов, обрабатываемых по «РВС-технологии», обеспечивается проведением работ, в большинстве случаев, без вывода механизмов из эксплуатационного режима и в периоды плановых остановов оборудования при проведении его технического обслуживания.



АКТ.

результатов обработки по РВС - технологии  
турбокомпрессора К-250-61-2.

Настоящий акт составлен в том, что в июле 1997 года в компрессорной станции завода был обработан по РВС - технологии турбокомпрессор №3 типа К-250-61-2 (зав. №401).

Методика измерений заключалась в следующем: при фиксированном давлении воздуха в магистрали и заданном токе возбудителя ( ротора) регистрировались показания счетчика электроэнергии за период 3 минуты.

Результаты обработки.

	До обработки кВт час	После обработки кВт час
потребление электроэнергии турбокомпрессором №3	1750,0	1638,7

Из приведенных данных видно, что экономия электроэнергии составляет **6,36%**.

Таким образом, обработка турбокомпрессора №3 исключила его разборку и замену изношенных пар трения, существенно влияющих на потребление электроэнергии.

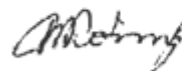
При проведении работ присутствовали:

от АО «ХарП»:  
Главный энергетик



В.А. Кириллов

Начальник компрессорной станции



В. А. Ковалев

от ООО «Высокие технологии»:  
Директор

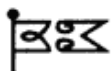


А.К. Агафонов

Главный инженер



С. Н. Александров.



ЗАО «Объединенная металлургическая компания»

**ОАО «ВЫКСУНСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»**

Директор по энергообеспечению и



А.А. Сдобников

05 2004г

### АКТ-ОТЗЫВ

ОАО «ВМЗ» совместно со специалистами ООО РИЦ «ТУС» провели работы по ремонту оборудования с использованием РВС - технологии (ремонтно-восстановительный состав) на компрессоре 4М10-100/8 с 06.05.2004 по 17.05.2004.

Диагностика оборудования проводилась до и после обработки РВС специалистами ЛТД ОАО «ВМЗ». Работы проводились без остановки оборудования в режиме штатной эксплуатации.

После проведения работ были получены следующие результаты:

За счет образования МКЗС (металлокерамический защитный слой) компенсировались зазоры, что подтверждает уменьшение вибрации на 12 %, снизилось трение и как следствие уменьшилось потребление электроэнергии на 7%, что позволит сэкономить в течении года около 250 000 руб.

Уменьшение вибрации (за счет уменьшения трения) позволит повысить надежность работы (за счет уменьшения аварийных простоев), продлит срок эксплуатации, увеличит межремонтный период, снизит затраты на плановые ремонты.

На основании полученных положительных результатов применения РВС на компрессоре 4М10-100/8 можно сделать вывод об эффективности РВС - технологии и предложить для широкого использования на оборудовании ОАО «ВМЗ».

От ОАО «ВМЗ»:

От ООО РИЦ «ТУС»:

(г. Нижний Новгород):

Начальник УМиТР

А.А. Жагров т.8(277)94382

Ведущий менеджер по НТЭиРО

А.И. Меньшиков

Начальник ЦЭС

С.К. Торгашев т. 8 (277) 9-31-67

Зам. Генерального директора

Б.Б. Малышев

Инженер-технолог

Н.П. Костромин





**Администрация города Пскова**

**МУНИЦИПАЛЬНОЕ**

**ПРЕДПРИЯТИЕ**

г. Пскова **«ГОРВОДОКАНАЛ»**

180720, г. Псков, ул. Советской Армии, 49а. Тел./факс: (811-22) 2-24-78  
E-mail: office@vdk.psc.ru WWW.waterandecology.ru/Vodocanal/PSKOV/

20 04 04 № 13/26 - 9  
на № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

Главному инженеру  
ООО «АвтоМашСервис»  
В.А.Ковалёву

В марте 2004 года фирмой ООО «АвтоМашСервис» произведена обработка турбокомпрессора воздушного ТВ 175-1,6 составом РВС.

После обработки отмечены изменения параметров работы турбокомпрессора :

- уменьшение уровня вибрации (см. график);
- снижение температуры подшипников на 4 - 6°;
- уменьшение нагрузки на фазы двигателя (~ 10 А пофазно).

Главный инженер



М.П. Зюков

Исп. главный механик  
В.А. Жарков  
(811-22) 2-21-88

06.05.2002г.

**БАЛТИКА**

Открытое акционерное общество  
«Пивоваренная компания «Балтика»»

Россия  
194292, Санкт-Петербург  
6-ой Верхний пер., д.3  
Телефон: (812) 329 9100  
Факс: (812) 329 9148  
E-mail: post@baltika.ru

**ОТЗЫВ**  
**о результатах обработки по РВС - технологии**  
**редукторов БММ линии № 1**  
**на ОАО «Пивоваренная компания «Балтика»».**

Настоящий акт составлен в том, в марте - апреле 2001г. специалистами ЗАО «НПО «Руспромремонт» была произведена обработка главного редуктора и вспомогательных редукторов БММ линии № 1 по РВС – технологии. Обработка была произведена для снижения рабочей температуры редукторов. До обработки температура главного редуктора составляла 76<sup>0</sup>С, после обработки – 64<sup>0</sup>С. До обработки вспомогательных редукторов температура составила 39, 38, 41, 38, 40, 44, 39<sup>0</sup>С, после обработки – 37, 37, 39, 37, 38, 41<sup>0</sup>С соответственно. Снижение температуры говорит о том, что произошло снижение трения на трущихся поверхностях, вследствие чего продлён срок службы данных редукторов.

В настоящее время (май 2002г.) температурные характеристики редукторов остались без изменения.

От ОАО «Пивоваренная  
компания «Балтика»:  
Главный механик



Карапегян, т. 329-91-21



Утверждаю:

Сериков Г.В.

2004 г.

### ТЕХНИЧЕСКИЙ ОТЧЕТ

об обработке агрегатов машин и оборудования сахарного завода

В соответствии с договорами по применению РВС-технологии для улучшения технических характеристик машин и оборудования завода совместно с ООО «Ренотех» за два года (2003-2004) была проведена обработка ремонтно-восстановительными составами 19 единиц оборудования. Результаты применения РВС-технологии приведены ниже.

#### Обработка воздушных компрессоров ВГЗ-20/9

Наименование оборудования №	Показатели	До обработки	После обработки	Эффективность %
ВГЗ-20/9 № 3 (29.04.2003 г. - 14.05.2003 г.)	Потребляемый ток, А	85	75	11,8
	Время накачивания ресивера 10 м <sup>3</sup> от 0 до 7 кг/см <sup>2</sup> , мин, с	12 мин 12сек	8 мин 37 сек	29
	Эффект на снижении расхода электроэнергии руб./год			37382
ВГЗ-20/9 № 2 (30.08.2004 г. - 07.09.2004 г.)	Потребляемый ток, А			
	При давлении воздуха Р=1кг/см <sup>2</sup>	88	82,7	6,48
	При давлении воздуха Р=5кг/см <sup>2</sup>	145,8	141,5	2,99
	Время накачивания системы от 1 до 5 кг/см <sup>2</sup> , мин, с	13 мин	7 мин 50 сек	34
	Давление масляной магистрали, кг/см <sup>2</sup>	2,3	2,7	14
Эффект на снижении расхода электроэнергии руб./год			22176	

#### Обработка промышленных редукторов

Наименование оборудования №	Показатели	До обработки	После обработки	Результат
Ц2У-250/25 №6 (15.10.2003 г. - 25.10.2003 г.)	Вибрация, мм/с	6,3	1,5	Снижение до нормы
	Температура в зоне подшипниковых узлов	62	34	Снижение до нормы
Ц2У-250/25 № 10 (15.10.2003 г. - 25.10.2003 г.)	Вибрация, мм/с	7,4	1,9	Снижение до нормы
	Температура подшипников	51	29	Снижение до нормы
Редуктор привода ленточного транспортера подачи свекловичной стружки Д2У-315-32Ц №1 (13.09.2004 г. - 17.09.2004 г.)	Шумы и вибрация (Уровень вибраций, мм/с)	11,2	1,8	Снижение уровня вибраций на 62 %
	Температура подшипников	63	37	Снижение до нормы