

«Утверждаю»
Генеральный директор
ОАО «Брянский мяскокомбинат»



С.Н.Савонькин

« » февраля 2011г.

АКТ №1 от 28.01.11

по результатам проведения ремонтно-восстановительных работ по РВС – технологии

Настоящий акт составлен в том, что в соответствии с Договором №6 от 01 декабря 2010г. специалистами ООО «ПКФ Техника» и НПК «Русспромремонт» были проведены работы по восстановлению износа подшипников ножевых валов мясорезательных машин КУТТЕР-RSM-325 и КУТТЕР-CMV-500 с использованием ремонтно-восстановительного состава РВС, в период с 17.12.2010г. по 21.01.2011г.

На КУТТЕР RSM-325 обрабатывались подшипники (наработка каждого по 12 месяцев):

- 1) со стороны ножей -№316, шариковый, путём набивки РВС-содержащей смазки (PARALIQ GA-351) непосредственно в открытый подшипник;
- 2) со стороны электродвигателя - №315, шариковый, путём шприцевания через пресс-маслёнку.

На КУТТЕР-CMV-500 обрабатывались подшипники:

- 1) передний – роликовый №316, наработка 8 месяцев,
- 2) задний - шариковый №315, работает без замены 2,5 года, то есть с момента ввода мясорезательной машины в эксплуатацию на предприятии. (Примечание: этот подшипник конструктивно расположен так, что для его замены требуются услуги фирмы-изготовителя).

Обработка осуществлялась путём закладки РВС-содержащей смазки (PARALIQ GA-351) в автоматический питатель централизованной системы смазки. Подшипники производства Германии.

В соответствии с принятым на предприятии режимом эксплуатации оборудования РВС-обработка (то есть однократная набивка, разовая закладка в питатель, и периодическое шприцевание РВС-содержащих смазок) проводилась во время плановых профилактических остановок оборудования. График эксплуатации оборудования – 5 дней в неделю, в среднем по 9 часов в день (220 часов в месяц).

Оценка исходного состояния оборудования и контроль результатов обработки проводились:

- На КУТТЕР-RSM-325 замерялся зазор между шариками и наружным кольцом подшипника, установленного со стороны ножевого вала; доступ к заднему подшипнику был невозможен из-за трудоёмкости разборки.
- На КУТТЕР-CMV-500, в связи с технической невозможностью прямого замера зазоров в подшипниках, замерялся равнозначный зазор между установочной гильзой для подшипника на валу и упорно-прижимной шайбой пакета ножей. Замеры производились 1)-при свободном состоянии вала; и 2)-под внешней вертикальной нагрузкой, в «подклиненном» состоянии (возрастание этого зазора означает ограничение вертикальной подвижности вала, т.е. уменьшение величины поперечных колебаний вала в процессе работы). Замеры производились при зафиксированном состоянии приводных (на шкив) натяжных ремней.

Результаты замеров величины зазоров приведены в таблице.

оборудование	До РВС-обработки 17.12.2010г.	После РВС-обработки 14.01.2011г.	После РВС-обработки 21.01.2011г.	После РВС-обработки 28.01.11г.
КУТТЕР-RSM-325	0,06мм	Зазор не замерялся по техпричинам	0,03мм	0,03мм=т.е.равен зазору в новом п-ке
КУТТЕР-CMV-500	0,70мм в свободном состоянии; 0,55мм в подклиненном	0,65мм в свободном состоянии; 0,60мм в подклиненном	0,62мм в свободном состоянии; 0,63мм в подклиненном	0,60мм в свободном состоянии;

В результате обработки, за счёт образования на поверхностях трения металло-керамического защитного слоя (МКЗС),-

- зазор в подшипниках КУТТЕРа-CMV-500 уменьшился на 0.1 мм (по состоянию на 28.01.11);

- в контрольном подшипнике КУТТЕРа-RSM-325 зазор составил 0,03мм (по состоянию на 21.01.11, и не изменился на 28.01.11, то есть подшипник восстановился до исходного- «нового» состояния (для сравнения был проведён замер на таком же новом подшипнике), после чего процесс наращивания МКЗС автоматически прекратился); дальнейшая смазка будет проводиться штатной смазкой, без добавления состава РВС.

Указанные цифры, иначе, означают толщину полученного защитного износостойкого слоя.

Таким образом, в результате применения ремонтно-восстановительного состава «РВС» достигнуто:

- безразборное восстановление подшипников с компенсацией износа;
- продление срока их службы, т.е. увеличение межремонтного периода работы оборудования;
- экономия на оплате ремонтных услуг фирмы-изготовителя.

В соответствии с договором, в процессе дальнейшей эксплуатации Исполнителем будет продолжен контроль за состоянием оборудования, с целью определения динамики износа полученного защитного слоя МКЗС и фактического времени сохранения эффекта обработки без повторных добавлений состава РВС, на подшипниках с обычной смазкой, в режиме штатной эксплуатации оборудования.

От Исполнителя - ООО «ПКФ «Техника» :

От Заказчика - ОАО «Брянский мясокомбинат»:

Ген. директор Зверев! В.А. Зверев

Главный инженер И.Ю. Румянцев

Представитель НПК «Русспромремонт»
по Брянской области

Главный механик В.А. Филин

М.В. Пронин

Механик колбасного цеха С.Н. Гончаров

