

АКТ
о результатах ремонтно -
восстановительных работ
по РВС - технологии
на оборудовании
ЗАО НПО «КЕРАМИКА».

Настоящий акт составлен в том, что 08 октября 1998г. специалистами «НПО Руспромремонт» были проведены ремонтно-восстановительные работы по РВС - технологии пресса СМК-506 (обработаны редуктор, подшипники электродвигателя);

Результаты работ отражены в таблице.

Контрольный параметр	До обработки 08.10.98г.	После обработки 27.10.98г
<i>при работе пресса под нагрузкой</i>		
при давлении головки пресса СМК-506, кгс/см ²	21,5	21,5
давление масла, кгс/см ²	0,65	0,7
усредненный ток по фазам, А	239	210
<i>при работе пресса без нагрузки (предварительно пресс вымолот от глины)</i>		
при давлении головки пресса СМК-506, кгс/см ²	18,0	18,0
давление масла, кгс/см ²	0,65	0,7
усредненный ток по фазам, А	114	96,5

Экономия по электроэнергии при работе пресса под нагрузкой составляет 12%:

$$I_{э} = (I_1 - I_2) / I_1 \times 100 = \\ (239 - 210) / 239 \times 100 = 12\%$$

где I_1, I_2 - показания по току соответственно до и после обработки, А,

Экономия по электроэнергии при работе без нагрузки составляет 15%, т.к.:

$$I_{э} = (I_1 - I_2) / I_1 \times 100 = \\ (114 - 96,5) / 114 \times 100 = 15\%$$

где I_1, I_2 - показания по току при работе без нагрузки до и после обработки, А

Таким образом, обработка по РВС- технологии **пресса СМК-506** позволила **повысить его производительность** и одновременно получить **экономия по электроэнергии** при работе пресса под нагрузкой **12%**, при работе пресса без нагрузки - **15%**.

Главный инженер ЗАО НПО «КЕРАМИКА»:
Главный механик

Поляков Г. Н.
Смирнов В. П.

От ЗАО «НПО «Руспромремонт»:
Технический директор

Пустовой И. Ф.