

«УТВЕРЖДАЮ»
 Первый заместитель генерального директора
 Главный инженер ФГУП «СНП РКЦ «ЦСКБ-Прогресс»

С.В. Тюлевин
 04 2013г.

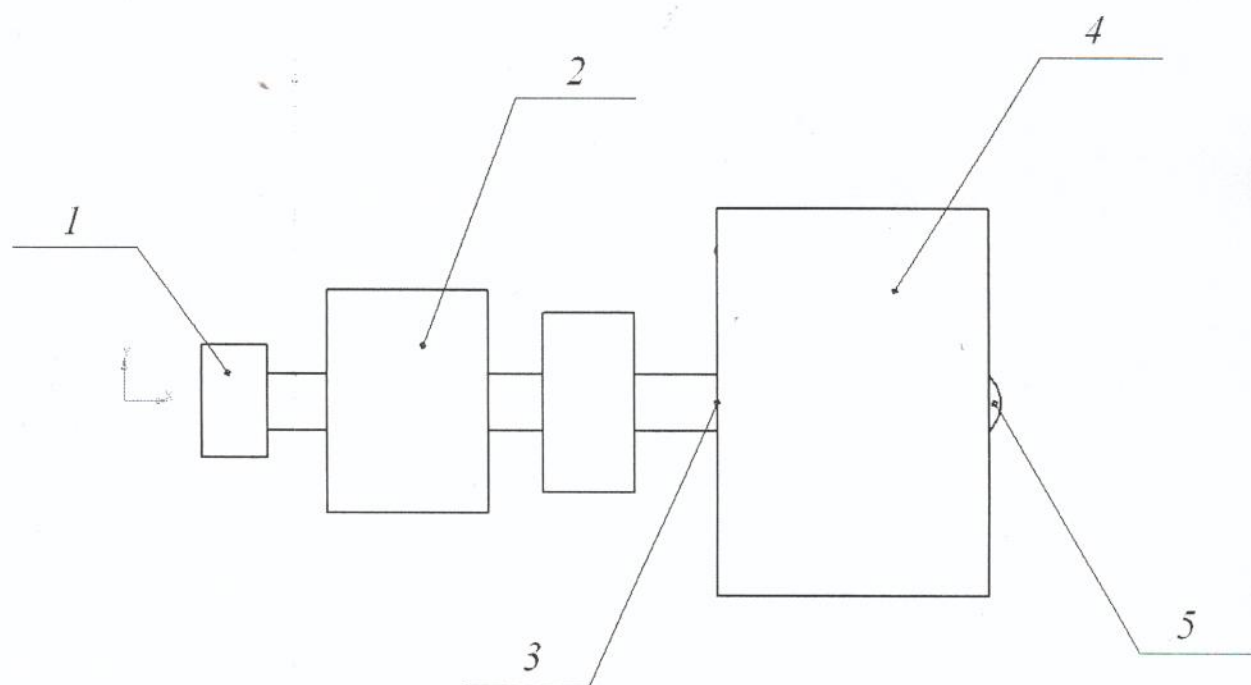
Акт
 Обследования энергетического оборудования

Результаты замеров характеристик насоса Д500 на ЦТП – 2 перед обработкой его смазкой «ЭРС - Литол», на момент 22.03.13г.

Токовая нагрузка						
Фаза	А		В		С	
	236		236		224	
Температура						
Номер позиции	Наружный воздух	1	2	3	4	5
	21°C	47°C	37°C	42°C	40°C	35°C
Уровень вибрации						
На станине двигателя			На полу возле двигателя			
73 дБ			77 дБ			
Уровень шума						
88 дБ						

Результаты замеров характеристик насоса Д500 на ЦТП – 2 после обработкой его смазкой «ЭРС - Литол», на момент 22.04.13г.

Токовая нагрузка						
Фаза	А		В		С	
	220		224		211	
Температура						
Номер позиции	Наружный воздух	1	2	3	4	5
	34°C	48°C	43°C	40°C	43°C	40°C
Уровень вибрации						
На станине двигателя			На полу возле двигателя			
71 дБ			75 дБ			
Уровень шума						
85 дБ						



- 1 - задний упорный подшипник насоса
- 2 - корпус насоса
- 3 - задний подшипник электродвигателя
- 4 - корпус электродвигателя
- 5 - передний подшипник электродвигателя

Результаты полученные в следствии обработки насоса смазкой «ЭРС - Литол» :

1. Снижение рабочей температуры на подшипниковых узлах и корпусе эл. двигателя и насоса (см. таблицу).
2. Снижение потребления электроэнергии ($\approx 6\%$)
3. Снижение показателя вибрации на станине и на корпусе двигателя; снижение уровня шума около насоса.

Экономический эффект за счёт снижения потребления электрической энергии составил :

$$\Delta_{\text{ЭК}} = N_{\text{квт/ч}} * \%(\text{снижение потребления}) * C_{\text{квт/ч}} * T_{\text{час/год}}$$

$$\Delta_{\text{ЭК}} = 160 * 0,06 * 2,6 * (103 * 24) = 61\ 701 \text{ руб/год}$$

Главный энергетик



В.Ф. Боголепов

Начальник цеха 2424



М.Ю. Головков

Механик цеха 2424



А.И. Абдалкин

Инженер отдела 2680



Д.А. Эрлих