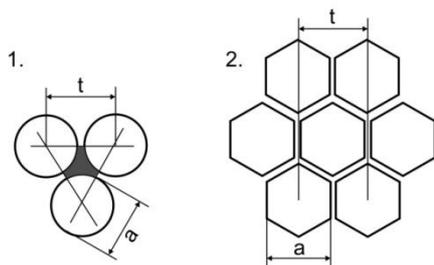


## Прорыв в зерноочистке. Сита Фадеева



Геометрия сит.

1 – Традиционного варианта;

2 – Сито Фадеева

Вероятнее всего, человек умел очищать зерно в те давние времена, когда еще кормился злаками диких форм. Наверное, уже тогда он имел какие-то приспособления для этого, которые мы сегодня назвали бы ситами или решетками.

В наш век, когда новейшая технология позволяет с металлом творить чудеса, пора заняться ситами и решетками для очистки и калибровки зерна, что мы и сделали. Нами запатентованы сита с гексагональной формой отверстия, которые при замене сит с круглыми отверстиями существенно повышают производительность любой зерноочищающей техники. Дело в том, что сама форма круглого отверстия на ситах традиционного исполнения, даже при малой величине перемычки между отверстиями не позволяет обеспечить максимально возможное *живое сечение* из-за «звездочек» остающихся между отверстиями.

**Совсем другое дело отверстие шестиугольной формы.**

**Сито Фадеева по лицензионному договору начало выпускать ООО «ЗЭО «Сокол» (г.Харьков).** По понятным причинам, решено было начать производство сит с характерным размером для отбора мелкого сора, поскольку именно *подсевные сита сдерживают производительность всех зерноочищающих машин.* Пока выпускаются сита следующих размеров 1,5; 2,0; 3,0; 3,5; 4,0; 6,0. **Сравнение живого сечения сит традиционного исполнения и сит Фадеева и % повышение эффективности работы машин.**

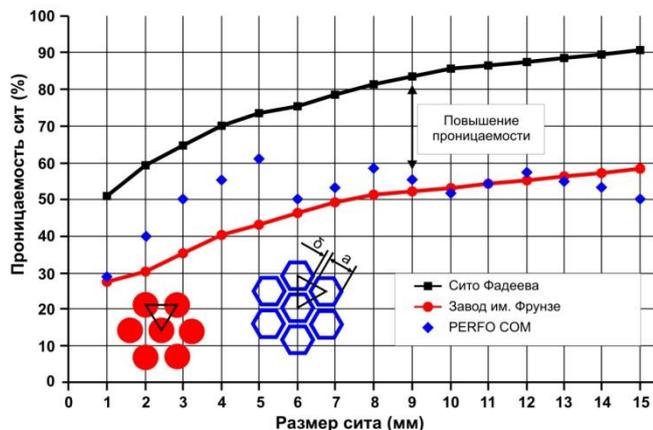
Приведенные сравнения показывают, что повышение эффективности работы машин, если только рассматривать эффективность отсева при увеличении *живого сечения подсевных сит, составляет 100% и более.*



Патенты Украины и России на сита Фадеева.

Сита традиционного исполнения (круглые)			Сита Фадеева			Повышение эффективности (%)
a	t	F (%)	a	толщина листа	F (%)	Δ эф.
1,5	2,8	26	1,5	0,8	62	<b>240</b>
2,0	2,5	53,8	2,0	0,8	55	<b>2,2</b>
2,0	2,7	49,8	2,0	0,8	55	<b>10,4</b>
2,0	3,4	31,4	2,0	0,8	55	<b>75,2</b>
2,0	3,5	29,6	2,0	0,8	55	<b>85,8</b>
3,0	4,5	40,3	3,0	0,8	62,4	<b>55</b>
3,0	4,8	35,4	3,0	0,8	62,4	<b>76</b>
3,0	5	32,6	3,0	0,8	62,4	<b>91</b>
3,5	5,5	36,7	3,5	0,8	69,5	<b>89,4</b>
4,0	6	40,3	4,0	0,8	69,4	<b>72</b>
4,0	7	29,6	4,0	0,8	69,4	<b>235</b>
6,0		45,2	6,0	1,0	73,5	<b>62,6</b>
6,0		44,1	6,0	1,0	73,5	<b>66,6</b>

**Сегодня готовятся к выпуску сита Фадеева и других размеров.**



Сравнение проницаемости сит.

### Условия для расчета.

Режим работы	в две смены (15 часов в сутки)
Потребляемая мощность вместе с аспирацией	10 кВт/ч.
Стоимость 1 кВт/ч электроэнергии	1 грн
Количество обслуживающего персонала	2 человека
Количество рабочих дней за месяц	21 день
Общее время работы за месяц	21 день * 15 ч = 315 ч
Зарботная плата на одного чел в день	95 грн
Отчисления в Пенсионный Фонд	37,65%
<b>Расчет месячных затрат при использовании сит традиционного исполнения</b>	
Стоимость эл.энергии	315*1,0*1,0=3150 грн.
Зарботная плата	21*2*95=3990 грн.
Отчисления в Пенсионный Фонд	3990*0,3765=1502 грн.
Итого затрат на месяц	3150+3990+1502=8642 грн.



Сито Фадеева.

Среднее значение эффективности при замене штатных сит с круглыми отверстиями на сито Фадеева приведены в графике сравнения.

### Экономический эффект при использовании сит Фадеева.

Допустим, что после установки сит Фадеева производительность зерноочистительной машины поднялась на 70%, это добавляет за месяц 70% месячной нормы.

Итого экономия средств за месяц при увеличении производительности зерноочистительной машины на 70% после установки сит Фадеева составляет  $8642,0 * 70\% = 6050,0$  грн. И это только в результате замены сит.

**Покупайте оборудование у разработчиков и производителей.  
При этом легко решаются все вопросы!**