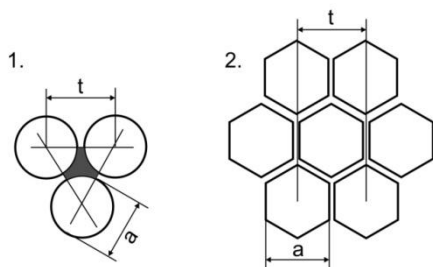


Прорыв в зерноочистке. Сита Фадеева



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.**

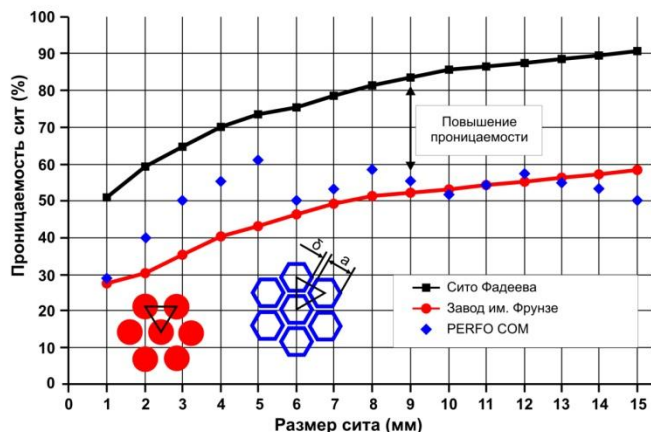
Приведенные сравнения показывают, что повышение эффективности работы машин, если только рассматривать эффективность отсева при увеличении **живого сечения подсевных сит, составляет 100% и более.**



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	240
2,0	2,5	53,8	2,0	0,8	55	2,2
2,0	2,7	49,8	2,0	0,8	55	10,4
2,0	3,4	31,4	2,0	0,8	55	75,2
2,0	3,5	29,6	2,0	0,8	55	85,8
3,0	4,5	40,3	3,0	0,8	62,4	55
3,0	4,8	35,4	3,0	0,8	62,4	76
3,0	5	32,6	3,0	0,8	62,4	91
3,5	5,5	36,7	3,5	0,8	69,5	89,4
4,0	6	40,3	4,0	0,8	69,4	72
4,0	7	29,6	4,0	0,8	69,4	235
6,0		45,2	6,0	1,0	73,5	62,6
6,0		44,1	6,0	1,0	73,5	66,6

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%
Расчет месячных затрат при использовании сит традиционного исполнения	
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!**