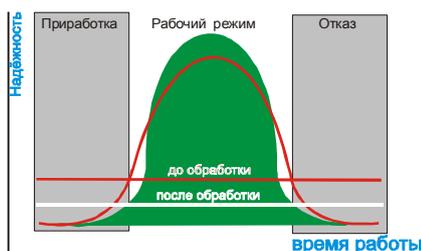


## Технико-экономические показатели применения RVS-технологии .

- **Повышение ресурса** работы оборудования (в том числе нового!) в 1,5-2 и более раз, а, следовательно, резкое снижение затрат на ремонт и закупку дорогостоящих деталей.
- **Увеличение производительности** оборудования (до паспортных значений и выше!), как следствие улучшение технических характеристик его работы.
- **Снижение топливно-энергетических затрат** :
  - потребление электроэнергии **до 25% и выше!**
  - расход топлива - **до 20%** .
- **Увеличение срока службы смазочных материалов** (в 2-4 раза!).
- **Улучшение экологической и санитарной обстановки** на производствах:
  - снижение вибрации, шумов, нагрева,
  - отходов маслосмазывающих материалов,
  - содержания CO, CH, окислов азота в выхлопных газах.
- И все это происходит в режиме штатной эксплуатации техники, что сразу **повышает фондоотдачу оборудования** за счет уменьшения времени простоев и иных потерь.

## УМЕНЬШЕНИЕ РИСКОВ

- Уменьшается риск случайного отказа.



- Появляется возможность на предприятии : предупредить, контролировать и управлять процессом износа.

- Уменьшается риск в условиях неопределённости :

1. В процессе приработки оборудования.
2. В процессе нормальной эксплуатации в режиме :
  - Старта\стопа,
  - Перепады температуры, тока, влияние человеческого фактора, качества смазки
3. В предремонтном состоянии (отодвигается срок ремонта) возможна доп. обработка.
4. В режиме ремонта ( без замены деталей и простоев ).