



**Открытое Акционерное Общество  
«ММП имени В. В. Чернышева»**

125362, Москва, ул. Вишневая, 7  
e-mail: zavod@avia500.ru http://www.avia500.ru  
Телеграфный адрес: «ЭЛИКА»  
Тел.+7 (495) 491-57-44 Факс: +7(495)491-19-13  
ОГРН 1027700283742 ПФР 08790300034  
ИНН 7733018650 КПП 998050001

УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер  
ОАО «ММП им.В.В.Чернышева»  
С.А.Иванов  
«03» 06 2010г.

№ \_\_\_\_\_  
На № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

**АКТ № 1**

проверки состояния выполнения протокола №ПРТ 814-02-089-2010 по вопросам использования на заводе огнеупорных материалов производства ЗАО НПКФ «МаВР».

18 мая 2010 года после 10 циклов произведен осмотр вагонетки, кладка которой выполнена в соответствии с протоколом, комиссией в составе:

От ЗАО НПКФ «МаВР»

1. Артамонов М.А. – главный инженер  
От ОАО «ММП им.В.В.Чернышева»  
1. Теряев А.Д. – начальник отдела № 14  
2. Никитин В.А. – начальник цеха № 7

Комиссия отмечает:

1. Требования протокола п.1-5 выполнены в полном объеме досрочно.
2. Общее состояние кладки после 10 циклов прохождения в печи, хорошее, эксплуатация продолжается.
3. Имеется микротрещина приблизительно посередине кладки боковой стороны, что подтверждает необходимость термокомпенсации теплового расширения. Отрицательного значения для работы вагонетки не имеет.
4. Во втором ряду снизу имеются отслоения кладочного раствора КР-1 от легковесного шамотного кирпича ШЛ-1,3. Рекомендуем для кладки легковесного кирпича апробировать раствор КРЛ-1. Отрицательного влияния на работу кладки не имеет.
5. Необходимо учитывать обязательное наличие температурного шва в 2-х верхних слоях корундовой кладки шириной 3-4 мм.

Вывод: кладочный СВС – раствор КР-1 зарекомендовал при 10 циклах (1500°C -2 цикла, 1400°C – 1 цикл, 1000°C – 7 циклов) положительно, не допускает нарушение целостности и геометрических размеров кладки вагонетки.

Предложение:

- а) эксплуатацию вагонетки продолжить.
- б) провести кладку ещё одной вагонетки, заменив корундовые кирпичи КСП на муллитовые МЛС-62 (МЛО-62) с нанесением защитного покрытия М-1.

Отв.: ц.№7. Срок:15.07.10г.

в) кладку из легковесной части вагонетки провести на кладочном СВС – растворе КРЛ-1.

г) рассмотреть возможность замены тяжелых корундовых или муллитовых кирпичей на легковесные МЛЛТ-1,3 с температурой применения 1550°С. При нанесении покрытия М-1, температура применения составит 1600°С. Возможно также использование легковесных огнеупоров МКЛТ-1,3 с температурой применения 1550°С (1600 с покрытием М-1). Данная замена позволит снизить вес вагонетки с сохранением остальных технических характеристик.

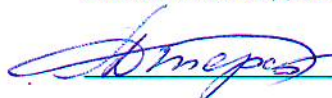
ЗАО НКПФ «МаВР»

Главный инженер

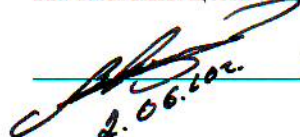
 М.А.Артамонов

ОАО «ММП им. В.В.Чернышева»

Начальник отдела № 14

 А.Д.Теряев

Начальник цеха № 7

 В.А.Никитин  
2.06.10г.

