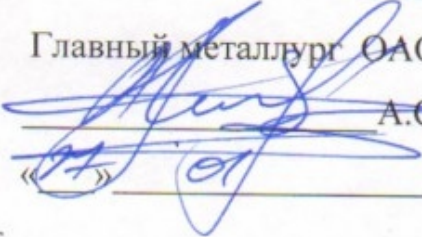


УТВЕЖДАЮ

Главный металлург ОАО «ЭЗТМ»

  
А.С.Кузьмин

2014г.

**Акт**

**Внедрения модернизированной крышки термоса №2 для  
транспортировки горячих слитков.**

В августе 2013г. завершен ремонт крышки термоса №2, согласно разработанному специалистами ОМТ чертежу №ТЭ 0010-02215 Сб., с применением материалов фирмы ЗАО НПКФ «МаВР». Первый слой (наружный) футеровки крышки термоса выполнен теплоизоляционными термостойкими матами марки ROCKWOOL и зашивался листом 4 мм. Второй слой футеровки (внутренний) – кладка из шамотного кирпича на СВС растворе КР-1. Зазор между металлоконструкцией и футеровкой заполняется теплоизоляционным бетоном ВБФ-650. Внутренняя футеровка зашита листами 4 мм.

По результатам замеров потерь температур выявлено: данная схема футеровки обеспечивает снижение потери температуры при перевозке горячих слитков в КПЦ более чем в 2,0-4,0 раза (в зависимости от массы слитка, температуры посадки слитка в термос, температуры окружающей среды) по сравнению со старой крышкой термоса №1, т.е. потери составляют около 57°С вместо 150-200°С.

По состоянию на 13.01.2014г. крышка термоса №2 находится в эксплуатации 5 месяцев. Состояние крышки термоса удовлетворительное – внутренний и внешний кожух без видимых дефектов и разрушений.

Считаем, что данную схему футеровки можно применить к остальным крышкам термоса. Продолжить работы по уменьшению температурных потерь при перевозке слитков.

**Выводы:**

1. Начальнику ФСЛЦ-2 и ЭС обеспечить неукоснительное соблюдение технологии (исх. №13/1539 от 14.12.2012г.) при будущем ремонте крышек термосов;
2. Начальнику ФСЛЦ-2 и ЭС провести ремонт крышки термоса №1 по технологии соответствующей ремонту крышки термоса №2;
3. При увеличении объемов производства начальнику ФСЛЦ-2 совместно с начальником ОМТ – главным металлургом провести расчет количества необходимых крышек термосов и провести их ремонт;
4. Начальнику ЭС и ФСЛЦ-2 закончить ремонт крышки термоса №3.

Начальник бюро ТПиСАПР



Б.Б. Власенко