

Утверждаю  
Главный инженер  
металлургического завода  
ФГУП ПО «УВЗ»  
А.А. Шарапов

«26» марта 2007 г.

### А К Т

выполненных работ в цехе 630 по капитальному ремонту  
2-х камерной нагревательной печи № 45

Комиссия в составе:

Начальник цеха 630	- Мартемьянов С.А.
Зам. начальника цеха 630	- Тимофеев С.В.
Начальник тех.бюро	- Емельянов В.
Начальник кузнечного уч-ка №1	- Головков К.
БТК	- Трунов С.А.
Представитель отд. 500	- Делидов А.А.
Энергетик цеха	- Зернушкин П.И.
Гл. инженер ЗАО НПКФ «МаВР»	- Артамонов М.А.
Генеральный директор НПКФ «МаВР-НТ»	- Рышков В.М.

произвела оценку печи после капитального ремонта и месячной эксплуатации в период с 26.02.2007 г. по 26.03.2007 г.

Перечень работ, выполненных в период ремонта:

1. Произведена кладка футеровки печи №45 с применением новых огнеупорных материалов, кладочного раствора КР-1, при кладке стен из огнеупорного кирпича ШБ №5, №22, №23, №6.
2. Произведена кладка подины из огнеупорного кирпича ХП-1-№5 с применением кладочного СВС-раствора КРХП-1.
3. Внутренняя рабочая поверхность стен и свода покрыты СВС – покрытием М-1, подина МХП-1.
4. Проведена заливка 2-х заслонок, а также поверхность свода обработана жаростойким вспучивающим бетоном ВБФ-650.
5. Составлен график сушки печи.
6. Кладка выполнена в полном соответствии требованиям СНиП « Промышленные печи и трубы ».
7. Кладка толщины швов выполнена по I категории на кладочных растворах СВС – КР1 и КРХП-1.



Комиссия установила:

Покрытие поверхности стенок печи, свода, подины, амбразур горелок не имеют видимых дефектов (сколов, отслоений, трещин и т.п.).

Кладка стенок, свода, подины после испытательного срока 1 мес. Сохранила целостность, отсутствует выкрашивание защитной обмазки и разрушение шамотного кирпича.

В следствии форсирования начальной стадии сушки заслонок и рабочей поверхности печи, имеется частичное вспучивание покрытий, принципиально не влияющее на качество работы печи.

Выводы:

1. Кладочные растворы СВС КР-1, КРХП - 1 и покрытия М-1, МХП-1, разработанные ЗАО НПКФ «МаВР» на ремонте печи № 45 показали их высокую эффективность в процессе эксплуатации, и полностью соответствуют предъявляемым требованиям.

2. Применение вспучивающих СВС-бетонов на заслонках печи позволило отказаться от охлаждения водой, что существенно сократило затраты на воду.

3. Ремонт футеровки печи по технологии разработанной ЗАО НПКФ «МаВР» позволяет увеличить срок службы печи и сократить затраты на текущий ремонт, повысить надежность работы теплового агрегата.

4. Простота технологии с высоким качеством, физико-химическими характеристиками и экологической безопасностью материалов позволяют рекомендовать материалы и технологию ЗАО НПКФ «МаВР» для использования в тепловых агрегатах и установках.

Начальник цеха 630

Зам. начальника цеха 630

Начальник тех.бюро

Начальник кузнечного уч-ка №1

БТК

Представитель отд. 500

Энергетик цеха

Гл. инженер ЗАО НПКФ «МаВР»

Генеральный директор

НПКФ «МаВР-НТ»

 Мартемьянов С.А.

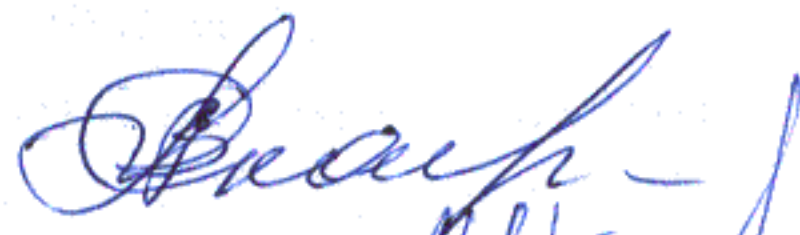
Тимофеев С.В.

 Емельянов В.

Головков К.

 Трунов С.А.

Делидов А.А.

 Зернушкин П.И.

 Артамонов М.А.

 Рышков В.М.