



генеральный директор  
ООО «БрянскМедИнвест»  
Барabanов О.Н.



главный инженер  
ООО «ПК «БСЗ»  
Бежичский сталелитейный завод  
Касницкий В.Г.

### А К Т

Проведения испытаний огнеупорных СВС материалов производства ЗАО НПКФ «МаВР» в условиях мартеновского цеха ООО ПК «БСЗ»

Комиссия в составе: главного металлурга Липкина П.Г., начальника металлургического бюро Солдатова Г.М., начальника мартеновского цеха Томашевского Б.М., старшего мастера участка электродуговых печей Худобко А.А. составили настоящий акт о том, что действительно в июле 2005 года согласно Договора № 4 БСЗ № 103/105-05-ПК от 27.07.05г. в мартеновском цехе выполнена работа в полном объеме по изготовлению футеровки свода электродуговой печи ДСП-6Н2 с применением энергосберегающей технологии и материалов производства НПКФ «МаВР» и огнеупорного сводового кирпича марки ПХСУ № 1, ПХСУ № 2. 27.07.05г. экспериментальный свод был установлен на электродуговой печи ДСП-6Н2 № 7.

Цель работы:

Увеличение стойкости свода электродуговой печи.

В результате проведения опытной работы по изготовлению свода электродуговой печи установлено: стойкость свода электродуговой печи выполненного на связующем из материалов ЗАО НПКФ «МаВР» составила – 64 плавки (пл. № 838-901) вместо 45 плавков при существующей технологии.

Учитывая положительный результат, полученный при изготовлении футеровки свода с применением материалов производства НПКФ «МаВР» комиссия считает, что необходимо продолжить работы по внедрению энергосберегающей технологии изготовления футеровки сводов электродуговых печей и футеровки сталеразливочных 8-ми тн. ковшей.

Гл. металлург

Нач. мет. бюро ОГМет

Начальник цеха

Ст. мастер

П.Г. Липкин

Г.М. Солдатов

Б.М. Томашевский

А.А. Худобко