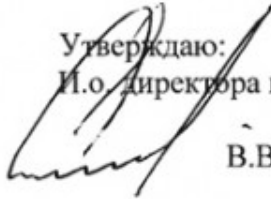


Утверждаю:
И.о. директора по ремонту

В.В. Соловьев

АКТ

О техническом состоянии футеровки на печи №6 цеха спекания от 23.11.10.





Состав комиссии:	Специалист по футеровочным работам ООО «ГС»	Ю.А. Шумилин
	Менеджер по ремонту оборудования ЦРПА	А.Н. Зырянов
	Мастер по ремонту оборудования ООО «ГС»	С.Н. Юдин
	Технолог ПДО ОАО «РУСАЛ Ачинск»	А.Б. Морозов

Мы нижеподписавшиеся, произвели осмотр технического состояния футеровки печи спекания №6. В период с 03.07.10. по 05.07.10. на данной технологической нитке при текущем ремонте производились работы по частичной замене футеровки корпуса печи, (с 0 по 8 метр), с использованием новых огнеупорных материалов ЗАО НПКФ «МаВР». В процессе осмотра выявили что:

1. Футеровка порога с использованием огнеупорного кладочного раствора КР - ХП - 1 имеет трещины, сколы. Износ футеровки порога отсутствует.
2. Футеровка примыкания, L - 1 м.п. выполненная кирпичом ШЦУ - 1/11, без плитки, с использованием огнеупорного кладочного раствора КР-1 и оксидо-керамическим покрытием М-1. Имеет износ 20мм., остаточная высота футеровки составляет 280мм.
3. Футеровка зоны охлаждения (с 1 по 3,5 метр), L-2,5 м.п. выполненная кирпичом ШЦУ - 1/11, без плитки, с использованием огнеупорного кладочного раствора КР-1 и оксидо-керамическим покрытием М-1. Имеет незначительные сколы, износ 20мм., остаточная высота футеровки составляет 280мм.
4. Футеровка зоны охлаждения (с 3,5 по 8 метр), L-4,5 м.п. выполненная кирпичом ШЦУ - 1/11, с футеровочной плиткой через 4 ряда, без использования огнеупорного кладочного раствора КР-1 и оксидо-керамического покрытия М-1, имеет более глубокие сколы огнеупорного кирпича, износ оплавленных участков футеровки составляет до 80%. Остаточная высота футеровки 90-110 мм.

После пуска технологической нитке № 6 в работу и эксплуатации печи в течении 138 суток, участки замененной футеровки с использованием огнеупорных кладочных растворов ЗАО НПКФ «МаВР», показали большую стойкость к абразивному износу и воздействию высоких температур по отношению к остальной футеровке, выполненную с использованием чугунной плитки.

Приложения: дефектная ведомость - 1 л, замеры футеровки - 1 л, схема укладки - 1л., фото - 3 л.

Специалист по футеровочным работам ООО «ГС»		Ю.А. Шумилин
Менеджер по ремонту оборудования ЦРПА		А.Н. Зырянов
Мастер по ремонту оборудования ЦРПА		С.Н. Юдин
Технолог ПДО ОАО «РУСАЛ Ачинск»		А.Б. Морозов