

## ПРОТОКОЛ

3. Заводское заседание технического совета тов. НОКАРД А.А. обеспечено доставкой материалов (в первую очередь гидроизоляция) в срок до 15/IX-73 г.

4. завода дренажных труб "Лоде" от 5 сентября 1973 года доставить материалы (в первую очередь гидроизоляция) в срок до 15/IX-73 г.

Присутствовали: "ОРГТЕХСТРОМ". (Приложение № 1) и представители завода "Лоде" (приложение № 2).

5. Инженер завода производственного цеха № 2 т. РЕЗНИКОВ Ю.М.

Главный технолог № 6 подготовить и поставить т. Менде М.П.

Глав. механик на пол и сбоку своей топки, в срок до 15/IX-73 г. т. Смулка Л.Р.

6. Начальник производственного цеха № 2 т. РЕЗНИКОВ Ю.М.

Начальник ремонтно-строительного цеха т. Цалманис Ф.Ю.

Начальник ОТБ т. Плетиенс Я.П.

7. Представители "ОРГТЕХСТРОМ":

Главный конструктор СПКО т. Гуревич А.Е.

Ведущий конструктор т. Розе К.В.

за дополнительной сдачей методами виброуплотнения с пригрузом и

методом трамбования и инструкции безопасности, в срок до 1/X-73 г.

### Повестка дня:

8. Для завода "Лоде" т. Мишин В.Н. поставить во-

рассмотрение вопроса по усовершенствованию технологии изготавления жаропрочных блоков и сроки перехода на эту технологию.

и сепараторики золочинки.

СЛУШАЛИ: информацию главного конструктора СПКО "ОРГТЕХСТРОМ" т. ГУРЕВИЧ А.Е. о монтаже технологической линии по изгото-  
влению жаропрочных блоков, в срок до 1/X-73 г.

9. В результате обсуждения этого вопроса были приняты следующие решения:

1. Поручить главному механику т. Смулка Л.Р. при содействии главного конструктора "ОРГТЕХСТРОМ" тов. ГУРЕВИЧА А.Е.

решить вопрос об изготовлении и доставке на завод "Лоде" вибротумбы в количестве 2 шт., в срок до 15/IX-1973 года.

2. Главному механику т. Смулка Л.Р. изготовить пригруз для вибротумбы согласно чертежам "ОРГТЕХСТРОМ", обследовать вагонеточный парк 2-го производственного цеха на степень износа,

рассчитать трудозатраты на восстановление и дать заявку на необходимые материалы, в срок до 10/IX-73 г.

далееней их эксплуатации в срок до 1/XI-73 г.

13. Просить руководство "ОРГТЕХСТРОМ", для авторского надзора
3. Заместителю директора завода "Лоде" тов. КОКАРС А.А. обеспечить доставку бетономешалки ёмкостью 250 л. в срок до 15/IX-73 г.
4. Заместителю директора т. КОКАРС А.А. в срочном порядке доставить материалы (в первую очередь гидроокись алюминия) согласно заявкам "ОРГТЕХСТРОМа". (Приложение № 1) и главного механика завода "Лоде" (Приложение № 2).
5. Начальнику производственного цеха № 2 т. РЕЗНИКОВУ Ю.М. при ремонте печи № 5 изготовить и поставить блоки из фосфатного бетона на под и свод одной топки, в срок до I/XII-73 г.
6. Начальнику производственного цеха № 3 т. КРОНИТ А.Я. обеспечивать участок жаропрочного бетона необходимым количеством молотого брака указанной фракции.
7. ГПУ при отделе керамики "ОРГТЕХСТРОМ" разработать рабочую инструкцию по приготовлению безобжигового огнеупорного бетона на фосфатной связке методами виброуплотнения с пригрузом и методом трамбования и инструкцию техники безопасности, в срок до I/X-73 г.
8. Главному инженеру завода "Лоде" т. МИШИНУ В.Н. поставить вопрос перед МПСМ о выделении дополнительного фонда на печные вагонетки, в связи с передодом их на футеровку жаропрочным бетоном и сепараторные подшипники.
9. Просить отдел керамики "ОРГТЕХСТРОМ" доработать конструкцию футеровки с учётом ликвидации зазора между блоками и оседания середины, в срок до I/IX-73 г.
10. Просить отдел керамики "ОРГТЕХСТРОМ" (т. РУДЗИТИСА) совместно с главным технологом завода "Лоде" т. Менде М.П. разработать схему установки вентилятора воздушной завесы с применением жаропрочных блоков на фосфатной связке для перекрытия свода печи, в срок до 15/IX-73 г.
11. На основании согласия гл. конструктора ГПУ отдела керамики "ОРГТЕХСТРОМ" т. ГУРЕВИЧА А.Е. поручить ему доставку ортофосфатной кислоты в необходимом количестве.
12. Просить "ОРГТЕХСТРОМ" разработать временные нормы на изготовление жаропрочных блоков и рассчитать необходимый годовой фонд зарплаты под перевод на жаропрочные блоки 9-ти печей и дальнейшей их эксплуатации в срок до I/XI-73 г.

13. Просить руководство "ОРГТЕХСТРОМ", для авторского надзора при монтаже и эксплуатации технологической линии по изготовлению жаропрочного бетона, командировать работников ГПУ отдела керамики на завод "Лоде".

Директор  А. КЕЙМЕТЛЯН

6

Приложение № 1

Потребность материалов для перевода футеровки туннельных вагонеток на фосфатный бетон на заводе дренажных труб "Лоде", цех № 2

Для обслуживания 4-х печей второго цеха используются 240 печных вагонеток. Для футеровки одной печной вагонетки используется 0,92 м<sup>3</sup>. Плотного фосфатного бетона (14 блоков 400x440x200 и 14 блоков 440x450x140 мм) и 0,38 м<sup>3</sup> изоляционного фосфокерамзитобетона.

Для перевода всей футеровки на фосфатный бетон необходимо выпустить 220 м<sup>3</sup> плотного и 92 м<sup>3</sup> изоляционного бетона.

Таблица I  
Расход материалов для плотного бетона

№ п/п	М а т е р и а л ы	Расход на 1 м <sup>3</sup> кг	Расход на 1 вагон кг	Расход на 240 ваг. т
1.	Шамотный порошок	1512	1391	333
2.	Каолин	336	309	74
3.	Огнеупорная глина	168	155	34
4.	Ортофосфатная кислота	384	353	85

Норма расхода материалов на 1 м<sup>3</sup> бетона взять из норм расхода № 559 для завода "Спартак", утверждённая приказом по ПСМ Латв. ССР № 38 от 31 января 1973 г.

Таблица № 2  
Расход материалов для фосфокерамзитобетона.

№ п/п	М а т е р и а л	Расход на 1 м <sup>3</sup> кг	Расход на 1 вагонет. кг	Расход на 240 ваго- неток (92 м <sup>3</sup> ) т
1.	Шамотный порошок	364	138	33
2.	Огнеупорная глина	42	16	3,8
3.	Каолин	1960	75	18
4.	Керамзитовый гравий	518	197	47,4
5.	Гидроокись аллюминия	100	40	9,6
6.	АХФС	280	106	25,5