

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ** № 43 от 02.10.2018  
и план действий, направленных на устранение замечаний

в литейном цехе №4

Согласно предоставленной на безвозмездной основе опытной партии термопар в количестве 25 штук от ООО «Теплоприбор-Сенсор» г. Челябинск в литейных цехах №4 и №3 28.09.2018 проведены испытания совместно с техническим специалистом фирмы производителя.

Партия термопар изготовлена с учётом замечаний после первых испытаний. В лит.цехе №4 проведено по двенадцать замеров температуры стали в заливочном ковше двумя термопарами попеременно.

После двенадцати измерений термопары оставались в рабочем состоянии. В лит.цехе №3 проведено по два варианта замеров термопарами. Двумя термопарами проведено по восемь замеров температуры чугуна в заливочном ковше и двумя по пять и три замера температуры чугуна в барабанном ковше.

При проведении замера температуры металла в барабанном ковше плавильщик погружал жезл с термопарой полностью в ковш и картонная трубка быстро обгорела, соответственно термопара преждевременно выходит из строя. Для увеличения количества измерений необходимо избегать полного погружения жезла в ковш. Барабанный ковш необходимо поворачивать до тех пор пока не будет видно зеркало металла. На видимом зеркале металла необходимо проводить измерение температуры термопарой.

Вывод:

Исходя из вышеизложенного, считаем термопары производства ООО «Теплоприбор-Сенсор» г. Челябинск альтернативным вариантом применяемым термопарам.

Цех к производству готов.

Главный металлург \_\_\_\_\_ М.Н.Леонтьев

Главный инженер ЛП \_\_\_\_\_ А.В.Лоскутов

и.о. Начальник ОТК ЛП \_\_\_\_\_ 1.10.18 г. И.И.Чурсин

Начальник Лит. цеха №4 \_\_\_\_\_ А.Б.Наумов

Начальник техотдела \_\_\_\_\_ С.И.Печёнкин

Главный специалист ГПТиМ \_\_\_\_\_ 02.10.2018 В.С.Ампилогова

Ведущий инженер-технолог ГПТиМ \_\_\_\_\_ 01.10.2018 Е.С.Соколов