

**ООО «TOSHKENT
METALLURGIYA ZAVODI»
ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ**
№ ТЗ-07/3-177 от 16.06.2025г.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер

Дьяконов В. А.

« _____ » _____ 2025г.

по результатам повторной оценки
применения дрессировочной жидкости
ВОЛГОЛ-391

Согласно техническому заключению № ТЗ-08/6-4 от 29.03.2022 года, по результатам промышленных испытаний, проведённых в период с 06 по 28 февраля 2021 года, дрессировочная жидкость марки ВОЛГОЛ-391 производства ООО «Волгохимнефть» (Россия) была одобрена к применению в условиях агрегата непрерывного горячего цинкования (далее — АНГЦ) и включена в реестр разрешённых к применению материалов.

В период с 20 января по 03 июня 2025 года в процессе производства оцинкованного дрессированного проката на дрессировочном стане АНГЦ от персонала неоднократно поступали обращения, касающиеся проблем в работе с дрессировочной жидкостью ВОЛГОЛ-391. Основная проблема – регулярное засорение фильтров и форсунок подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) белой слизистой массой, несмотря на частые промывки системы подачи СОЖ горячей водой и щелочным раствором.

В течение мая 2025 года в условиях эксплуатации проводились регулярные очистки фильтров каждые 4÷5 часов, чтобы поддерживать стабильную работу форсунок. Также было зафиксировано ускоренное снижение параметров шероховатости поверхности проката, что повлияло на стойкость рабочих валков дрессировочной клетки. На момент возникновения указанных проблем стойкость пары рабочих валков снизилась до 1200÷1400 тонн, в то время как ранее этот показатель составлял 1800÷2000 тонн.

Заключение:

1. Аннулировать пункт технического заключения № ТЗ-08/6-4 от 29.03.2022 г. в части рекомендации на приобретение и применение в условиях ООО «Toshkent Metallurgiya Zavodi» дрессировочной жидкости марки ВОЛГОЛ-391.

2. Дрессировочная жидкость ВОЛГОЛ-391 производства ООО «Волгохимнефть» (Россия) не рекомендуется к дальнейшему приобретению и применению в условиях ТМЗ.

3. Остаточный объём дрессировочной жидкости (более 19 000 кг) не пригоден для дальнейшего использования на линии АНГЦ и к применению в других процессах производства. В связи с чем, рекомендуется к возврату поставщику или утилизации.

4. Отделу закупа и цепи поставок рекомендуется рассмотреть предложения от альтернативных поставщиков, ранее прошедших промышленные испытания с положительными результатами, с целью обеспечения стабильного и качественного производства оцинкованного дрессированного проката.

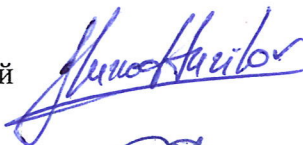
Инженер - технолог



Вохидов Э.А.

Согласовано:

Заведующий
технологической лабораторией



Фазилов Ш. Р.

Начальник ЛПЦ



Капустников А. Н.