

Способ разборки огнеупорной футеровки сосуда для размещения металла, преимущественно жидкого чугуна, включающий воздействие на нее рабочего инструмента ударного действия вдоль продольной оси сосуда и поперек футеровочных колец с образованием пазов, отличающийся тем, что после остановки сосуда на замену изношенной футеровки, производят ее омывание в течение 5-10 минут жидким металлом, например чугуном, массой 0,02 части рабочего объема сосуда с последующим снятием его днища, ударных воздействий рабочего инструмента, вводимого через горловину сосуда, на футеровку перпендикулярно на-, правлению ее колец с образованием пазов шириной 300-400 мм последовательно с двух сторон цапф вдоль образующей сосуда, с последующим поворотом его корпуса вокруг оси цапф со скоростью 0,1-1,1 оборотов в минуту, с периодической установкой корпуса и высыпанием кусков футеровки в емкость, размещенную под сосудом.