**ОАО «ММК»**

**Суханов А.В., ведущий инженер ПРБ ЛПЦ-8 УП, автор доклада**

**Харченко Евгений Викторович, ведущий специалист ПРБ ЛПЦ-8 УП, руководитель работы**

**Анализ портфеля заказов лпц-8 (лента)**

В данной работе рассмотрен анализ портфеля заказов ЛПЦ-8 за 2015 год, показана статистика заказов по месяцам, а также последствия принятия малотоннажных заказов.

В настоящее время потребность предприятий машиностроения в холоднокатаной ленте невелика. Заказчик старается брать ленту разных марок сталей, разных состояний и разных профилей в небольших количествах, что ведет к получению многопозиционного и малотоннажного портфеля заказов. При приеме таких заказов возникает проблема их производства, т.к. минимальный вес сляба на ММК около 10 тонн. Для решения проблемы инженер ПРБ укрупняет такие позиции с другими схожими заказами, но не всегда получается укрупнять их, т.к. заказы имеют либо разные марки стали, либо разные состояния, либо разные профиля. Тогда для выполнения этих заказов приходится делать их из остатков от других схожих заказов с широкой кромкой, что ведет к получению брака в виде дополнительной обрези. Также если кромка является технологически нормируемой величиной, но толщина не совпадает с толщиной заказа, приходится перекатывать остатки металла на стане 630, что в свою очередь ведет к увеличению себестоимости продукции.
Заказывать под 1-2 тонны целый сляб тоже не лучший вариант, т.к. это ведет к получению ЛГ, к тому же остатки от заказа после порезки на АПР 1-5 после некоторого времени ржавеют, особенно если дрессировка с эмульсией. Еще одна из причин получения широкой кромки – это крепкие марки стали (45, 50, 65Г, 70). По объему заказов производство данных марок сталей невозможно с разных кристаллизаторов, т.к. объем всего около 2х-3х плавок в месяц, да и по технологическим причинам их производство невозможно с разных кристаллизаторов, т.к. крепкие марки стали прокатываются единовременно в конце монтажа с ограничениями по энергосиловым параметрам. Поэтому выплавку крепких марок стали производят с кристаллизатора 1030 или 1080. А прокатку в ЛПЦ-4 с варьированием по ширине 0 / -30. Проанализировав работу цеха за 2015 год, была посчитана величина широкой кромки, которая составляет 900тонн. Причем за 1-е полугодие 2015 года величина широкой кромки составила 530тонн, за 2-е полугодие 2015 года величина широкой кромки составила всего 370тонн.
Если считать, что цена готовой продукции в среднем 40000 руб./т, а цена металлолома 8000 руб./т, то нетрудно посчитать ущерб от широкой кромки (40000-8000)\*900 = 28,8 млн. руб./год.

Подводя итог работы, можно сказать, что широкой кромки может быть меньше, если сбыт будет принимать заказы кратные весу одного сляба. В конце концов заказы на автозаводы повторяются каждый месяц, и если сбыт договорится с автозаводами поставлять им трехмесячную норму, то широкую кромку можно будет сократить в несколько раз. Также сбыт должен принимать заказы, которые легко могут быть произведены на ММК, без ущерба для предприятия. Если появляются заказы технически невыполнимые, или выполнимые с нарушением технологии, то надо пытаться согласовать допустимую ширину готово проката с заказчиком.