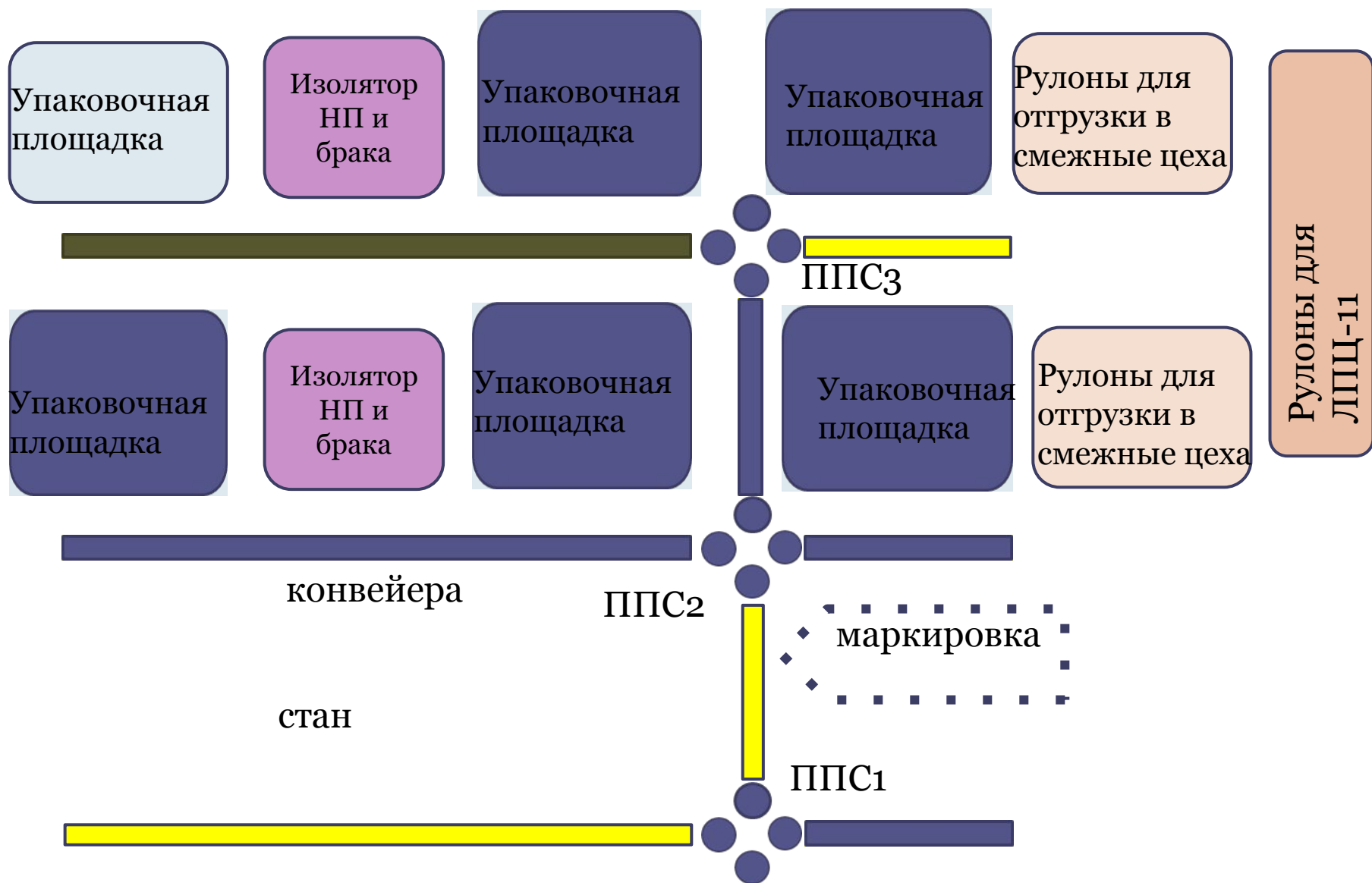


# *УЧАСТОК ОТГРУЗКИ ЛПЦ-10*

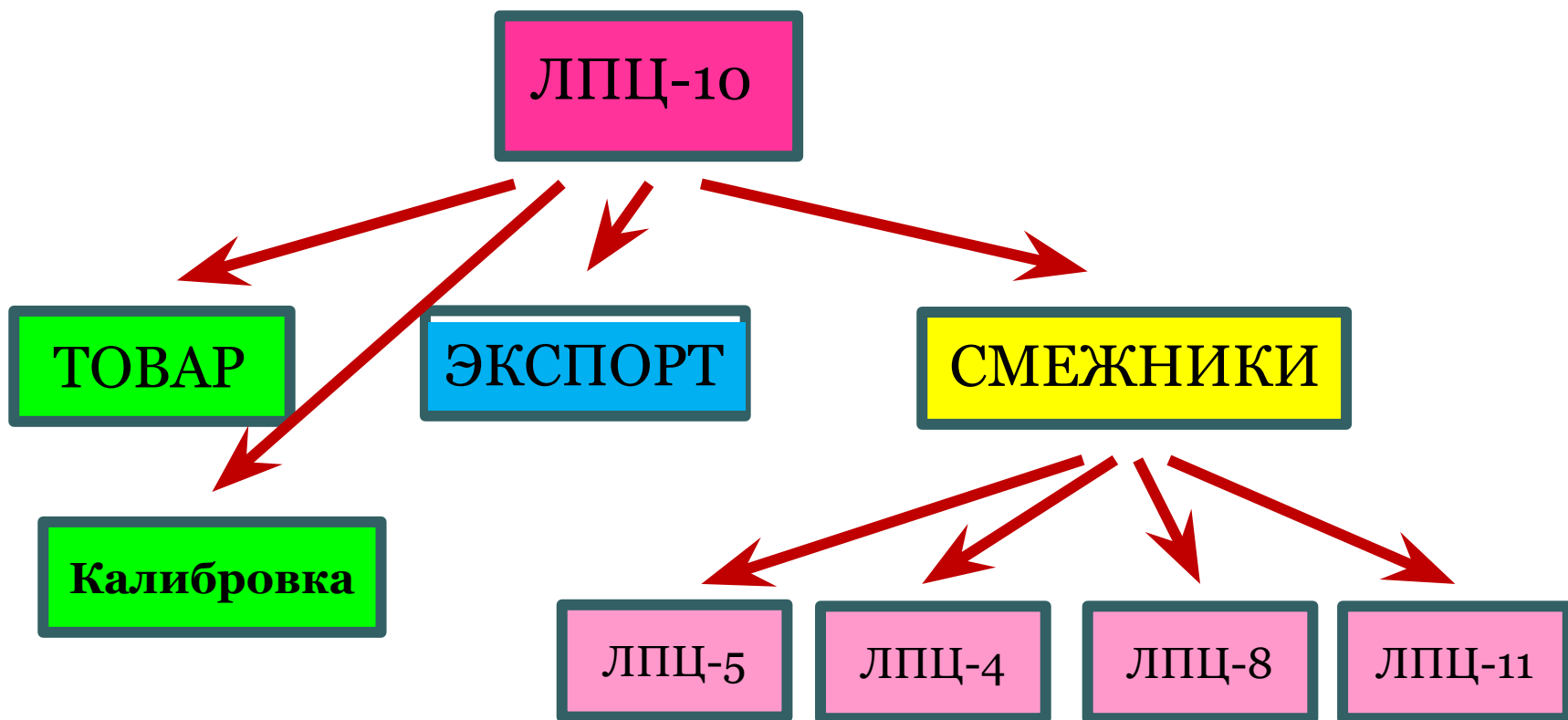
Выполнила:

контролёр в производстве черных металлов  
Тимофеева Л.Р.

# СХЕМА СТКР ЛПЦ-10



# ПОТОКИ ОТГРУЗКИ МЕТАЛЛА ИЗ ЛПЦ-10



## *Паспорт партии*

- Контролер с помощью программы «АРМ аттестации» выдает бригадиру паспорт на взятую в работу плавко-партию после принятия металла контролером стана
- Паспорт содержит следующую информацию: №плавки, №партии, №заказа, направление, марка стали, размер, вес, хим.состав, дата и время прокатки, шифр дефекта на каждый рулон, примечание
- Контролер проверяет соответствие информации в паспорте передачи требованиям НД и заказа, а также сообщает бригадиру особые условия поставки.

# ОБРАБОТКА ДЕФЕКТОВ

- Плавко-партия комплектно выставляется на упаковочные стенды (ромашки)
- Контролер осматривает взятый в работу металл на наличие дефектов, указывает бригадиру количество требуемых обработки витков для каждого рулона и рулоны, с которых необходимо отобрать пробу для механических испытаний, несоответствующую продукцию отсортировывает

# ОТБОР ПРОБ

- Отбор проб горячекатаных рулонов для проведения механических испытаний производится резчиком горячего металла на участке СГКР.
- Размер пробы не менее 0,5х0,5 м.
- Пробы вырезаются от конца наружного на расстоянии указанном в НД на продукцию. В случае замечаний по работе отсечки воды, пробы вырезаются на расстоянии не менее 6 м от заднего конца рулона.
- Количество проб с каждой партии указывается в НД на продукцию.
- Для повторных испытаний отбирают удвоенное количество образцов на расстоянии 6 м от заднего конца полосы.
- Из пробы на гильотинных ножницах проборезчиком вырезаются заготовки для испытаний в лаборатории
- На вырезанные пробы наносится следующая маркировка: №плавки, № партии, №рулона
- Контролер ОКП формирует заявку, которая распечатывается и подписывается контролером ОКП после проверки заготовок. Размеры заготовок указаны в НД.
- Заготовки для образцов доставляются в лабораторию работниками цеха вместе с заявкой.

# КОРРЕКТИРОВКА ВЕСА РУЛОНОВ

- Бригадир возвращает контролеру паспорт, в котором указано количество срезанного металла с дефектами в метрах
- Контролер в программе «АРМ упаковки» заводит обрезь и дефект для этой обрезки
- Распечатывается ярлык партии, в котором указаны №плавко-партии, №заказа, направление, марка, размер, масса каждого рулона до и после обработки, количество обрезки, дополнительная маркировка
- Контролер проверяет вес рулонов после обработки на соответствие приказу

# Формировочная

## карточка

- Штабелеровщик на учете оформляет *формировочную карточку* на вагон и передает ее контролеру ОКП для проверки на соответствие электронному приказу
- Контролер принимает металл: проверяет схему упаковки, правильность маркировки согласно формировочной карточке. Приемка металла осуществляется только на упаковочных стендах
- После принятия металла на складе контролер подтверждает формировочную карточку на вагон в программе «АРМ контролера» и передает ее бригадиру



# АТТЕСТАЦИЯ И ВЫДАЧА ТСД

- После получения результатов испытаний контролер ОКП проверяет их на соответствие НД и заказа, после чего аттестует принятую металлопродукцию и оформляет ТСД -*сертификат качества*
- Сертификат качества содержит в себе следующую информацию: №вагона, №заказа, направление, НД, №плавко-партии, марка, размер, вес нетто и брутто на каждый рулон и суммарный вес, хим.состав, мех. свойства и др. информация, которую требует указать заказчик
- Контролер ставит свою подпись в сертификате качества и передает его бригадиру отгрузки

- Необрезные хвосты

# ДЕФЕКТЫ СГКР

- Смесь плавок
- Узкий, широкий

- Отпечаток
- Порезы
- Плена
- Трещина
- Риски, царапины
- Телескопичность
- Заворот кромки
- Рванина
- Складка
- Прожог
- Дыры
- Забитая кромка