

На жаль, позиція Уряду поки що не є активною у цьому болючому для України питанні.

## **АНАЛИЗ ПРИЧИН ОБРАЗОВАНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ОТХОДОВ В МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОМ ПРОИЗВОДСТВЕ**

В. В. Кухарь, д-р техн. наук, проф., ГВУЗ «ПГТУ»

Основная доля образования металлических отходов при производстве черных металлов приходится на прокатное производство (60 % всех металлических отходов черной металлургии).

Отходы металла в прокатных цехах состоят из обрезки после раскатки слитков и заготовок на каждом стане, от браковки слитков и заготовок по дефектам металла, стружки, получаемой при фрезерной зачистки.

Из общего количества отходов прокатного производства 70 % образуется на первом переделе, при этом значительную часть отходов составляет обрезь головной части слитков.

Доля отходов доменного и сталеплавильного производства (скрап, недоливки и др.) от общего количества металлических отходов составляет 24...26 %. Количество обрезки скрапа, недоливок и др. металлических отходов на металлургических предприятиях, зависит от технологических процессов выплавки и разлива чугуна и стали, конфигурации слитков и прибыли метода прокатки, аварийных потерь и брака металла.

К металлическим отходам доменного производства следует отнести скрап на литейных дворах и участках разливочных машин, корки и настывы в чугуновозных ковшах.

В сталеплавильном производстве настывы образуются на горловине миксера при заливке чугуном и на носке при сливе чугуна. Настыв мешает заливке чугуна, что вызывает необходимость один раз в смену производить очистку верхней площадке миксера от настыва, а горловину – один раз в 10 – 15 сут.

При проведении плавки в конвертере происходит также потеря металла из-за выплескивания шлака с включениями королек железа, которые прилипают к горловине, образуя настывы.

Анализ образования отходов показывает, что за последние годы в массе металлических отходов увеличивается доля легированного лома (листовая обрезь, металлическая стружка, отходы штамповки и т. д.).

\*\*\*