

Ô xy đạt trên 98%. Cốc và điện cực để nâng hàm lượng các bon cũng được tăng tỷ lệ... Quá trình gia tăng nhiệt cơ bản đáp ứng. Mục tiêu chính của ta là độ uốn kéo cho lô hàng vì kèo thép chống lò.

Ông Việt trầm tư:

- Tôi cũng đang băn khoăn về điều ấy. Tại sao thép của ta khi uốn kéo lại nứt rạn?... Thép phế lúc thì xác xe tăng, xác tàu biển, lúc lại toàn đồ vê viên. Mỗi thặng giao thép phế một kiểu. Sao các ông ấy không nhập nguyên liệu đầu vào chất lượng ổn định đi?

- Mình dứt khoát phải đảm bảo chất lượng. Chuyện các quan biết thế quái nào được. Ngay hôm nay công ty sẽ lấy mẫu lô phôi này...

Không để Tân nói hết câu, ông Việt can nhần:

- Vẫn biết phải cố gắng. Làm công ăn lương mà sản phẩm kém cũng chả ra gì. Nhưng thép phế hồ lớn, phôi nó không cứng mới là chuyện lạ.

Tân đầu dụi:

- Chuyện đâu có đó. lát nữa ta sẽ bàn thêm về tỷ lệ phối trộn và nhiệt luyện. Mình dứt khoát phải đảm bảo chất lượng.

Tan ca, Kiên lững thững tạt qua khu vườn hoa nhà máy về nơi để xe, trong đầu vẫn lờn vờn những những lời nói từ người thợ già. Tại sao phôi thép nhà máy có khả năng chịu lực lớn nhưng độ uốn kéo lại kém? Tại tỷ lệ phối trộn trong nhiệt luyện