

ОКП 072100

Группа 31
ОКС 73.060.10

УТВЕРЖДАЮ:
И.О. Главного инженера ВГОК
Р.А. Гельбинг
2009г.



СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Агломерат железорудный конвертерный (окислительно-охладительный)

СТО 072100-113-05778402-2009

Держатель подлинника: технический отдел ОАО «ВГОК»
Дата введения в действие:



2009г.

г. Нижний Тагил

СТО 072100-113-05778402-2009

ОАО «ВГОК»	Стандарт организации «Агломерат железорудный конвертерный (окислительно-охладительный)»	СТО 072100-113-05778402-2009	стр. II
------------	---	------------------------------	---------

ПРЕДИСЛОВИЕ

- 1 Стандарт разработан техническим отделом технического управления и специалистами агломерационного отдела «ОАО» «Высокогорский горно-обогатительный комбинат».
- 2 Внесён техническим управлением ОАО «ВГОК».
- 3 Стандарт разработан и оформлен в соответствии с требованиями Федерального закона от 27.12.2002г. №184-ФЗ «О техническом регулировании», ГОСТ Р 1.4-2004, ГОСТ Р 1.5-2004, СТБ 05778402-065-2006.

Начальник технического управления-зам. главного инженера

Р.А. Гельбинг

Руководитель разработки:
Начальник технического отдела

Д.В.Рыбакин

Исполнитель:
Инженер по стандартизации и сертификации

М.Н. Сидоренко

СОГЛАСОВАНО

Директор по производству ВГОК

А.Г. Сухарев

Главный агломератчик

А.Л. Мамонов

Начальник ОТК

Д.А. Стариков

Начальник Лебяжинского аглопеха

А.В. Кузнецов

4 Стандарту присвоено обозначение СТО 072100-113-05778402-2009

5 Стандарт согласован с потребителем продукции - ОАО «НТМК».

16

СТО 072100-113-05778402-2009 стр. 2

ОАО «ВГOK»	Стандарт организации «Агломерат железорудный конвертерный (окислительно-охлаждающий)»	СТО 072100-113-05778402-2009
------------	---	------------------------------

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает технические требования к агломерату железорудному конвертерному (окислительно-охлаждающему), производимому в Лебязинском агломерационном цехе ОАО «ВГOK» и используемому в металлургическом производстве.

Обозначение при заказе: «Агломерат железорудный конвертерный (окислительно-охлаждающий)» по СТО 072100-113-05778402-2009.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

При разработке настоящего стандарта использованы ссылки или положения следующих нормативных документов:

- ГОСТ Р 1.4-2004 «Стандарты организации. Общие положения»;
- ГОСТ Р 1.5-2004 «Стандарты. Правила построения, изложения, оформления и обозначения»;
- ГОСТ 12409-66 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Норма точности определения массы»;
- ГОСТ 23581.16-81 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Методы определения окиси кальция и магния»;
- ГОСТ 23581.18-81 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Методы определения железа общего»;
- ГОСТ 23581.19-81 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Методы определения фосфора»;
- ГОСТ 23581.20-81 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Методы определения серы»;
- ГОСТ 27562-87 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Определение гранулометрического состава методом ситового анализа»;
- Сборник изд. «Правила перевозки грузов железнодорожными транспортом».
- Москва» 2003г.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Агломерат железорудный конвертерный (окислительно-охлаждающий), используемый в металлургическом производстве (далее - конвертерный агломерат), должен соответствовать требованиям настоящего стандарта.

3.2 По химическому составу и физико-механическим свойствам конвертерный агломерат должен соответствовать нормам, приведенным в таблице 1.

СТО 072100-113-05778402-2009 стр. 3

Таблица 1

Наименование показателей	Норма
1 Массовая доля железа Feобщ, %	62,0
1.1 Допустимое отклонение по массовой доле железа, %	-2,0
2 Массовая доля СаО, не более, %	1,5
3 Массовая доля S, не более, %	0,1
4 Массовая доля SiO ₂ , %	6,0
4.1 Допустимое отклонение по массовой доле SiO ₂ , %	+ 0,5
6 Крутильность, мм	5 - 50
6.1 Доля фракции менее 5 мм, не более, %	15
6.2 Доля фракции более 50 мм, не более, %	15

Фактические показатели качества агломерата являются факкультативными.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Радиационная безопасность По удельной эффективной активности естественных радионуклидов конвертерный агломерат должен соответствовать требованиям гигиенических нормативов, «СП 2.6.1.798-99» (НРБ-99) и не превышать значений 370 Бк/кг (4 класс опасности).

Радиологические испытания конвертерного агломерата проводятся 1 раз в год в аккредитованной лаборатории.

4.2 Воздух рабочей зоны

4.2.1 Предельно допустимые концентрации (ПДК) химических веществ в воздухе рабочей зоны согласно ГН 2.2.5.1313-03: аэрозоли преимущественно фиброгенного действия (пыли) - железный агломерат -4мг/м³ и диоксид триоксид -6 мг/м³, сера диоксид -10 мг/м³, углерод оксид -20 мг/м³, азота оксиды (в пересчете на NO₂) -5 мг/м³.

4.2.2 По степени воздействия на организм человека вещества относятся к 3 и 4 классу опасности.

4.2.3 На рабочих местах производства агломерата применяются следующие средства и меры защиты:

- в течение рабочей смены - фильтрующие респираторы типа ШБ-1 «Лепесток»;
- по окончании рабочей смены - помывка рабочего персонала в душевых;
- периодичность измерений фактических концентраций вредных веществ в воздухе рабочей зоны согласно ГН 2.2.5.1313-03; измерения проводятся санитарной лабораторией предприятия, аккредитованной в установленном порядке (аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.512946 от 07.05.2008г.).

4.3 Охрана окружающей среды

Производство конвертерного агломерата сопровождается выделением загрязняющих веществ в окружающую среду.

Ежеваргально инструментальные измерения агломерационных газов на содержание в них пыли неорганической, оксидов азота и углерода, а также диоксида

серы проводит лаборатория охраны окружающей среды ОАО «ВГОК», аккредитованная в системе аккредитации аналитических лабораторий (центров) на техническую компетентность (аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.512521, действителен до 16.04.2014г.).

5 ПРАВИЛА ПРИЁМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1 Соответствие качества конвертерного агломерата требованиям настоящего стандарта устанавливает ОТК предприятия-изготовителя.

5.2 Приёмка конвертерного агломерата осуществляется партиями вагонов. Масса агломерата в партии должна быть не более 1200 т.

Масса агломерата осуществляется на вагонных весах с точностью взвешивание агломерата осуществляется на вагонных весах с точностью согласно ГОСТ 12409-66.

5.3 Отбор и подготовка проб производится:

- для проведения химического анализа и определения содержания влаги по ГОСТ 15054-80;

- для определения гранулометрического состава по ГОСТ 17495-80.

5.4 Определение химического состава осуществляется по следующим

- нормативным документам:
- для определения окиси кальция и магния по ГОСТ 23581.16-81;
 - для определения массовой доли железа по ГОСТ 23581.18-81;
 - для определения массовой доли фосфора по ГОСТ 23581.19-81;
 - для определения массовой доли серы по ГОСТ 23581.20-81;
 - для определения массовой доли серы по ГОСТ 27562-87.
 - для определения гранулометрического состава по ГОСТ 27562-87.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Транспортирование агломерата потребителю производится в соответствии с «Правилами перевозок грузов железнодорожным транспортом» в специальных и железнодорожных вагонах (аглохолперах или окатышевозах), исправных и очищенных от ранее перевозимых грузов.

6.2 На каждую партию конвертерного агломерата выдаётся документ (паспорт), в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
- наименование предприятия-получателя и его адрес;
- наименование документа и дата его оформления;
- наименование и масса груза (конвертерного агломерата);
- наименование и номера вагонов в партии;
- количество и номера вагонов в партии;
- количество и номера вагонов в настоящем стандарте;
- показатели качества, установленные в настоящем стандарте;
- обозначение настоящего стандарта.

6.3 Паспорт (несколько паспортов) вместе с транспортной железнодорожной накладной поступают к потребителю. Количество и номера вагонов, указанных в паспорте должны совпадать с количеством и номерами вагонов в транспортной железнодорожной накладной.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

«15» *кабрь* 2009г.