



ЕвразХолдинг
Высокогорский горно-обогатительный комбинат

Открытое Акционерное Общество
«Высокогорский
горно-обогатительный комбинат»

ОКП 07 2111 7701

Группа 31

СОГЛАСОВАНО

Главный государственный врач
ФГУЗ «Центр гигиены и эпидемиологии
в Свердловской области

Б.И. Никонов

«19» _____ 2006г.

Санитарно-эпидемиологическое заключение
№ 66.01.40.072.П.004535.12.06 от 28.12.2006г.
Нач. бюро санитарной защиты
С.И. Черненко



УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ВГОК

С.А. Напольских

«19» июля 2006 г.

**АГЛОМЕРАТ ЖЕЛЕЗОРУДНЫЙ ДОМЕННЫЙ
МАГНЕЗИАЛЬНЫЙ ЛЕБЯЖИНСКОГО АГЛОЦЕХА ОАО ВГОК**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 072111-020-05778402-2006
(вновь)

Держатель подлинника: ОАО «Высокогорский горно-обогатительный комбинат»

Дата введения в действие: *22.06.2006г.*

СОГЛАСОВАНО

от потребителя:

Главный инженер



Начальник технического

управления ОАО «НТМК»

А.А. Киричков

Главный доменщик

В.С. Рудин

РАЗРАБОТАНО

Директор по производству комбината

А.Г. Сухарев

Начальник технического управления-
заместитель главного инженера

В.В. Осламенко

Главный агломератчик

Г.Е. Зимин

Начальник ОТК

А.Л. Мамонов

Начальник Лебяжинского аглоцеха

А.Я. Иванов

г. Нижний Тагил

2006 г.

[Signature]

Продолжение титульного листа
ТУ 072111-020-05778402-2006
«Агломерат железорудный
доменный магниальный
Лебяжинского аглоцеха ОАО «ВГОК»

СОГЛАСОВАНО:

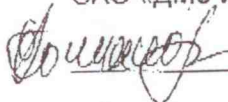


Главный инженер
ОАО «ДМЗ им. Петровского»

Г.В. Бергеман


«13» января 2009 г.

Начальник ТО
ОАО «ДМЗ им. Петровского»

 В.А. Демидов


«20» января 2009 г.

Начальник ОТК
ОАО «ДМЗ им. Петровского»

 А.С. Засленко

«22» января 2009 г.

Начальник ДЦ
ОАО «ДМЗ им. Петровского»

 Ю.М. Грачев

«27» января 2009 г.

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящие технические условия распространяются на агломерат железорудный доменный магнезиальный Лебяжинского аглоцефа ОАО «ВГОК» и предназначенный для доменного и сталеплавильного производства металлургических предприятий.

Пример условного обозначения агломерата при заказе:

Агломерат ТУ 072111-020-05778402-2006.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

При разработке настоящих технических условий использованы ссылки на следующие нормативные документы:

- ГОСТ 23581.18-81 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Методы определения железа общего»
- ГОСТ 23581.16-81 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Методы определения окиси кальция и магния»
- ГОСТ 23581.20-81 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Методы определения серы»
- ГОСТ 15054-80 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Методы отбора и подготовки проб для гранулометрического анализа»
- ГОСТ 27562-87 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Определение гранулометрического состава методом ситового анализа»
- ГОСТ 15137-77 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Методы определения прочности во вращающем барабане»
- ГОСТ 12409-66 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Нормы точности взвешивания»
- ГОСТ 26136-84 «Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Методы отбора и подготовки проб для физических испытаний»
- Изд. Транспорт,
2001г. «Правила перевозки грузов»

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Агломерат железорудный доменный магнезиальный должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

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

№№ п/п	Наименование показателя	Норма
1	Массовая доля железа, %	58,0
2	Допустимое отклонение по массовой доле железа, %	±0,8
3	Основность (CaO/SiO ₂), ед.	0,95
3.1	Допустимое отклонение по основности, ед.	±0,05
4	Массовая доля закиси железа FeO, %	11-16
5	Массовая доля MgO, %	2,7
5.1	Допустимое отклонение по массовой доле MgO, %	±0,2
6	Массовая доля серы (S) не более, %	0,08
7	Массовая доля меди (Cu) не более, %	0,1
8	Массовая доля Al ₂ O ₃ не более, %	2,6
9	Массовая доля TiO ₂ не более, %	0,55
10	Крупность, мм	от 0 до 200
11	Массовая доля класса от 0 до 5 мм, %	9,0
12	Показатель прочности (массовая доля класса более 5мм), %	64,0
12.1	Допустимое отклонение по показателю прочности, %	-0,5
13	Показатель истираемости (массовая доля класса менее 0,5мм) не более, %	7,0
Примечание: Показатели Al ₂ O ₃ и Cu определяются факультативно и не являются браковочными параметрами.		

3.3 В агломерате не должно быть кусков размером более 200x200x200мм.

3.4 Привлечение в агломерационную шихту в качестве магнезиальной добавки сырого дунита производится по согласованию с потребителем.

4 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Радиационная безопасность

4.1.1 По удельной эффективной активности естественных радионуклидов агломерат должен соответствовать требованиям гигиенических нормативов, установленных «СП 2.6.1.798-99 ~~для~~»

4.1.2 Радиологические испытания агломерата проводятся 1 раз в год в филиале «Центра гигиены и эпидемиологии Свердловской области в г. Нижний Тагил и Пригородном районе» по методике, установленной ГОСТ 30108-94.

4.2 Воздух рабочей зоны.

4.2.1 Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ магниезиального агломерата в воздухе рабочей зоны согласно ГН 2.2.5.686 составляют: пыли 4 мг/м³; диоксида серы 10 мг/м³; окиси углерода 20 мг/м³.

4.2.2 По степени воздействия на организм человека пыль агломерата относится к 3 классу опасности.

4.2.3 На рабочих местах производства агломерата применяются средства защиты:

- в течение рабочей смены - фильтрующие респираторы типа ШБ-1 «Лепесток»;
- по окончанию рабочей смены – помывка рабочего персонала в душевых;
- периодические замеры фактической концентрации вредных веществ в рабочей зоне, осуществляемые санитарно-промышленной лабораторией предприятия, аккредитованной в установленном порядке.

4.3 Охрана окружающей среды

Погрузка, транспортирование и выгрузка агломерата могут сопровождаться выделением взвешенных веществ в окружающую среду.

Периодически 1 раз в квартал замеры выделяемых взвешенных веществ в окружающую среду производится лабораторией охраны окружающей среды ОАО «ВГОК» (лицензия №Р/2004/0022/100/Л от 24.03.2004г.).

5 ПРАВИЛА ПРИЁМКИ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1 Соответствие качества агломерата требованиям настоящих технических условий устанавливает ОТК предприятия – изготовителя.

5.2 Приёмка агломерата производится партиями вагонов. Масса агломерата в партии должна быть не более 1200 тонн.

5.3 Взвешивание агломерата производится на железнодорожных вагонных весах с точностью согласно ГОСТ 12409-66.

5.4 Отбор и подготовка проб производится:

-для проведения химического анализа и определения содержания влаги в соответствии с ГОСТ 15054-80;

-для определения гранулометрического состава по ГОСТ 17495-80.

5.5 Определение химического состава и физико-механических свойств агломерата производятся по следующим нормативным документам:

-для определения массовой доли железа по ГОСТ 23581.18-81;

-для определения массовой доли серы по ГОСТ 23581.20-81;

-для определения окиси магния по ГОСТ 23581.16-81;

-для определения гранулометрического состава по ГОСТ 27562-77;

-для определения механической прочности по ГОСТ 28138-84;

-для определения истираемости по ГОСТ 15137-77.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Транспортирование агломерата потребителю производится в соответствии «Правил перевозок грузов» в специальных железнодорожных вагонах (аглохопперах или окатышевозах), исправных и очищенных от ранее перевозимых грузов и посторонних предметов.

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

-наименование предприятия – изготовителя и его адрес;

-наименование предприятия – получателя и его адрес;

-наименование документа и дату его оформления;

-наименование и масса груза (агломерата);

-количество и номера вагонов в партии;

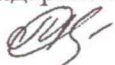
-показатели качества, установленные в настоящих технических условиях;

-обозначение настоящих технических условий.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО:

«22» июня 2006г.

Инженер по сертификации и
стандартизации

 М.Н. Сидоренко