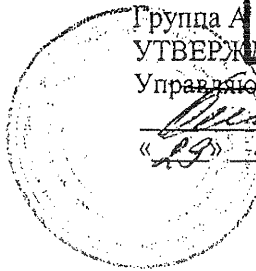


ОАО «Ванадий»

ЭКЗ. № 5
Jan

ОКП 072220
СОГЛАСОВАНО
Заместитель главного
государственного
санитарного врача
по Свердловской области



Группа А 31
УТВЕРЖДАЮ
Управляющий директор КГОК
[Signature] М.А. Батуев
« 25 » *января* 2009г.

*Санитарно-эпидемиологическое
заключение
№ 66.01.10.072.Т.003222.11.04
от 11.11.2004г.*

ОКАТЫШИ НЕОФЛОСОВАННЫЕ
КАЧКАНАРСКОГО ГОРНО-ОБОГАТИТЕЛЬНОГО
КОМБИНАТА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 0722-003-00186938-2009
(взамен ТУ 0722-003-00186938-2004)

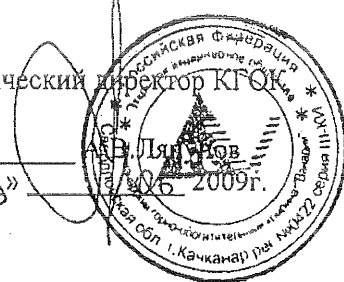
КОНТРОЛЬНЫМ
ЭКЗЕМПЛЯР

Дата введения: *2009-08-01*

СОГЛАСОВАНО
Главный инженер
ОАО «Ванадий»
[Signature] С.В. Филатов
« 25 » *января* 2009г.



Технический директор КГОК
[Signature] А.В. Лягунов
« 25 » *января* 2009г.



РАЗРАБОТАНО
Начальник отдела
обогажительного и
металлургического производства
технического управления

[Signature] В.А. Бухаров
« 25 » *января* 2009г.

[Signature]
25.06.09г.

2009

Ростехрегулирование
Федеральное государственное учреждение
«Уральский центр стандартизации,
метрологии и сертификации» (ФГУ «УРАЛТЕСТ»)
КЛП зарегистрирована за № *0701012/189*
Дата *04.07.09* Подпись *[Signature]*

Настоящие технические условия распространяются на неофлюсованные окатыши ОАО «Ванадий», предназначенные для переработки на металлургических предприятиях.

Обозначение продукции при заказе «Окатыши неофлюсованные по ТУ 0722-003-00186938-2009».

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 По химическому составу и физическим свойствам отгружаемые окатыши должны соответствовать нормам, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателей качества	Нормы		Метод испытания
	Сорт-А	Сорт Б	
1 Массовая доля железа, %	61,0	61,0	ГОСТ 18262.2
2 Допустимое отклонение по массовой доле железа, %	-0,7	-1,0	
3 Массовая доля пятиоксида ванадия, % не менее	0,53	0,49	ГОСТ 18262.9
4 Массовая доля класса от 0 до 5мм, % не более	3,5	4,0	ГОСТ 27562
5 Показатель прочности (массовая доля класса более 5мм), %, не менее	90,0	89,5	ГОСТ 15137
6 Показатель истираемости (массовая доля класса менее 0,5мм), %, не более	5,5	6,5	ГОСТ 15137

1.2 Верхний предел по массовой доле железа не ограничивается.

1.3 Массовая доля CaO, SiO₂ и FeO определяется в каждой партии и не является браковочной.

1.4 Показатель основности колеблется в пределах 0,20 до 0,41 и является справочным.

1.5 Массовая доля пятиоксида ванадия не является браковочной кроме Нижнетагильского металлургического комбината и Чусовского металлургического завода.

1.6 Допускается определять массовую долю железа, пятиоксида ванадия, оксидов кальция и кремния по нормативному документу предприятия НДП М-ЦЛ-38-2007 и (или) другим методикам, обеспечивающим необходимую точность. При возникновении разногласий между поставщиком и потребителем химический состав окатышей неофлюсованных определяют в соответствии с ГОСТ 18262.2; ГОСТ 18262.9.

2 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1 Окатыши неофлюсованные поставляются партиями не более 2500 тонн.

2.2 Отбор и подготовка проб производится в соответствии с ГОСТ 15054 – для проведения химического анализа, ГОСТ 17495 – для проведения гранулометрического анализа, ГОСТ 26136 – для проведения физических испытаний.

2.3 Соответствие качества окатышей требованиям настоящих технических условий устанавливает отдел технического контроля предприятия-поставщика.

2.4 Поставка окатышей производится в соответствии с Положением о поставках продукции производственно-технического назначения и Основами гражданского законодательства.

3 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1 Гигиенически значимым показателем при производстве и применении окатышей неофлюсованных является содержание пыли окатышей в воздухе рабочей зоны.

Пыль окатышей обладает малофиброгенным действием на человека.

3.2 Предельно допустимая концентрация пыли окатышей в воздухе рабочей зоны – 4 мг/м³.

3.3 Правила и метод контроля содержания пыли окатышей в воздухе рабочей зоны – по ГОСТ 12.1.005 и по методическим указаниям «Измерение концентраций аэрозолей преимущественного фиброгенного действия» МЗ СССР № 4436-87.

3.4 Мерами безопасности при производстве и применении окатышей неофлюсованных являются пылеподавление и локализация пылевыделения, а при необходимости применение средств индивидуальной защиты органов дыхания работающих.

4 ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

4.1 На каждую партию окатышей неофлюсованных выдается сертификат, в котором указывается:

- а) наименование предприятия-поставщика и его адрес;
- б) наименование предприятия – потребителя и его адрес;
- в) номер и дата выдачи сертификата;
- г) наименование продукции;
- д) масса партии в тоннах;
- е) количество и номера вагонов в партии;
- ж) показатели качества, указанные в п.1.1;
- з) обозначение настоящих технических условий.

4.2 Транспортирование окатышей производится навалом в железнодорожных вагонах, предварительно очищенных от ранее перевозимых грузов и посторонних предметов, согласно «Правил перевоза грузов» утвержденных Министерством путей сообщения России.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

«06» июль 2009г.

Инженер по стандартизации
отдела менеджмента качества
управления контроля продукции

Тар О. В. Ганюшкина

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые имеются ссылки
в тексте технических условий

Обозначение	Наименование
1 ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
2 ГОСТ 15054-80	Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Методы отбора и подготовки проб для химического анализа и определения содержания влаги
3 ГОСТ 15137-77	Руды железные и марганцевые, агломерат и окатыши. Метод определения прочности во вращающемся барабане
4 ГОСТ 17495-80	Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Методы отбора и подготовки проб для определения гранулометрического состава
5 ГОСТ 18262.2-88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Метод определения железа
6 ГОСТ 18262.9-88	Руды титаномагнетитовые, концентраты, агломераты и окатыши железованадиевые. Метод определения пятиокси ванадия
7 ГОСТ 26136-84	Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Методы отбора проб для физических испытаний
8 ГОСТ 27562-87	Руды железные, концентраты, агломераты и окатыши. Определение гранулометрического состава методом ситового анализа
9 М-ЦЛ-38-2007	Нормативный документ предприятия. Количественный химический анализ. Методика выполнения измерений. Концентрат и агломерат железованадиевый, окатыши, хвосты сухой и мокрой магнитной сепарации. Определение массовых долей элементов рентгеноспектральным методом.