ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ШТАБИКИ МОЛИБДЕНОВЫЕ

Технические условия

Издание официальное

Узбекское агентство стандартизации, метрологии и сертификации
(Агентство «Узстандарт»)

Ташкент

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН АО «Алмалыкский ГМК»

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ постановлением Узбекского агентства стандартизации, метрологии и сертификации (Агентства «Узстандарт») от «30» 08 2017 г. № 05-830

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4 Соответствует требованиям O`z DSt 1.6 Система стандартизации Республики Узбекистан. Нормативные документы. Общие требования к построению, изложению, оформлению, содержанию и обозначнию.

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и приложений к нему на территории Узбекистана публикуется в указателе, издаваемом агентством «Узстандарт». В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в указателях, издаваемых агентством «Узстандарт»

O`ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории Узбекистана принадлежит агентству «Узстандарт»

Содержание

1 Область применения.....1
2 Нормативные ссылки 1
3 Классификация и условные обозначения 2
4 Технические требования 2
5 Требования безопасности и охраны окружающей среды 4
6 Правила приемки 5
7 Методы контроля 5
8 Транспортирование и хранение 6
9 Гарантии изготовителя 6
10 Библиографические данные 7
11 Лист регистрации изменений 8
12 Информационные данные 9

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ШТАБИКИ МОЛИБДЕНОВЫЕ
Технические условия

МОЛИБДЕН ШТАБИКЛАР
Техникавий шартлар

MOLYBDENUM RODS
Technical specifications

Дата введения «01» 10 2017 г.

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на штабики молибденовые изготавливаемые из порошка молибдена металлического полученного из трехокиси молибдена. Штабики молибденовые предназначены для легирования сталей в сталеплавильном производстве, для производства литых заготовок молибдена, изготовления электродов для дуговой плавки.

Требования настоящего стандарта является обязательными.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.1.005–88 ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны;

ГОСТ 12.1.007-76 ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности;

ГОСТ 12.1.016–79 ССБТ. Воздух рабочей зоны. Требования к методикам измерения концентраций вредных веществ;

ГОСТ 12.4.013-97 ССБТ. Очки защитные. Общие технические условия;

ГОСТ 12.4.028-76 ССБТ. Респираторы ШБ-1 «Лепесток». Технические условия;

ГОСТ 17.4.2.01-81 Охрана природы (ССОП). Почвы. Номенклатура показателей санитарного состояния;

ГОСТ 2082.4-81 Концентраты молибденовые. Метод определения двуокиси кремния;

ГОСТ 8273-75 Бумага оберточная. Технические условия;

O'ZSTANDART AGENTLIGI
8209
son bilan
«30» 08 2017 yilda
Hujjat ro'yxatiga olindi

ГОСТ 10354-82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия;
ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов;
ГОСТ 14316-91 Молибден. Метод спектрального анализа;
ГОСТ 14338.1-82 Молибден. Метод определения углерода;
ГОСТ 14338.2-82 Молибден. Метод определения серы;
ГОСТ 14338.3-91 Молибден. Методы определения фосфора;
ГОСТ 18897-98 Порошки металлические. Определение содержания кислорода методами восстановления. Потери массы при восстановления водородом (водородные потери);

Примечание: При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на территории Узбекистана по соответствующему указателю стандартов (классификаторов) составленному на 1 января текущего года и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом организации следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, положение, в котором дана ссылка на него применяется в части, не затрагивающий эту ссылку.

3 Классификация и условные обозначения

3.1 В зависимости от содержания молибдена штабики изготавливают следующих марок:
ШМС – 1 – штабики молибденовые спеченные, марка 1, содержание молибдена не менее 97, 692 %
ШМС – 2 – штабики молибденовые спеченные, марка 2, содержание молибдена не менее 97, 062 %

3.2 Пример записи продукции в других документах и (или) при заказе:

«Штабики молибденовые, ШМС – 1» «O'z DSt_____:2017»,

4 Технические требования

4.1 Молибденовые штабики должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавливаться по технологической инструкции, утвержденной в установленном порядке.
4.2 Химический состав штабиков молибденовых и масса штабика молибденового должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 1 .

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Таблица 1

Наименования показателя	Норма для марок		Методы контроля
	МШС-1	МШС-2	
Содержание основного вещества (молибден), % не менее	97,692	97,062	П.7.1.2
Содержание примесей % не более			
Двуокись кремния	1,0	1,0	ГОСТ 2082,4
Вольфрам	0,1	0,1	ГОСТ 14316
Кислород	1,0	1,0	ГОСТ 18897
Углерод	0,01	0,1	ГОСТ 14338,1
Сера	0,01	0,01	ГОСТ 14338,2
Фосфор	0,005	0,005	ГОСТ 14338,3
Медь	0,01	0,15	ГОСТ 14316
Мышьяк	0,005	0,005	ГОСТ 14316
Олово	0,003	0,003	ГОСТ 14316
Сурьма	0,003	0,003	ГОСТ 14316
Свинец	0,003	0,003	ГОСТ 14316
Цинк	0,006	0,006	ГОСТ 14316
Висмут	0,003	0,003	ГОСТ 14316
Никель	0,05	0,05	ГОСТ 14316
Железо	0,1	0,5	ГОСТ 14316
Масса штабика молибденового, kg	0,02 - 2,6		П 7, 1.4

4.3 Показатели внешнего вида должны соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

Наименования показателя	Норма для марок		Метод контроля
	1	2	
Сколы	допускается	допускается	Визуально, без увеличительных приборов
Выкрашивание			
Трещины			

4.4. Маркировка

4.4.1 На поверхность потребительской упаковки должна быть наклеена бумажная, этикетка или типографическим способом нанесена печать

4.4.2 Маркировка должна содержать следующую информацию:

- наименование предприятия – изготовителя или его товарный знак (при наличии), адрес, (фактический, юридический), телефон;
- обозначение настоящего стандарта;
- условное обозначение штабиков (марка);

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

- массу нетто единицы упаковки, (kg);
- массу брутто единицы упаковки, (kg);
- номер партии и дата изготовления (месяц, год);
- гарантийный срок хранения штабиков, (месяц, год);
- штамп СТК;
- манипуляционные знаки "Боится сырости", "Не кантовать";
- надписи для продукции, реализуемой в пределах Республики Узбекистан "O'zbekiston ishlab chiqarilgan", при поставке на экспорт "Made in Uzbekistan".

4.4.3 Транспортная маркировка должна проводиться по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков "Боится сырости", "Не кантовать".

4.5. Упаковка

4.5.1 Штабики молибденовые упаковывают в несколько рядов в металлические контейнера, бочки.

Во избежание попадания влаги внутри контейнер, бочку выкладывают полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354, дно покрывают гофрированным картоном. Молибденовые штабики устанавливают на ребро во избежание истирания. 1,3,4-й ряды перекладывают упаковочный бумагой по ГОСТ 8273, второй ряд перекладывают картоном. По заполнению упаковочной тары верхний ряд штабиков молибденовых покрывают картоном или упаковочной бумагой, чтобы исключить свободное перемещение штабиков молибденовых внутри контейнера, бочки.

5 Требования безопасности и охраны окружающей среды

5.1 Штабики молибденовые радиоционно и пожаровзрывобезопасен.

5.2 Штабики молибденовые относится к веществам 3 класса опасности по ГОСТ 12.1.005.

5.3 Предельно допустимая концентрация молибдена в воздухе рабочей зоны должна быть не более 6 mg/m^3 - по ГОСТ 12.1.005.

5.4 Помещения, в которых проводятся работы с штабиками молибденовыми должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией обеспечивающей санитарно-гигиеническое состояние воздуха рабочей зоны по ГОСТ 12.1.005.

5.5 Содержание вредных веществ входящих в молибден металлический в воздухе рабочей среды по ГОСТ 12.1.005.

5.6 Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны по ГОСТ 12.1.005, ГОСТ 12.1.007, ГОСТ 12.1.016.

5.7 При работе с штабиками молибденовыми необходимо применять респиратор типа «Лепесток» по ГОСТ 12.4.028 или аналогичные средства защиты органов дыхания.

5.8 Для предотвращения попадания пыли твердых частиц на слизистую оболочку глаз необходимо пользоваться защитными очками типа ПО-2, ПО-3 по ГОСТ 12.4.013.

5.9 Охрану почвы от загрязнения промышленными отходами необходимо осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 17.4.2.01.

O'ZSTANDART
STANDARTLASHTIRISH, DAVLA
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

6 Правила приемки

6.1 Молибденовые штабики должны быть приняты службой технического контроля предприятия-изготовителя. Приёмку и поставку штабиков молибденовых проводят партиями.

Партией считают количество штабиков молибденовых одной марки, сопровождаемое одним документом о качестве, выданным предприятием-изготовителем. Объём партии не более 2000 kg.

6.2 Документ о качестве должен содержать следующую информацию:

- наименование предприятия-изготовителя и его товарный знак (при наличии), адрес (фактический, юридический) телефон;
- обозначение настоящего стандарта;
- номер партии, дата изготовления (месяц, год);
- масса нетто партии, (kg);
- количество мест;
- вес брутто, (kg);
- документ о качестве (результаты химического анализа, показатели внешнего вида);
- дата отгрузки;
- штамп СТК;
- номер, марка автомобиля транспортирующего штабики молибденовые.

6.3 Статистический контроль качества штабиков молибденовых осуществляется путем проведения приёмо-сдаточных испытанный.

6.3.1 При приёмно-сдаточных испытаниях штабики молибденовые определяют: химический состав: массовую долю двуокиси кремния, вольфрама, кислорода, углерода, железа, серы, меди, никеля, олова, сурьмы, цинка, висмута, фосфора, мышьяка, свинца от каждой партии готовой продукции.

6.3.2 Соответствие п.4.2 настоящего стандарта масса штабиков молибденовых гарантирует предприятие-изготовитель.

6.3.3 Проверке на соответствие п.4.3 настоящего стандарта подвергают 10 % штабиков молибденовых от каждой партии готовой продукции.

7 Методы контроля

7.1 Отбор и подготовка проб

7.1.1. Для контроля качества каждой партии штабиков молибденовых у изготовителя производится отбор проб. От любой части штабика молибденового с помощью молотка и зубила откалывают несколько кусков общей массой 20-30 g. Куски измельчают в ступке в порошок. Каждую пробу делят на две части.

- одну часть используют для проведения приёмно-сдаточных испытаний по п. 6.3.1

-вторую часть пробы помещают в герметическую упаковку (двойной полиэтиленовый пакет), наклеивают этикетку с указанием номера партии, даты отбора, фамилии контролёра и хранят в течение не менее двух месяцев на случай возникновения разногласий с потребителем при контроле качества продукции.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

7.1.2 Химический состав штабика молибденового определяют по следующим нормативным документам:

- массовую долю двуокиси кремния - ГОСТ 2082.4;
- массовые доли вольфрама, меди, мышьяка, олова, сурьмы, свинца, цинка, висмута, железа, никеля – ГОСТ 14316;
- массовую долю углерода – ГОСТ 14338.1;
- массовую долю серы – ГОСТ 14338.2;
- массовую долю фосфора – ГОСТ 14338.3;
- массовую долю кислорода – ГОСТ 18897
- массовую долю молибдена определяют по разности 100 % и суммой контролируемых примесей в процентах.

7.1.3 Допускается применение других методик (методов) измерений, аттестованных в установленном порядке и обеспечивающих требуемую точность измерения. При возникновении разногласий в оценке качества штабика молибденового арбитражные испытания проводятся третьей стороной по методикам (методам) утверждённым в установленном порядке.

7.1.4 Контроль массы штабиков молибденовых проводят на весах с пределом измерения 0,1-10 kg любого типа.

7.1.5 Проверка на соответствие п.4.3 настоящего стандарта штабиков молибденовых производят визуально без применения увеличительных приборов.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Молибденовые штабики транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами, действующими на каждом виде транспорта.

8.2 Хранение штабиков молибденовых производят в упаковке, предусмотренной в п. 4.5.1 настоящего стандарта в закрытом помещении, не содержащем паров кислот, щелочей, исключающих механические повреждения и попадания на них влаги .

9 Гарантии изготовителя

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие штабиков молибденовых требованиям настоящего стандарта, при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения.

9.2 Гарантийный срок хранения штабиков молибденовых – 12 месяцев.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, METROLOGIYA
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Библиографические данные

УДК 669.218-492 ОКС 77.160 ОКП 174186 Группа D76

Ключевые слова: штабики молибденовые, технические требования, правила приемки, метод контроля, транспортирование и хранение.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
JORIY ETISH BOSHQARMASI

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов				Всего листов (страниц) в документе	№ документа	Входящий № сопроводить. документа	Подпись	Дата
	Изменён-ных	Заменён-ных	Новых	Изъя тых					

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, BAYLAR
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАНО

Главный инженер
АО «Алмалыкский ГМК» _____ Ф.Б. Максумов

Заместитель директора НПО
ПРМ и ТС по производству _____ У.Н. Рузиев

Заместитель начальника службы
главного технолога НПО ПРМ и ТС _____ Т.И. Шевлякова

Главный технолог НПО ПРМ и ТС
начальник службы _____ Н.А. Башлыкова

Зам. начальника
СТК по НПО ПРМ и ТС _____ Д.М. Усеинова

Начальник отделения аналитического
контроля НПО ПРМ и ТС _____ А.С. Анаркулова

Начальник ОТБ и ОТ
НПО ПРМ и ТС _____ Е.А. Нисанкулов

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
AGENTLIGI