

ООО «ПРОМРЕСУРСЭКОЛОГИЯ»

ОКП 398900

Группа Г 25

СОГЛАСОВАНО:

Зам. главного государственного
санитарного врача
по Оренбургской области

 Макарова Т.М.
2008г

Санитарно-эпидемиологическое
заключение № 54-01-03-2008.Т.000885.12.08
от 17.12.08г

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор
ООО «Промресурсэкология»

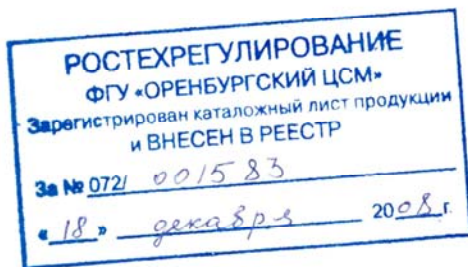
 Ануфриев С.М.
2008г

АБРАЗИВНЫЙ ПОРОШОК

Технические условия
ТУ 3989-003-74714301-2008
(вводятся впервые)

Дата введения в действие: 18.12.2008


Срок действия: без ограничения



Разработано:

Главный инженер

ООО «Промресурсэкология»

 Щербаков Е.Н.
« » 2008г

г Орск
2008

Настоящие технические условия распространяются на продукцию: порошок абразивный для струйной очистки металлических поверхностей, получаемый из гранулированных шлаков никелевого производства (далее - абразивный порошок).

Пример условного обозначения абразивного порошка для струйной очистки поверхностей из гранулированных шлаков никелевого производства по ТУ 3989-003-74714301-2008
Абразивный порошок по ТУ 3989-003-74714301-2008

1 Технические требования

1.1 Абразивный порошок должен соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Основные параметры и свойства.

1.2.1. Форма зерен – остроугольная.

1.2.2. Цвет – черный.

1.2.3. Твердость по шкале Мооса не менее 6.

1.2.4. Крупность зерен должна быть от 0,2мм до 3мм. Содержание зерен крупностью от 0,2 до 3мм должно составлять не менее 96 %, в том числе от 0,5 - 2,5мм должно быть не менее 78 %. По согласованию с Потребителем, фракционный состав абразивного порошка может меняться.

1.2.5. Влажность не должна превышать 0,5%.

1.2.6. Насыпная плотность абразивного порошка должна быть не менее 1400 кг/м³.

1.2.7. Удельная проводимость порошка должна быть не более 0.25мС/м (миллисименс/ метр)

1.3. Порошок абразивный производится из гранулированных шлаков никелевого производства

1.4 Химический состав основных компонентов приведен в таблице 1.

Таблица 1

Компоненты	Массовая доля компонентов, %
Железа (Fe ₃ O ₄ + Fe ₂ O ₃)	16-25
Двуокись кремния (SiO ₂)	42-55
Окись алюминия (Al ₂ O ₃)	3-4
Окись магния (MgO)	8-10
Окись кальция (CaO)	10-18
Никель (Ni)	0,14-0,2
Сера (S)	до 0,4

2. Требования безопасности и охраны окружающей среды.

2.1 Процесс производства абразивного порошка должен соответствовать СП 2.22.1327-03.

2.2 Содержание естественных радионуклидов должно соответствовать требованиям СП 2.6.1.758-99 и ГОСТ 30108.

2.3 Абразивный порошок и исходное сырье относится к веществам 4 класса опасности СП 2.1.7.1386-03.

2.4 Абразивный порошок не способен к образованию токсичных и пожаровзрывоопасных соединений в воздушной среде и сточных водах.

2.6 По степени воздействия на организм человека абразивный порошок относится к веществам 4 класса опасности по ГОСТ 12.1.007. и обладает слабым фиброгенным воздействием.

2.7 Контроль за предельно-допустимыми выбросами вредных веществ должны соблюдаться в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02.-78, а также ПДК вредных веществ в воздухе рабочей зоны на основе ГН 2.2.5.1313-03. ГОСТ 12.1.005-88.

2.8 При работе в зоне пыления абразивного порошка необходимо пользоваться индивидуальными средствами защиты органов дыхания, ГОСТ 12.4.028, ГОСТ 12.4.041.

3 Правила приемки

3.1 Приемку и поставку абразивного порошка проводят партиями. Одной партией считается количество абразивного порошка, произведенного в течении одной рабочей смены.

3.2 При отгрузке партия абразивного порошка должна сопровождаться сертификатом качества, который должен содержать:

- а) наименование предприятия-изготовителя;
- б) наименование продукции;
- в) номер и массу отгружаемой партии;
- г) дату отгрузки;
- д) технические параметры абразивного порошка.

3.3. Для определения качественных характеристик абразивного порошка изготовитель отбирает пробы от каждой партии в соответствии с требованиями стандарта ИСО11127-1-93

3.4 В случае неудовлетворительных результатов анализа по основным параметрам и свойствам абразивного порошка партия бракуется.

4 Методы испытаний

4.1 Отбор проб от одной партии абразивного порошка производят согласно требований стандарта ИСО11127-1.

4.2 Определение гранулометрического состава абразивного порошка производят согласно требований стандарта ИСО11127-2.

4.3 Определение влажности абразивного порошка производят согласно требований стандарта ИСО11127-5.

4.4 Определение твердости абразивного порошка производят согласно требований стандарта ИСО11127-4.

4.5 Определение Удельной проводимости абразивного порошка производится согласно требований стандарта ИСО11127-6.

4.6 Определение насыпной плотности материала производится согласно требований стандарта ИСО 11127-3.

4.7 Температура порошка при упаковке согласно технологического регламента предприятия.

4.8. Определение химического состава абразивного порошка по ГОСТ 5382-91

5 Упаковка.

5.1 Упаковка абразивного порошка производится в контейнеры мягкие для сыпучих продуктов из полипропиленовой ткани ТУ-2297-004-40394291-02 (грузоподъемностью 1 тонна).

5.2 Допускается упаковка абразивного порошка в другие упаковочные средства, не допускающие попадание влаги и имеющие необходимую прочность и температуроустойчивость.

5.3 Температура порошка при упаковке в мешки не должна превышать 60⁰ С.

5.4 На упаковочные средства наносится маркировка:

- наименование предприятия-изготовителя, его координаты;
- наименование продукции;
- номер партии;
- дата изготовления.

6 Транспортирование и хранение

6.1 Транспортирование абразивного порошка производится автомобильным и железнодорожным транспортом по правилам перевозки и крепления грузов утвержденных МПС.

6.2 Транспортирование абразивного порошка осуществляют в полувагонах или автотранспортом.

6.3 Допускается транспортировка абразивного порошка насыпью в спецвагонах-хопперах, цистернах-цементовозах.

6.4 Мешки с абразивным порошком должны храниться уложенными в штабель на деревянных решетках, поддонах.

7.Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие абразивного порошка требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

8.2 Гарантийный срок хранения абразивного порошка – 12 месяцев со дня отгрузки.

Приложение А (справочное)

Перечень документов, на которые даны ссылки в технических условиях

Таблица А.1

Обозначение документа	Наименование документа
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 12.4.028-76	ССБТ. Респираторы ШБ-1 «Лепесток». Технические условия
ГОСТ 17.0.0.01-76	Система стандартов в области охраны природы и улучшения использования природных ресурсов. Основные положения
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 5382-91	Цементы и материалы цементного производства. Методы химического анализа
ГОСТ 8735-88	Песок для строительных работ. Методы испытаний
ТУ 2297-004-40394291-02	Контейнеры мягкие для сыпучих продуктов из полипропиленовой ткани.
ГОСТ 14180-80	Руды и концентраты цветных металлов. Методы отбора проб для химического анализа и определения влаги
ИСО11127-1-93; ИСО11127-2-93 ИСО11127-4-93 ИСО11127-5-93 ИСО11127-6-93	Подготовка стальной поверхности перед нанесением красок и связанных с ними продуктов. Методы испытания неметаллических абразивов для песко/дробеструйной очистки. Часть1. Отбор образцов. Часть2 Определение гранулометрического состава. Часть3 Определение насыпной(объемной) плотности. Часть4 Определение твердости путем испытания с применением предметных стекол. Часть5. Определение содержания влаги Часть6 Определение растворенных в воде загрязняющих веществ путем измерения удельной проводимости.
СП2.6.1.758-99	Нормы радиационной безопасности(НРБ-99)
ГОСТ 24104-2001	Весы технические
ГОСТ Р 12.4.013-97	Очки защитные. Общие технические условия
СП 2.1.7.1386-03	Почва, очистка населенных мест, отходы производства и потребления. Определение класса опасности токсичных отходов производства и потребления
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны. Гигиенические нормативы
ГОСТ30108-94	Материалы и изделия строительные. Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов.
ГОСТ14192-96	Маркировка грузов

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(обязательное)

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ	01	072	Группа КГС (ОКС)	02	Г 25	Регистрационный номер	03	

Код ОКП	11	39 8900
---------	----	---------

Наименование и обозначение продукции	12	Абразивный порошок

Обозначение государственного стандарта	13	
Обозначение нормативного или технического документа	14	ТУ 3989-003-74714301-2008
Наименование нормативного или технического документа	15	Абразивный порошок Технические условия

Код предприятия-изготовителя по ОКПО и штриховой код Наименование предприятия-изготовителя	16	74714301	
	17	ООО «Промресурсэкология»	

Адрес предприятия-изготовителя (индекс, область, город, улица, дом)	18	462401	Оренбургская область
г. Орск ул. Советская 37.			

Телефон Другие средства связи	19	(3537) 22-36-70	факс	20	(3537)22-36-70
	21				

Наименование держателя подлинника	23	ООО «Промресурсэкология»	





Адрес держателя подлинника (индекс, область, город, улица, дом)	24	462401	Оренбургская область
г. Орск ул. Советская 37.			

Дата начала выпуска продукции	25	.12.2008
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	.12.2008
Обязательность сертификации	27	

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОДУКЦИИ

Предназначен: Для струйной очистки металлических поверхностей и изготовлен из гранулированного шлака никелевого производства.

№	Наименование показателя	Норма
1	Форма зерен	остроугольная
2	цвет	черный
3	Твердость по шкале Мооса Не менее	6
4	Влажность Не более	0,5%
5	Насыпная плотность	1400кг/м3
6	Удельная проводимость Не более	0,25мСм/м
7	Количество зерен крупностью от 0,2мм до 3мм Не менее	95%
8	Количество зерен крупностью от 0,5мм до 2,5мм Не менее	78%
9	Температура перед упаковкой Не более	60 град.
10	Класс опасности по ГОСТ 12.1.007.	4

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Щербаков		18.12.2008	(3537)22-36-70
Заполнил	05	Щербаков		20.11.2008	(3537)22-36-70
Зарегистрировал	06	Дегтярева		18.12.2008	(3532)33-00-76
Ввел в каталог	07	Ермакова		18.12.2008	(3532)33-00-76

