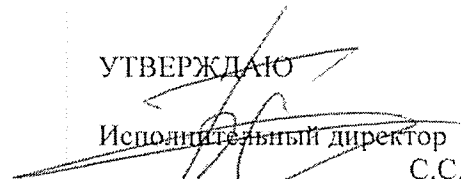


Открытое акционерное общество
«Нижнесергинский метизно – металлургический завод»

УЧТЁННЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР
ОАО «НСММЗ»
Отдел управления качеством
ИНВ.№ 30 / 1

УТВЕРЖДАЮ

Исполнительный директор
С.С. Бабий
«28» мая 2014 г.

Экз № _____

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Система менеджмента качества.

ПРОЦЕССЫ ЖИЗНЕННОГО ЦИКЛА
ПРОДУКЦИИ. ЗАКУПКИ.

СТО СМК 55791017-7.4-020-2014
Взамен
ТУ 14-177-64-2004

Металлы черные вторичные, предназначенные для
выплавки стали. Технические требования

Введён в действие приказом от « _____ » _____ 2014 г. № _____

Дата введения «03» июня 2014 г.

Редакция	Дата ввода в действие	Причина пересмотра или разработки
1	<u>03.06.14г.</u>	1. Унификация нормативной документации ОАО «НСММЗ». 2. График разработки и пересмотра НД ОАО «НСММЗ» на 2014 г. для приведения в соответствие единым требованиям.

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт организации (далее – стандарт) устанавливает технические требования к металлам черным вторичным, предварительно подготовленным поставщиком, предназначенным для использования в качестве металлической шихты при выплавке стали (далее – металлы чёрные вторичные) в электросталеплавильном цехе-1 ОАО «Нижнесергинский метизно-металлургический завод» (далее – ОАО «НСММЗ»).

1.2 Требования настоящего стандарта обязательны для выполнения персоналом, осуществляющим заготовку, приемку, испытания, хранение, транспортировку и использование металлов чёрных вторичных.

2 Нормативные ссылки¹⁾

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующий стандарт, санитарные правила и нормы и положение:

ГОСТ 2787-75 Металлы черные вторичные. Общие технические условия

СанПиН 2.6.1.993-00 Гигиенические требования к обеспечению радиационной безопасности при заготовке и реализации металлолома

Положение по приемке лома черных металлов на ОАО «Нижнесергинский метизно-металлургический завод»

3 Технические требования к металлам черным вторичным

Металлы черные вторичные должны соответствовать требованиям настоящего стандарта.

3.1 Металлы черные вторичные должны поставляться рассортированными по видам, группам или маркам в соответствии с требованиями настоящего стандарта (для указанных в таблице 1 видов) и в соответствии с требованиями ГОСТ 2787 (для остальных видов). Не допускается поставка списанных в лом агрегатов и машин в неразобранном виде.

3.2 Не допускается поставка габаритных вторичных черных металлов, смешанных с негабаритными (кроме случаев, предусмотренными договорными отношениями).

3.3 Вторичные черные металлы должны поставляться в состоянии, безопасном для транспортировки, должны быть обезврежены от огневзрывоопасных и радиоактивных материалов.

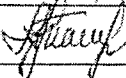
3.4 Технические требования к металлам черным вторичным представлены в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

Обозначение по ГОСТ 2787	Обозначение по данному СТО СМК	Требования к габаритным размерам и массе
2 А	2 А1	Габаритный кусковой лом. Габариты не более 650x350x250 мм. Толщина не менее 4 мм, насыпная плотность не менее 0,8 т/м ³ . Засоренность безвредными примесями не более 1,0 % по массе.
	2 АТ	Рельсы, разделанные колесные пары. Габариты не более 1000x500x500мм. Засоренность безвредными примесями не более 0,5 % по массе. Содержание хрома, никеля, меди не более 0,05 % по массе каждого.

¹⁾ При пользовании настоящим документом необходимо проверить действие ссылочных нормативных документов в информационной системе общего пользования – на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или в официальной электронной базе организационно-разработчика нормативного документа. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим документом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Нормоконтролёр



Страница 2 из 7

Продолжение таблицы 1

Обозначение по ГОСТ 2787	Обозначение по данному СТО СМК	Требования к габаритным размерам и массе
3 А	3 А	Габаритный кусковой стальной углеродистый лом без примесей доменного присада, стального скрапа. Остальные требования согласно ГОСТ 2787.
	3 А1	Габаритный кусковой стальной углеродистый лом без примесей доменного присада, стального скрапа. Габариты не более 800x500x500 мм. Толщина не менее 4 мм, допускается 20 % от массы партии с толщиной не менее 2 мм. Засоренность безвредными примесями не более 1,5 % по массе.
	3 АЕ	Габаритный кусковой стальной углеродистый лом без примесей доменного присада, стального скрапа. Габариты не более 1500x500x500 мм. Толщина не менее 4 мм, допускается 10 % от массы партии с толщиной не менее 2 мм. Диаметр труб не более 150 мм. Трубы с большим диаметром должны быть сплюснены, либо разрезаны по образующей. Засоренность безвредными примесями не более 1,5 % по массе.
	3 АН	Габаритный лом, полученный от механической ножничной резки. Габариты не более 800x500x500 мм, без ограничений по толщине. Засоренность безвредными примесями не более 2,2 % по массе. Насыпная плотность не менее 0,6 т/м ³ .
8 А	8 А	Пакеты из чистых листовых, полосовых и сортовых металлоотходов. Пакеты должны иметь размеры не более 2000x1050x750 мм и плотность не менее 1500 кг/м ³ . Засоренность безвредными примесями не более 1,0 % по массе. Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов, углеродистая сталь не должна смешиваться с легированной. Металл не должен быть лужёным эмалированным, покрытым цветными металлами, горелым, разъеденным кислотами, проржавленным. Углеродистая стружка не допускается. Легированная стружка допускается в пакетах из легированных металлоотходов. Масса пакета не менее 40 кг.
	8 А1	Пакеты из легковесных стальных отходов и лома плотностью не менее 1500 кг/м ³ . Пакеты должны иметь размеры не более 800x800x800 мм. Засоренность безвредными примесями не более 1,5 % по массе. Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов, углеродистая сталь не должна смешиваться с легированной. Металл не должен быть лужёным эмалированным, покрытым цветными металлами, горелым, разъеденным кислотами, проржавленным.
	8 А2	Пакеты из чистых листовых, полосовых и сортовых металлоотходов производства Тольяттинского автозавода и им аналогичных. Габариты не более 800x800x800 мм. Засоренность безвредными примесями не более 0,5 % по массе. Содержание хрома, никеля, меди не более 0,05 % по массе каждого.
	8 АБ	Пакеты из чистых листовых, полосовых и сортовых металлоотходов. Габариты не более 800x800x1500 мм. Засоренность безвредными примесями не более 0,5 % по массе. Содержание хрома, никеля, меди не более 0,05 % по массе каждого.

Нормоконтролёр

Окончание таблицы 1

Обозначение по ГОСТ 2787	Обозначение по данному СТО СМК	Требования к габаритным размерам и массе
10 А	10 А	Пакеты из легковесных стальных отходов и лома плотностью не менее 1000 кг/м ³ (допускается плотностью не менее 0,7 т/м ³ в количестве не более 10 % от массы партии). Пакеты должны иметь размеры не более 2000x1050x750 мм. Засоренность безвредными примесями не более 2,0 % по массе. Допускается стружка. Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов, углеродистая сталь не должна смешиваться с легированной. Металл не должен быть лужёным, эмалированным, покрытым цветными металлами, горелым, разъеденным кислотами, проржавленным. Масса пакета не менее 40 кг.

3.4.1 Технические требования к металлам чёрным вторичным, не указанным в таблице 1, - в соответствии с ГОСТ 2787.

3.4.2 Отклонения от максимально допустимых габаритов не должны превышать 10 % в сторону увеличения (для всех видов, указанных в таблице 1, кроме 2А1, 3АЕ).

3.4.3 Безвредными примесями считаются примеси, наличие которых в ограниченном количестве не влияет отрицательно на технологический процесс выплавки стали и качество выплавляемого металла.

3.5 Для всех видов металлов чёрных вторичных, указанных в таблице 1, не допускается присутствие скрапа, шлака, окалины, оцинкованного, луженого и пр. видов покрытия.

4 Требования охраны труда и промышленной безопасности

4.1 Все поступающие на ОАО «НСММЗ» металлы черные вторичные должны соответствовать требованиям СанПиН 2.6.1.993.

4.2 Поставка лома должна соответствовать требованиям ГОСТ 2787 (раздел 6) по взрывобезопасности металлов черных вторичных.

4.3 Взрывобезопасность поставляемого металлолома обеспечивает отправитель, а взрывобезопасность принятого лома (исключая пакеты) – покупатель (ОАО «НСММЗ»).

5 Правила приемки металлов черных вторичных

Приемка вторичных черных металлов осуществляется в соответствии с ГОСТ 2787, Положением по приемке лома черных металлов на ОАО «Нижнесергинский метизно-металлургический завод» и договором поставки.

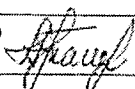
6 Методы контроля металлов черных вторичных

6.1 Состав предъявленной к приемке партии вторичных черных металлов проверяют визуально.

6.2 Засоренность безвредными примесями и маслом определяют визуально. В случае разногласий засоренность проверяют посредством взвешивания металлической и неметаллической частей образцов, отобранных из пяти мест партии.

6.3 Засоренность пакетов и брикетов безвредными примесями и маслом может быть проверена после разрушения методом разбивки или резки. При необходимости определение засоренности (в том числе содержание масла) брикетов из стальной стружки БА производится путем лабораторных испытаний.

Нормоконтролёр



6.4 Для определения габаритов и массы вторичных черных металлов производят их измерение и взвешивание. Плотность пакетов определяют как отношение массы пакета к его объему.

7 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение металлов черных вторичных

7.1 Каждая партия вторичных черных металлов должна сопровождаться удостоверением о взрывобезопасности и протоколом радиационного контроля по форме в соответствии с письмом главного санитарного врача № 01/9848-0-32 от 02.07.2010 г.

7.2 При хранении металлические лом и отходы не должны смешиваться с неметаллическими материалами.

7.3 Вторичные черные металлы транспортируют навалом.

7.4 Вторичные черные металлы транспортируют транспортом всех видов в открытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

8 Требования к хранению документов и записей

8.1 В ЭСПЦ-1 (у учётика участка подготовки лома (УПЛ)) хранятся в течение трех лет подлинники следующих документов:

- удостоверения о взрывобезопасности;
- протоколы радиационного контроля.

8.2 По истечении срока хранения документов, перечисленных в 8.1, они подлежат уничтожению.

9 Ответственность

9.1 На отправителя возложена ответственность за соответствие металлов черных вторичных техническим требованиям данного стандарта.

9.2 Ответственность за выполнение требований настоящего стандарта в части методов контроля возложена на начальника отдела технического контроля в рамках своих полномочий и обязанностей.

9.3 Ответственность за выполнение требований настоящего стандарта в части хранения документов возложена на учётика УПЛ ЭСПЦ-1 в рамках своих полномочий и обязанностей.

9.4 Ответственность за контроль над выполнением требований настоящего стандарта возложена на руководителей задействованных подразделений (в рамках своих полномочий и обязанностей), осуществляющих заготовку, приемку, испытания, хранение, транспортировку и использование металлов черных вторичных в качестве металлической шихты при выплавке стали.

РАЗРАБОТАНО

Начальник технического отдела
сталеплавильного производства

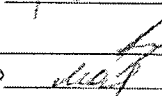
«27»



К.М.Вдовин
2014 г.

Ведущий инженер-технолог
группы выплавки и внепечной обработки стали
ТО СП

«17»



А.В.Тарасенко
2014 г.

НОРМОКОНТРОЛЬ ПРОВЕДЕН

Ведущий инженер по стандартизации ОУК

«27»



А.В.Ташкинова
2014 г.

Нормоконтролёр



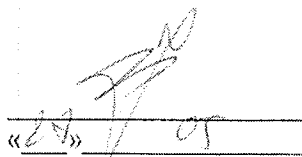
Лист согласования к СТО СМК 55791017-7.4-020-2014 «Система менеджмента качества. ПРОЦЕССЫ ЖИЗНЕННОГО ЦИКЛА ПРОДУКЦИИ. ЗАКУПКИ. Металлы черные вторичные, предназначенные для выплавки стали. Технические требования»

СОГЛАСОВАНО:

Должность	Результат согласования	Инициалы, фамилия
1 Технический директор	<i>Согласен</i>	В.Ю.Гуненков
2 Генеральный директор ООО «Вторчермет НЛМК»	<i>Согласен</i>	А.Б.Софронов
3 Начальник Технического управления	<i>Согласен</i>	Д.С.Якшук
4 Заместитель технического директора по качеству – начальник ОУК	<i>Согласен</i>	В.А.Болкунова
5 Заместитель технического директора по ОТ и ПБ - начальник ООТ и ПБ	<i>Согласен</i>	Т.П.Бороздина
6 Начальник ЭСПЦ-1	<i>Согласен</i>	О.В.Можаровский
7 Начальник ОТК	<i>Согласен</i>	Е.Ю.Пятунниа
8 Начальник лаборатории радиационного контроля	<i>Согласен</i>	О.А.Найденев

Достоверность данных подтверждаю

Начальник технического отдела
сталеплавильного производства


«29» / 05 К.М.Вдовин
2014 г.

Комментарии:

Нормоконтролёр

