

鞍钢股份有限公司技术条件

APTQ 05 01 00 0019-2018

代替 APTQ 05 01 00 0001-2014

碳化稻壳采购技术条件

2018-05-25 发布

2018-05-30 实施

鞍钢股份有限公司 发布

前 言

本技术条件由鞍钢股份有限公司设备资材采购中心归口。

为满足鞍钢股份有限公司炼钢和炼铁生产需求，特制定本技术条件。

与 APTQ 05 01 00 0001-2014《碳化稻壳采购技术条件》相比，本技术条件主要变化：增加净重 5.0 ± 0.3 千克/袋的包装规格。

本技术条件由鞍钢股份有限公司设备资材采购中心提出。

本技术条件起草单位：鞍钢股份有限公司设备资材采购中心。

本技术条件主要起草人：宋业胜、李 刚、荆 岩、盖 峰、刘太东、刘 佳、曲 洁、邱志东、王景和。

本技术条件审核单位：鞍钢股份有限公司设备资材采购中心

碳化稻壳采购技术条件

1 范围

本技术条件规定了碳化稻壳采购的技术要求、检验方法、检验规则、验收准则、包装、标志和质量证明书。

本技术条件适用于鞍钢股份有限公司外购各厂使用的碳化稻壳。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款，通过本标准的引用而构成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包括勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

- Q/ASB 126.1 冶金辅料手工取样方法
- Q/ASB 127 冶金辅料化学分析用试样的制备
- Q/ASB 102 冶金辅料筛分试验方法 手工筛分法
- Q/ASB 158 冶金辅料含水率试验方法
- Q/ASB 354.1 炼钢辅料化学分析方法 重量法测定固定碳、灰分、挥发份含量

3 技术要求

3.1 碳化稻壳的理化指标应符合表1的规定。

表1

项 目	技术指标	检验方法
C 固， %	≥40	Q/ASB 354.1
粒度≥1.5mm	≥50%	Q/ASB 102
H2O， %	≤6.5	Q/ASB 158
复验必检项目：粒度、H2O		

3.2 碳化稻壳外观：不得过烧、生烧及混入泥沙、石块、生稻壳等杂物。

4 检验规则

- 4.1 碳化稻壳的检验由供方的质量监督部门负责进行，检验合格方可出厂。
- 4.2 碳化稻壳抽样按Q/ASB 126.1的规定进行，制样按Q/ASB 127的规定进行，检验方法按表1的规定执行。

5 验收准则

5.1 需方质量检验中心在产品到达后对每批来料负责组织按3.1的规定复验理化指标,使用单位负责按3.2的规定检查外观质量。

5.2 如有需要,需方相关单位对表1中的非必检元素进行复验。

5.3 检查、复验、验收结果中如有任一项目不符合技术要求时,则该批产品视为不合格品。

5.4 计量:过磅称重。

6 包装、标志和质量证明书

6.1 包装

袋装的采用内衬或外敷膜防潮包装,机械封口或扎口,净重分别为(1.0 ± 0.3 、 2.5 ± 0.3 、 5.0 ± 0.3 、 7.5 ± 0.3)千克/袋;1.0 千克/袋外面采用防潮集装袋,袋外注明集装袋标准编号;散装的用大麻袋,扎口。具体包装方式也可根据使用厂的实际需求进行相应变化。

6.2 标志

每个袋外面都应有标志,注明供方名称、产品名称、联系方式、净重。

6.3 质量证明书

每批出厂的产品都应附有质量证明书,证明书的内容包括:供方名称、需方名称、产品名称、合同号和本技术条件规定的各项指标检验结果等。