T/CNIA

**ICS**

**H 01**

团 体 标 准

T/CNIA XXXX-2019

中 国 有 色 金 属 工 业 协 会

中 国 有 色 金 属 学 会

**高铅渣**

High lead slag

（预审稿）

实施

发布

目 次

[**前言** 1](#_Toc510989394)

[1 范围 1](#_Toc510989395)

[2 规范性引用文件](#_Toc510989396) 1

[3 术语和定义](#_Toc510989397) 1

[4 产品分类](#_Toc510989398) 1

[5 技术要求](#_Toc510989398) 1

[6 试验方法](#_Toc510989399)  2

[7 检验规则 2](#_Toc510989400)

[8 标志、包装、运输、贮存及质量证明书 2](#_Toc510989401)

[9 订货单（或合同）内容 3](#_Toc510989402)

**前言**

本标准按照GB/T1.1-2009给出的规则起草。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC243)归口。

本标准负责起草单位：中国有色金属工业标准质量计量研究所。

本标准参加起草单位：河南豫光金铅股份有限公司、河南金利金铅股份有限公司、湖南宇腾有色金属股份有限公司、济源市万洋冶炼（集团）有限公司、湖南有色金属研究院。

本标准主要起草人：

高铅渣

**1 范围**

本标准规定了高铅渣的技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书及订货单（或合同）内容。

本标准适用于铅精矿经氧化熔炼产生的高铅渣，主要用于还原炉粗铅的生产。

**2 规范性引用文件**

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

 GB/T 8152.1 铅精矿化学分析方法 铅量的测定 EDTA滴定法

 GB/T 8152.4 铅精矿化学分析方法 锌量的测定 EDTA滴定法

 GB/T 8152.5 铅精矿化学分析方法 砷量的测定 原子荧光光谱法

 GB/T 8152.11 铅精矿化学分析方法 汞量的测定 原子荧光光谱法

 GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

 GB/T 14262 散装浮选铅精矿取样、制样方法

 YB/T 4177 炉渣 X射线荧光光谱分析方法

**3 术语和定义**

 下列术语和定义适用于本文件

**3.1**

 **高铅渣 high lead slag**

 指铅精矿经过氧化熔炼后含铅较高，并且含硫较低的中间物料，Pb含量不小于50%，S含量不大于2%。

**4 产品分类**

高铅渣按化学成分（铅品位）分为两个品级： Pb50、Pb55。

**5 技术要求**

**5.1 化学成分**

**5.1.1**高铅渣的化学成分应符合表1的规定。

 表1 高铅渣化学成分

|  |  |
| --- | --- |
| 品级 | 质量分数/% |
| Pb | ZnO | SiO2 | Fe | CaO | As | Hg | S |
| 不小于 | 不大于 |
| Pb55 | 55.0 | 8.0 | 10.0 | 15.0 | 6.5 | 0.7 | 0.05 | 2.0 |
| Pb50 | 50.0 |

**5.1.2** 高铅渣中锌应报出分析结果。

**5.1.3**高铅渣中金、银、铜为有价元素，应报出分析结果。

**5.2 水分**

高铅渣中的水分应不大于10%。

**5.3外观质量**

产品为（）固体，不应混入外来夹杂物，同批产品应混匀，颜色无明显不一致。

**6 试验方法**

**6.1 化学成分**

6.1.1 产品中铅量的测定，按GB/T 8152.1的规定进行。

6.1.2 产品中锌量的测定，按GB/T 8152.4的规定进行。

6.1.3 产品中二氧化硅、铁、氧化钙量的测定，按YB/T 4177的规定进行。

6.1.4 产品中砷量的测定，按GB/T 8152.5的规定进行。

6.1.5 产品中汞量的测定，按GB/T 8152.11的规定进行。

6.1.6 产品中硫量的测定，按供需双方协商确定的方法进行。

**6.2 水分**

产品中水分的测定，按GB/T 14262的规定进行。

**6.3 外观质量**

产品的外观质量检验用目测法进行。

**7 检验规则**

**7.1 检查和验收**

7.1.1 产品运到需方指定地点，或由供需双方商定交货地点，由需方技术监督部门验收。供方应确保产品质量符合本标准的规定。

**7.2 组批**

 产品应成批提交检验，每批应由同一品级组成。火车运输以每车皮为检验批次，其它运输方式检验批次由供需双方商定。

**7.3 取样**

产品的取样方法按GB/T 14262的规定进行。

**7.4 制样**

产品的制样方法按GB/T 14262的规定进行。

**7.5 检验结果判定**

**7.5.1**高铅渣的化学成分检验结果的数值修约与修约后数值的判定按GB/T 8170的有关规定进行。

**7.5.2**化学成分与本标准的规定不符时，则判该批产品不合格。

**7.5.3** 对不合格的产品或怀疑为固体废物的产品，可根据固体废物鉴别标准进行鉴别判定。

**7.5.4** 同一批次内，发现产品颜色明显不一致或掺杂等不符合本标准规定的则判该批不合格。

**7.5.5** 同一批次内，发现不同品级混装，则按较低品级作为判定结果。

**7.5.6** 当供需双方对检验结果有争议时，由供需双方协商解决。如需仲裁，由供需双方选择有仲裁资质的第三方机构进行仲裁，当仲裁结果与检验结果的误差在双方认可采用的方法规定的允许误差范围内，则以原检验结果为判定依据；当仲裁结果与检验结果的误差超出双方认可采用的方法规定的允许误差范围，则以仲裁结果为最终判定依据。

**8 标志、包装、运输、贮存及质量证明书**

**8.1 标志**

产品外包装上，应注明：

 a)供方名称；

 b)产品名称；

 c)批号；

 d)牌号；

 e)净重；

 f)防雨标志；

 g)包装日期。

**8.2 包装、运输、贮存**

**8.2.1** 产品袋装时每袋重量应基本一致。

**8.2.2**产品用火车或汽车运输，装完后，应表面平整。

**8.2.3**产品在运输过程中应有防雨、防水措施。

**8.3 质量证明书**

每批产品应附质量证明书，注明：

a)供方名称；

b)产品名称；

c)化学成分；

d)重量；

e)车号；

f)发货日期和发货地点；

g)本标准编号。

**9 订货单（或合同）内容**

本标准所列产品的订货单(或合同)应包括下列内容：

a)产品名称；

b)化学成分；

c)重量；

d)本标准编号；

e)其它。