**原辅料技术指标**

1. **硫酸铵**

1 范围

本标准规定了硫酸铵的技术要求、检验规则、取样、试验方法、标志、包装、运输、贮存和随行文件（质量证明书）等内容。

适用于公司采购硫酸铵质量技术要求、质量检验及质量验证。

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 535-2020　硫酸铵

GB/T 6678　化工产品采样总则

GB/T 6682　分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 8170　数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 1396-2015　化学试剂 硫酸铵

HG/T 3696.2　无机化工产品化学分析用标准溶液、制剂及制品的制备　第2部分:杂质标准溶液的制备

HG/T 5744-2020　工业硫酸铵

3 分子式和相对分子质量

3.1 分子式:(NH4)2SO4

3.2 相对分子质量:132.13(按 2018年国际相对原子质量)

4 要求

4.1 外观:白色或灰白色结晶体。

4.2 总氮含量≥21%，(NH4)2SO4≥98%，二价硫≤0.002%。

4.3 硫酸铵指标质量协议

|  |
| --- |
| **硫酸铵指标质量协议** |
| 检验项目 | 指标要求 | 质量细则约定 |
| N | ≥21% | 19.5%≦N＜21% | 结算减50元/吨 |
| 18%≦N＜19.5% | 结算减120元/吨 |
| N＜18% | 不予结算 |
| (NH4)2SO4 | ≥98% | 97%≦(NH4)2SO4＜98% | 结算减50元/吨 |
| 95%≦(NH4)2SO4＜97% | 结算减120元/吨 |
| ＜95% | 不予结算 |
| 二价硫 | ≤0.002% | ＞0.002% | 不予结算 |

5 分类、标记和编码

硫酸铵属于生产辅料，其物料分类编号1801，物料编号为500002112。

6 检验规则

**6.1 检测和验收**

6.1.1 硫酸铵应由质检中心材料分析班进行检验，保证产品质量符合本标准的规定。

6.1.2 质检中心收到送来的硫酸铵样品按本标准的规定进行检验。检验结果与本标准不符时，质检中心材料分析班应向质检中心管理人员告知异常情况，必要时重新取样复检。

**6.2 检测项目**

N含量、(NH4)2SO4含量、负二价硫含量

**6.3 取样**

6.3.1 在接到地磅通知硫酸铵到达的通知，取样员在相应的时间到地磅进行取样工作，每车次作为一个批次抽取样本，随机从至少5袋中采取0.1kg至0.2kg子样。合并全部子样组成该检验批的样本，总样量不少于2kg。样本经充分混合，分成相等的两份，一份送检，一份备查（卸货后不定期抽查取样）。6.3.2 将取好的样品及时送往质检中心材料分析班进行分析检测。

6.3.4 硫酸铵试样保存期限不少于2个月。

7 检验结果的报告

硫酸铵检测完毕后，合格报地磅让供货车辆过磅进厂，出现不合格时，需及时报告质检中心管理人员，必要时重新取样复检。

8 试验方法

8.1.硫酸铵含量的测定按照GB/T 1396-2015 5.2的规定进行；

8.2 氮含量的测定按照GB/T 535-2020的规定进行；

8.3 二价硫检测标准

**8.3.1 试剂**

8.3.1.1 碘标准溶液

精确称取碘 0.3960 克(加少许碘化钾)，定容于 1000ml 容量瓶中。

8.3.1.2 吸收液

称取 100g 乙酸、300g 乙酸锌溶于9550m1 纯净水中,再加入 450ml冰乙酸溶液，摇匀。

8.3.1.3 淀粉溶液

称取1.0g 淀粉，加入 100m1 水，用玻璃棒搅拌后于电炉上加热溶解至大气泡 1min 左右即可。冷却后放入小滴瓶中保存。

**8.3.2 分析步骤**

称取硫酸铵0.2000克于250ml锥形瓶中，加水50ml，吸收液40ml，淀粉溶液3ml。用碘标准溶液滴定至天蓝色为终点。

式中：

V——消耗碘标准溶液体积，ml；

C——碘标准溶液浓度，mol/L；

0.05——碘标准溶液对S2-的换算系数；

G——称取试样重量，g。

9 检验频次

分别以每车次抽检1次，当质量出现异常时需加严抽检。

10 仲裁

10.1 卖方对质量验收有异议的，以函件的方式向买方提出复检仲裁要求（每批次只能 选择内部复检或送第三方仲裁两种方式中的其中一种）。复检仲裁函件内容包括进厂时间、批次、数量、提出异议的原因等相关信息。

10.2　公司结算员收到卖方复检仲裁要求后，在吉利科技集团 OA 提起“吉利百矿-复检/仲裁审批 ”流程（流程需附复检仲裁函件、检测结果、合同 或质量指标要求），经流程提起部门负责人、相关处室（科室）业务审核、质量分管领导、总经理（或分管质量总工程师）、集团采购中心、SQE中心审批后，抄送实验室执行。

10.3 业务部（分厂）、子公司结算员将复检仲裁时间回复至卖方，要求卖方及时到达 现场开展复检仲裁工作。

10.4 双方一同到达现场采取（提取）复检仲裁样品，并填写《复检仲裁样品取送样确认单》，同时保留影像资料。若提出异议的卖方无法参与，视为完全认可买方复检仲裁结果。

10.5 已开发票结算的批次，不得申请复检仲裁。

11 随行文件

每批产品应附有质量证明书等，应注明:

a)供方信息；

b)产品名称和牌号；

c) 批号、净含量；

d)分析检验结果及供方技术(质量)监督部门印记，双方约定送第三方检测的，需附第三方检验结果；

e)执行标准号；

f)生产日期或包装日期。

12 包装、运输、贮存

12.1 工业硫酸铵采用双层包装。内袋袋口用维尼龙绳或其他质量相当的绳扎紧，扎绳距产品10cm以上;外包装采用塑料纺织袋包装，袋口采用扎口，扎口时采用自带系绳扎紧。每袋净含量50kg 1000kg如需其他包装方式，可由供需双方另行协商确定。

12.2 工业硫酸在运输过程中应有遮盖物，防止日晒、雨淋、受潮，包装不得受到污损。运输工具应清洁、干燥，不能与碱性或污染物质混运。

12.3 工业硫酸铵应贮存于阴凉、干燥处，防止雨淋、受潮，且与碱性化学品分开存放。

1. **双氧水**

1　范围

本标准规定了双氧水的技术要求、检验规则、取样、试验方法、标志、包装、运输、贮存和随行文件（质量证明书）等内容。

适用于公司采购双氧水质量技术要求、质量检验及质量验证。

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 1616-2014　工业过氧化氢

GB/T 5580液体化工产品采样通则

GB/T 5582 分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB 12453-2009 危险货物运输包装通用技术条件

GB 15503 常用危险化学品贮存通则

HG/T 3595.1 无机化工产品化学分析用标准溶液、制剂及制品的制备第1部分;标准滴定溶液的制备

HG/T 3595.2 无机化工产品化学分析用标准溶液、制剂及制品的制备 第2部分:杂质标准溶液的制备

HG/T 35953 无机化工产品化学分析用标准溶液、制剂及制品的制备第3部分制剂及制品的制备

3 要求

3.1 外观:无色透明液体。

3.2 H2O2≥27.5%。

4 分类、标记和编码

双氧水属于生产辅料，其物料分类编号1801，物料编号为500002120。

5 扣款细则

|  |
| --- |
| **双氧水指标质量协议** |
| 检验项目 | 指标要求 | 质量细则约定 |
| H2O2 | ≥27.5% | 26.0%＜H2O2＜27.5% | 当车结算扣除10元/吨 |
| 25%<H2O2≦26% | 当车结算扣除20元/吨 |
| H2O2≦25% | 退货 |

6 检验规则

**6.1 检测和验收**

6.1.1 双氧水应由质检中心材料分析班进行检验，保证产品质量符合本标准的规定。

6.1.2 质检中心收到送来的双氧水样品按本标准的规定进行检验。检验结果与本标准不符时，质检中心材料分析班应向质检中心管理人员告知异常情况，必要时重新取样复检。

**6.2 检测项目**

每批次双氧水应对规定的化学成分进行检验。

**6.3 取样**

6.3.1 在接到地磅通知双氧水到达的通知，取样员在相应的时间到双氧水罐放置点进行取样工作，周期性地在管道出口端放置一个样品容器，随机抽取样品进行送检。

6.3.2 将取好的样品及时送往质检中心材料分析班进行分析检测。

6.3.4 双氧水试样保存期限不少于2个月。

7 检验结果的报告

双氧水检测完毕后，合格报地磅让供货车辆过磅进厂，出现不合格时，需及时报告检测主管，按要求进行重取复检。

8 试验方法

双氧水含量的测定按照GB/T 1616-2014的规定进行。

9 检验频次

分别以每车次抽检1次，当质量出现异常时需加严抽检。

10 仲裁

10.1 卖方对质量验收有异议的，以函件的方式向买方提出复检仲裁要求（每批次只能 选择内部复检或送第三方仲裁两种方式中的其中一种）。复检仲裁函件内容包括进厂时间、批次、数量、提出异议的原因等相关信息。

10.2 公司结算员收到卖方复检仲裁要求后，在吉利科技集团 OA 提起“吉利百矿-复检/仲裁审批 ”流程（流程需附复检仲裁函件、检测结果、合同 或质量指标要求），经流程提起部门负责人、相关处室（科室）业务审核、质量分管领导、总经理（或分管质量总工程师）、集团采购中心、SQE中心审批后，抄送实验室执行。

10.3 业务部（分厂）、子公司结算员将复检仲裁时间回复至卖方，要求卖方及时到达 现场开展复检仲裁工作。

10.4 双方一同到达现场采取（提取）复检仲裁样品，并填写《复检仲裁样品取送样确认单》，同时保留影像资料。若提出异议的卖方无法参与，视为完全认可买方复检仲裁结果。

10.5 已开发票结算的批次，不得申请复检仲裁。

11 随行文件

每批产品应附有质量证明书等，应注明:

a)供方信息；

b)产品名称和牌号；

c) 批号、净含量；

d)分析检验结果及供方技术(质量)监督部门印记，双方约定送第三方检测的，需附第三方检验结果；

e)执行标准号；

f)生产日期或包装日期。

12 包装、运输、贮存

12.1 工业过氧化氢的过氧化氢质量分数在60%以上的产品应采用符合GB 12463-2009中规定的I类包装;过氧化氢的质量分数在60%以下(包括60%)的产品采用符合GB 12463-2009中规定的Ⅱ类包装。各种包装容器的盖上应有排气孔。每桶净含量25kg、50kg,或根据需求满足上述相应类别的其他规格。

12.2 工业过氧化氢在运输过程中应防止日光照射或受热，不能与易燃品和还原剂混运，如出现容器破裂或渗漏现象,应用大量水冲洗。

12.3 工业过氧化氢的贮存应符合GB 15603中规定的要求。

12.4 工业过氧化氢保质期为6个月,逾期检验合格,仍可继续使用。

硫酸亚铁：50kg/包，Feso4.7H20≧88-95%

亚硫酸铵：主含量≧85%，无色单斜晶系结晶

重铬酸钾：含量为99.98%-100.02%

活性炭：木制目数 60-80，碘值碘值≧800

无铁硫酸铝：GB31561

聚丙烯酰胺：阴离子，分子量330-2200 固含量≧89，水解度10-35应用PH7-14氢氧化钠：含量≥98%

磷酸：H3P04≧85%,35kg/桶