**吉利百矿集团新材料技术有限公司**

**原辅材料质量标准及实施细则**

**编制：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**审核：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**审批：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

**新材料技术有限公司**

 202X－Ｘ－Ｘ　发布　　　　　　　　　　202X－Ｘ－Ｘ 实施

前 言

本细则由（新材料技术有限公司）结合生产实际和经营情况，根据2021版《XXXX》修订、汇编、发布。本细则为2023年第一版。

本细则规定了（新材料技术有限公司）原辅材料质量标准、检验、验证时所采用的国家标准、行业标准及企业标准等要求。主要应用于（新材料技术有限公司）原辅材料的检验、验证........。

  **注：前言根根各单位实际情况描述：主要是解释该细则的要求和目的。**

**目 录**

一、 清渣剂 3

1 范围 3

2 规范性引用文件 3

3 分类、标记和编码 4

4 技术要求 4

4.1 化学成分 4

4.2 物理性能 5

4.3 外观质量 5

5 检验规则 5

5.1 检测和验收 5

5.2 组批 6

5.3检验项目 6

5.4 取样和制样 6

5.4.1 到货取样和制样 6

5.4.2 仲裁取样和制样 6

5.5 检验结果的判定 7

6 试验方法 7

6.1 化学成分 7

6.2 物理性能 7

6.3 外观质量 8

7 标志、标签和随行文件 8

7.1 标志 8

7.2 随行文件 8

8 包装、运输和贮存 8

9 扣款细则 9

**一、 清渣剂、精炼剂、炒灰剂**

**1 范围**

本细则规定了清渣剂、精炼剂、炒灰剂的技术要求、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。

适用于新材料公司采购清渣剂、精炼剂、炒灰剂质量技术要求、质量检验及质量验证。

**2 规范性引用文件**

下列文件中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本细则；不注日期的引用文件，其最新版本(包括所有的修改单)适用于本细则。

3.1牌号表示方法

牌号采用两位英文后四位阿拉伯数字英文字 F和一位阿伯数字(熔剂中不含 F则无此 2 项)一位大写英文字母的形式表示,示例如下:

 示例：1

NK 5048 F 2A

 采用机械混合方式生产

 含氟化物约2%

 含NaC1约50%，含KCI约48%

 主要化合物为NaC1、KC1

示例：2

 MK 6040 B

 采用熔炼炉重熔的方式生产

 含MgCl约60%，含KC1约40%

 主要化合物为MgCl、KCI

3.1.2 牌号前两位的英文字母为熔剂代号,代表熔剂的两个主要化合物,如表 1所示。

3.1.3 排在熔剂代号后面的四位阿拉伯数字为主要化合物含量代号,见表 1。

 表1 熔剂代号、主要化合物及其含量代号

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 溶剂代号 | 主要化合物 | 主要化合物含量代号 |
| NK | NaC1\_KCI | NaC1与 KC1的质量百分数极限值的平均值(表示到个位)顺序组合构成的四位数字 |
| NM | NaCl,MgCl2 | NaC1与 MgCl2的质量百分数极限值的平均值(表示到个位)顺序组合构成的四位数字 |
| MK | MgCl2,KCl | MgCl2与 KCI的质百分数极限值的平值(表示到个位顺组合成的位数字 |

3.1.4牌号中的英文 F 和其后的一位阿伯数表中的化物含量。

3.1.5牌号尾部的大写英文字母表示熔剂的生产方式,A代表机械混合方式,B代表熔炼炉重熔方式。

3.2 牌号、类型、外形及典型用途

熔剂的牌号、类型、外形及典型用途见表 2。需方需要其他牌号或外形的熔剂时,由供需双方协商确定后在订货单(或合同)中具体注明。

 表2 牌号、类型外形及典型用途

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 牌号 | 类型 | 外形 | 典型用途 |
| NK5048F2A | 含钠 | 粉小颗粒中颗粒大颗粒 | 铝及铝合金（Mg＜2%）覆盖剂，用于覆盖铝液溶体，防止溶体烧损及吸气 |
| NK4847F5A | 铝及铝合金（Mg＜2%）精炼剂，踊跃炉内精炼，降低铝溶体中氢含量，达到渣铝分离效果。 |
| NK4649F5A |
| NM4555A |
| NM6040B |
| MK4844B | 无钠除钠 | 用于覆盖铝及铝合金溶体，防止溶体烧损及吸气，踊跃铝及铝合金溶体精炼，起到除气和除渣作用 |
| MK4060B | 用于铝及铝合金溶体精炼，去除铝及铝合金溶体中的碱土金属 |
| MK4357B |
| MK6040B |

**4 技术要求**

**4.1 质量要求**

4.1.1高温清渣剂与精炼剂采用5kg/袋塑料密封包装，低温清渣剂采用2kg/袋塑料密封包装；包装密封完好，严禁出现受潮现象；

4.1.2 高温清渣剂温度要求：720-750℃

 低温清渣剂温度要求：700-720℃

 精炼剂温度要求：720-750℃

**4.2除渣效果**

1、不能与铝液发生化学反应，也不能互相溶解；

2、溶剂的熔点应低于熔炼温度，并有良好的流动性，以便在铝液表面形成连续的覆盖层；

3、应具有良好的精炼能力；

4、熔剂比重和铝液比重应有显著的差别，使熔剂容易上浮或下沉；

5、要求熔剂能与金属液很好的分离，不使相互混杂，以免形成熔剂夹杂；

**5 检验规则**

**5.1 检测和验收**

5.1.1 清渣剂由需方在需方仓库内进行抽样检验。如检验结果与本合同的规定不符时，应及时向供方提出，由供需双方按照合同要求解决。如需仲裁，仲裁取样在需方仓库进行，由供需双方共同进行。

5.1.2 必要时，需方可依据订货单(或合同)约定，进入供方现场对拟交货的产品进行供货前的检查和验收。

**5.2 组批**

熔剂应成批提交验收,每批应由同一牌号、同一尺寸规格的熔剂组成熔剂用塑料袋包装每袋净重 2Kg、5Kg、10Kg、20Kg然后再装入硬纸制纸箱或编织袋。

**5.3检验项目**

熔剂作为精炼剂投入熔体后,应能使渣铝有效分离K模样块取样。熔炼炉内投放熔剂精炼时,不应有冒浓烟现象

**5.4 取样和制样**

**5.4.1 到货取样和制样**

5.4.1.1 每到一批后，随机抽取一袋进行炉内喷粉验证。

**5.4.2 仲裁取样和制样**

5.4.2.1供需双方在验收过程中就质量问题发生争议时，按照《吉利百矿集团有限公司原辅材料复检仲裁管理办法》进行复检仲裁。袋装清渣剂双方在现场重新对原取样，采用第一次取样时封存样品进行复检。

5.4.2.2 将所取得的全部试样充分混匀，缩分至质量不少于3kg，分成三份，经现场参与取样人员签字确认后，密封保存，一份做仲裁分析，其余由供需双方各保存一份。

**5.5 检验结果的判定**

熔剂作为精炼剂投入熔体后,应能使渣铝有效分离K模样块取样。熔炼炉内投放熔剂精炼时,不应有冒浓烟现象

**6 外观质量**

6.1熔剂外观呈白色或浅灰色，熔剂不应发生潮解现象。

6.2 水分

粉类熔剂的水分应不大于0.5%。

6.3尺寸规格

 符合下表的规定

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 外形 | 尺寸规格mm | 筛分通过率 |
| 筛网孔径/mm |
| 5.0  | 3.35 | 2.8 | 2.5 | 0.85 | 0.25 |
| 粉 | 0.25~0.85 | － | － | － | － | ≥93% | ≤3% |

**7 标志、标签和随行文件**

**7.1 标志**

包装袋上应标明:产品名称、产品执行标准号、注册商标、产品批号、净含量、生产企业名称和地址。其他方式的包装，标志由双方协商确定，在合同中明确规定。

**7.2 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。

**8 包装、运输和贮存**

8.2.1清渣剂外包装宜选用编织袋或其他适宜产品包装、运输、贮存的材质，以确保产品品质符合本文件技术要求。

8.2.2 产品发运时,车厢内应清扫干净或铺垫防护材料。

8.2.3 产品应分批堆放在清洁、干燥的仓库内，不应污染。

8.2.4 产品运输过程应做好防潮防护。

**9 扣款细则**

清渣剂质量扣款细则如下：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **子项** | **温度要求** | **除气、除渣效果** | **扣款** |
| 1 | 高温清渣剂 | 720-750℃ | 1、不能与铝液发生化学反应，也不能互相溶解；2、溶剂的熔点应低于熔炼温度，并有良好的流动性，以便在铝液表面形成连续的覆盖层；3、应具有良好的精炼能力；4、熔剂比重和铝液比重应有显著的差别，使熔剂容易上浮或下沉；5要求熔剂能与金属液很好的分离，不使相互混杂，以免形成熔剂夹杂； | 100元/吨 |
| 2 | 低温清渣剂 | 700-720℃ |
| 3 | 精炼剂 | 700-720℃ |

注明：交货的品种、质量等不符合合同规定的，买方有权选择是否降低标准使用或按等外品进行退货、换货或让步接收处理。