

ICS 点击此处添加 ICS 号

CCS 点击此处添加 CCS 号

团 体 标 准

T/EERT ****—2022

资源综合利用产品 金属加工拔丝用润滑粉

Resource comprehensive utilization products lubricant for wire drawing in metal working

(征求意见稿)

2022 - XX - XX 发布

2022 - XX - XX 实施

浙江省生态与环境修复技术协会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本要求	1
5 技术要求	2
6 试验方法	2
7 检验规则	3
8 标志、包装、运输和贮存	3
附录 A（规范性） 生产工艺流程	5

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件中的某些内容可能涉及专利，文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由温州市新广环保科技有限公司提出。

本文件由浙江省生态与环境修复协会标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：xxx、xxx、xxx。

本文件主要起草人：xxx、xxx、xxx。

本文件附录A为规范性附录。

本文件为首次发布。

资源综合利用产品 金属加工拔丝用润滑粉

1 范围

本文件规定了金属加工拔丝用润滑粉的术语和定义，基本要求，技术要求，试验方法，检验规则，标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以含铬皮革废料为原料，经还原处理后生产制备的金属加工拔丝用润滑粉。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 534 工业硫酸
- GB 5085.3 危险废物鉴别标准 浸出毒性鉴别
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB 8978 污水综合排放标准
- GB 10146 食品安全国家标准 食用动物油脂
- GB 12348 工业企业厂界环境噪声排放标准
- GB/T 15342 滑石粉
- GB 16297 大气污染物综合排放标准
- HG/T 2678 工业碱式硫酸铬
- HG/T 2826 工业焦亚硫酸钠
- HG/T 4120 工业氢氧化钙
- HJ/T 20 工业固体废物采样制样技术规范
- HJ 1091 固体废物再生利用污染防治技术导则
- HJ 1147 水质pH值的测定 电极法
- QB/T 2623.4 肥皂实验方法 肥皂中水分和挥发物含量的测定

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 基本要求

4.1 原辅材料要求

- 4.1.1 含铬皮革废料中不应掺入其他废物。生产过程中不应使用国家或有关部门发布的禁止或限制使用材料。
- 4.1.2 牛油应符合 GB 10146 中的相关规定。
- 4.1.3 滑石粉应符合 GB/T 15342 中的相关规定。
- 4.1.4 石灰应符合 HG/T 4120 中的相关规定。
- 4.1.5 硫酸应符合 GB/T 534 中的相关规定。
- 4.1.6 焦亚硫酸钠应符合 HG/T 2826 中的相关规定。

4.2 生产要求

不应使用国家或有关部门发布的淘汰或禁止的技术、工艺和设备，生产过程符合相关生态环境保护与职业健康安全要求。具体生产工艺流程图见附录A。

5 技术要求

5.1 外观和气味

白色、灰白色或浅黄色粉末状至颗粒状，无明显刺激性气味。

5.2 理化性能

金属加工拔丝用润滑粉的理化性能应满足表1的规定要求。

表1 理化指标

项目	指标要求
脂肪酸 $\omega/\%$	≥ 40
三氧化二铬 $\omega/\%$	> 3
铬（六价）/（mg/kg）	< 3
水分 $\omega/\%$ ^a	< 5
pH值（配置成水溶液 10.0 g/L）（无量纲） ^a	> 10

^a 除 pH 值和含水率外，其余指标均以干基计。

5.3 浸出毒性控制指标

金属加工拔丝用润滑粉的浸出毒性控制指标应满足表2的规定要求。

表2 浸出毒性控制指标

项目	指标要求
铬（六价）/（mg/L）	< 5
砷/（mg/L）	< 5
铅/（mg/L）	< 5
汞/（mg/L）	< 0.1

6 试验方法

6.1 外观和气味

6.1.1 气味：嗅觉检查。

6.1.2 颜色：目测检查。

6.2 理化指标

6.2.1 脂肪酸含量的测定

按GB 5009.6中规定的方法测定。

6.2.2 三氧化二铬含量的测定

按HG/T 2678中6.3规定的方法测定。

6.2.3 六价铬含量的测定

按HG/T 2678中6.7规定的方法测定。

6.2.4 水分含量的测定

按QB/T 2623.4中规定的方法测定。

6.2.5 pH值的测定

配置成10.0 g/L的水溶液，按HJ 1147规定的方法测定。

6.3 浸出毒性控制指标

按GB 5085.3中规定的方法测定。

7 检验规则

7.1 组批

以同一原料、同一生产工艺、同一生产厂区生产的产品为一批。每50 t为一批，不足50 t按一批计。

7.2 取样

7.2.1 每5 t取1个样品，每组批不少于10个样品，每个样品不少于1 kg。参考HJ/T 20要求混合制样后待检测。

7.2.2 待检验应注明批次、采样日期、采样人姓名、生产厂名、产品名称，并分为两份，一份供检验用，另一份保存3个月备查。

7.3 出厂检验

每批产品都应进行出厂检验，检验项目包括外观、气味以及表1中规定的所有项目。

7.4 型式检验

型式检验所需样品应从出厂检验合格的产品批次中抽取。检验项目为外观、气味以及表1和表2中规定的全部项目。正常生产情况下每年进行一次型式检验。有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 产品定型时；
- b) 产品停产半年以上，恢复生产时；
- c) 工艺、原料发生较大变化，可能影响产品性能时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 行业主管部门或买方提出型式检验要求时。

7.5 判定规则

7.5.1 检验结果中如有一项指标不符合本文件要求时，允许在同一批中重新加倍取样进行复检。复检结果仍有不合格的，即判定本批次产品为不合格。

7.5.2 出厂检验项目符合外观、气味以及表1相关技术要求时，判为出厂检验合格；型式检验项目符合外观、气味以及表1和表2的技术要求时，判为型式检验合格。

7.5.3 采用GB/T 8170规定的修约值比较法判定检验结果是否符合要求。

7.5.4 对产品质量有争议时，相关单位应将认可的样品签封，送双方协商认可的具有资质的第三方质量检验机构进行仲裁检验。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

以书面形式随产品出厂。标志内容应包括产品名称、净含量、批号、生产厂名称和地址、生产日期、产品质量检验合格证明、本文件编号、净质量、质量检验报告等。

8.2 包装

采用吨袋包装。如对包装有特殊要求时，按客户要求协商确定包装方式。

8.3 运输

8.3.1 在运输过程中，应有遮盖物，严禁雨淋，防止撒落、超高、超宽、超载等情况，包装不得破损。

8.3.2 应避免与皮肤、眼睛接触，防止由口鼻吸入。

8.4 贮存

8.4.1 在干燥、通风、阴凉的仓库内存放，不得露天堆放，并做好防雨措施。

8.4.2 应分批存放，堆放中心高度不宜超过 4 m。

附录 A
(规范性)
生产工艺流程图

金属加工拔丝用润滑粉生产工艺流程图见图A.1。

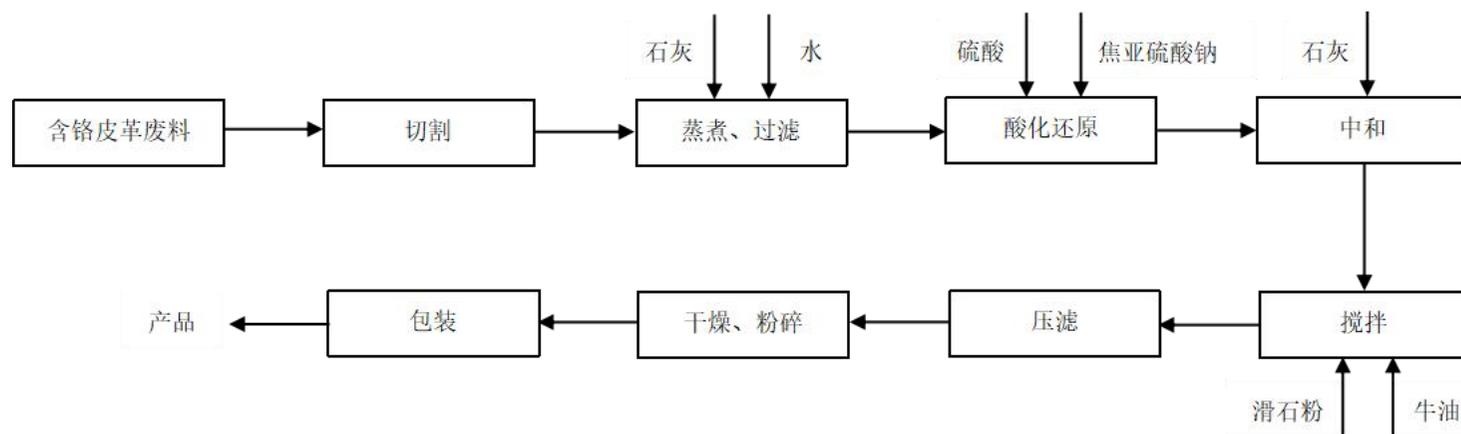


图 A.1 金属加工拔丝用润滑粉生产工艺流程图