

Утвержден и введен в действие
Постановлением Госстандарта СССР
от 26 декабря 1975 г. N 4035

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МЕТАЛЛЫ ЧЕРНЫЕ ВТОРИЧНЫЕ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Ferrous secondary metal. General technical requirements

ГОСТ 2787-75*

Список изменяющих документов
(в ред. Изменения N 1, утв. в июле 1979 г.,
Изменения N 2, утв. в августе 1979 г.,
Изменения N 3, утв. в июне 1981 г.,
Изменения N 4, утв. в декабре 1982 г.)

Группа В17

ОКП 07 8100

Взамен ГОСТ 2787-63

Срок введения
1 июля 1977 года

Ограничение срока действия снято по протоколу Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 2-93).

Переиздание (январь 1997 г.) с Изменениями N 1, 2, 3, 4, утвержденными в июле 1979 г., августе 1979 г., июне 1981 г., декабре 1982 г. (ИУС 9-79, 10-79, 9-81, 4-83).

Настоящий стандарт распространяется на вторичные черные металлы, предназначенные для использования в качестве металлической шихты в металлургических печах при выплавке стали и чугуна, при изготовлении стальных и чугунных отливок и производстве ферросплавов, а также для переработки с целью последующего использования их в металлургических печах.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Вторичные черные металлы подразделяются:

- а) по содержанию углерода - на два класса: стальные лом и отходы и чугунные лом и отходы;
- б) по наличию легирующих элементов - на две категории: А - углеродистые, Б - легированные;
- в) по показателям качества - на 28 видов;
- г) по содержанию легирующих элементов - на 67 групп.

1.2. Распределение вторичных черных металлов по классам, категориям и видам, их обозначение и шифр должны производиться в соответствии с табл. 1 и 2.

Таблица 1

Класс	Категория	Вид	Номер вида	Общее обозначение
Стальные лом и отходы	А	Стальные лом и отходы N 1	1	1А
	А, Б	Стальные лом и отходы N 2	2	2А, 2Б
	А, Б	Стальные лом и отходы N 3	3	3А, 3Б
	А, Б	Стальные лом и отходы N 4	4	4А, 4Б
	А, Б	Негабаритные стальные лом и отходы (для переработки)	5	5А, 5Б
	А, Б	Брикеты N 1 из стальной стружки	6	6А, 6Б
	А, Б	Брикеты N 2 из стальной стружки	7	7А, 7Б
	А, Б	Пакеты N 1	8	8А, 8Б
	А	Пакеты N 2	9	9А
	А	Пакеты N 3	10	10А
	А, Б	Лом для пакетирования N 1	11	11А, 11Б
	А	Лом для пакетирования N 2	12	12А
	А, Б	Стальные канаты и проволока	13	13А, 13Б
	А	Стальная стружка N 1	14	14А
	А, Б	Стальная стружка N 2	15	15А, 15Б
	А, Б	Вьюнообразная стальная стружка (для переработки)	16	16А, 16Б
Чугунные лом и отходы	А, Б	Чугунные лом и отходы N 1	17	17А, 17Б
	А	Чугунные лом и отходы N 2	18	18А
	А	Чугунные лом и отходы N 3	19	19А
	А, Б	Негабаритные чугунные лом и отходы N 1 (для переработки)	20	20А, 20Б
	А	Негабаритные чугунные лом и отходы N 2 (для переработки)	21	21А
	А	Негабаритные чугунные лом и отходы N 3 (для переработки)	22	22А
	А	Брикеты из чугунной стружки	23	23А
	А, Б	Чугунная стружка	24	24А, 24Б
Вне класса	А, Б	Доменный присад	25	25А, 25Б
	А, Б	Негабаритный доменный присад (для переработки)	26	26А, 26Б
	А	Окалина прокатного и кузнечного производства	27	27А
	А	Сварочный шлак	28	28А

Примечание. Группы и марки легированных лома и отходов, предназначенных для подготовки отдельных видов вторичных черных металлов, приведены в справочном Приложении 1.

Таблица 2

Шифр класса	Шифр категории	Вид	Шифр вида	Общий шифр
1	1	Стальные лом и отходы N 1	11	1111
	1, 2	Стальные лом и отходы N 2	12	1112, 1212
	1, 2	Стальные лом и отходы N 3	13	1113, 1213
	1, 2	Стальные лом и отходы N 4	14	1114, 1214
	1, 2	Негабаритные стальные лом и отходы (для переработки)	15	1115, 1215
	1, 2	Брикеты N 1 из стальной стружки	18	1118, 1218

	1, 2	стружки Брикеты N 2 из стальной стружки	19	1119, 1219
	1, 2	Пакеты N 1	21	1121, 1221
	1	Пакеты N 2	22	1122
	1	Пакеты N 3	23	1123
	1, 2	Лом для пакетирования N 1	24	1124, 1224
	1	Лом для пакетирования N 2	25	1125
	1, 2	Стальные канаты и проволока	26	1126, 1226
	1	Стальная стружка N 1	31	1131
	1, 2	Стальная стружка N 2	32	1132, 1232
	1, 2	Вьюнообразная стальная стружка (для переработки)	33	1133, 1233
2	1, 2	Чугунные лом и отходы N 1	11	2111, 2211
	1	Чугунные лом и отходы N 2	12	2112
	1	Чугунные лом и отходы N 3	13	2113
	1, 2	Негабаритные чугунные лом и отходы N 1 (для переработки)	15	2115, 2215
	1	Негабаритные чугунные лом и отходы N 2 (для переработки)	16	2116
	1	Негабаритные чугунные лом и отходы N 3 (для переработки)	17	2117
	1	Брикеты из чугунной стружки	18	2118
	1, 2	Чугунная стружка	31	2131, 2231
3	1, 2	Доменный присад	41	3141, 3241
	1, 2	Негабаритный доменный присад (для переработки)	42	3142, 3242
	1	Окалина прокатного и кузнечного производства	51	3151
	1	Сварочный шлак	52	3152

1.3. Распределение легированных лома и отходов категории Б по группам и их обозначение и шифр должны производиться в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Обозначение группы	Шифр	Наименование группы
Б1	001	Лом и отходы низколегированных конструкционных и инструментальных сталей, легированных хромом и сочетаниями хрома с другими элементами, кроме никеля, молибдена и вольфрама
Б2	002	Лом и отходы конструкционных и инструментальных хромистых сталей
Б3	003	Лом и отходы шарикоподшипниковых и инструментальных хромистых сталей
Б4	004	Лом и отходы конструкционных никелевых сталей
Б5	005	Лом и отходы конструкционных хромоникелевых сталей
Б6	006	Лом и отходы конструкционных сталей, легированных хромом, никелем, вольфрамом и молибденом (в которых одна часть молибдена заменяет три части вольфрама)
Б7	007	Лом и отходы конструкционных сталей, легированных хромом, никелем, с повышенным содержанием вольфрама и молибдена (в которых одна часть молибдена заменяет три части вольфрама)
Б8	008	Лом и отходы конструкционных сталей, легированных никелем и молибденом и их сочетаниями с хромом, кремнием, марганцем и другими элементами, кроме

		вольфрама
В9	009	Лом и отходы коррозионностойких и жаропрочных сталей, легированных хромом и хромом в сочетании с другими элементами, кроме никеля, молибдена, вольфрама, бора
В10	010	Лом и отходы коррозионностойких и жаростойких хромистых сталей
В11	011	Лом и отходы конструкционных сталей, легированных молибденом в сочетании с хромом, ванадием, кремнием и другими элементами, кроме никеля и вольфрама
В12	012	Лом и отходы жаростойких сталей, легированных хромом и хромом в сочетании с титаном
В13	013	Лом и отходы конструкционных сталей, легированных никелем и хромом и их сочетаниями с другими элементами, кроме молибдена и вольфрама
В14	014	Лом и отходы конструкционных сталей, легированных хромом, никелем и молибденом
В15	015	Лом и отходы сплавов высокого омического сопротивления, легированных хромом и алюминием
В16	016	Лом и отходы жаростойких сталей, сплавов высокого омического сопротивления, легированных хромом, алюминием, кремнием
В17	017	Лом и отходы инструментально-штамповочных сталей
В18	018	Лом и отходы коррозионностойких и жаростойких хромистых сталей
В19	019	Лом и отходы жаростойких хромоникелевых сталей
В20	020	Лом и отходы жаропрочных хромомолибденовых сталей
В21	021	Лом и отходы инструментальных и конструкционных сталей, легированных вольфрамом в сочетании с хромом, кремнием, марганцем, ванадием, кроме никеля
В22	022	Лом и отходы износостойких марганцовистых сталей с высоким содержанием марганца
В23	023	Лом и отходы конструкционных и инструментальных сталей, легированных хромом, молибденом и ванадием и их сочетаниями с другими элементами, кроме никеля и вольфрама
В24	024	Лом и отходы жаростойких и жаропрочных сталей, легированных хромом, молибденом и кремнием
В25	025	Лом и отходы коррозионностойких сталей, легированных хромом, никелем и марганцем
В26	026	Лом и отходы коррозионностойких сталей, легированных хромом и никелем и их сочетаниями с кремнием, марганцем и титаном, кроме молибдена, вольфрама, ниобия и бора
В27	027	Лом и отходы коррозионностойких и жаростойких сталей, легированных хромом и никелем и их сочетаниями с кремнием, марганцем, титаном, алюминием и другими элементами, кроме молибдена, вольфрама, ниобия и бора
В28	028	Лом и отходы жаростойких и жаропрочных хромоникелевых сталей с высоким содержанием хрома и никеля
В29	029	Лом и отходы коррозионностойких сталей, легированных хромом, никелем, молибденом и их сочетаниями, с титаном, алюминием и другими элементами, кроме вольфрама и бора
В30	030	Лом и отходы коррозионностойких и жаропрочных хромоникелевых сталей с бором
В31	031	Лом и отходы инструментальных сталей, легированных вольфрамом, хромом и их сочетаниями с кремнием, ванадием и другими элементами кроме никеля
В32	032	Лом и отходы коррозионностойких хромоникелевых сталей с низким содержанием никеля
В33	033	Лом и отходы сталей с особыми физическими

Б34	034	свойствами, легированных марганцем и алюминием Лом и отходы быстрорежущих хромовольфрамованадиевых сталей
Б35	035	Лом и отходы быстрорежущих хромовольфрамованадиевых сталей с повышенным содержанием вольфрама
Б36	036	Лом и отходы быстрорежущих хромовольфрамокобальтованадиевых сталей с содержанием кобальта до 6%
Б37	037	Лом и отходы быстрорежущих хромовольфрамованадиевых сталей с высоким содержанием вольфрама
Б38	038	Лом и отходы конструкционных сталей, легированных хромом, никелем, молибденом и ванадием
Б39	039	Лом и отходы конструкционных и инструментальных сталей, легированных хромом, никелем, и вольфрамом
Б40	040	Лом и отходы низкофосфористых конструкционных сталей, легированных хромом, никелем, вольфрамом и их сочетаниями с кремнием и ванадием
Б41	041	Лом и отходы инструментальных сталей, легированных вольфрамом, хромом и их сочетаниями с кремнием и другими элементами, кроме никеля
Б42	042	Лом и отходы инструментальных магнитотвердых хромовольфрамowych сталей
Б43	043	Лом и отходы безникелевых конструкционных сталей, легированных хромом, молибденом и вольфрамом
Б44	044	Лом и отходы безникелевых конструкционных и инструментальных сталей, легированных хромом, вольфрамом и молибденом и их сочетаниями с кремнием и ванадием
Б45	045	Лом и отходы конструкционных сталей, легированных хромом, никелем, молибденом, вольфрамом и их сочетаниями с марганцем, кремнием и ванадием
Б46	046	Лом и отходы коррозионностойких и жаропрочных сталей, хромоникелемолибденониобиевых сталей
Б47	047	Лом и отходы коррозионностойких сталей, легированных хромом, никелем, и титаном
Б48	048	Лом и отходы коррозионностойких и жаропрочных хромоникелениобиевых сталей
Б49	049	Лом и отходы жаропрочных хромоникелевольфрамониобиевых сталей с бором (в которых одна часть молибдена заменяет две части вольфрама)
Б50	050	Лом и отходы коррозионностойких сталей с азотом, легированных хромом, никелем и марганцем
Б51	051	Лом и отходы коррозионностойких сталей с азотом, легированных хромом, никелем, марганцем, ванадием и ниобием
Б52	052	Лом и отходы сталей, легированных хромом, никелем, молибденом, ванадием и медью
Б53	053	Лом и отходы низколегированных сталей, содержащих медь
Б54	054	Лом и отходы сталей, легированных никелем и медью и их сочетаниями с марганцем и ванадием, а также двухслойных сталей, в которых среднее содержание легирующих элементов соответствует установленным пределам
Б55	055	Лом и отходы коррозионностойких сталей, легированных хромом, никелем и молибденом и их сочетанием с титаном и другими элементами, кроме вольфрама и бора
Б56	056	Лом и отходы низкофосфористых конструкционных сталей, легированных хромом, никелем, молибденом, вольфрамом, кремнием и ванадием
Б57	057	Лом и отходы жаропрочных сталей, легированных хромом, никелем, молибденом, вольфрамом и ванадием
Б58	058	Лом и отходы быстрорежущих сталей, легированных хромом, вольфрамом, молибденом, кобальтом и ванадием с содержанием кобальта до 10,5%

Б59	059	Лом и отходы жаропрочных сталей, легированных хромом, никелем, молибденом, вольфрамом и их сочетаниями с кремнием
Б60	060	Лом и отходы безникелевых инструментальных сталей, легированных хромом, молибденом, ванадием и кремнием
Б61	061	Лом и отходы безникелевых инструментальных сталей, легированных хромом, вольфрамом, молибденом, ванадием и марганцем
Б62	062	Лом и отходы динамных и трансформаторных сталей
Б63	063	Лом и отходы автоматных сталей, легированных хромом, никелем и свинцом
Б64	064	Лом и отходы автоматных сталей, легированных хромом, молибденом и свинцом и их сочетаниями с никелем и марганцем
Б65	065	Лом и отходы хромоникелевых чугунов
Б66	066	Лом и отходы хромомолибденовых чугунов
Б67	067	Шихтовые слитки низкофосфористого мягкого железа, содержащего никель

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Вторичные черные металлы должны сдаваться и поставляться рассортированными по видам, группам или маркам в соответствии с требованиями настоящего стандарта. Не допускается сдача и поставка списанных в лом агрегатов и машин в неразобранном виде.

2.2. Углеродистые стальные лом и отходы (включая лом и отходы низколегированной марганцовистой и кремнистой стали, не вошедшие в классификацию настоящего стандарта как легированные) не должны содержать легированных стальных лома и отходов и лома и отходов чугуна, цветных металлов и сплавов; легированные лом и отходы не должны содержать углеродистых лома и отходов и лома и отходов цветных металлов и сплавов.

2.3. Группы легированных лома и отходов не должны содержать марок, не относящихся по химическому составу к данной группе.

2.4. Не допускается поставка потребителю габаритных вторичных черных металлов, смешанных с негабаритными. Перечень видов вторичных черных металлов, используемых в качестве металлической шихты в различных плавильных агрегатах, приведен в справочном Приложении 2.

2.5. Вторичные черные металлы должны сдаваться и поставляться в состоянии, безопасном для перевозки, переработки, переплавки; должны быть обезврежены от огневзрывоопасных и радиоактивных материалов. Лом и отходы, образующиеся на предприятиях, использующих в производственном процессе радиоактивные вещества, должны быть обезврежены ими от этих веществ в установленном порядке. Лом и отходы, поступающие с химических производств, должны быть очищены от химических веществ.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

2.6. При предъявлении потребителем повышенных требований поставка вторичных черных металлов производится Вторчерметом по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.7. Показатели качества вторичных металлов по их составу, степени чистоты, габаритам и массе должны соответствовать требованиям табл. 4.

Таблица 4

Состав	Степень чистоты	Габариты и масса
Кусковые лом и отходы, удобные для загрузки	Стальные лом и отходы N 1 <*> Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Углеродистые лом	Размеры куска должны быть не более 300 x 200 x 150 мм.

плавильных агрегатов. Не допускается проволока и изделия из проволоки	и отходы не должны смешиваться с легированными. Металл не должен быть горелым, разъеденным кислотами и проржавленным (налет ржавчины допускается). Засоренность безвредными примесями не должна превышать 2% по массе	Толщина металла должна быть не менее 6 мм. Масса куска должна быть не менее 0,5 кг, но не более 40 кг
---	---	---

Кусковые лом и отходы, а также шихтовые слитки, удобные для загрузки плавильных агрегатов. Не допускаются проволока и изделия из проволоки	Стальные лом и отходы N 2 <*> Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Легированные лом и отходы не должны смешиваться с углеродистыми и должны быть только одной группы или марки. Металл не должен быть горелым, разъеденным кислотами и проржавленным (налет ржавчины допускается). Засоренность безвредными примесями не должна превышать 1% по массе	Размеры куска должны быть не более 600 x 350 x 250 мм. По соглашению сторон забракованные слитки, блюмсы, заготовки, фасонный прокат, а также легированные шихтовые слитки могут иметь повышенные размеры. Толщина металла должна быть не менее 8 мм. Длина выступов прямоугольных кусков не должна превышать 100 мм. Трубы должны иметь наружный диаметр не более 150 мм и толщину стенки не менее 8 мм. Трубы с большим диаметром должны быть сплюснены или разрезаны по образующей. Масса куска должна быть не менее 2 кг
--	---	--

<*> Отходы стали марок 08кп, 08, 05кп, 08Ю, 08пс и 08Фкп с содержанием хрома не более 0,1% по массе поставляются отдельно от других отходов углеродистой стали.

<*> По требованию заказчика стальные лом и отходы должны содержать серу и фосфор не более 0,05% каждого.

Продолжение табл. 4

Состав	Степень чистоты	Габариты и масса
Кусковые лом и отходы и стальной scrap, удобные для загрузки плавильных агрегатов. Не допускаются проволока и изделия из проволоки	Стальные лом и отходы N 3 <*> Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Легированные лом и отходы не должны смешиваться с углеродистыми и должны быть только одной группы или марки. Металл не должен быть горелым, разъеденным кислотами и проржавленным (налет ржавчины допускается). Засоренность без-	Размеры куска должны быть не более 800 x 500 x 500 мм. Для рулонов листового металла допускаются повышенные размеры по соглашению сторон, но не более 1000 мм. Толщина металла должна быть не менее 6 мм. Допускаются швеллеры и двутавры с толщиной

вредными примесями не должна превышать 1,5% по массе	стенки не менее 4 мм в количестве не более 20% от массы партии. Трубы должны иметь наружный диаметр не более 150 мм и толщину стенки не менее 6 мм. Трубы с большим диаметром должны быть сплюснены или разрезаны по образующей. Длина выступов прямолинейных кусков не должна превышать 100 мм. Стрела прогиба изогнутых кусков не должна превышать 250 мм. Масса куска должна быть не менее 1 кг
--	--

Стальные лом и отходы N 4 <*>		
Мелкие кусковые отходы метизного и других производств, лом изделий метизного производства (костыли, болты, гайки и др.), удобные для загрузки плавильных агрегатов. Не допускаются проволока и изделия из проволоки	Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Легированные лом и отходы не должны смешиваться с углеродистыми и должны быть только одной группы или марки. Металл не должен быть горелым, разъеденным кислотами и проржавленным (налет ржавчины допускается). Засоренность безвредными примесями не должна превышать 0,5% по массе	Размеры куска должны быть не более 200 x 150 x 100 мм. Толщина металла должна быть не менее 6 мм. Масса куска должна быть не менее 0,025 кг, но не более 20 кг

<*> Скрап с засоренностью не более 5% при отгрузке не должен смешиваться с другими отходами и ломом.

<*> Для вакуумных индукционных печей лом и отходы должны поставляться размерами не менее 30 x 30 x 30 мм.

Продолжение табл. 4

Состав	Степень чистоты	Габариты и масса
Негабаритные стальные лом и отходы <*> (для переработки)		
Кусковые лом и отходы и стальной скрап. Не допускаются проволока и изделия из проволоки	Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Легированные лом и отходы не должны смешиваться с углеродистыми и должны быть только одной группы или марки. Металл не должен быть горелым, разъеденным кислотами и проржавленным (налет ржав-	Толщина металла должна быть не менее 6 мм

	чины допускается). Засоренность немагнитическими примесями не должна превышать 3% по массе	
Брикеты из стальной стружки	Брикеты N 1 из стальной стружки Брикеты должны быть спрессованы из стальной стружки, не смешанной с чугуновой стружкой и стружкой из цветных металлов. Брикетированная углеродистая стружка не должна смешиваться с легированной, а легированная стружка при брикетировании должна быть только одной группы или марки. Не допускается брикетирование проржавленной (налет ржавчины допускается), горелой и разъеденной кислотами стружки. Суммарное содержание безвредных примесей и масла в брикетах не должно превышать 1% по массе	Габариты не регламентируются. Масса брикетов должна быть не менее 2 кг и не более 50 кг при плотности не менее 5000 кг/м ³ . Количество стружки, осыпавшейся от брикетов при транспортировании и разгрузке у потребителя, не должно превышать 3% от массы партии

<*> Скрап с засоренностью не более 5% при отгрузке не должен смешиваться с другими отходами и ломом. Скрап с засоренностью более 5% поставляется по соглашению сторон.

Продолжение табл. 4

Состав	Степень чистоты	Габариты и масса
Брикеты из стальной стружки	Брикеты N 2 из стальной стружки Брикеты должны быть спрессованы из стальной стружки, не смешанной с чугуновой стружкой и стружкой из цветных металлов. Брикетированная углеродистая стружка не должна смешиваться с легированной, а легированная стружка при брикетировании должна быть только одной группы или марки. Не допускается брикетирование проржавленной (налет ржавчины допускается), горелой разъеденной кислотами стружки. Суммарное содержание безвредных примесей и масла в брикетах не должно превышать 3% по массе	Габариты не регламентируются. Масса брикетов должна быть не менее 2 кг и не более 50 кг при плотности не менее 4500 кг/м ³ . Количество стружки, осыпавшейся от брикетов при транспортировании и разгрузке у потребителя, не должно превышать 5% от массы партии
Пакеты из чистых легковесных стальных отходов	Пакеты N 1 Пакеты должны быть спрессованы из чистых листовых, полосовых и сортовых металлоотходов и	Пакеты должны иметь размеры не более 2000 x 1050 x 750 мм и плотность не менее

<p>отходов трубного производства, не содержащих лома и отходов цветных металлов. Углеродистая стружка не допускается. Легированная стружка допускается в пакеты из легированных металлоотходов. Прессуемая углеродистая сталь не должна смешиваться с легированной, а легированная сталь при прессовании должна быть только одной группы или марки. Не допускается прессование луженого, эмалированного, оцинкованного, покрытого другими цветными металлами, разъеденного кислотами, проржавленного (налет ржавчины допускается) и горелого металла. Содержание безвредных примесей в пакетах не должно превышать 1% по массе</p>	<p>2000 кг/м³. По требованию потребителя пакеты должны иметь размеры не более 500 x 500 x 600 мм или не более 600 x 600 x 800 мм. Масса пакетов должна быть не менее 40 кг</p>
--	---

Пакеты N 2 <*>

Пакеты высокой плотности из легковесных стальных отходов и лома

Пакеты должны быть спрессованы из легковесных отходов и лома, не содержащих лома и отходов цветных металлов. Допускается стружка. Прессуемая углеродистая сталь не должна смешиваться с легированной. Не допускается прессование луженого, эмалированного, оцинкованного, покрытого другими цветными металлами, разъеденного кислотами, проржавленного (налет ржавчины допускается) и горелого металла. Содержание безвредных примесей в пакетах не должно превышать 2% по массе

Размеры пакетов не должны превышать 2000 x 1050 x 750 мм. Масса пакетов должна быть не менее 40 кг при плотности не менее 1800 кг/м³

Пакеты N 3 <*>

Пакеты низкой плотности из легковесных стальных отходов и лома

Пакеты должны быть спрессованы из легковесных отходов и лома, не содержащих лома и отходов цветных металлов. Допускается стружка. Прессуемая углеродистая сталь не должна смешиваться с легированной. Не допускается прессование луженого, эмалированного, оцинкованного, покрытого другими цветными металлами, разъеденного кислотами, проржавленного (налет

Размеры пакетов не должны превышать 2000 x 1050 x 750 мм. Масса пакетов должна быть не менее 40 кг при плотности не менее 1200 кг/м³

ржавчины допускается) и горелого металла. Содержание безвредных примесей в пакетах не должно превышать 2% по массе

Лом для пакетирования N 1		
Чистые стальные листовые, полосовые, сортовые отходы и отходы трубного производства	Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Углеродистая сталь не должна смешиваться с легированной, а легированная должна быть только одной группы или марки. Металл не должен быть луженым, эмалированным, оцинкованным, покрытым другими цветными металлами, горелым, разъеденным кислотами и проржавленным (налет ржавчины допускается). Засоренность безвредными примесями не должна превышать 1% по массе	Толщина металла должна быть менее 6 мм. Максимальные линейные размеры не должны превышать 3500 x 2500 x 1000 мм

<*> По требованию потребителя пакеты не должны содержать стружки.

Продолжение табл. 4

Состав	Степень чистоты	Габариты и масса
Лом для пакетирования N 2		
Стальные, листовые, полосовые и сортовые отходы, кровля, легкий промышленный и бытовой лом, проволока и изделия из нее, металлоконструкции, трубы. Стальные канаты не допускаются.	Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Углеродистая сталь не должна смешиваться с легированной. Металл не должен быть луженым, эмалированным, оцинкованным, покрытым другими цветными металлами, горелым, разъеденным и кислотами проржавленным (налет ржавчины допускается). Засоренность безвредными примесями не должна превышать 2% по массе	Толщина металла должна быть менее 6 мм. Максимальные линейные размеры не должны превышать 3500 x 2500 x 1000 мм
Стальные канаты и проволока		
Стальные канаты и проволока, скатанные в мотки, перевязанные стальной проволокой не менее чем в пяти местах по окружности мотка. Стальные	Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Засоренность неметаллическими примесями не должна превышать 6% по массе	Диаметр мотка должен быть не более 1000 мм, а длина – не более 500 мм. Масса мотка должна быть не менее 20 кг. Куски канатов диаметром не менее 20 мм и длиной не более 800 мм

канаты, порезанные на габаритные куски

Стальная стружка N 1

Мелкая стальная стружка, а также высечка. Не допускаются кусковые отходы и лом

Углеродистая стальная стружка не должна быть смешана с чугуновой стружкой и стружкой из цветных и легированных металлов. Стружка не должна быть горелой и проржавленной (налет ржавчины допускается). Содержание неметаллических примесей (в том числе масла) не должно превышать 3% по массе

Длина витка стружки и высечки должна быть не более 50 мм. Допускаются витки длиной до 100 мм в количестве не более 3% по массе. Масса высечки должна быть не более 0,025 кг

Стальная стружка N 2

Мелкая стальная стружка без клубков вьюнообразной стружки, а также высечка. Не допускаются кусковые отходы и лом

Стальная стружка не должна быть смешана с чугуновой стружкой и стружкой из цветных металлов. Углеродистая стружка не должна быть смешана с легированной. Легированная стружка должна быть только одной группы или марки. Стружка не должна быть горелой и проржавленной (налет ржавчины допускается). Суммарное содержание безвредных примесей и масла не должно превышать 3% по массе

Длина витка стружки и высечки должна быть не более 100 мм. Допускаются витки длиной до 200 мм в количестве не более 3% по массе. Масса высечки должна быть не более 0,05 кг

Вьюнообразная стальная стружка (для переработки)

Вьюнообразная стальная стружка. Не допускаются кусковые отходы и лом

Стальная стружка не должна быть смешана с чугуновой стружкой и стружкой из цветных металлов. Углеродистая стружка не должна быть смешана с легированной. Легированная стружка должна быть только одной группы или марки. Стружка не должна быть горелой и проржавленной (налет ржавчины допускается). Суммарное содержание безвредных примесей и масла не должно превышать 3% по массе

Не регламентируются

Чугунные лом и отходы N 1

Куски машинных чугуновых отливок, а также чушки вторичного литейного чугуна

Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Углеродистые лом и отходы не должны смешиваться с легированными. Металл не должен быть горелым, разъеденным кислотами и проржавленным (налет ржавчины допуска-

Максимальный размер куска должен быть не более 300 мм, а остальные размеры должны соответствовать размерам куска массой не более 20 кг, но не менее 0,5 кг. Куски массой менее 0,5 кг

ется). Засоренность безвредными примесями не должна превышать 2% по массе. Допускается примесь трудноотделимой стали не более 5% по массе	допускаются в количестве не более 2% от массы партии
---	--

Чугунные лом и отходы N 2

Куски чугунных изложниц и поддонов	Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Углеродистые лом и отходы не должны смешиваться с легированными. Металл не должен быть проржавленным (налет ржавчины допускается). Засоренность безвредными примесями не должна превышать 2% по массе. Допускается примесь трудноотделимой стали не более 5% по массе	Максимальный размер куска должен быть не более 300 мм, а остальные размеры должны соответствовать размерам куска массой не более 40 кг, но не менее 0,5 кг. По требованию потребителя разрешается поставка кусков повышенных габаритов и массы. Куски массой менее 0,5 кг допускаются в количестве не более 2% от массы партии
------------------------------------	---	--

Чугунные лом и отходы N 3

Куски чугунных отливок с повышенным и высоким содержанием фосфора (печных, посудных, художественных). Куски ковкого чугуна, чугунные трубы	Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Металл не должен быть горелым, разъеденным кислотами и проржавленным (налет ржавчины допускается). Засоренность безвредными примесями не должна превышать 2% по массе. Допускается примесь трудноотделимой стали не более 5% по массе	Максимальный размер куска должен быть не более 300 мм, а остальные размеры должны соответствовать размерам куска массой не более 20 кг, но не менее 0,5 кг. Куски массой менее 0,5 кг допускаются в количестве не более 2% от массы партии
--	---	--

Негабаритные чугунные лом и отходы N 1
(для переработки)

Машинные чугунные отливки	Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Углеродистые лом и отходы не должны смешиваться с легированными. Металл не должен быть горелым, разъеденным кислотами и проржавленным (налет ржавчины допускается). Засоренность неметаллическими примесями не должна превышать 3% по массе. Допускается примесь трудноотделимой стали не более 5% по массе	Не регламентируются
---------------------------	---	---------------------

Негабаритные чугунные лом и отходы N 2
(для переработки)

Чугунные изложницы и поддоны	Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Углеродистые лом и отходы не должны смешиваться с легированными. Металл не должен быть горелым, разъеденным кислотами и проржавленным (налет ржавчины допускается). Засоренность неметаллическими примесями не должна превышать 3% по массе. Допускается примесь трудноотделимой стали не более 5% по массе	Не регламентируются
------------------------------	---	---------------------

ваться с легированными. Металл не должен быть проржавленным (налет ржавчины допускается). Засоренность неметаллическими примесями не должна превышать 3% по массе. Допускается примесь трудноотделимой стали не более 5% по массе

Негабаритные чугунные лом и отходы N 3
(для переработки)

<p>Чугунные отливки с повышенным и высоким содержанием фосфора (печные, посудные, художественные). Отливки из ковкого чугуна, чугунные трубы</p>	<p>Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Металл не должен быть горелым, разъеденным кислотами и проржавленным (налет ржавчины допускается). Засоренность неметаллическими примесями не должна превышать 3% по массе. Допускается примесь трудноотделимой стали не более 5% по массе</p>	<p>Не регламентируются</p>
<p>Брикеты из чугунной стружки</p>	<p>Брикеты из чугунной стружки Брикеты должны быть спрессованы из чугунной стружки, не смешанной со стальной стружкой и стружкой из цветных металлов. Не допускается брикетирование проржавленной (налет ржавчины допускается) и горелой стружки. Суммарное содержание безвредных примесей и масла в брикетах не должно превышать 2% по массе</p>	<p>Габариты не регламентируются. Масса брикетов должна быть не менее 2 кг, но не более 20 кг при плотности не менее 5000 кг/м³. Количество стружки, осыпавшейся при транспортировании и разгрузке у потребителя, не должно превышать 5% от массы партии</p>
<p>Чугунная стружка без кусковых отходов и лома</p>	<p>Чугунная стружка Чугунная стружка не должна быть смешана со стальной стружкой и стружкой из цветных металлов. Легированная чугунная стружка не должна смешиваться с углеродистой. Стружка не должна быть проржавленной (налет ржавчины допускается). Суммарное содержание безвредных примесей и масла не должно превышать 2% по массе</p>	<p>Не регламентируются</p>
<p>Проржавленные, подвергшиеся длительному температурному или кислотному воздействию,</p>	<p>Доменный присад Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов. Засоренность неметаллическими примесями не должна превышать 5% по массе. Металлолом, добыва-</p>	<p>Размеры куска должны быть не более 250 x 250 x 250 мм. Длина витка стальной стружки должна быть не более 100 мм. Допус-</p>

эмалированные и оцинкованные кусковые лом и отходы; чугунное крошье; дробь или гранулы; ржавая и спекшаяся стальная и чугунная стружка; зашлакованный скрап	емый из шлаковых отвалов с засоренностью более 5% по массе, поставляется по согласованию сторон	каются витки длиной до 200 мм в количестве не более 3% от массы стружки в партии. Масса не регламентируется
---	---	---

Негабаритный доменный присад (для переработки)

Проржавленные, подвергшиеся длительному температурному или кислотному воздействию, эмалированные и оцинкованные кусковые лом и отходы; зашлакованный скрап	Не допускается наличие лома и отходов цветных металлов	Не регламентируются
--	--	---------------------

Окалина прокатного и кузнечного производства

Окалина прокатного и кузнечного производства. Не допускаются куски обреза	Засоренность неметаллическими примесями не должна превышать 5% по массе	Не регламентируются
---	---	---------------------

Примечание. Легированная окалина поставляется по специальным техническим условиям.

Сварочный шлак

Шлак, образующийся в нагревательных печах	Засоренность неметаллическими примесями не должна превышать 5% по массе	Не регламентируются
---	---	---------------------

Примечания. 1. Безвредными примесями называются примеси, наличие которых в ограниченном количестве не влияет отрицательно на качество выплавляемого металла. К безвредным примесям относятся влага, дерево, земля, ветошь, песок и другие аналогичные примеси.

2. Металл считается проржавленным, если на его поверхности имеется слой ржавчины, который отслаивается при ударном воздействии на него.

3. Отклонения от максимально допустимых линейных габаритов вторичных черных металлов не должно превышать 10% в сторону увеличения.

4. Для предприятий Минчермета СССР допускается в видах "Стальные лом и отходы N 3" и "Негабаритные стальные лом и отходы (для переработки)" толщина металла не менее 4 мм, а в видах "Лом для пакетирования N 1 и N 2" - менее 4 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 4).

2.8. Химический состав легированных лома и отходов категории Б должен соответствовать требованиям табл. 5.

Обозначение группы	Наименование группы	Перечень основных марок, входящих в группу	Содержание легирующих элементов, %
Б1	Лом и отходы низколегированных конструкционных и инструментальных сталей, легированных хромом и сочетаниями хрома с другими элементами, кроме никеля, молибдена и вольфрама	От 11Х до 50Х, от 45Х1 до 48Х1, 9Х1, от 4ХС до 40ХС, от 18ХГ до 50ХГ, 35ХГ2, ХГС, от 5ХГС до 38ХГС, от 7ХФ до 75ХФ, от 25ХГФ до 35ХГФ, от 15ХР до 40ХР, от 20ХГР до 40ХГР, от 15ХГТ до 30ХГТ, 40ХГТР, 45ХЦ, 20ХГ2Ц, ШХ15СГ, ШХ20СГ, 50Х05, ДС1, ДС2	Хром - 0,4 - 1,8 Никель - не более 0,4 Кремний - не более 1,6 Марганец - 0,2 - 1,9 Ванадий - не более 0,3 Титан - не более 0,12
Б2	Лом и отходы конструкционных и инструментальных хромистых сталей	45Х3, 46Х3, 7Х3, 8Х3, ЕХ3, ДС5	Хром - 2,4 - 3,8 Никель - не более 0,35 Марганец - не более 0,6 Кремний - не более 0,4
Б3	Лом и отходы шарикоподшипниковых и инструментальных хромистых сталей	ШХ15, ШХ9, Х, ЕХ, 9Х	Углерод - не менее 0,8 Хром - 0,9 - 1,7 Никель - не более 0,3 Марганец - не более 0,5 Кремний - не более 0,4 Медь - не более 0,25 Фосфор - не более 0,030
Б4	Лом и отходы конструкционных никелевых сталей	От 06Н3 до 25Н3, от 13Н5 до 21Н5	Никель 2,7 - 5,0 Хром - не более 0,3
Б5	Лом и отходы конструкционных хромоникелевых сталей	От 12ХН3 до 37ХН3, 12Х2Н4, 20Х2Н4, 20ХН4, 20ХН4Ф	Никель - 2,7 - 4,2 Хром - 0,6 - 1,8 Ванадий - не более 0,3
Б6	Лом и отходы конструкционных сталей, легированных хромом, никелем, вольфрамом и молибденом (в которых одна часть молибдена заменяет три части вольфрама) <*>	38Х2Н2М (38Х2Н2В), 40Х2Н2М (40Х2Н2В), 30ХН2МФ (30ХН2ВФ), 30ХН2М (30ХН2В), 38ХН3М (30ХН3В)	Никель - 1,2 - 3,3 Хром - 0,6 - 1,7 Ванадий - не более 0,20
Б7	Лом и отходы конструкционных сталей, легированных хромом, никелем с повышенным содержанием вольфрама и молибдена (в которых одна часть молибдена заменяет три части вольфра-	18Х2Н4М (18Х2Н4В), 25Х2Н4М (25Х2Н4В)	Никель - 4,0 - 4,5 Хром - 1,3 - 1,7

Б8	<p>ма) <*> Лом и отходы конструкционных сталей, легированных никелем и молибденом и их сочетаниями с хромом, кремнием, марганцем и другими элементами, кроме вольфрама</p>	<p>15Н2М (15НМ), 20Н2М (20НМ), 20ГНМ, от 20ХГСНМ до 30ХГСНМ, ТВМ, 14ХГСН2М (ЭП176), 18ХГСН2М (ДИ-4), 20ХН2М (20ХНМ), 40ХН2М (40ХНМ), 45ХН2МФ (45ХНМФ), 5ХНМФ, 5ХНМ, 0ХНМФ, 0ХН1М, 0ХН2М, 34ХН1М, 06ХН2М (ЭИ582), 42Х2ГСНМ (ВКС-1), 36Х2Н2МФ (36ХН1МФ), ДС8, 25ХГСНМР, 25ХГНМ, 5ХГНМ, 38Х2Н2М, 40Х2Н2М, 30ХН2М, 60Х2Н2М</p>	<p>Никель - 0,4 - 2,3 Хром - не более 2,0 Молибден - 0,1 - 0,6 Кремний - не более 1,5 Марганец - не более 1,5 Ванадий - не более 0,3</p>
Б9	<p>Лом и отходы коррозионно-стойких и жаропрочных сталей, легированных хромом и хромом в сочетании с другими элементами, кроме никеля, молибдена, вольфрама, бора</p>	<p>15Х5 (Х5), Х8, 40Х5Т, 9Х5Ф, 12Х5Ф, 15Х6СЮ (ЭИ428, Х6СЮ), 40Х9С2 (4Х9С2, Х9С2)</p>	<p>Хром - 4,0 - 10,0 Никель - не более 0,6 Кремний - не более 3,0 Титан - не более 1,0 Алюминий - не более 1,1 Ванадий - не более 0,3</p>

<*> Суммарное содержание молибдена и вольфрама составляет 0,5 - 0,9%.

<*> Суммарное содержание молибдена и вольфрама составляет 0,8 - 1,2%.

Продолжение табл. 5

Обозначение группы	Наименование группы	Перечень основных марок, входящих в группу	Содержание легирующих элементов, %
Б10	<p>Лом и отходы коррозионно-стойких и жаро-стойких хромистых сталей</p>	<p>12Х17 (0Х17), 08Х17Т (ЭИ645, 0Х17Т)</p>	<p>Хром - 16,0 - 18,0 Титан - не более 0,8 Никель - не более 0,6 Фосфор - не более 0,035</p>
Б11	<p>Лом и отходы конструкционных сталей, легированных молибденом в сочетании с хромом, ванадием, кремнием и другими элементами, кроме никеля и вольфрама</p>	<p>16М, 55СМ, от ОХМ до 38ХМ, 12ХМ, 5ХГМ, 25ХГМ, 12ХСМ, от 35ХМФ до 40ХМФ, 35Х2ГСМ, 55СМ3Ф, 55СМ5Ф, 12Х1МФ (12ХМФ), 25Х1МФ (25Х2МФ, ЭИ10), 60Х2М, 28Х2М, ДС3</p>	<p>Хром - не более 2,5 Никель - не более 0,3 Молибден - 0,1 - 0,6 Ванадий - не более 0,4 Кремний - не более 1,0</p>
Б12	<p>Лом и отходы жаростойких</p>	<p>15Х25Т (Х25Т, ЭИ439),</p>	<p>Хром - 24,0 - 30,0 Никель - не более 0,6</p>

	сталей, легированных хромом и хромом в сочетании с титаном	15X28 (X28, ЭИ349)	Титан - не более 0,8 Фосфор - не более 0,035
Б13	Лом и отходы конструкционных сталей, легированных никелем и хромом и их сочетаниями с другими элементами, кроме молибдена и вольфрама	От 12ХН до 60ХН, 60Х2Н, от 12ХН2 до 17ХН2, от 14ХГН до 38ХГН, 30Х2ГН2, от 5ХНТ до 20ХНТ, 15ХГН2Т (15ХГНТ), от 50ХНФ до 60ХНФ, 0ХН2Ф, от 20ХНР до 40ХНР (ЭИ753), от 15ХГНР до 40ХГНР, 18ХСНР (ЭИ609), 20ХГСН, 30ХГСН2 (30ХГСН), 25Х2ГНТ, 15Х2ГН2Т, 15Х2ГН2ТР, 20ХГНТР, 25ХНТЦ, ДС4,36ГСН, 16ХСН, 25ХГСНТ	Никель - 0,4 - 2,3 Хром - 0,4 - 2,0 Титан - не более 0,15 Ванадий - не более 0,3 Вор - не более 0,005
Б14	Лом и отходы конструкционных сталей, легированных хромом, никелем и молибденом	От 17ХН3М до 50ХН3М, 0ХН3М, 14Х2Н3М (18Х2Н3М), 18ХН2М, 0ХН4М, ХН3М, 38ХСН3М, 35ХН2М	Никель - 1,7 - 3,8 Хром - 0,6 - 2,7 Молибден - 0,2 - 0,5
Б15	Лом и отходы сплавов высокоомического сопротивления, легированных хромом и алюминием	0Х23Ю5 (ЭИ595), 0Х27Ю5 (ЭИ626)	Хром - 21,0 - 28,0 Никель - не более 0,6 Алюминий - 4,5 - 5,8 Кремний - не более 0,6 Фосфор - не более 0,025
Б16	Лом и отходы жаростойких сталей, сплавов высокого омического сопротивления, легированных хромом, алюминием, кремнием	10Х13СЮ (1Х12СЮ, ЭИ404), 15Х18СЮ (Х18СЮ, ЭИ484)	Хром - 12,0 - 20,0 Никель - не более 0,6 Алюминий - 0,7 - 5,5 Кремний - не более 2,0 Фосфор - не более 0,035
Б17	Лом и отходы инструментально-штамповочных сталей	4Х4ВМФС (ДИ-22), 5Х3В3МФС (ДИ-23)	Хром - 2,5 - 3,8 Никель - 0,1 - 0,6 Вольфрам - 0,8 - 3,6 Ванадий - 0,6 - 1,8 Молибден - 1,1 - 1,6 Кремний - 0,5 - 1,0 Ниобий - не более 0,15 Фосфор - не более 0,025
Б18	Лом и отходы коррозионно-стойких и жаростойких хромистых сталей	08Х13 (0Х13, ЭИ496), 12Х13, (1Х13), 20Х13 (2Х13), 30Х13 (3Х13), 40Х13 (4Х13), 08Х13Л, 20Х13Л	Хром - 12,0 - 14,0 Никель - не более 0,6 Фосфор - не более 0,035
Б19	Лом и отходы жаростойких хромоникелевых сталей	0Х20Н13 (2Х21Н13, ЭИ997), 08Х20Н14С2, (0Х20Н14С2, ЭИ732), 20Х20Н14С2	Никель - 11,0 - 15,0 Хром - 19,0 - 27,0 Титан - не более 1,0 Кремний - не более 3,0 Фосфор - не более 0,035

B20	Лом и отходы жаропрочных хромомолибденовых сталей	(Х20Н14С2, ЭИ211), ЭП75, ЭП87, 20Х23Н13 (Х23Н13, ЭИ319), 30Х24Н12С 15Х5М (Х5М) Х6СМ (ЭСХ6М), 25Х5М	Хром - 4,0 - 6,5 Никель - не более 0,5 Молибден - 0,4 - 0,6 Кремний - не более 2,0
B21	Лом и отходы инструментальных и конструкционных сталей, легированных вольфрамом в сочетании с хромом, кремнием, марганцем, ванадием, кроме никеля	ХВГ, 6ХВГ, 9ХВГ, 0ХВ, ХВСГ, В1, ХВ1Г, 65С2В, 55СВФ	Вольфрам - 0,5 - 1,6 Хром - не более 1,2 Никель - не более 0,35 Ванадий - не более 0,30 Марганец - не более 1,2 Кремний - не более 2,0
B22	Лом и отходы износостойких марганцовистых сталей с высоким содержанием марганца	85Г13 (ЭИ700), Г13 (ЭИ256), Г13Л	Хром - не более 0,5 Никель - не более 0,6 Марганец - 11,0 - 14,0
B23	Лом и отходы конструкционных и инструментальных сталей, легированных хромом, молибденом и ванадием и их сочетаниями с другими элементами, кроме никеля и вольфрама	25Х2М1Ф (ЭИ723), 15Х1М1Ф, 12Х2МФСР, 25Х1М1Ф (Р2), 4ХСМФ	Хром - 0,9 - 2,6 Никель - не более 0,4 Молибден - 0,5 - 1,2 Ванадий - 0,2 - 1,0 Титан - не более 0,4
B24	Лом и отходы жаростойких и жаропрочных сталей, легированных хромом, молибденом и кремнием	1Х13М, 40Х10С2М, (4Х10С2М, ЭИ107, Х10С2М)	Никель - не более 0,6 Хром - 9,0 - 14,0 Молибден - 0,2 - 0,9 Кремний - не более 2,6
B25	Лом и отходы коррозионно-стойких сталей, легированных хромом, никелем и марганцем	10Х14Г14Н3 (ДИ-6), 10Х14Г14Н4Т (Х14Г14Н3Т, ЭИ711), 20Х13Н4Г9 (2Х13Н4Г9, ЭИ100)	Никель - 2,5 - 5,0 Хром - 12,0 - 15,0 Марганец - 8,0 - 15,0 Титан - не более 0,6 Фосфор - не более 0,035
B26	Лом и отходы коррозионно-стойких сталей, легированных хромом и никелем и их сочетаниями с кремнием, марганцем и титаном, кроме молибдена, вольфрама, ниобия и бора	12Х18Н9 (Х18Н9), 17Х18Н9 (2Х18Н9, ЭЯ2), 12Х18Н9Т (Х18Н9Т), 08Х18Н10Т (0Х18Н10Т, ЭИ914, ЭИ825), 08Х18Н10 (0Х18Н10), 04Х18Н10 (00Х18Н10, ЭИ842, ЭП550), 12Х18Н10Т (Х18Н10Т), 06Х18Н11 (0Х18Н11, ЭИ684), 12Х18Н12Т	Никель - 8,0 - 13,0 Хром - 17,0 - 20,0 Марганец - не более 2,0 Кремний - не более 4,0 Фосфор - не более 0,035 Титан - не более 1,2 Вольфрам - не более 0,2 Молибден - не более 0,3

Б27	Лом и отходы коррозионно-стойких и жаро-стойких сталей, легированных хромом и никелем и их сочетаниями с кремнием, марганцем, титаном, алюминием и другими элементами, кроме молибдена, вольфрама, ниобия и бора	(X18H12T), 08X18H12T (0X18H12T), 2X18H8C2 (ЭИ95), 03X18H11, 03X18H12, 15X18H12C4ТЮ (ЭИ654), ЭИ793, ЭП502 30X13H7C2 (3X13H7C2, ЭИ72), X17H7Ю (ЭИ973), 09X17H7Ю (0X17H7Ю), 09X17H7Ю1 (0X17H7Ю1), 09X15H8Ю (X15H9Ю, CH2, ЭИ904), 07X16H6 (ЭП288), 0X17H7ГТ (ЭИ814)	Никель - 5,0 - 9,5 Хром - 12,0 - 18,0 Титан - не более 1,2 Кремний - не более 3,0 Алюминий - не более 1,4
Б28	Лом и отходы жаростойких и жаропрочных хромоникелевых сталей с высоким содержанием хрома и никеля	20X23H18 (X23H18, ЭИ417), 10X23H18 (0X23H18), X25H20, 20X25H20C2 (X25H20C2, ЭИ288)	Никель - 17,0 - 21,0 Хром - 22,0 - 27,0 Фосфор - не более 0,035
Б29	Лом и отходы коррозионно-стойких сталей, легированных хромом, никелем, молибденом и их сочетаниями с титаном, алюминием и другими элементами, кроме вольфрама и бора	08X21H6M2T (0X21H6M2T, ЭП54) 45X22H4M3 (ЭП48), 10X17H5M2 (X17H5M2, ЭП405), 08X17H5M3 (ЭИ925, CH-3), 0X16H7M2Ю (ЭП294), X15H7ЮM2 (CH-4, ЭП35)	Никель - 4,0 - 8,5 Молибден - 1,6 - 3,5 Алюминий - не более 1,8 Титан - не более 0,4 Хром - 14,0 - 23,0
Б30	Лом и отходы коррозионно-стойких и жаропрочных хромоникелевых сталей с бором	00X17H15P1 (ЭП166), 00X17H15P2 (ЭП167), 00X17H15P3 (ЭП168а), 00X18H15P4 (ЭП168), 00X19H15P6 (ЭП169)	Хром - 15,0 - 20,0 Никель - 14,0 - 16,0 Бор - 0,08 - 0,65
Б31	Лом и отходы инструментальных сталей, легированных вольфрамом, хромом и их сочетаниями с кремнием, ванадием и другими элементами,	8XB2Ф (ЭИ190), от 4XB2C до 6XB2C	Вольфрам - 2,0 - 2,7 Хром - 1,0 - 1,4 Никель - не более 0,3 Ванадий - не более 0,3 Кремний - не более 0,9

Б32	кроме никеля Лом и отходы коррозионно- стойких хромо- никелевых ста- лей с низким содержанием никеля	X17H, 0X17H, 2X17H1 (ЭП209, ЭП406), 14X17H2 (1X17H2, ЭИ268), 20X17H2 (2X17H2, ЭП210, ЭП407)	Никель - 1,0 - 2,8 Хром - 16,0 - 18,0 Фосфор - не более 0,035
Б33	Лом и отходы сталей с особы- ми физическими свойствами, легированных марганцем и алюминием	45Г17Ю3 (ЭИ839), 15Г19Ю3, 15Г20Ю3, 80Г20Ю4 (ЭП28), ЭП42	Хром - не более 0,5 Никель - не более 0,6 Марганец - 16,0 - 21,0 Алюминий - 2,4 - 5,8
Б34	Лом и отходы быстрорежущих хромовольфрамо- ванадиевых ста- лей	P9, P9Ф (ЭИ347)	Хром - 3,8 - 4,6 Никель - не более 0,4 Вольфрам - 8,5 - 10,0 Молибден - не более 1,0 Ванадий - 1,2 - 2,6
Б35	Лом и отходы быстрорежущих хромовольфрамо- ванадиевых ста- лей с повышен- ным содержанием вольфрама	P12, P12Ф3 (ЭИ597)	Хром - 3,1 - 4,1 Вольфрам - 12,0 - 13,5 Ванадий - 1,5 - 3,0 Молибден - не более 1,0
Б36	Лом и отходы быстрорежущих хромовольфрамо- кобальтованади- евых сталей с содержанием кобальта до 6,0%	P9K5, P10K5Ф5 (ЭИ931), P12Ф4K5	Хром - 3,5 - 4,6 Никель - не более 0,4 Вольфрам - 9,0 - 14,0 Кобальт - 5,0 - 6,0 Ванадий - 2,0 - 5,1 Молибден - не более 1,0
Б37	Лом и отходы быстрорежущих хромовольфрамо- ванадиевых ста- лей с высоким содержанием вольфрама	P18, P18Ф2 (ЭИ916), P18Ф2М (ЭИ917)	Хром - 3,6 - 4,4 Никель - не более 0,4 Вольфрам - 17,0 - 19,0 Молибден - не более 1,0 Ванадий - 1,0 - 2,4
Б38	Лом и отходы конструкционных сталей, легиро- ванных хромом, никелем, молиб- деном и вана- дием	От 15X2H2MФ до 20X2H2MФ, 18XH2MФ, 38XH3MФ, 0XH3MФ, 30XH2MФ, 12XH3MФ	Никель - 1,9 - 3,5 Хром - 0,6 - 2,0 Молибден - 0,2 - 0,5 Ванадий - 0,1 - 0,3
Б39	Лом и отходы конструкционных инструменталь- ных сталей, легированных хромом, никелем и вольфрамом	От 30XHВ до 45XHВ, 30X2HВ (30X2H2ВФ), 5XHВ, 5XHСВ, 0XH1В, 45XHВФ, от 12X2HВФ до 30X2HВФ, 0XH2В, 40XH2СВ (ЭИ643), 40X1HВ, 38X2H2В, 40X2H2В, 30XH2ВФ, 30XH2В	Никель - 0,8 - 2,4 Хром - 0,5 - 2,4 Вольфрам - 0,4 - 1,6 Марганец - 0,3 - 0,8 Ванадий - не более 0,3 Кремний - не более 0,9
Б40	Лом и отходы низкофосфорис- тых конструкци- онных сталей, легированных	От 25XСHВФ до 30XСHВФ (ВП25 - ВП30)	Никель - 0,9 - 1,2 Хром - 0,9 - 1,2 Вольфрам - 0,5 - 1,0 Ванадий - 0,05 - 0,15 Марганец - 0,5 - 0,8

	хромом, никелем, вольфрамом и их сочетаниями с кремнием и ванадием		Фосфор - не более 0,015 Кремний - 0,9 - 1,1
Б41	Лом и отходы инструментальных сталей, легированных вольфрамом, хромом и их сочетаниями с кремнием и другими элементами, кроме никеля	4Х5В2ФС (ЭИ958), 9Х5ВФ (ЭП24), Х6ВФ, 15Х5ВФ (Х5ВФ), 12Х8ВФ (Х8ВФ)	Вольфрам - 0,4 - 2,4 Хром - 4,5 - 8,5 Никель - не более 0,4 Ванадий - 0,2 - 1,2 Кремний - не более 1,2
Б42	Лом и отходы инструментальных и магнитотвердых хромовольфрамовых сталей	ХВ4 (ХВ5), ЕВ6 (Е7В6)	Вольфрам - 4,5 - 6,2 Хром - 0,4 - 0,7 Никель - не более 0,25
Б43	Лом и отходы безникелевых конструкционных сталей, легированных хромом, молибденом и вольфрамом	18Х3МВ (ЭИ578, Н8), 20Х3МВФ (ЭИ415, ЭИ579, Н10)	Вольфрам - 0,3 - 0,6 Хром - 2,0 - 3,5 Никель - не более 0,25 Молибден - 0,3 - 0,6 Ванадий - не более 0,6
Б44	Лом и отходы безникелевых конструкционных и инструментальных сталей, легированных хромом, вольфрамом и их сочетаниями с кремнием и ванадием	4Х5В4ФСМ (ЭИ956), 4Х2В5ФМ (ЭИ959), 4Х5В4Ф3М, 5Х4СВ4МФ	Вольфрам - 3,5 - 5,5 Хром - 2,0 - 5,0 Никель - не более 0,35 Молибден - 0,4 - 0,6 Ванадий - 0,3 - 1,2 Кремний - не более 1,0
Б45	Лом и отходы конструкционных сталей, легированных хромом, никелем, молибденом, вольфрамом и их сочетаниями с марганцем, кремнием и ванадием	30Х2Н2ВФМ, 30Х2ГСНВФМ, 18ХГСН2ВФМ (ДИ-2), 30Х2ГСН2ВМ, 12Х2НВФМ, 30Х2ГСНВМ (ВЛ-1Д), 5Х2НВМФ (ДИ-32), 27Х2Н2ВФМ, 38ХН3МВФ	Никель - 1,0 - 3,0 Хром - 1,2 - 2,4 Вольфрам - 0,2 - 1,4 Молибден - 0,2 - 0,6 Ванадий - не более 0,5 Кремний - не более 1,2 Марганец - не более 1,3
Б46	Лом и отходы коррозионно-стойких и жаропрочных хромоникелемолибденовых сталей	08Х16Н13М2Б (1Х16Н13М2Б, ЭИ680), Х17Н16М2Б (ЭИ403), 0Х17Н16М3Б	Хром - 15,0 - 19,0 Никель - 12,0 - 17,0 Молибден - 2,0 - 3,0 Ниобий - 0,2 - 1,3
Б47	Лом и отходы коррозионно-стойких сталей, легированных хромом, никелем и титаном	08Х22Н6Т (0Х22Н5Т, ЭП53, 12Х21Н5Т (1Х21Н5Т, ЭИ811) ЭИ810	Никель - 4,8 - 6,3 Хром - 18,0 - 22,0 Титан - не более 0,6 Фосфор - не более 0,035 Кремний - не более 3,0
Б48	Лом и отходы коррозионно-	08Х18Н12Б (0Х18Н12Б, ЭИ402),	Хром - 13,0 - 20,0 Никель - 8,0 - 17,0

	стойких и жаропрочных хромоникелениобиевых сталей	09X14H16B (ЭИ694), 1X14H16BP (ЭИ694P), 1X15H9C3B (ЭИ302), 0X18H10B, 08X19H10B	Ниобий - 0,7 - 1,2 Вор - не более 0,005
Б49	Лом и отходы жаропрочных хромоникелевольфрамониевых сталей с бором (в которых одна часть молибдена заменяет две части вольфрама) <*>	1X14H18B2B (ЭИ695), 09X14H19B2BP (1X14H18B2BP, ЭИ695P), 09X14H19B2BP1 (1X14H18B2BP1, ЭИ726), X16H14B2BP (ЭП17)	Хром - 13,0 - 18,0 Никель - 13,0 - 20,0 Ниобий - 0,9 - 1,3 Вор - не более 0,025
Б50	Лом и отходы коррозионно-стойких сталей с азотом, легированных хромом, никелем и марганцем	55X20Г9АН4 (ЭП303), 0X20H4AГ10 (НН-3), 12X17Г9АН4 (X17Г9АН4, ЭИ878), X18Г14АН4 (ЭП197), 0X18H4AГ10 (НН-2)	Хром - 16,0 - 22,0 Никель - 3,5 - 4,5 Марганец - 8,0 - 14,0 Азот - 0,15 - 0,50
Б51	Лом и отходы коррозионно-стойких сталей с азотом, легированных хромом, никелем, марганцем, ванадием и ниобием	0X18H4Г11АФ (НН-3Ф), 0X18H5Г11БАФ (НН-3БФ), 0X20H4Г10В (НН-3В)	Хром - 17,0 - 20,0 Никель - 4,0 - 5,5 Марганец - 10,0 - 13,5 Азот - 0,4 - 0,5 Ниобий - не более 0,4 Ванадий - 0,8 - 1,2
Б52	Лом и отходы сталей, легированных хромом, никелем, молибденом, ванадием и медью	15X2H3МДФ, 12ХН4МДФ	Медь - 0,6 - 1,5 Хром - 0,6 - 2,0 Никель - 2,0 - 5,0 Молибден - 0,2 - 0,7 Ванадий - не более 0,2
Б53	Лом и отходы низколегированных сталей, содержащих медь	10ХСНД (СХЛ-4), 15ХСНД (СХЛ, НЛ-2), 10ХГСН1Д (СХЛ-45), 10ГНД	Медь - 0,2 - 0,8 Хром - не более 0,9 Никель - 0,3 - 1,3
Б54	Лом и отходы сталей, легированных никелем и медью и их сочетаниями с марганцем и ванадием, а также двухслойных сталей, в которых среднее содержание легирующих элементов соответствует установленным пределам	12НД2ФЛ, 08ГДНФЛ, ДС6	Медь - 0,3 - 0,6 Хром - 1,8 - 2,7 Никель - 0,7 - 2,0 Марганец - не более 1,3
Б55	Лом и отходы коррозионно-стойких сталей, легированных хромом, никелем и молибденом и	08X17H13M2T (0X17H13M2T) 10X17H13M2T (X17H13M2T, ЭИ448), X17H13M (ЭИ400), X16H13M3	Никель - 11,0 - 17,0 Хром - 14,0 - 19,0 Молибден - 1,8 - 4,0 Титан - не более 0,8 Фосфор - не более 0,035

	их сочетаниями с титаном и другими элементами, кроме вольфрама и бора	(ЭИ592), 10X17H13M3T (X17H13M3T, ЭИ432), 03X16H15M3 (00X16H15M3, ЭИ844), 0X16H16M3, 08X17H15M3T (0X17H16M3T, ЭИ580), 03X17H13M2, X18H12M3T, 04X19H11M3	
Б56	Лом и отходы низкофосфористых конструкционных сталей, легированных хромом, никелем, молибденом, вольфрамом, кремнием и ванадием	От 28X3CHMBФ до 45X3CHMBФ (СП28-45)	Марганец - 0,5 - 0,8 Никель - 0,9 - 1,2 Хром - 2,8 - 3,2 Вольфрам - 0,8 - 1,2 Молибден - 0,3 - 0,5 Медь - не более 0,15 Ванадий - не более 0,15 Кремний - 0,9 - 1,2 Фосфор - не более 0,015
Б57	Лом и отходы жаропрочных сталей, легированных хромом, никелем, молибденом, вольфрамом и ванадием	15X12BHMФ (1X12BHMФ, ЭИ802), 20X12BHMФ, (2X12BHMФ, ЭП428), 2X13HBMФ, 1X12H2BMФ (ЭИ961), 2X12HBMФ (BHC-6, ЭП311), 2X13H2BMФ (ЭП65), 11X11H2B2MФ (X12H2BMФ, ЭИ962), ЭП428, 16X11H2B2MФ (2X12H2BMФ, ЭИ962А)	Никель - 0,4 - 2,6 Вольфрам - 0,7 - 2,2 Хром - 10,5 - 15,5 Молибден - 0,3 - 0,7 Ванадий - 0,1 - 0,7
Б58	Лом и отходы быстрорежущих сталей, легированных хромом, вольфрамом, молибденом, кобальтом и ванадием с содержанием кобальта до 10,5%	P12Ф2K8M3 (ЭП657), P10Ф3K10M4	Хром - 3,7 - 4,4 Никель - не более 0,4 Вольфрам - 10,0 - 13,0 Кобальт - 7,5 - 10,5 Молибден - 2,8 - 4,2 Ванадий - 1,8 - 3,8
Б59	Лом и отходы жаропрочных сталей, легированных хромом, никелем, молибденом, вольфрамом и их сочетаниями с кремнием	1X14H14B2M (ЭИ257), 45X14H14B2M (4X14H14B2M, ЭИ69), X14H14CB2M (ЭИ240)	Никель - 12,0 - 16,0 Хром - 13,0 - 16,0 Вольфрам - 1,7 - 2,8 Молибден - 0,2 - 0,6 Кремний - не более 3,25 Фосфор - не более 0,035
Б60	Лом и отходы безникелевых инструментальных сталей, легированных хромом, молибденом, ванадием и кремнием	4X5MФC, 4X5MФ1C	Хром - 4,5 - 5,5 Молибден - 1,2 - 1,5 Ванадий - 0,3 - 1,0 Кремний - 0,8 - 1,2
Б61	Лом и отходы	4X3BMФ, 7XГ2BM	Хром - 1,5 - 3,6

	безникелевых инструментальных сталей, легированных хромом, вольфрамом, молибденом, ванадием и марганцем		Никель - не более 0,40 Вольфрам - 0,6 - 1,3 Молибден - 0,5 - 0,8 Ванадий - 0,1 - 0,9 Марганец - не более 2,3
Б62	Лом и отходы динамных и трансформаторных сталей	Э11 - Э13, Э21, Э22, Э31, Э32, Э41 - Э48, Э310 - Э380, Э1100 - Э3200	Углерод - не более 0,05 Кремний - 0,8 - 4,8 Фосфор - не более 0,015 Медь - не более 0,15
Б63	Лом и отходы автоматных сталей, легированных хромом, никелем и свинцом	АС19ХГН, АС14ХГН, АС12ХН	Никель - 0,5 - 1,2 Хром - 0,4 - 1,2 Марганец - 0,3 - 1,2 Свинец - 0,15 - 0,30
Б64	Лом и отходы автоматных сталей, легированных хромом, молибденом и свинцом и их сочетаниями с никелем и марганцем	АС20ХГНМ, АС30ХМ, АС40ХГНМ, АС38ХГМ	Никель - до 1,0 Хром - 0,4 - 1,2 Марганец - 0,3 - 0,9 Молибден - 0,15 - 0,25 Свинец - 0,15 - 0,30
Б65	Лом и отходы хромоникелевых чугунов	ХНД, ХНК, ЛХЧ (1-6), СЩ-1	Хром - 0,6 - 3,8 Никель - 0,5 - 1,4
Б66	Лом и отходы хромомолибденовых чугунов	ХМ1	Хром - 0,8 - 1,2 Никель - не более 0,3 Молибден - не менее 0,15
Б67	Шихтовые слитки низкофосфористого мягкого железа, содержащего никель	МЖН-0	Никель - 0,8 - 2,5 Хром - не более 0,3 Углерод - не более 0,08 Фосфор - не более 0,008 Медь - не более 0,2

<*> Суммарное содержание молибдена и вольфрама составляет 2,0 - 2,8%.

Примечания. 1. Средний химический состав отходов двухслойных сталей приведен в табл. 7.

2. Лом и отходы автоматной стали должны собираться отдельно и поставляться только для выплавки этой стали.

3. В группах, приведенных в табл. 5, в которых не регламентируется медь, остаточное содержание ее не должно превышать 0,30%.

2.9. Химический состав шихтовых слитков должен соответствовать требованиям табл. 5 и нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке, согласно табл. 6.

Таблица 6

Марка	Шифр	Обозначение стандарта
38Х2МЮА (38ХМЮА)	068	ГОСТ 4543-71
20Х1М1Ф1ТР (ЭП182)	069	ГОСТ 20072-74

35X3NM <*>	070	-
0XНЗВ, 38XНЗВ <*>	071	-
4X8В2 (ЭИ160) <***>	072	-

КонсультантПлюс: примечание.

Взамен ГОСТ 5950-73 Постановлением Госстандарта России от 04.06.2001 N 220-ст с 1 января 2002 года введен в действие ГОСТ 5950-2000.

3X2В8Ф	073	ГОСТ 5950-73
X12M	074	ГОСТ 5950-73
P6M3	075	ГОСТ 19265-73
P9Ф5	076	ГОСТ 19265-73
P9K10 (ЭИ920)	077	ГОСТ 19265-73
P18Ф2K8M (ЭП379) <*>	078	-
P6M5	079	ГОСТ 19265-73
P6M5K5	080	ГОСТ 19265-73
P6Ф2K8M5 (ЭП658) <*>	081	-
P18K5Ф2 (P18K5Ф)	082	ГОСТ 19265-73
06X20H11M3TB (ЭП89)	086	ГОСТ 2246-70
03X21H21M4ГБ	087	ГОСТ 5632-72
ЭИ981А <*>	088	-
ЭП589 <*>	089	-
95X18 (9X18, ЭИ229)	090	ГОСТ 5632-72
10X14AГ15 (ДИ-13)	091	ГОСТ 5632-72
15XCMФБ (ЭП79) <*>	092	-
03XН28МДТ (000X23H28M3Д3Т, ЭП516), 06XН28МДТ (0X23H28M3Д3Т, ЭИ943, ЭП591)	093	ГОСТ 5632-72
ЭП572	094	ГОСТ 5950-73
15X11MФ (1X11MФ, ЭП369)	095	ГОСТ 5632-72
ЭП609 <*>	096	-
25X13H2 (2X14H2, ЭИ474)	097	ГОСТ 5632-72
ЭП479 <*>	098	-
18X15H3M <*>	099	-
09X16H4B (1X16H4B, ЭП56, 1X17H4B)	100	ГОСТ 5632-72
X15H5Д2Т (ЭП225, ВНС-2, ЭП410) <*>	101	-
Нерезист (Ж4НДХ15-7-2) <*>	102	-
80X20HC (ЭИ992) <*>	103	-
ЭП263 <*>	104	-
12X18H10E (X18H10E, ЭП47, ЭИ452, ЭИ453)	105	ГОСТ 5632-72
0X18H12ТФ (ЭИ953) <*>	106	-
ЭП 452 <*>	107	-
3X3M3Ф	108	ГОСТ 5950-73
10X11H20T3P (X12H20T3P, ЭИ696), X12H20T2P (ЭИ696A), 12X25H16Г7AP (X25H16Г7AP, ЭИ835)	109	ГОСТ 5632-72
36X18H25C2 (4X18H25C2)	111	ГОСТ 5632-72
13X14H3B2ФР (ЭИ736)	112	ГОСТ 5632-72
ЭП517 <*>	113	ГОСТ 5632-72
ЭП378 <*>	114	-
1X15H4AM3 (ЭП310, ВНС-5) <*>	115	-
X20H6MД2Т (ЭП309) <*>	116	-
31X19H9MBBT (ЭИ 572)	117	-
37X12H8Г8MФБ (4X12H8Г8MФБ, ЭИ481)	118	ГОСТ 5632-72
40X15H7Г7Ф2MC (4X15H7Г7Ф2MC, ЭИ388)	119	ГОСТ 5632-72
0X20H12ABФ <*>	120	ГОСТ 5632-72
13X14H13ФА <*>	121	-
10X11H23T3MP (X12H22T3MP, ЭП33)	122	-
ЭП164	123	ГОСТ 5632-72
ЭИ395 <*>	124	ГОСТ 5632-72
XH28BMAБ	125	-
(X21H28B5M3BAP, ЭП126, ВЖ 100)	126	ГОСТ 5632-72

ХН30ВМТ (ВК 102, ЭП437) <*>	127	-
48АН1 (Х18Н22В2Т2) <*>	128	-
ХН35ВТ (ЭИ612)	129	ГОСТ 5632-72
ХН35ВТЮ (ЭИ787)	130	ГОСТ 5632-72
ХН38ВТ (ЭИ703)	132	ГОСТ 5632-72
12Х12Н12Г6 (ЭИ429, Н12ХГ)	133	ГОСТ 9124-85
40Н, 42Н, (Н42, ЭП318), 45Н	134	ГОСТ 10994-74
50Н, 52Н (ЭИ676)	135	ГОСТ 10994-74
64Н (65Н)	136	ГОСТ 10994-74
34НКМ	137	ГОСТ 10994-74
19НХ, 20НГ, 24НХ	138	ГОСТ 10994-74
50НХС	139	ГОСТ 10994-74
79НМ	140	ГОСТ 10994-74
77НМД (ЭП233)	141	ГОСТ 10994-74
80НХС	142	ГОСТ 10994-74
76НХД	143	ГОСТ 10994-74
49К2Ф (50КФ, ЭП207)	144	ГОСТ 10994-74
ЕХ5К5	145	ТУ 14-1-4487-88
ЕХ9К15М2 (ЕХ9К15М)	146	ТУ 14-1-4487-88
52К5Ф (52КФ5) <*>	147	-
52К7Ф (52КФ7) <*>	148	-
52К9Ф (52КФ9) <*>	149	-
52КФТМ <*>	150	-
52КФ12 (52КФБ)	151	ГОСТ 10994-74
36Н (Н36, Н36Л)	152	ГОСТ 10994-74
32НКД (ЭИ630А, Н30К4Д)	153	ГОСТ 10994-74
29НК	154	ГОСТ 10994-74
30НКД (Н30К13Д)	155	ГОСТ 10994-74
33НК (Н33К17, ЭП139)	156	ГОСТ 10994-74
47НХР (Н47ХР, Н47ХВ)	157	ГОСТ 10994-74
47НД	158	ГОСТ 10994-74
47НХ (Н47Х, ЭИ677, ЭИ563)	159	ГОСТ 10994-74
42НА (Фени 42, ЭП333)	160	ГОСТ 10994-74
40КХНМ (К40ХНМ)	161	ГОСТ 10994-74
36НХТЮ (ЭИ702)	162	ГОСТ 10994-74
36НХТЮ5М (36НХТЮМ5, ЭП51)	163	ГОСТ 10994-74
36НХТЮ8М (36НХТЮМ8, ЭП52)	164	ГОСТ 10994-74
42НХТЮ (Н41ХТ), 44НХТЮ (Н43ХТ)	165	ГОСТ 10994-74
97НЛ (ЭИ996)	166	ГОСТ 10994-74
НИМО 28 <*>	167	-
НИМО25 (ЭИ639) <*>	168	-
Х20Н46Б (ЭП350) <*>	169	-
ХН60ВТ (ЭИ868)	170	ГОСТ 5632-72
ХН78Т (ЭИ435)	171	ГОСТ 5632-72
ХН60Ю (ЭИ559А)	172	ГОСТ 5632-72
ХН70Ю (ЭИ652)	173	ГОСТ 5632-72
ХН77ТЮР (ЭИ437Б, ЭИ437, ЭИ437А)	174	ГОСТ 5632-72
ХН80ТБЮ (ЭИ607)	175	ГОСТ 5632-72
ХН75ТБЮ (ЭИ869) <*>	176	-
ХН67ВМТЮ (ЭП202)	177	ГОСТ 5632-72
ХН70ВМЮТ (ЭИ765)	178	ГОСТ 5632-72
ХН70ВМТЮ (ЭИ617)	179	ГОСТ 5632-72
ЭИ618 <*>	180	-
ХН70МВТЮБ (ЭИ598)	181	ГОСТ 5632-72
ХН65ВМТЮ (ЭИ893)	182	ГОСТ 5632-72
ХН70ВМТЮ (ЭИ826)	183	ГОСТ 5632-72
ХН75МБТЮ (ЭИ602)	184	ГОСТ 5632-72
ХН73МБТЮ (ЭИ698) <*>	185	-
ХН56ВМТЮ (ЭП199)	186	ГОСТ 5632-72
ЭП99 <*>	187	-
ХН55ВМТКЮ (ЭИ929)	188	ГОСТ 5632-72
ХН56ВМКЮ (ЭП109)	189	ГОСТ 5632-72
ХН62МВКЮ (ЭИ867)	190	ГОСТ 5632-72
Х15Н60	191	ГОСТ 10994-74

X20H80	192	ГОСТ 10994-74
ВКС210 (ЭП637) <*>	194	-

КонсультантПлюс: примечание.

Взамен ГОСТ 5950-73 Постановлением Госстандарта России от 04.06.2001 N 220-ст с 1 января 2002 года введен в действие ГОСТ 5950-2000.

X12, X12Ф1	195	ГОСТ 5950-73
40Г18Ю3Ф (ЭП112) <*>	196	-
4Х2В2МФС (ЭП641, 45Х2СВ2МФ)	197	ГОСТ 5950-73
ДС7 <***>	198	-
ДС9 <***>	199	-
ДС10 <***>	200	-
ДС11 <***>	201	-
ДС12 <***>	202	-
ДС13 <***>	203	-
ДС14 <***>	204	-
ЭП105 <*>	238	-
ЭП693 <*>	276	-
ЭП708 <*>	277	-
ЭП718 <*>	278	-

<*> По нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

<***> По замененному ГОСТ 5950-63.

<***> По табл. 7 настоящего стандарта.

Примечания. 1. В шихтовых слитках допускаются следующие отклонения по минимальному и максимальному содержанию легирующих элементов от указанных в табл. 5 и в стандартах, приведенных в табл. 6:

- +/- 0,2% - по хромю при его содержании до 10%;
- +/- 0,5% - по хромю при его содержании свыше 10%;
- +/- 0,15% - по никелю при его содержании до 5%;
- +/- 0,4% - по никелю при его содержании свыше 5%;
- +/- 0,1% - по вольфраму при его содержании до 2%;
- +/- 0,25% - по вольфраму при его содержании свыше 2%;
- +/- 0,05% - по молибдену при его содержании до 1%;
- +/- 0,15% - по молибдену при его содержании свыше 1%.

2. В обозначениях марок стали, приведенных в табл. 5 и 6, последняя буква А, указывающая на высокое качество стали, опущена. Стали высококачественных марок входят в ту же группу отходов, в которую входят стали этих марок обычного качества.

В скобках указаны старые обозначения марок стали.

3. Обозначение легированных лома и отходов определенного вида и группы состоит из номера вида и обозначения группы.

Например:

стальные лом и отходы N 2 группы Б26 будут иметь обозначение 2Б26.

Легированные лом и отходы определенного вида имеют шифр из семи знаков, в котором к общему шифру класса, категории и вида прибавляется шифр группы отходов или шифр марки металла.

Например:

стальные лом и отходы N 2 группы Б26 будут иметь шифр 1212026, стальные лом и отходы N 2 марки Х15Н60-1212191.

2.10. Лом и отходы высоколегированной стали и сплавов, которые по химическому составу не могут быть отнесены к группам, приведенным в табл. 5, должны сдаваться и поставляться помарочно. Основные марки указаны в табл. 6.

2.11. Лом и отходы двухслойных сталей, которые по среднему химическому составу относятся к легированному, распределяются в соответствии с требованиями табл. 7.

Таблица 7

Обозначение отходов двух-слойных сталей	Марка стали основного слоя	Марки стали плакирующего слоя	Средний химический состав массы двух-слойной стали, %	Обозначение соответствующей группы отходов
ДС1	ВСт3, 10, 20К, 09Г2, 09Г2С (М), 16ГС (ЗН)	08Х13 (ЭИ496, 0Х13)	Хром - 1,3 - 1,5	В1
ДС2	ВСт3, 20К, 10	08Х17Т	Хром - 1,7 - 1,9	В1
ДС3	12МХ, 12ХМ	08Х13 (ЭИ496, 0Х13)	Хром - 1,5 - 2,5 Никель - до 0,30 Молибден - 0,3 - 0,6	В11
ДС4	ВСт3, 20К, 09Г2Т (М)	08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т	Хром - 1,3 - 2,0 Никель - 0,8 - 1,5 Марганец - до 1,3	В13
ДС5	ВСт3, 20К, 09Г2С, 16ГС	15Х25Т	Хром - 2,4 - 2,8	В2
ДС6	10ХСНД (СХЛ-4)	08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т	Хром - 2,2 - 2,7 Никель - 1,0 - 2,0 Медь - 0,3 - 0,6	В54
ДС7	12МХ	08Х18Н10Т (0Х18Н10Т, ЭИ914)	Хром - 2,0 - 2,6 Никель - 0,8 - 1,2 Молибден - > 0,3 - 0,6	Помарочно
ДС8	16ГС (ЗН), 09Г2С (М) 20К, 09Г2С, ВСт3	10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х17Н15М3Т	Хром - 1,6 - 2,0 Никель - 1,2 - 1,8 Молибден - 0,2 - 0,4	В8
ДС9	ВСт3, 16ГС	06ХН28МДТ	Хром - 2,2 - 2,6 Никель - 2,6 - 3,0 Молибден - 0,2 - 0,4 Медь - 0,2 - 0,4	Помарочно
ДС10	16ГС	ХН65МВ	Хром - 1,5 - 1,8 Никель - 6,0 - 6,8 Молибден - 1,4 - 1,8 Вольфрам - 0,2 - 0,5	Помарочно
ДС11	16ГС	Н70МФ	Никель - 6,4 - 7,0 Хром - не более 0,2 Молибден - 2,4 - 3,0 Ванадий - 0,1 - 0,2	Помарочно
ДС12	16ГС	ХН78Т	Хром - 1,8 - 2,4 Никель - 7,0 - 7,6	Помарочно
ДС13	ВСт3, 20К	Монель : НМЖМц	Никель - 6,0 - 10,0	Помарочно
ДС14	ВСт3, 10	28-2,5-1,5 Никель	Медь - 2,6 - 3,0 Никель - 10,0	Помарочно

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Вторичные черные металлы предъявляются к приемке партиями.

3.2. Партией считается количество вторичных черных металлов одного вида и одной группы или марки, отгружаемое в одной единице транспортных средств и сопровождаемое одним документом о качестве.

Партией лома и отходов высоколегированной стали и специальных сплавов считается количество лома и отходов, отгружаемое в одной единице упаковки.

3.3. Приемка вторичных черных металлов должна производиться по массе металла. Скидка массы на засоренность безвредными примесями и маслом должна производиться в соответствии с фактической засоренностью, определенной при приемке.

3.4. Для проверки соответствия вторичных черных металлов требованиям настоящего стандарта по их составу, степени чистоты, габаритам, массе, плотности, осыпаемости и предельному содержанию легирующих элементов от партии отбирают пять пакетов или брикетов, а для остальных видов лома и отходов отбор проб производят по соглашению сторон.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве проб или удвоенной выборке, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Состав предъявленной к приемке партии вторичных черных металлов проверяют визуально.

4.2. Засоренность вторичных черных металлов безвредными примесями и маслом определяют по соглашению потребителя с поставщиком методами, обеспечивающими правильное определение величины засоренности.

Засоренность проверяют посредством взвешивания отобранных проб.

4.3. Засоренность пакетов и брикетов безвредными примесями и маслом проверяют после разрушения методом разбивки или резки.

4.4. Для определения габаритов и массы вторичных черных металлов производят их измерение и взвешивание. Плотность пакетов и брикетов определяют как отношение массы пакета или брикета к его объему.

4.5. Для определения осыпаемости брикетов производят трехкратное сбрасывание их (свободным падением) с высоты 1,5 м на металлическую или бетонную плиту, при этом они не должны осыпаться более чем на 10%. Из сбрасываемых пяти брикетов испытание должны выдержать не менее четырех брикетов. При неудовлетворительных результатах испытания из повторно сбрасываемых 10 брикетов испытание должны выдержать восемь брикетов.

4.6. Для определения содержания легирующих элементов и других элементов, ограниченных в соответствующих стандартах, пробы отбирают не менее чем из пяти мест партии.

Допускаемое в двух пробах отклонение по химическому составу в содержании отдельного элемента не должно превышать 15% от нижнего или верхнего пределов исследуемой группы, указанной в табл. 5.

За результат анализа принимают среднее арифметическое результатов всех определений, которое должно быть в пределах исследуемой группы.

Примечание. Отбор проб в пакетах и брикетах производят с наружной и внутренней частей после разреза.

КонсультантПлюс: примечание.

Взамен ГОСТ 12358-82 Постановлением Госстандарта РФ от 11.09.2002 N 331-ст с 1 мая 2003 года введен в действие ГОСТ 12358-2002.

КонсультантПлюс: примечание.

Взамен ГОСТ 12351-81 Постановлением Госстандарта РФ от 09.03.2004 N 148-ст с 1 января

2005 года введен в действие ГОСТ 12351-2003.

КонсультантПлюс: примечание.

Взамен ГОСТ 12345-88 Постановлением Госстандарта РФ от 28.08.2001 N 356-ст с 1 марта 2002 года введен в действие ГОСТ 12345-2001.

КонсультантПлюс: примечание.

Взамен ГОСТ 12344-88 Постановлением Госстандарта РФ от 20.01.2004 N 24-ст с 1 сентября 2004 года введен в действие ГОСТ 12344-2003.

КонсультантПлюс: примечание.

Взамен ГОСТ 12361-82 Постановлением Госстандарта РФ от 11.09.2002 N 331-ст с 1 мая 2003 года введен в действие ГОСТ 12361-2002.

4.7. Химический состав вторичных черных металлов определяют по ГОСТ 12344-88, ГОСТ 12345-88, ГОСТ 12346-78, ГОСТ 12347-77, ГОСТ 12348-78, ГОСТ 12349-83, ГОСТ 12350-78, ГОСТ 12351-81, ГОСТ 12352-81, ГОСТ 12353-78, ГОСТ 12354-81, ГОСТ 12355-78, ГОСТ 12356-81, ГОСТ 12357-84, ГОСТ 12358-82, ГОСТ 12359-81, ГОСТ 12360-82, ГОСТ 12361-82, ГОСТ 12362-79, ГОСТ 12363-79, ГОСТ 12364-84, ГОСТ 12365-84 (для стали), ГОСТ 28473-90 и по ГОСТ 2604.1-77, ГОСТ 2604.2-86, ГОСТ 2604.3-83, ГОСТ 2604.4-87, ГОСТ 2604.5-84, ГОСТ 2604.6-77, ГОСТ 2604.7-84, ГОСТ 2604.8-77, ГОСТ 2604.9-83, ГОСТ 2604.10-77, ГОСТ 2604.11-85, ГОСТ 2604.13-82, ГОСТ 2604.14-82 (для чугуна) или иными методами, обеспечивающими необходимую точность определения.

4.8. При обнаружении в пробе или выборке легирующих элементов, не указанных в данной группе, партия относится к этой группе, если содержание каждого из этих элементов не превышает верхнего предела, предусмотренного для марок стали соответствующими стандартами или другой нормативно-технической документации.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждая партия вторичных черных металлов должна сопровождаться документом, удостоверяющим их соответствие требованиям настоящего стандарта и включающим:

- а) наименование предприятия-отправителя;
- б) категорию, вид, группу или марку, общую массу лома и отходов и массу металла данной партии;
- в) дату отправки;
- г) номер вагона;
- д) содержание легирующих элементов по фактическому анализу (для легированного металла), а для шихтовых слитков, кроме того, - содержание углерода, фосфора и остаточное содержание никеля и меди.

Партия вторичных черных металлов, отгружаемая с предприятий, использующих в производственном процессе радиоактивные вещества, должна сопровождаться документом о дезактивации.

В отгрузочных документах должна быть сделана надпись: для легированных лома и отходов - "Лом легированный для переплавки" или "Лом легированный для переработки", для углеродистых - "Лом углеродистый для переплавки" или "Лом углеродистый для переработки".

(Измененная редакция, Изм. N 3).

5.2. Лом и отходы высоколегированной стали и специальных сплавов должны отгружаться в упакованном виде в специализированных контейнерах по нормативно-технической документации. При этом к партии лома и отходов, кроме отгрузочного и сопроводительного документов, прикладывают маркировочный ярлык, на котором указывают массу, группу отходов или марку металла.

Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192-77.

(Измененная редакция, Изм. N 3, 4).

5.3. Поставляемые шихтовые слитки должны маркироваться поштучно с указанием номера плавки.

5.4. Вторичные черные металлы должны храниться отдельно по видам и группам или маркам.

При хранении металлические лом и отходы не должны смешиваться с неметаллическими материалами.

5.5. Замасленная стружка должна размещаться в отвалах на участке площадки, оборудованном отстойниками для масла, или в бункерах со стоком масла.

5.6. Вторичные черные металлы, в том числе пакеты, транспортируют навалом.

5.7. Вторичные черные металлы транспортируют транспортом всех видов в открытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида.

Погрузка в вагоны и размещение в них вторичных черных металлов осуществляются в соответствии с техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденных МПС СССР.

5.6, 5.7. (Введены дополнительно, Изм. N 4).

6. ТРЕБОВАНИЯ ПО ОБЕСПЕЧЕНИЮ ВЗРЫВОБЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Предприятия, организации и хозяйства, заготавливающие, сдающие, перерабатывающие и переплавляющие вторичные черные металлы, а также отгружающие или производящие их перегрузку в портах и прочих пунктах, должны проверять все вторичные черные металлы на взрывобезопасность и удалять из них все предметы, содержащие взрывоопасные горючие и легковоспламеняющиеся вещества.

Проверка металллома, сдаваемого школами, больницами и т.п. учреждениями, должна производиться заготовительными организациями.

6.2. Обезвреженные взрывоопасные предметы должны соответствовать следующим требованиям.

6.2.1. Боеприпасы (снаряды, мины, боеголовки, авиабомбы и т.п.) не должны иметь взрывательных устройств, должны быть с открытым очком, вывинченным дном и с пустой камерой; внутренняя поверхность их должна быть очищена от взрывчатых веществ и специальных составов; в шрапнельных станках и реактивных минах внутренняя перегородка (диафрагма) должна быть удалена.

6.2.2. Стволы артиллерийского и стрелкового вооружения должны быть с открытыми сквозными каналами или деформированными у конца ствола и казенной части (ствольной коробки) до сложного изгиба.

6.2.3. Магазиновые коробки артиллерийского и стрелкового вооружения должны быть открытыми и пустыми или с помятостями (до трещин).

6.2.4. Артиллерийские гильзы и гильзы стрелкового оружия не должны иметь средств воспламенения (капсюльных втулок, гальванических и гальваноударных трубок и т.п.) и остатков пороховых зарядов.

6.2.5. Все виды военной техники, сдаваемые в металллом воинскими частями, должны быть списаны в соответствии с установленным порядком МО СССР, разбракованы, разобраны и освобождены от горючих и смазочных веществ, а находящиеся в них боеприпасы, твердые топлива, иницирующие и другие взрывчатые вещества должны быть удалены; жидкость из цилиндров гидравлических, тормозных, противооткатных и других устройств должна быть слита.

6.2.6. Сосуды всех типов и размеров (баллоны, бочки и т.п.) и все полые предметы (цилиндры двигателей и т.п.) должны быть очищены от содержимого (а в зимнее время - от льда и снега) и доступны для осмотра внутренней поверхности; горловины баллонов должны быть открыты, а на их корпусе должно быть прорезано второе отверстие; днища бочек и других емкостей должны быть вскрыты.

6.2.7. Емкости узлов машин (двигатели, коробки передач и т.п.) должны быть освобождены от остатков горючих и смазочных веществ.

6.2.8. Станины, поддоны, металлоконструкции и другие массивные предметы, подвергшиеся взрывному дроблению, не должны иметь невзорванных зарядов или их остатков.

6.3. При обнаружении необезвреженных боеприпасов дальнейшая работа с металлоломом должна быть приостановлена и должны быть приняты меры к их удалению, обезвреживанию или уничтожению представителями воинской части.

6.4. Проверка лома и отходов черных металлов на взрывобезопасность и удаление из них взрывоопасных предметов (кроме указанных в п. 6.3) должны производиться под руководством лица <*>, прошедшего специальную подготовку и имеющего соответствующее удостоверение.

<*> Далее по тексту "пиротехник".

6.5. Для удаления и транспортирования взрывоопасных предметов должны выделяться рабочие, прошедшие специальное обучение, которые перед началом работ должны быть проинструктированы в установленном порядке о мерах предосторожности при проведении этих работ.

6.6. Разделка и отгрузка металлолома, указанного в пп. 6.2.1 - 6.2.5, должны производиться отдельно от прочего лома.

6.7. Каждое транспортное средство с вторичными черными металлами должно сопровождаться документом, удостоверяющим их взрывобезопасность.

Форма удостоверения о взрывобезопасности лома и отходов черных металлов приведена в обязательном Приложении 3.

6.8. Выгрузка и проверка поступивших на предприятие лома и отходов на взрывобезопасность в соответствии с требованиями, изложенными в п. 6.2, должны производиться под руководством пиротехника. О проверке должна быть сделана запись в книге учета поступившего на предприятие лома с указанием наименования предприятия (организации)-отправителя; номеров накладной и удостоверения о взрывобезопасности, фамилии пиротехника с его подписью. Взрывобезопасность пакетов обеспечивает отправитель.

6.9. Непроверенные вторичные черные металлы не должны смешиваться с прошедшими проверку и не могут быть допущены к переработке или использованию в качестве металлической шихты.

6.10. Все работы, связанные с проверкой вторичных черных металлов на взрывобезопасность и их обезвреживанием, должны производиться при освещенности не менее 30 лк.

6.11. Обнаруженные при проверке вторичных черных металлов взрывоопасные предметы (кроме указанных в п. 6.3) должны быть изъяты и направлены в сопровождении пиротехника на временное хранение или обезвреживание.

6.12. При обнаружении взрывоопасных предметов должен быть составлен акт, форма которого приведена в обязательном Приложении 4.

6.13. Взрывобезопасность поставляемого металлолома обеспечивает отправитель, а взрывобезопасность принятого лома (исключая пакеты) - получатель.

6.14. Металлолом, подлежащий переработке различными способами (газовой и ножничной резкой, пакетированием, дроблением и т.п.) должен быть проверен на взрывобезопасность в соответствии с требованиями, изложенными в п. 6.2.

6.15. Непосредственно перед загрузкой в мульды, совки и бады лом и отходы должны быть проверены на взрывобезопасность в соответствии с требованиями, изложенными в п. 6.2. О проверке должна быть сделана запись в книгу учета металлической шихты с подписью пиротехника, производившего проверку.

6.1 - 6.15. (Введен дополнительно, Изм. N 2).

6.16. Хранение взрывоопасных предметов (кроме указанных в п. 6.3) производится в хранилищах, построенных в соответствии с требованиями "Единых правил безопасности при взрывных работах", утвержденных Госгортехнадзором СССР.

Хранилища должны быть расположены на расстоянии не менее 30 м от зданий, сооружений и путей сообщения. Срок хранения - не более 15 сут.

В хранилищах и на расстоянии менее 30 м от них запрещается пользоваться открытым огнем и производить газоэлектросварочные работы.

Хранилища должны быть обеспечены молниезащитой и противопожарным инвентарем в

соответствии с действующими нормами и правилами.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

6.17. Поступившие в хранилища взрывоопасные предметы должны укладываться в устойчивом положении, исключающем возможность их падения.

6.18. Обезвреживание или уничтожение военного взрывоопасного металлолома и баллонов с неизвестным содержанием должно производиться соответствующими войсковыми частями в установленном порядке.

6.17, 6.18. (Введены дополнительно, Изм. N 2).

Приложение 1
Справочное

ГРУППЫ И МАРКИ ЛЕГИРОВАННЫХ ЛОМА И ОТХОДОВ,
ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ОТДЕЛЬНЫХ ВИДОВ
ВТОРИЧНЫХ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Наименование вида	Обозначение группы и марки
Брикеты N 1 и 2 из стальной стружки Пакеты N 1 и лом для пакетирования N 1 Стальные канаты и проволока	Б3, Б4, Б5, Б13, 38Х2МЮА (38ХМЮА) Любой группы или марки, указанной в настоящем стандарте Б1, Б2, Б3, Б4, Б5, Б6, Б8, Б9, Б10, Б11, Б12, Б13, Б15, Б16, Б18, Б19, Б21, Б24, Б25, Б26, Б32, Б33, Б34, Б37, Б42, Б43, Б53, Б59, 38Х2МЮА (38ХМЮА), Х12М, ЭП589, 95Х18 (9Х18, ЭИ229), ЭП609, 25Х13Н2 (2Х14Н2, ЭИ474), 80Х20НС (ЭИ922), ЭП263, 0Х18Н12ТФ (ЭИ953), ЭП517, 37Х12Н8Г8МФБ (4Х12Н8Г8МФБ, ЭИ481), 40Х15Н7Г7Ф2МС (4Х15Н7Г7Ф2МС, ЭИ388), 10Х11Н23Т3МР (Х12Н22Т3МР, ЭП33, 40Н, 42Н (Н42, ЭП318), 45Н, 36Н (Н36, Н36Л), 36ХНТЮ (ЭИ702), 42ХНТЮ (Н41ХТ), 44ХНТЮ (Н43ХТ), НИМ028, НИМ025 (ЭИ639), ХН78Т (ЭИ435), Х15Н60, Н20Н80

(Измененная редакция, Изм. N 2).

ВИДЫ ВТОРИЧНЫХ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ
ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В КАЧЕСТВЕ МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ШИХТЫ В
РАЗЛИЧНЫХ ПЛАВИЛЬНЫХ АГРЕГАТАХ

Плавильные агрегаты	Виды вторичных черных металлов	Условное обозначение	
1. Конверторы	Стальные лом и отходы N 3	3А, 3Б	
	Пакеты N 1	8А, 8Б	
	Пакеты N 2 >без тружки	9А	
	Пакеты N 3	10А	
	Брикеты N 1 из стальной стружки	6А	
2. Мартенов- ские печи	Стальные лом и отходы N 3	3А, 3Б	
	Пакеты N 1	8А, 8Б	
	Пакеты N 2	9А	
	Пакеты N 3	10А	
	Брикеты N 1 из стальной стружки	6А, 6Б	
	Брикеты N 2 из стальной стружки	7А, 7Б	
	Стальная стружка N 2	15А, 15Б	
3. Дуговые электропечи: а) емкостью до 20 т	Стальные канаты и проволока	13А, 13Б	
	Стальные лом и отходы N 2	2А, 2Б	
	Стальные лом и отходы N 4	4А, 4Б	
	Брикеты N 1 из стальной стружки	6А, 6Б	
	Пакеты N 1 Размерами не более	8А, 8Б	
	Пакеты N 2 > 600 x 600 x 800 мм,	9А	
	Пакеты N 3 без стружки	10А	
	б) емкостью свыше 20 т	Стальные лом и отходы N 3	3А, 3Б
		Брикеты N 1 из стальной стружки	6А, 6Б
		Брикеты N 2 из стальной стружки	7А, 7Б
Пакеты N 1 Размерами не более		8А, 8Б	
Пакеты N 2 > 600 x 600 x 800 мм,		9А	
Пакеты N 3		10А	
4. Индукцион- ные электро- печи: а) для вып- лавки стали	Стальные канаты и проволока	13А, 13Б	
	Стальные лом и отходы N 1	1А	
	Стальные лом и отходы N 4	4А, 4Б	
	Брикеты N 1 из стальной стружки	6А, 6Б	
	б) для выплавки чугуна	Стальные лом и отходы N 1	1А
		Стальные лом и отходы N 2	2А
		Стальные лом и отходы N 4	4А
		Брикеты N 1 из стальной стружки	6А
		Брикеты N 2 из стальной стружки	7А
		Стальная стружка N 1	14А
		Чугунные лом и отходы N 1	17А, 17Б
		Чугунные лом и отходы N 2	18А
		Брикеты из чугунной стружки	23А
		Чугунная стружка	24А, 24Б
	5. Ваграночные печи	Чугунные лом и отходы N 1	17А, 17Б
		Чугунные лом и отходы N 2	18А
		Чугунные лом и отходы N 3	19А
Стальные лом и отходы N 1		1А	
Брикеты N 1 из стальной стружки		6А	
Брикеты N 2 из стальной стружки		7А	
Брикеты из чугунной стружки		23А	
6. Доменные	Доменный присад	25А, 25Б	

печи	Окалина прокатного и кузнечного производства	27А
	Сварочный шлак	28А
7. Ферро-сплавные печи	Стальная стружка N 1	14А

Приложение 3
Обязательное

(министерство, ведомство)

(наименование предприятия-сдатчика)

Составляется в двух экземплярах. Один экземпляр с накладной направляется получателю, а второй - остается у отправителя.

УДОСТОВЕРЕНИЕ N _____

о взрывобезопасности лома и отходов черных металлов

" _____ " _____ 19 ____ г.

Получатель лома и отходов _____

Наименование лома и отходов _____

Масса _____ тонн

Вагон (автомобиль) N _____ накладная N _____

Указанные лом и отходы соответствуют требованиям ГОСТ 2787-75, являются взрывобезопасными и могут быть допущены к переработке и использованию в качестве металлической шихты.

Ответственный представитель
предприятия-сдатчика

(подпись,
печать)

инициалы и
фамилия)

(министерство, ведомство)

(наименование предприятия-сдатчика)

Составляется в трех экземплярах.

Направляется: один экземпляр - отправителю с копиями его накладной и удостоверения о взрывобезопасности, второй - техническому инспектору труда отправителя, а третий - остается на предприятии.

"УТВЕРЖДАЮ"
Главный инженер

"__" _____ 19__ г.

АКТ N _____
об обнаружении взрывоопасных предметов
при проверке лома и отходов черных металлов

"__" _____ 19__ г.

Отправитель лома и отходов _____
Наименование лома и отходов _____
Масса _____ тонн
Вагон (автомобиль) N _____
Накладная N _____ дата прибытия "____" 19__ г.
Удостоверение о взрывобезопасности N___ от "____" 19__ г.

Проверкой установлено: _____
(подробно описать каждый взрывоопасный предмет)

Представитель администрации
предприятия-получателя _____ (подпись) _____ (инициалы и фамилия)
Пиротехник _____ (подпись) _____ (инициалы и фамилия)

Приложения 3, 4 (Введены дополнительно, Изм. N 2).
