

## ОПИСАНИЕ ТИПА СТАНДАРТНОГО ОБРАЗЦА

### УТВЕРЖДЕННОГО ТИПА СТАНДАРТНЫЙ ОБРАЗЕЦ СОСТАВА ХВОСТОВ ОБОГАЩЕНИЯ (ХО-1)

#### ГСО 1703-86

**ДОКУМЕНТЫ, устанавливающие требования к метрологическим и техническим характеристикам и выпуску из производства:** техническое задание на разработку стандартных образцов состава никелевого и медного концентратов и хвостов обогащения сульфидных медно-никелевых руд, утвержденное в 1976 г.

Периодичность актуализации технической документации на тип стандартного образца не реже одного раза в пять лет.

**ФОРМА ВЫПУСКА:** единичное производство.

**НОМЕР ЭКЗЕМПЛЯРА (ПАРТИИ), ДАТА ВЫПУСКА:**

экземпляры с № 1 по № 1400, май 1986 г.

**НАЗНАЧЕНИЕ:** для контроля точности результатов измерений при определении состава хвостов обогащения и продуктов обогащения сульфидных медно-никелевых руд подобного состава.

**СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ:**

- **сфера государственного регулирования:** СО используется вне сферы государственного регулирования;

- **область применения:** металлургия, научные исследования.

**ДОКУМЕНТЫ, определяющие применение:**

- **на методики (методы) измерений (анализа, испытаний):**

- СТП 35-12-241-2001 «Методика определения содержания платины, палладия, родия, рутения, иридия и золота в рудах сульфидных медно-никелевых, объектах геологоразведочных экспедиций, продуктах ОАО «НГК» масс-спектрометрическим методом с индукционной плазмой после концентрирования в никелевый штейн»;

- Инструкции предприятий на методы определения содержания аттестованных элементов.

- **на методы контроля точности результатов измерений:**

РМГ 76-2004 «ГСИ. Внутренний контроль качества результатов количественного химического анализа»;

ГОСТ Р ИСО 5725-6-2002 «Точность (правильность и прецизионность) методов и результатов измерений. Часть 6. Использование точности на практике».

**ОПИСАНИЕ:** Материал СО приготовлен из хвостов обогащения, полученных на обогатительной фабрике в процессе коллективной флотации вкрапленных руд в виде порошка крупностью не более 0,074 мм.

Экземпляр стандартного образца расфасован по 300,0 г в стеклянную банку, снабжённую этикеткой.

**НОРМИРОВАННЫЕ МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:**

Аттестуемая характеристика – массовая доля драгоценных металлов, млн<sup>-1</sup>, массовая доля меди, % (в расчете на материал, высушенный при 110 °С):

Т а б л и ц а 1 – Нормированные метрологические характеристики

Наименование элемента	Обозначение единицы величины	Аттестованное значение СО	Границы абсолютной погрешности аттестованного значения СО при P=0,95
Pt	млн <sup>-1</sup>	0,43	± 0,09
Pd	млн <sup>-1</sup>	0,84	± 0,17
Rh	млн <sup>-1</sup>	0,096	± 0,013
Ir	млн <sup>-1</sup>	0,010	± 0,001
Ru	млн <sup>-1</sup>	0,029	± 0,013
Ag	млн <sup>-1</sup>	0,58	± 0,07
Au	млн <sup>-1</sup>	0,07	± 0,01
Cu	%	0,070	± 0,003

**СРОК ГОДНОСТИ ЭКЗЕМПЛЯРА:** до 2050 г.

**Место и способ нанесения знака утверждения типа на сопроводительные документы стандартного образца:** полиграфическим способом в правом верхнем углу первого листа паспорта и в правом верхнем углу этикетки стандартного образца утвержденного типа.

**РАЗРАБОТЧИК:** - Исследовательский центр металлургических технологий и сертификации ОАО «Сибцветметниипроект» (ИЦ МТиС ОАО «Сибцветметниипроект»), ул. Маерчака, 8, г. Красноярск, 660075

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ:** - Исследовательский центр металлургических технологий и сертификации ОАО «Сибцветметниипроект» (ИЦ МТиС ОАО «Сибцветметниипроект»), ул. Маерчака, 8, г. Красноярск, 660075

Заместитель  
Руководителя Федерального агентства  
по техническому регулированию  
и метрологии

\_\_\_\_\_ **Ф.В.Булыгин**  
подпись расшифровка подписи

М.П. «\_\_» \_\_\_\_\_ 2013 г.