

## NORMA ZAKŁADOWA ZŁOMU STALOWEGO W CRONIMET PL

KLASA ZŁOMU	INDEKS	OPIS	WYMIARY	GRUBOŚĆ	ZANIECZY SZCZENIA	MOŻLIWOŚĆ PRZEREBU	UWAGI
<b>N1</b>	8000	Złom stalowy poprodukcyjny nieocynkowany w postaci blach, ażurów, płaskowników, bez bandówek.	BRAK	do 2 mm	1%	PACZKA	
<b>N1 Mn</b>	8001	Złom stalowy poprodukcyjny nieocynkowany o zawartości manganu do 0,3% w postaci blach, ażurów, płaskowników.	BRAK	do 2 mm	1%	PACZKA	1
<b>N1 OC</b>	8002	Złom stalowy poprodukcyjny w postaci blach, ażurów, płaskowników - ocynkowany, bez bandówek.	BRAK	do 2 mm	1%	PACZKA	
<b>N1 CN</b>	8003	Złom stalowy poprodukcyjny w postaci blach, ażurów, płaskowników - ocynowany, bez bandówek.	BRAK	do 2 mm	1%	PACZKA	
<b>N1 SORT</b>	8004	Złom stalowy poprodukcyjny w postaci blach, ażurów, płaskowników - powlekany, mieszany, bez bandówek.	BRAK	do 2 mm	1%	PACZKA	2
N2	8010	Złom stalowy poamortyzacyjny do przerobu ręcznego lub na prasonożycach bez prętów, drutów, karoserii, koła samochodów osobowych i złom ze sprzętu gospodarstwa domowego oraz powłokami metali nieżelaznych, może zawierać rury i profile zamknięte.	pow. 1500x500x500	powyżej 4 mm	2%	W2	
N2 ZB	8011	Złom stalowy poamortyzacyjny do przerobu ręcznego lub na prasonożycy który nie spełnia wymogów klasy N2.	pow. 1500x500x500	powyżej 4 mm	2%	W2 ZB	

N2 PP	8012	Złom stalowy poprodukcyjny do przerobu ręcznego lub na prasnożycy w postaci blach, ażurów, płaskowników, profili zamkniętych, kątowników itp.	pow. 1500x500x500	powyżej 3 mm	2%	W2	
N4	8020	Wióry stalowe długie - skłębione.	BRAK	-	3%	W13	
N5	8030	Złom stalowy do przerobu ręcznego lub na prasnożycach przestrzenny, wielkogabarytowy pochodzący ze złomowania: taboru kolejowego, jednostek pływających, konstrukcji stalowych, maszyn i urządzeń, masztów wysokiego napięcia, dźwigów, zbiorników wodnych i kotłów parowych, wymienników ciepła itp.	pow. 1500x500x500	powyżej 6 mm	2%	W1	
N6	8031	Szyny długie bez akcesoriów	-	-	1%	W5 S	
N7	8032	Złom stalowy wielkogabarytowy do przerobu ręcznego w postaci konstrukcji, profili kształtowych, bez złomu z powłokami metali nieżelaznych.	BRAK	powyżej 10 mm	1%	W5/W3	
N10	8040	Złom stalowy niesortowany do przerobu na prasnożycach, złom nie spełniający wymagań powyższych klas	BRAK	do 4 mm	4%	W8	
N10 CN	8041	Złom stalowy niesortowany, ocynowany luźny, puszek z wysypiska	-	do 4 mm	8%	BRAK	3
N10 OT	8042	Złom stalowy niesortowany zanieczyszczony ponadnormatywnie wymagający przerobu na strzępiarce	BRAK	do 4 mm	BRAK	W8	4

W1	8100	Złom stalowy kawałkowy cięty palnikiem lub na prasożycach bez odcinków rur, drutu i wyrobów z drutu, lin, wiórów i żeliwa. Złom nowy i stary pochodzący z rozbiórek przemysłowych i kolejowych. Największa masa kawałka 1000kg.	1500X500X500	powyżej 6 mm	2%		
<b>W1 PP</b>	8101	Złom stalowy poprodukcyjny cięty palnikiem lub na prasożycy. Największa masa kawałka 1000kg.	1500X500X500	powyżej 6 mm	1%		
W2	8102	Złom stalowy kawałkowy cięty palnikiem lub na prasożycy bez prętów, drutu, lin, żeliwa. Największa masa kawałka 1000kg.	1500X500X500	powyżej 4 mm	2%		
W2 ZB	8103	Złom stalowy kawałkowy cięty palnikiem lub na prasożycy zawierający pręty, druty, odcinki rur, lin. Dla rur średnica do 200mm, dla prętów średnica minimum 6mm a dla lin średnica min 20mm. Największa masa kawałka 1000kg.	1500X500X500	powyżej 4 mm	2%		
<b>W2 PP</b>	8104	Złom stalowy poprodukcyjny cięty palnikiem lub na prasożycy. Największa masa kawałka 1000kg.	1500X500X500	powyżej 3 mm	1%		
W3	8110	Złom stalowy kawałkowy jednolity cięty palnikiem lub na prasożycy bez odcinków rur, drutu i wyrobów z drutu, lin, wiórów, żeliwa. Największa masa kawałka 1000kg.	400X300X300	powyżej 8 mm	1%		
W5	8111	Złom stalowy kawałkowy jednolity cięty palnikiem lub na prasożycy, bez prętów, drutu, lin, żeliwa. Największa masa kawałka 1000kg.	1500X500X500	powyżej 10 mm	1%		
W5 S	8112	Szyny krótkie czyste bez akcesoriów	do 1500	-	1%		

W7	8120	Złom stalowy kawałkowy cięty palnikiem lub na prasożycy, bez prętów, drutu, lin, żeliwa. Największa masa kawałka 1000kg.	1500X500X500	powyżej 8 mm	1%		
W8	8121	Złom stalowy niesortowany - nieocynowany przygotowany na prasożycach.	1000x300x300	do 4 mm	4%		
W13	8122	Wióry stalowe - luźne.	Pozwalające na bezproblemowy rozładunek	-	3%		
W13Ż	8200	Wióry żeliwne.	Pozwalające na bezproblemowy rozładunek	-	3%		
ZZ W	8210	Żeliwo wsadowe do 10% ZZE.	300x300x300	-	2%		5
ZZ G	8211	Żeliwo gabarytowe.	możliwe do potłuczenia	-	2%	ZZW	
ZZ E	8212	Żeliwo emaliowane, kaloryfery.		-	2%	ZZW	

AD 1) Dopuszczalną zawartość manganu należy określić na podstawie warunków odbiorowych potencjalnych Odbiorców.

AD 2) Klasa dopuszczająca złom lakierowany, emaliowany, ocynkowany - asortyment, który obecnie jest już przyjmowany i przerabiany w zakładzie.

AD 3) Zakup złomu w tej klasie dopuszczalny przy gwarancji (możliwości) zbytu - puszki ocynowane, konserwy, dezodoranty itp..

AD 4) Złom wysortowany z klasy N10 zanieczyszczony w stopniu uniemożliwiającym jego oczyszczenie i dalszy przerób (pralki, lodówki, płyty warstwowe izolowane itp.). Wysortowany towar podczas przyjmowania od Dostawcy powinien zostać potraktowany i wykazany w całości jako zanieczyszczenie dodatkowe.

Klasa ta nie jest wykorzystywana podczas zakupu, a służy jedynie do przesunięć w magazynie zakładowym - ewidencja stanów.

AD 5) Wymiary należy określić na podstawie warunków odbiorowych potencjalnych odlewni.

1. Żłom nie może zawierać zanieczyszczeń niemetalicznych w postaci piasku, ziemi, żużla, betonu, smoły, gumy, cementu, kamieni, drewna, tworzyw sztucznych, smarów, wody, szkła, elementów ceramicznych, zendry, skrzepów, materiałów niebezpiecznych, łatwopalnych, wybuchowych, napromieniowanych, chemicznych, trujących, żrących, cuchnących itp., szkodliwych dla ludzi i środowiska. Siarka techniczna oraz jej związki chemiczne są niedopuszczalne.

2. Rury o średnicy przekraczającej 20 cm dostarczone jako żłom wsadowy muszą być przecięte wzdłuż w połowie lub sprasowane na prasonożycy.

3. Wszelkiego rodzaju pojemniki, zbiorniki, skrzynie, butle, kaloryfery itp., muszą być przecięte wzdłuż i poprzecznie.

4. Żłom stalowy niestopowy nie zawierający dodatków stopowych lub zawierający je w ilościach mniejszych niż:

**Si <0,4%, Cr <0,4%, Co <0,2%, Mn <1,5%, W <0,4%, Ni <0,3%, V <0,4%, Mo <0,1%, Cu <0,3%**

5. Żłom stalowy nie może zawierać pierwiastków szkodliwych w ilościach przekraczających:

**P <0,03%, Sb <0,001%, As <0,01%, S <0,03%, Zn <0,02%, Pb <0,01%, Sn <0,02%**