附件2：

**《有色重金属冶炼渣回收的铁精粉》标准修订调研表**

**（生产单位）**

单位名称： （盖章） 日期： 年 月 日

联系人： ；联系电话： ；邮箱：

**1、贵单位拥有哪些种类的有色重金属冶炼生产线（可多选，请打勾）**

□铜 □铅 □锌 □镍 □钴

**2、贵单位冶炼渣有哪些？分别源自哪些工序或设备？**

冶炼渣名称： 铜熔炼渣 ，源自： 闪速炉 ；（示例）

冶炼渣名称： 铜转炼渣 ，源自： 转炉 ；（示例）

冶炼渣名称： ，源自： ；

冶炼渣名称： ，源自： ；

冶炼渣名称： ，源自： ；

冶炼渣名称： ，源自： 。

**3、贵单位冶炼渣如何处理？**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **冶炼渣名称** | **简述处理工艺** | **产品** | **产品用途** | **备注** |
| （示例）铜转炼渣 | 将转炉渣进行三段一闭路破碎，两段球磨，初、精扫三级浮选，得到的精矿浆、尾矿浆分别通过浓缩机、陶瓷过滤机脱水后得到铜渣精矿和铜渣尾矿；再将铜渣尾矿磁选，选矿后得到铁精粉和渣尾矿。 | 铜渣精矿 | 返炉回收铜 | （示例） |
| 铁精粉 | 钢铁配料 |
| 渣尾矿 | 水泥添加剂 |
|  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

**4、贵单位近三年用于销售的铁精粉、渣尾矿（砂）产量情况**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 种类\年产量 | 2021年（t） | 2022年（t） | 2023年（t） |
| 铁精粉 |  |  |  |
| 渣尾矿（砂） |  |  |  |

**5、贵单位（统计近三年）用于销售的铁精粉在不同全铁含量区间的分布情况**

1）铜冶炼渣回收的铁精粉

|  |  |
| --- | --- |
| 全铁含量范围（TFe单位:%） | 各品位区间的量占每年总量的比例（%） |
| 2021年 | 2022年 | 2023年 |
| 46≤TFe ＜50 |  |  |  |
| 50≤TFe ＜53 |  |  |  |
| 53≤TFe ＜56 |  |  |  |
| TFe ≥56 |  |  |  |

2）铅冶炼渣回收的铁精粉

|  |  |
| --- | --- |
| 全铁含量范围（TFe单位:%） | 各品位区间的量占每年总量的比例（%） |
| 2021年 | 2022年 | 2023年 |
| 46≤TFe ＜50 |  |  |  |
| 50≤TFe ＜53 |  |  |  |
| 53≤TFe ＜56 |  |  |  |
| TFe ≥56 |  |  |  |

3）锌冶炼渣回收的铁精粉

|  |  |
| --- | --- |
| 全铁含量范围（TFe单位:%） | 各品位区间的量占每年总量的比例（%） |
| 2021年 | 2022年 | 2023年 |
| 60≤TFe ＜63 |  |  |  |
| 63≤TFe ＜65 |  |  |  |
| 65≤TFe ＜67 |  |  |  |
| 67≤TFe ＜70 |  |  |  |
| TFe ≥70 |  |  |  |

4）镍、钴冶炼渣回收的铁精粉

|  |  |
| --- | --- |
| 全铁含量范围（TFe单位:%） | 各品位区间的量占每年总量的比例（%） |
| 2021年 | 2022年 | 2023年 |
| 50≤TFe ＜53 |  |  |  |
| 53≤TFe ＜55 |  |  |  |
| TFe ≥55 |  |  |  |

**5、2023年以来，贵单位铁精粉（不同全铁含量区间）的水分及杂质含量情况**

1）铜冶炼渣回收的铁精粉

|  |  |
| --- | --- |
| TFe区间（%） | 水分及杂质成分，% |
|  | 水分 | S | P | SiO2 | Al2O3 | As | Cu | Zn | Pb | F |
| （示例） | 正常范围值 | 8-13 | 0.2-0.5 | 0.03-0.06 | 19-26.5 | 1.78-2.81 | 0.12-0.35 | 0.3-0.6 | 2.8-4.6 | / | / |
| 平均值 | 10.23 | 0.32 | 0.04 | 23.82 | 2.43 | 0.19 | 0.38 | 3.1 | / | / |
| 46≤TFe ＜50 | 正常范围值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 平均值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| TFe ≥50 | 正常范围值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 平均值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

2）铅冶炼渣回收的铁精粉

|  |  |
| --- | --- |
| TFe区间（%） | 水分及杂质成分，% |
|  | 水分 | S | P | SiO2 | Al2O3 | As | Cu | Zn | Pb | F |
| （示例） | 正常范围值 | 8-13 | 0.2-0.5 | 0.03-0.06 | 19-26.5 | 1.78-2.81 | 0.12-0.35 | 0.3-0.6 | 2.8-4.6 | 0.1-0.5 | / |
| 平均值 | 10.23 | 0.32 | 0.04 | 23.82 | 2.43 | 0.19 | 0.38 | 3.12 | 0.36 | / |
| 46≤TFe ＜50 | 正常范围值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 平均值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| TFe ≥50 | 正常范围值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 平均值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

3）锌冶炼渣回收的铁精粉

|  |  |
| --- | --- |
| TFe区间（%） | 水分及杂质成分，% |
|  | 水分 | S | P | SiO2 | Al2O3 | As | Cu | Zn | Pb | F |
| （示例） | 正常范围值 | 8-13 | 0.2-0.5 | 0.03-0.06 | 3-8 | 1.78-2.81 | 0.12-0.35 | 0.6-2.1 | 0.8-1.6 | / | / |
| 平均值 | 10.23 | 0.32 | 0.04 | 5.25 | 2.43 | 0.19 | 1.33 | 1.15 | / | / |
| 60≤TFe ＜65 | 正常范围值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 平均值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 65≤TFe ＜70 | 正常范围值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 平均值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| TFe ≥70 | 正常范围值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 平均值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

4）镍、钴冶炼渣回收的铁精粉

|  |  |
| --- | --- |
| TFe区间（%） | 水分及杂质成分，% |
|  | 水分 | S | P | SiO2 | Al2O3 | As | Cu | Zn | Pb | F |
| （示例） | 正常范围值 | 12-22 | 0.2-0.5 | 0.03-0.06 | 4-12 | 1.78-2.81 | 0.12-0.35 | 0.3-0.6 | 0.03-0.31 | 0.01-0.13 | 0.01-0.1 |
| 平均值 | 18.65 | 0.32 | 0.04 | 7.27 | 2.43 | 0.19 | 0.38 | 1.56 | 0.08 | 0.04/ |
| 50≤TFe ＜53 | 正常范围值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 平均值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 53≤TFe ＜55 | 正常范围值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 平均值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| TFe ≥55 | 正常范围值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 平均值 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

1. **贵单位对本次标准修订是否有其他意见和建议？若有，请简述。**