ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р 72166— 2025 (ИСО 728:2021)

КОКС

Ситовый анализ класса крупности 20 мм и более

(ISO 728:2021, Coke — Size analysis by sieving, MOD)

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2025

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН Акционерным обществом «Восточный научно-исследовательский углехимический институт» (АО «ВУХИН») на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 395 «Кокс и продукты коксохимии»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 1 июля 2025 г. № 647-ст

4 Настоящий стандарт является модифицированным по отношению к международному стандарту ИСО 728:2021 «Кокс. Анализ крупности путем рассева» (ISO 728:2021 «Coke — Size analysis by sieving», MOD), путем изменения его структуры для приведения в соответствие с правилами, установленными в ГОСТ 1.5—2001 (подразделы 4.2 и 4.3), а также путем изменения и включения дополнительных положений (фраз, слов, ссылок) для учета потребностей национальной экономики и/или особенностей национальной стандартизации, выделенных в тексте курсивом.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5—2012 (пункт 3.5).

Технические характеристики грохотов приведены в дополнительном приложении ДА.

Характеристика сит приведена в дополнительном приложении ДБ.

Сведения о соответствии ссылочных национальных и межгосударственных стандартов международным стандартам, использованным в качестве ссылочных в примененном международном стандарте, приведены в дополнительном приложении ДВ.

Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой примененного в нем международного стандарта приведено в дополнительном приложении ДГ

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

*Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© ISO, 2021
© Оформление. ФГБУ «Институт стандартизации», 2025

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения 1
2 Нормативные ссылки 1
3 Сущность метода 2
4 Аппаратура 2
5 Отбор проб 2
6 Проведение испытания 2
7 Обработка результатов 3
8 Прецизионность 4
9 Замечания по методике определения 4
10 Протокол испытания 5
Приложение ДА (обязательное) Характеристика сит 6
Приложение ДБ (рекомендуемое) Технические характеристики грохотов 8
Приложение ДВ (справочное) Сведения о соответствии ссылочных национальных и межгосударственных стандартов международным стандартам, использованным в качестве ссылочных в примененном международном стандарте 10
Приложение ДГ (справочное) Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой примененного в нем международного стандарта 11

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

КОКС

Ситовый анализ класса крупности 20 мм и более

Coke. Sieve analysis nominal top size greater than 20 mm

Дата введения — 2025—08—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает метод определения гранулометрического состава кокса, *пекового кокса и термоантрацита* класса крупности более 20 мм.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 380 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки

ГОСТ 2669 Кокс каменноугольный, пековый и термоантрацит. Правила приемки

ГОСТ 2715 Сетки металлические проволочные. Типы, основные параметры и размеры

ГОСТ 3306 Сетки с квадратными ячейками из стальной рифленой проволоки. Технические условия

ГОСТ 3826 Сетки проволочные тканые с квадратными ячейками. Технические условия

ГОСТ 23083 Кокс каменноугольный, пековый и термоантрацит. Методы отбора и подготовки проб для испытаний

ГОСТ 27588 (ИСО 579:2013) Кокс каменноугольный. Метод определения общей влаги

ГОСТ Р 51568 (ИСО 3310-1:90) Сита лабораторные из металлической проволочной сетки. Технические условия

ГОСТ Р 53228 Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания

ГОСТ OIML R 76-1 Государственная система обеспечения единства измерений. Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указанным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

Издание официальное

3 Сущность метода

Метод определения гранулометрического состава заключается в проведении ситового анализа пробы кокса в соответствии с установленной методикой и вычислении выхода отдельных классов крупности при использовании сит с различными размерами отверстий.

4 Аппаратура

4.1 Соответствующий проводимому испытанию комплект лабораторных сит из металлической сетки по *ГОСТ Р 51568*.

Примечание — Допускается применение сит с сетками по ГОСТ 2715, ГОСТ 3306 и ГОСТ 3826, а также использование сита с круглыми или квадратными отверстиями, изготовленные из перфорированных листов толщиной 1,5—3,0 мм для ручного рассева. Размеры — в соответствии с приложением ДА.

Форма и размеры отверстий сит в каждом конкретном случае должны соответствовать требованиям стандарта, технических условий на продукцию или метод испытания. Использование сит с размерами, не предусмотренными настоящим стандартом, допускается только по согласованию с потребителем.

Контрольные сита для ручного рассева — в соответствии с приложением ДА.

Весы платформенного типа по ГОСТ Р 53228 или ГОСТ OIML R 76—1 соответствующей грузоподъемности с погрешностью не более 0,1 % от максимальной массы взятой пробы или 100 г независимо от массы.

Допускаются весы платформенного типа с погрешностью взвешивания не более 0,2 кг.

5 Отбор проб

Проба кокса должна быть представительной. Минимальная масса пробы зависит от номинального верхнего размера кусков кокса и места отбора пробы по ГОСТ 23083.

Масса пробы должна быть не менее 40 и не более 500 кг. Масса объединенной пробы кокса крупности 25 мм и более должна соответствовать требованиям ГОСТ 2669 и составлять не менее 300 кг.

При повышенном содержании влаги отдельные фракции (классы) кокса будут иметь различное содержание влаги. Это приводит к погрешности при определении гранулометрического состава в результате прилипания мелких частиц к крупным. Поэтому, если средняя массовая доля влаги в коксе превышает 5 % или если о ней можно судить по внешнему виду, кокс перед определением подвергают естественной или искусственной подсушке по ГОСТ 27588 до содержания влаги не более 5 %.

При проведении анализа массовая доля рабочей влаги в коксе должна соответствовать нормам, установленным стандартами на кокс.

6 Проведение испытания

Подбирают необходимый комплект сит (см. 9.1 и 9.2). По возможности наибольшая масса фракций не должна превышать 25 % от массы пробы. Сита устанавливают таким образом, чтобы сито с минимальным размером отверстий находилось внизу.

Возможно применение неполного набора сит, для проведения анализа, с учетом выделяемых классов крупности.

Пробу кокса взвешивают, если необходимо, в несколько приемов.

Технические характеристики механических грохотов для рассева кокса приведены в приложении ДБ.

На верхнее сито помещают часть пробы, не допуская перегрузки, и встряхивают до тех пор, пока большая часть кокса не пройдет через отверстия сита. Оставшийся на сите кокс сортируют вручную (см. 9.3) и надрешетный продукт помещают в соответствующий контейнер. Затем верхнее сито убирают и операцию повторяют на последующих ситах с размерами отверстий до 40 мм включительно.

На ситах с размером отверстий менее 40 мм применяют только ручное встряхивание (см. 9.4); весь надрешетный продукт на каждом сите помещают в отдельный контейнер. Можно

применять механическое просеивающее устройство, если известно, что оно обеспечивает такую же точность результатов испытаний (см. 9.5).

Пустые сита укладывают снова и операцию повторяют на последующих количествах кокса до полной сортировки всей пробы. В конце каждого просеивания остаток на сите должен покрывать не более 75 % поверхности сита (определяют визуально).

Каждый контейнер с фракцией взвешивают и вычитают массу тары или после взвешивания фракции максимального размера прибавляют последовательно другие фракции и после каждого прибавления регистрируют кумулятивную массу. Второй метод является предпочтительным, так как он снижает погрешность взвешивания для кумулятивных фракций.

7 Обработка результатов

Массу каждой фракции регистрируют. Масса фракции m_1, кг, на первом сите равна кумулятивной массе M_1, кг, на первом сите

$$M_1 = m_1. \quad (1)$$

Выход фракции рассчитывается по формуле

$$m_{ф} = \frac{m_n}{m_{нач}} \cdot 100, \quad (2)$$

где m_n — масса фракции на n-м сите, кг (см. таблицу 1, графа 2);

$m_{нач}$ — начальная масса пробы, кг (согласно таблице 1).

Кумулятивную массу $M_{кум}$ на последующих ситах вычисляют, начиная с сита с максимальным размером отверстий по формуле

$$M_{кум} = m_n + M_{n-1}, \quad (3)$$

где m_n — масса фракции на n-м сите, кг (см. таблицу 1, графа 2);

M_{n-1} — кумулятивная масса, находящаяся на предыдущем сите, кг.

Видимые потери, т.е. разность общих масс пробы до и после ситового анализа, также регистрируют. Потеря массы обозначает потерю пробы, что не должно иметь место. Если потеря составляет не более 1 % первоначальной массы пробы, ее прибавляют к массе фракции минимального размера. Если потеря превышает 1 % первоначальной массы, результаты ситового анализа считают недействительными.

Каждую кумулятивную массу выражают в процентах от общей массы (см. таблицу 1).

Таблица 1 — Расчет гранулометрического состава кокса

Номер сита (диаметр отверстия), мм	*Масса фракции, кг*	*Выход фракции, %*	*Кумулятивная масса, кг*	*Кумулятивный надрешетный продукт, %*
140	*4,9*	*1,1*	*4,9*	*1,1*
125	*9,4*	*2,1*	*14,3*	*3,2*
100	*41,3*	*9,2*	*55,6*	*12,4*
80	*113,4*	*25,3*	*169,0*	*37,7*
71	*78,5*	*17,5*	*247,5*	*55,2*
63	*67,7*	*15,1*	*315,2*	*70,3*
50	*51,5*	*11,5*	*366,7*	*81,8*
40	*37,2*	*8,3*	*403,9*	*90,1*
31,5	*17,9*	*4*	*421,8*	*94,1*

Окончание таблицы 1

Номер сита (диаметр отверстия), мм	*Масса фракции, кг*	*Выход фракции, %*	*Кумулятивная масса, кг*	*Кумулятивный надрешетный продукт, %*
20	*9,9*	*2,2*	*431,7*	*96,3*
10	*8,1*	*1,8*	*439,8*	*98,1*
<10	*7,4 + 1,1 = 8,5*	*1,9*	*488,3*	*100*
Сумма 447,2 Начальная масса 448,3 Потеря массы 1,1 1 % начальной массы 4,5			*Потерю массы, составляющую менее 1 % начальной массы, прибавляют к фракции минимального размера (менее 10 мм)*	

Регистрируют тип применяемого сита (с круглыми или квадратными отверстиями). Результаты выражают в отчете с точностью до 0,1 кг и 0,1 %.

8 Прецизионность

8.1 Повторяемость

Расхождения результатов двух определений среднего размера куска (см. 9.6), полученных в одной и той же лаборатории, одним и тем же лаборантом, с применением одного и того же оборудования на пробах, составленных из частных проб, взятых из одной грузовой партии кокса, не должны превышать 2,5 мм.

8.2 Воспроизводимость

Установить воспроизводимость для определений, проводимых в различных лабораториях, не представляется возможным, так как во время транспортирования возможно измельчение проб кокса и изменение гранулометрического состава.

9 Замечания по методике определения

9.1 Для каждого испытания комплект сит следует подбирать в соответствии с требованиями к испытаниям и характеристикам пробы.

Комплект сит следует подбирать в соответствии с приложением ДА.

Для несортированного кокса используют сита с номинальными размерами отверстий 125, 100, 80, 71, 63, 50, 40, 31,5, 20 и 10 мм. Для крупного кокса используют сита с размером отверстий 200, 180, 160 и 140 мм. В таких случаях удобно применять пластины с одинарными отверстиями.

Для сортированного кокса (или «орешка») применяют сита с номинальными размерами отверстий 50, 45, 40, 35, 31,5, 25, 20, 16, 10, 5,6 и 2,8 мм.

Примечание — В зависимости от класса крупности сортированного кокса допускается применять сито с номинальным размером отверстия 80 мм.

9.2 Если в результате износа размер какого-либо отверстия на сите превышает номинальный более чем на 1 %, это отверстие либо заделывают, либо заменяют сито.

Допускается превышение номинального размера отдельных отверстий сит до 2 % — для сит с размером отверстий 40 мм и более до 0,5 мм для сит с размером отверстий менее 40 мм.

При превышении этих значений для одного или нескольких отверстий последние должны быть заделаны.

Сита заменяют, если износ 10 % отверстий превышает допускаемые отклонения.

9.3 Ручная сортировка представляет собой операцию, при проведении которой сито остается в неподвижном состоянии и каждый кусок кокса сортируется отдельно. Если кусок кокса в любом положении и без применения усилия проходит через отверстие сита, то он считается подрешет-

ным продуктом. Ручная сортировка после предварительного ручного встряхивания применяется к ситам с отверстиями всех размеров, включая 40 мм.

9.4 Ручное встряхивание представляет собой процедуру, при проведении которой сито держат в руках или оно находится в свободно подвешенном состоянии и ему сообщается горизонтальное колебательное движение с амплитудой колебания 75 мм. Кокс, который проходит через сито после пятидесяти горизонтальных колебаний (каждое состоит из одного движения туда и обратно) за период около 30 с, относится к подрешетному продукту. При ручном встряхивании применяются сита с круглыми отверстиями размером менее 40 мм.

Примечание — Допускается применять сита с квадратными отверстиями.

Метод ручного встряхивания для всех классов крупности применяют при рассеве термоантрацита. При аварийном выходе из строя механических грохотов допускается применять метод ручного рассева для кокса и пекового кокса.

9.5 Механизированный рассев допускается при условии, что результаты определения среднего размера куска не превышают результатов определения при ручном перемещении или ручном встряхивании более чем на 3 % (см. 9.6).

9.6 Для всех методов рассева средний размер кусков кокса вычисляют по результатам ситового анализа кокса.

Средний размер $d_{ср}$, мм, кусков кокса вычисляют по формуле

$$d_{ср} = \frac{B(a-c)+C(b-d)+D\ldots H+J(h-k)+100j}{200}, \quad (4)$$

где a, b, c, d, …, h, j — размер отверстий сит, мм;

B, C, D, …, H, J — кумулятивные проценты;

k — воображаемое сито с отверстием, равным 0.

Другие методы расчета или графические методы могут привести к получению иных результатов, поэтому при сравнении результатов испытания различных образцов следует использовать один и тот же метод расчета.

10 Протокол испытания

Протокол испытания должен содержать следующие данные:

- идентификацию испытываемого продукта;
- ссылку на применяемый метод;
- результаты и способ их выражения;
- особенности, замеченные в процессе определения;
- операции, не включенные в настоящий стандарт или являющиеся необязательными.

Приложение ДА
(обязательное)

Характеристика сит

Применяют контрольные сита с квадратными отверстиями размерами 125 × 125, 100 × 100, 80 × 80, 60 × 60, 63 × 63, 40 × 40, 31,5 × 31,5, 30 × 30, 25 × 25, 20 × 20, 10 × 10 и 8 × 8 мм.

Допускается применение сит с круглыми отверстиями.

Контрольные сита для ручного рассева должны быть помещены в рамы с бортами, препятствующими высыпанию кокса во время испытания. Высота бортов должна быть не менее 120 мм, размеры полотна сит не менее 500 × 500 мм.

Разовая нагрузка на 1 м^2 контрольного сита не должна превышать 35 кг кокса.

Контрольные сита могут быть изготовлены с квадратными либо с круглыми отверстиями, расположенными в шахматном порядке по ходу кокса (чертеж).

Стороны квадратных отверстий в свету и диаметры круглых отверстий, а также шага отверстий должны соответствовать размерам, указанным на рисунке ДА.1 и в таблице ДА.1.

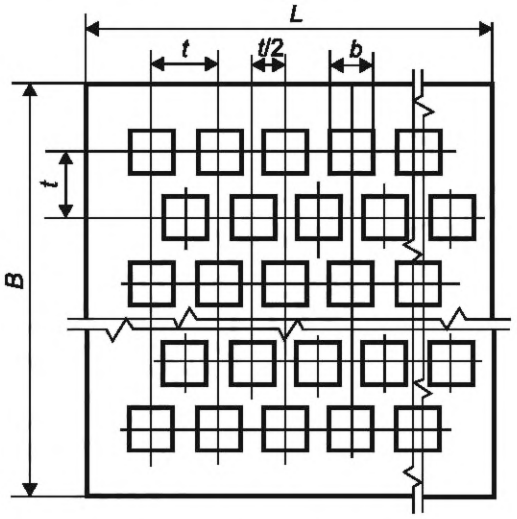

Рисунок ДА.1 — Размеры квадратных отверстий и диаметры круглых отверстий

Таблица ДА.1 — Размеры квадратных отверстий и диаметры круглых отверстий

Номинальный размер квадратных отверстий в свету или диаметр отверстия, мм	Шаг отверстий, мм		Живое сечение, % (приблизительно)	Предельные отклонения размеров отверстий сит при изготовлении, мм
	квадратных	круглых		
8	13,0	12,0	39	±0,2
10	15,0	14,0	45	±0,2
25	35,5	35,5	50	±0,2
40	53,0	51,0	56	±0,5
60	80,0	76,0	56	±0,5
80	100,0	96,0	63	±0,5
100	126,0	120,0	63	±0,5

Примечания

1 Сита с круглыми отверстиями имеют те же межцентровые расстояния t и $t/2$, что и квадратные отверстия.

2 Допускаемое отклонение шага квадратных и круглых отверстий для всех размеров должно составлять ±1 мм.

Площадь живого сечения сита F_0 в процентах вычисляют по следующим формулам:

для сит с квадратными отверстиями:

$$F_0 = 100\frac{b^2}{t^2}, \quad \text{(ДА.1)}$$

для сит с круглыми отверстиями:

$$F_0 = 90{,}7\frac{d^2}{t^2}, \quad \text{(ДА.2)}$$

где b — размер квадратного отверстия в свету, мм;

d — диаметр круглого отверстия, мм;

t — шаг между отверстиями, мм.

Сита должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке, из листовой стали марки Ст3 по *ГОСТ 380* для ручного рассева толщиной 1,5—3 мм, для автоматизированного рассева с использованием грохотов толщиной от 4 до 6 мм для сит с размерами отверстий 40 мм и более и толщиной от 2 до 4 мм — для сит с размерами отверстий менее 40 мм.

Для контроля качества поступивших сит должно быть отобрано 10 % сит, но не менее 2 шт., у которых проверяют размеры отверстий в свету, толщину сита, ширину и длину сита, шаг отверстий.

Линейные размеры полотна сит, шаг отверстий, высоту бортов сит, находящихся в эксплуатации, проверяют измерительными инструментами с погрешностью измерения не более 1 мм, а толщину сит и размеры отверстий не более 0,1 мм.

Приложение ДБ
(рекомендуемое)

Технические характеристики грохотов

Барабанный грохот

1 Частота вращения барабана, мин$^{-1}$	10
2 Число сит, шт.	4
3 Угол наклона барабана	5—7°
4 Подача кокса на грохот, кг/мин, не более	16
5 Производительность, кг/ч	1000
6 Размер отверстий сит по ходу кокса, мм	25 × 25
	40 × 40
	60 × 60
	80 × 80

Роторный грохот

1 Частота вращения ротора, мин	7 ± 1
2 Число сит, шт.	5
3 Угол наклона сит	4° ± 30'
4 Подача кокса на сита, кг/мин	10—15
5 Размер отверстий сит, мм	10 × 10
	25 × 25
	40 × 40
	60 × 60
	80 × 80

Грохот типа 3

1 Число качаний сит в минуту	285 ± 5
2 Ход качаний сит, мм	40
3 Число сит, шт.	4—5
4 Угол наклона:	
верхний ярус	4—5°
нижний ярус	4°30' — 5°30'
5 Подача кокса на грохот, кг/мин, не более	10
6 Производительность, кг/ч	600
7 Размеры отверстий сит по ходу кокса, мм	25 × 25
	80 × 80
	40 × 40
	60 × 60

Примечания

1 Грохот типа 3 и его модификации разрешается использовать только на тех предприятиях, где они уже установлены. При реконструкции предприятий грохот типа 3 необходимо заменить грохотами других типов.

2 Режим работы грохотов может варьироваться при условии обязательного выполнения требований по 9.5 настоящего стандарта.

3 Допускается применять грохоты других конструкций, обеспечивающих расхождение результатов определения среднего размера кусков кокса (см. 9.6), полученных при механизированном рассеве, от результатов, полученных при рассеве методом ручного перемещения или встряхивания, не более чем на ±3 %.

Таблица ДБ.1 — Расхождение результатов определения среднего размера кусков кокса

Размер отверстий, мм	Средний класс крупности A_1, мм	Выход кокса γ, %	
		при ручном рассеве	при механизированном рассеве
100	—	0	0
80	90	11,2	12,0
60	70,0	33,9	37,4
40	50,0	41,2	40,2
25	32,5	11,0	7,7
10	17,5	1,6	1,6
0	5,0	1,1	1,1

$$d_{ср}^{мех} = 0,01 \cdot (12,0 \cdot 90 + 37,4 \cdot 70,0 + 40,2 \cdot 50,0 + 7,7 \cdot 32,5 + 1,6 \cdot 17,5 + 1,1 \cdot 5,0) = 59,9 \text{ мм};$$

$$d_{ср}^{ручн} = 0,01 \cdot (11,2 \cdot 90 + 33,9 \cdot 70,0 + 41,2 \cdot 50 + 11,0 \cdot 32,5 + 1,6 \cdot 17,5 + 1,1 \cdot 5,0) = 58,3 \text{ мм}.$$

Расхождение между результатами расчета составляет 1,6 мм (от 59,9 до 58,3 мм).
Следовательно, ошибка определения при рассеве механизированным способом составит

$$\left(\frac{1,6 \cdot 100}{58,3}\right) \sim 2,7\ \%.$$

При применении автоматизированных агрегатов, в которых предусмотрено поступление пробы непосредственно в бункер грохота, допускается за массу объединенной пробы, взятой для рассева, принимать сумму масс полученных классов крупности.

Приложение ДВ
(справочное)

Сведения о соответствии ссылочных национальных и межгосударственных стандартов международным стандартам, использованным в качестве ссылочных в примененном международном стандарте

Таблица ДВ.1

Обозначение ссылочного национального, межгосударственного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование ссылочного международного стандарта
ГОСТ 27588—2020 (ISO 579:2013)	MOD	ISO 579:2013 «Кокс каменноугольный. Определение общей влаги»
ГОСТ Р 51568—99 (ИСО 3310-1:90)	IDT	ISO 3310-1:1990 «Тестовые сита. Технические требования и испытания. Часть 1. Тестовые сита из металлической сетки»

Примечание — В настоящей таблице использованы следующие условные обозначения степени соответствия стандартов:
- IDT — идентичный стандарт;
- MOD — модифицированный стандарт.

Приложение ДГ
(справочное)

Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой примененного в нем международного стандарта

Таблица ДГ.1

Структура настоящего стандарта	Структура международного стандарта ISO 728:2021
1 Область применения (раздел 1)	1 Область применения
2 Нормативные ссылки (раздел 2)	2 Нормативные ссылки
*	3 Термины и определения
3 Сущность метода (раздел 4)	4 Сущность метода
4 Аппаратура (раздел 5)	5 Аппаратура
5 Отбор проб (раздел 6, частично)	6 Отбор проб и подготовка калибровочного образца
6 Проведение испытания (раздел 7)	7 Испытание
7 Обработка результатов (раздел 8)	8 Обработка результатов по крупности
8 Прецизионность (раздел 10)	9 Определение среднего размера кокса по данным
9 Замечания по методике определения (раздел 9, частично)	10 Точность метода
10 Протокол испытания (раздел 11)	11 Протокол испытаний
Приложение ДА Характеристика сит	Приложение А Руководство по калибровке коксовых изделий толщиной более 125 мм
Приложение ДБ Технические характеристики грохотов	
Приложение ДВ Сведения о соответствии ссылочных национальных межгосударственных стандартов международным стандартам, использованным в качестве ссылочных в примененном международном стандарте	
Приложение ДГ Сопоставление структуры настоящего стандарта со структурой примененного в нем международного стандарта	

* Данный раздел исключен из настоящего стандарта ввиду нецелесообразности его применения.

Примечание — После заголовков разделов настоящего стандарта приведены в скобках номера аналогичных им разделов международного стандарта.

УДК 662.749:006.354 ОКС 75.160.10

Ключевые слова: кокс каменноугольный, ситовый анализ, класс крупности 20 мм и более, гранулометрический состав

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 02.07.2025. Подписано в печать 10.07.2025. Формат 60×84⅛. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,58.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «Институт стандартизации»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.

gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru