

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ ТС RU C-RU.AД06.B.00428

Серия RU № 0441296

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ продукции Общество с ограниченной ответственностью «Стандарт-Групп», Место нахождения: 142211, Российская Федерация, Московская область, город Серпухов, улица Оборонная дом 2. Фактический адрес: 142211, Российская Федерация, Московская область, город Серпухов, улица Оборонная дом 2. Телефон: 8 (495) 664-89-40, Факс: 8 (495) 664-89-40, адрес электронной почты: serpuhov@standart-test.com. Аттестат аккредитации регистрационный № RA.RU.11АД06, выдан 03.03.2016 года ФЕДЕРАЛЬНОЙ СЛУЖБОЙ ПО АККРЕДИТАЦИИ «РОСАККРЕДИТАЦИЯ»

ЗАЯВИТЕЛЬ Акционерное общество «Березниковский механический завод»
Основной государственный регистрационный номер: 1035901358679.
Место нахождения: 618404, Пермский край, город Березники, улица Максима Горького, дом 17, Российская Федерация
Фактический адрес: 618404, Пермский край, город Березники, улица Максима Горького, дом 17, Российская Федерация
Телефон +7(3424)274225, факс +7(3424)274589, адрес электронной почты: bmz@bmworks.ru.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Акционерное общество «Березниковский механический завод»
Место нахождения: 618404, Пермский край, город Березники, улица Максима Горького, дом 17, Российская Федерация
Фактический адрес: 618404, Пермский край, город Березники, улица Максима Горького, дом 17, Российская Федерация

ПРОДУКЦИЯ Конвейеры ленточные шахтные типа КЛ.
Продукция изготавливается в соответствии с техническими условиями ТУ-113-13-08-42-2004 "Конвейеры шахтные ленточные".
Смотри приложение (бланки №№ 0313124, 0313125, 0313126)
Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ТС 8428 31 000 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза
ТР ТС 012/2011 "О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах".

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний №ГА27-0464 от 13.10.2016, Испытательной лаборатории взрывозащищенного оборудования Общества с ограниченной ответственностью "Международная Сертификация Промышленности", аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.21ГА27 срок действия с 30.07.2015, бессрочно;
акта о результатах анализа состояния производства № 444 от 07.09.2016 органа по сертификации ООО «Стандарт-Групп», регистрационный № RA.RU.11АД06 от 03.03.2016.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Срок службы – 8 лет. Условия хранения – 8 (ОЖЗ) по ГОСТ 15150-69. Срок хранения без переконсервации – 1 год.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 13.10.2016 ПО 12.10.2021 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

(подпись)

(подпись)

Н.Е. Колотухина
(инициалы, фамилия)

А.В. Жученко
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.АД06.В.00428

Серия RU № **0313124**

1. Назначение и область применения.

Конвейеры ленточные шахтные типа КЛ (далее – конвейеры) предназначены для транспортирования горной массы и других сыпучих материалов в шахтах и рудниках всех категорий, включая опасные по газу и пыли, а также по галереям, зданиям и открытым площадкам поверхностного комплекса горно-обогатительных предприятий с допускаемой крупностью кусков – не более 300 мм.

2. Стандарты, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах» (ТР ТС 012/2011):

- ГОСТ 31441.1-2011. Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Часть 1. Общие требования;
- ГОСТ 31441.5-2011. Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Часть 5. Защита конструкционной безопасностью «с».

3. Основные технические данные.

3.1 Структура условного обозначения

Конвейер КЛ 1000 Б - 600 - 500 ПК - У5 - РВ
 1 2 3 4 5 6 7 8

- 1 – тип конвейера (КЛ)
- 2 – ширина ленты, мм (1000)
- 3 – обозначение предприятия-изготовителя (Б)
- 4 – длина конвейера, м (600)
- 5 – суммарная мощность приводов, кВт (500)
- 6 – исполнение конструкции (ПК)
- 7 – климатическое исполнение и категория размещения (У5)
- 8 - обозначение взрывозащищенного исполнения (РВ)

3.2 Технические характеристики

Таблица 1

Маркировка взрывозащиты	Ex I Mb c
	Ex II Gb c IIC T6
	Ex III Db c IICT85°CIP54
Приемная способность, м ³ /мин	от 2,5 до 72,1
Максимальная удельная производительность, м ³ /час	390-4225
Ширина ленты (номинальная), мм	500-2000
Диаметр роликов (номинальный), мм	89 - 219
Скорость движения ленты, м/с	0,2-10,0
Угол наклона конвейера, °	от -10 до +18
Диапазон температур окружающей среды в условиях эксплуатации, °С:	
- климатическое исполнение У, категория размещения 5	-5 ≤ Ta ≤ +35
- климатическое исполнение У, категория размещения 1	-45 ≤ Ta ≤ +40



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

(подпись)

Н.Е. Колотухина
(инициалы, фамилия)

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы))

(подпись)

А.В. Жученко
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.АД06.В.00428

Серия RU № 0313125

4. Краткое описание конструкции и средств обеспечения взрывозащиты.

Все конвейеры состоят в общем случае из следующих основных составных частей:

- секция разгрузочная;
- блок приводной;
- секция линейная;
- секция переходная;
- секция загрузочная;
- станция натяжная;
- система автоматизации и контроля.

Секция разгрузочная предназначена для разгрузки с ленты конвейера и перегрузки транспортируемого конвейером материала. Секция разгрузочная состоит из рамы сварной конструкции, на которой установлены барабан приводной, барабан отклоняющий, очиститель для очистки рабочей стороны ленты, скребок для очистки отклоняющего барабана и кожух. Кожух предназначен для ограждения приводного барабана и зоны разгрузки конвейера, а также для ограничения распространения пыли в окружающее пространство при разгрузке транспортируемого материала.

Блок приводной предназначен для создания крутящего момента и передачи тягового усилия ленте, осуществляющей транспортировку загружаемого материала. Блок приводной состоит из рамы, на которой установлены редуктор и электродвигатель, соединенные между собой. Для защиты обслуживающего персонала все вращающиеся части блока приводного имеют защитные ограждения.

Секция линейная предназначена для поддержания и направления движения верхней и нижней ветвей ленты. Секция линейная состоит из стоек, прогонов, на которых установлены ограждения, защищающие персонал от травмирования движущейся лентой и трехроликовые роlikоопоры. Роlikоопора представляет собой сварную трубчатую конструкцию. Боковые ролики наклонены под углом 35° к горизонту для придания рабочей ветви ленты желобчатой формы. Нижний ролик устанавливается в кронштейны, расположенные на стойках става. Центрирование нижней ветви ленты может осуществляться путём перестановки нижнего ролика в горизонтальной плоскости в пазах кронштейнов.

Секция переходная имеет то же назначение, что и секция линейная.

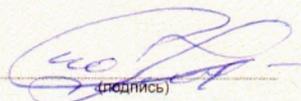
Секция загрузочная предназначена для приёма и формирования поступающего на ленту конвейера транспортируемого материала, защиты ленты от износа и механических повреждений при её загрузке. Секция загрузочная состоит из: стоек и связей, на которых установлено и закреплено устройство загрузочное демпферное. В месте загрузки устанавливается стол пылегашения.

Станция натяжная является одновременно концевой частью конвейера и предназначена для создания и поддержания номинального натяжения ленты, в интервале хода натяжной тележки с натяжным барабаном. Станция натяжная включает в себя: раму; тележку натяжную, перемещающуюся на четырех катках в направляющих рамы станции натяжной; барабан отклоняющий; установку лебедки; устройство следящее; стойку полиспафта и ограждения.



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))


(подпись)


(подпись)

Н.Е. Колотухина
(инициалы, фамилия)

А.В. Жученко
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C-RU.АД06.В.00428

Серия RU № 0313126

Для исключения доступа обслуживающего персонала в рабочую зону тележки с натяжным барабаном рама станции натяжной с боковых сторон ограждается ограждениями. Все ограждения крепятся к стойкам болтовыми соединениями.

После навески ленты к прогонам и стойкам става приваривается устройство очистное плужковое, предназначенное для очистки нерабочей поверхности нижней ветви ленты от возможных просыпей транспортируемого материала с верхней ветви ленты конвейера.

Скорость движения ленты конвейера контролируется устройством контроля скорости.

Для обеспечения возможности экстренной, (аварийной) остановки конвейера из любой его точки по длине и блокировки привода от повторного (несанкционированного) его включения предусмотрена установка на прогонах става кабель-тросовых выключателей на кронштейнах.

Для обеспечения контроля за положением ленты на верхних роликоопорах и предотвращения её схода с роликоопор во время работы конвейера предусмотрена установка кронштейнов с датчиками контроля.

Все комплектующее оборудование, входящее в состав конвейеров, должно быть сертифицировано в установленном порядке и иметь собственные маркировки взрывозащиты.

Подробное описание конвейеров приводится в руководстве по эксплуатации и паспорте на конкретный конвейер.

Взрывобезопасность конвейеров достигается за счет выполнения требований стандартов ГОСТ 31441.1-2011, ГОСТ 31441.5-2011.

Безопасная эксплуатация оборудования может быть обеспечена только при монтаже, эксплуатации и обслуживании в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации двигателей.

5. Маркировка.

Маркировка, наносимая на конвейеры, должна включать следующие данные:

- наименование изготовителя или его зарегистрированный товарный знак;
- обозначение типа оборудования;
- заводской номер;
- маркировку взрывозащиты;
- диапазон температур окружающей среды в условиях эксплуатации;
- знак органа по сертификации и номер сертификата соответствия.

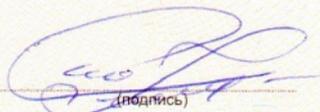
Маркировка может включать дополнительную информацию, если это требуется технической и нормативной документацией и которая имеет значение для его безопасного применения.

6. Внесение изготовителем изменений в конструкцию и техническую документацию, подтверждающую соответствие оборудования требованиям ТР ТС 012/2011, влияющих на показатели взрывобезопасности, возможно только по согласованию с органом по сертификации ООО «Стандарт-Групп».



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))


(подпись)


(подпись)

Н.Е. Колотухина
(инициалы, фамилия)

А.В. Жученко
(инициалы, фамилия)