



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС ВУ/112 02.01. 103 00348

Серия ВУ № **0002768**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации взрывозащищенного и горно-шахтного оборудования Открытого акционерного общества "Белгорхимпром"; место нахождения: пр. Машерова, 17, 220029, г. Минск, Республика Беларусь, телефон +375 17 334-74-94; электронная почта: vigso@rambler.ru; аттестат аккредитации ВУ/112 103.01 от 21.06.2013

ЗАЯВИТЕЛЬ Научно-производственное республиканское унитарное предприятие «Белгазтехника», сведения о регистрации: свидетельство о государственной регистрации коммерческой организации от 30.06.2000 г. № 100270876; место нахождения: ул. Гурского, дом 30, 220015, г. Минск, Республика Беларусь, телефон +375172130623, электронная почта: marketing@belgastehnika.by

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Научно-производственное республиканское унитарное предприятие «Белгазтехника, ул. Гурского, дом 30, 220015, г. Минск, Республика Беларусь

ПРОДУКЦИЯ Конвейер напольный пластинчатый КНП в соответствии с приложением на бланках ВУ 0008851. ВУ 0008852

Технические условия ТУ РБ 00555028.026-96 «Конвейер напольный пластинчатый КНП», серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8428 39 900 9


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

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протокола от 22.07.2019 №2795 лаборатории испытаний взрывозащищенного оборудования Открытого акционерного общества «Белгорхимпром», аттестат аккредитации № ВУ/112 02.1.0.0407, акт о результатах анализа состояния производства от 29.07.2019 органа по сертификации взрывозащищенного и горно-шахтного оборудования Открытого акционерного общества "Белгорхимпром", аттестат аккредитации ВУ/112 103.01, схема сертификации 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Обозначение и наименование примененных стандартов (документов) в соответствии с приложением на бланке ВУ 0008851


СРОК ДЕЙСТВИЯ С 12.08.2019 ПО 11.08.2024 **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации


(подпись)

Брановец Виктор Анатольевич
(Ф.И.О.)

Эксперт (эксперт-аудитор)


(подпись)

Астраух Николай Николаевич
(Ф.И.О.)

к сертификату соответствия № ЕАЭС ВУ/112 02.01. 103 00348

Обозначение и наименование примененных стандартов.

ГОСТ 31610.0-2014 (IEC 60079-0:2011) Взрывоопасные среды. Часть 0. Оборудование. Общие требования. ГОСТ IEC 60079-1-2011. Взрывоопасные среды. Часть 1. Оборудование с видом взрывозащиты «взрывонепроницаемые оболочки «d». ГОСТ 31441.1-2011 (EN 13463-1:2001) Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Часть 1. Общие требования. ГОСТ 31441.5-2011 (EN 13463-5:2003) Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Часть 5. Защита конструкционной безопасностью "с".

Описание конструкции и средств обеспечения взрывозащиты.

Конвейер напольный пластинчатый КНП 27-78.00.00.000 (в дальнейшем конвейер) предназначен для транспортировки баллонов объемом 27 литров и 50 литров по ГОСТ 15860-84 на газонаполнительных станциях (ГНС).

Область применения - взрывоопасные зоны помещений и наружных установок в соответствии с маркировкой взрывозащиты и требованиями нормативных документов, регламентирующих условия применения оборудования во взрывоопасных зонах.

Конвейер конструктивно состоит из следующих основных узлов: станции приводной; трех станций поворотных; станции натяжной; двух секций линейных с деревянными направляющими для тяговой цепи. Станция приводная служит тяговым элементом конвейера и состоит из: электродвигателя; клиноременной передачи; одноступенчатого червячного редуктора; цилиндрической зубчатой передачи, на выходном валу которой закреплена звездочка конвейера; кожуха, служащего одновременно с накладками направляющими для пластин; каркаса с плитой для привода и ограждением для баллона; лотка. Крутящий момент от электродвигателя через ременную передачу передается червячному редуктору и далее через зубчатую передачу - ведущей звездочке. Смазка подшипников ступицы зубчатого колеса осуществляется периодически шприцеванием через пресс-масленку, расположенную в оси, а самого зубчатого колеса и шестерни - периодически смазыванием поверхности зубьев. Станции поворотные на 90°, 60° и 180° служат для изменения направления движения конвейера соответственно на 90°, 60° и 180° в горизонтальной плоскости. Каждая станция представляет собой сварной каркас с вертикальной осью, со звездочкой установленной на оси на шарикоподшипниках. В станциях предусмотрены направляющие для пластин, а также ограждение для транспортируемых баллонов. Смазка подшипников производится периодически шприцеванием через пресс-масленку в оси. Станция натяжная предназначена для натяжения цепи конвейера и компенсации вытяжки цепи при ее приработке. Станция состоит из рамы и каркаса, перемещающегося винтовым натяжным устройством. Для стопорения каркаса после натяжения имеются три болтовых соединения. На вертикальной оси каркаса на шарикоподшипниках установлена звездочка. В поворотных и натяжной станциях устанавливается унифицированная звездочка. Смазка подшипников натяжной станции осуществляется таким же образом, как в поворотных станциях. В качестве тяговой цепи в конвейере используется цепь М1 12-1-100-1 ГОСТ 588-81. В пластинах цепи просверлены отверстия для крепления транспортирующих пластин с помощью пальцев. Секция линейная выполнена в виде сварной конструкции с деревянными накладками, служащими опорой для пластин. Длина, конфигурация и количество входящих в конвейер поворотных станций и линейных секций зависят от конкретной технологической планировки конвейера, но общая длина тяговой цепи не должна превышать 100 м, а рекомендуемое количество поворотных станций - не более 7 штук.

Взрывобезопасность конвейера с маркировкой взрывозащиты II Gb с ПВ Т4 Х обеспечивается выполнением требований ГОСТ 31441.1-2011 (EN 13463-1:2001), ГОСТ 31441.5-2011 (EN 13463-5:2003) и применением комплектующего электрооборудования во взрывозащищенном исполнении (электродвигатель 4BP100S4-Y2-220/380-50/M1081 K31AAA/E1 с маркировкой взрывозащиты IEx db eb ПВ Т4 Gb) соответствующего требованиям ГОСТ 31610.0-2014 (IEC 60079-0:2011); ГОСТ IEC 60079-1-2011, что подтверждено протоколом аккредитованной испытательной лаборатории. Знак Х в маркировке взрывозащиты указывает на специальные условия безопасного применения: запрещается открывать крышку взрывонепроницаемой оболочки электродвигателя во взрывоопасной зоне, не отключив его от сети; на крышке имеется предупредительная надпись «Открывать, отключив от сети».

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации


М.П.
(подпись)

Брановец Виктор Анатольевич
(Ф.И.О.)

Эксперт (эксперт-аудитор)


(подпись)

Астраух Николай Николаевич
(Ф.И.О.)

