

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



№ ЕАЭС ВУ/112 02.01. ТР012 115.01 00094

Серия ВУ № 0037862

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

Орган по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «Сфера технической экспертизы»; адрес юридического лица: 223712, Республика Беларусь, Минская область, Солигорский район, Чижевический с/с, деревня Кулаки, улица Грп (здание специализированного транспорта), место осуществления деятельности: 202155, Республика Беларусь, Минская область, Солигорский район, деревня Кулаки, улица Грп; аттестат аккредитации: ВУ/112 115.01 от 13.07.2018; телефон: +375 29 112 92 99; адрес электронной почты (e-mail): os@stech.by.

ЗАЯВИТЕЛЬ

Научно-производственное республиканское унитарное предприятие «БЕЛГАЗТЕХНИКА»; место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 220015, Республика Беларусь, город Минск, улица Гурского, 30; регистрационный номер в Едином государственном регистре юридических лиц и индивидуальных предпринимателей 100270876; телефон: +375 17 375-67-84; адрес электронной почты (e-mail): marketing@belgastekhnika.by.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Научно-производственное республиканское унитарное предприятие «БЕЛГАЗТЕХНИКА»; место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 220015, Республика Беларусь, город Минск, улица Гурского, 30.

ПРОДУКЦИЯ

Конвейер напольный пластинчатый КНП; продукция изготавливается в соответствии с техническими условиями ТУ РБ 00555028-026-96 «Конвейер напольный пластинчатый КНП», серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8428 39 900 9

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

ТР ТС 012/2011 «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах».

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

Протокола испытаний № 06-ЛВ-25 от 06.02.2025 Испытательного центра Общества с ограниченной ответственностью «Сфера технической экспертизы» (аттестат аккредитации № ВУ/112 2.5135); акта о результатах анализа состояния производства (эксперты-аудиторы Калиберда Татьяна Леонидовна, Соколов Юрий Сергеевич) № 67-24-АП от 06.02.2025 органа по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «Сфера технической экспертизы» (аттестат аккредитации № ВУ/112 115.01). Схема сертификации 1с.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Сведения о стандартах, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований технического регламента: ГОСТ 31610.0-2019 (IEC 60079-0:2017) Взрывоопасные среды. Часть 0. Оборудование. Общие требования; ГОСТ 32407-2013 (ISO/DIS 80079-36) Взрывоопасные среды. Часть 36. Неэлектрическое оборудование для взрывоопасных сред. Общие требования и методы испытаний; ГОСТ ISO/DIS 80079-37-2013 Взрывоопасные среды. Часть 37. Неэлектрическое оборудование для взрывоопасных сред. Неэлектрическое оборудование с видами взрывозащиты "конструкционная безопасность "с", контроль источника воспламенения "b", погружение в жидкость "k".

Описание конструкции и средств обеспечения взрывозащиты содержатся в приложении № 1 на бланках ВУ 0042994, ВУ 0042995. Действие сертификата соответствия распространяется на серийно выпускаемую продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов продукции, прошедших испытания: с 01.2025.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 07.02.2025 ПО 06.02.2030 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное лицо)
органа по сертификации

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



М.П.
Разумцев Алексей Павлович

Калиберда Татьяна Леонидовна

к сертификату соответствия № ЕАЭС ВУ/112 02.01. ТР012 115.01 00094

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ И СРЕДСТВ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ВЗРЫВОЗАЩИТЫ

Конвейер напольный пластинчатый КНП (далее по тексту - конвейер) предназначен для транспортировки пустых и наполненных сжиженными углеводородными газами баллонов объемом 27 и 50 литров. Область применения - взрывоопасные зоны классов 1 и 2 по ГОСТ ИЕС 60079-10-1-2013, в которых возможно образование взрывоопасных смесей газов и паров категорий ПА, ПВ с температурным классом Т4 по ГОСТ 31610.20-1-2016/ИЕС 60079-20-1:2010 в соответствии с присвоенной маркировкой взрывозащиты.

Конвейер состоит из следующих основных узлов: станции приводной, станции поворотной, станции натяжной, секций линейных с деревянными направляющими для тяговой цепи. Количество станций приводных, станций поворотных, секций линейных зависит от конкретной технологической планировки, определяемой потребителем, но общая длина тяговой цепи при применении одной станции приводной не должна превышать 100 метров. Станция приводная является тяговым элементом конвейера и состоит из электродвигателя; клиноременной передачи; одноступенчатого червячного редуктора; цилиндрической зубчатой передачи, на выходном валу которой закреплена звездочка конвейера; кожуха, который одновременно с накладками служит направляющими для пластин; каркаса с плитой для привода и ограждением для баллона; лотка. В качестве приводного электродвигателя могут применяться электродвигатели взрывозащищенные асинхронные серии 4BP с маркировкой взрывозащиты IEx db eb ПВ Т4 Gb, сертификат соответствия № ЕАЭС RU C-VY.МЮ62.В.01759/22. Крутящий момент от электродвигателя через ременную передачу передается червячному редуктору и далее через зубчатую передачу - ведущей звездочке. Станции поворотные предназначены для изменения направления движения конвейера в горизонтальной плоскости. Каждая станция представляет собой сварной каркас с вертикальной осью, на которой установлена звездочка на шариковых подшипниках. В станции поворотной предусмотрены направляющие для пластин, а также ограждение для транспортируемых баллонов. Станция натяжная предназначена для натяжения цепи конвейера и состоит из рамы и каркаса, перемещающегося винтовым натяжным устройством. Для стопорения каркаса после натяжения имеются три болтовых соединения. На вертикальной оси каркаса установлена звездочка на шариковых подшипниках. Секция линейная предназначена для формирования траектории транспортирования и представляет собой сварную конструкцию с деревянными накладками, служащими опорой для пластин. Тяговым органом является пластинчатая цепь, в пластинах которой просверлены отверстия для крепления транспортирующих пластин с помощью пальцев.

Аппаратура управления в комплект поставки не входит. Пуск и остановка конвейера должны осуществляться с постов управления кнопочных, которые, при расположении во взрывоопасной зоне, должны быть выполнены во взрывозащищенном исполнении, иметь собственный сертификат соответствия требованиям ТР ТС 012/2011 и маркировку взрывозащиты в соответствии с областью применения.

Взрывозащищенность конвейера с Ex-маркировкой IEx h ПВ Т4 Gb обеспечивается выполнением требований стандартов: ГОСТ 31610.0-2019 (ИЕС 60079-0:2017), ГОСТ 32407-2013 (ISO/DIS 80079-36), ГОСТ ISO/DIS 80079-37-2013, предъявляемых к неэлектрическому оборудованию группы II с уровнем взрывозащиты Gb и видом взрывозащиты «конструкционная безопасность «с», погружение в жидкость «к», а также применением комплектующего Ex-оборудования соответствующего требованиям ТР ТС 012/2011, что подтверждено сертификатом соответствия. Изготовителем проведена оценка опасностей воспламенения и оформлен отчет «Оценка риска воспламенения. Конвейер напольный пластинчатый КНП», в котором идентифицированы и перечислены все потенциальные источники воспламенения, описаны принятые технические предупредительные и защитные меры для сведения к минимуму вероятности воспламенения при эксплуатации в потенциально взрывоопасных газовых средах. Температура эксплуатации комплектующего электрооборудования соответствует условиям применения конвейера.

Эксплуатационная документация на конвейер содержит информацию, включающую в себя сведения об изделии, его устройстве и работе, указания мер безопасности, инструкции по монтажу и подготовке изделия к использованию, инструкции по использованию изделия, инструкции по техническому обслуживанию и ремонту. Сведения о параметрах обеспечения взрывозащищенности комплектующего электрооборудования, приведены в эксплуатационных документах на соответствующее оборудование, входящих в комплект поставки.

**Руководитель (уполномоченное лицо)
органа по сертификации**

Эксперт (эксперт-аудитор)

эксперты (эксперты-аудиторы)

М.П.

Разумцев Алексей Павлович

Калиберда Татьяна Леонидовна

к сертификату соответствия № ЕАЭС ВУ/112 02.01. ТР012 115.01 00094

МАРКИРОВКА

На приводной станции конвейера крепится табличка, которая содержит следующие сведения: наименование и товарный знак изготовителя; тип изделия; обозначение технических условий; маркировка взрывозащиты; диапазон рабочих температур: $-45^{\circ}\text{C} \leq T_a \leq +40^{\circ}\text{C}$; номер сертификата соответствия и регистрационный номер Органа по сертификации; месяц и год изготовления; заводской номер; специальный знак взрывобезопасности по ТР ТС 012/2011; единый знак обращения продукции на рынке Евразийского экономического союза, и другие сведения, которые изготовитель должен отразить в маркировке в соответствии с требованиями нормативной и технической документации.

Внесение изменений в конструкцию и (или) техническую документацию Конвейера напольного пластинчатого КНП, влияющих на взрывобезопасность, осуществляется только по согласованию с органом по сертификации продукции ООО «Сфера технической экспертизы», в соответствии с требованиями ТР ТС 012/2011.

Руководитель (уполномоченное лицо)
органа по сертификации
Эксперт (эксперт-аудитор)
эксперты (эксперты-аудиторы)



Разумцев Алексей Павлович

Калиберда Татьяна Леонидовна