



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-IT.АЖ58.В.00550/20

Серия **RU** № **0248686**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации Общества с ограниченной ответственностью Центр "ПрофЭкс".
Место нахождения: 119501, РОССИЯ, город Москва, улица Веерная, дом 4, корпус 2, этаж II, помещение I комната 27. Адрес места осуществления деятельности: 117246, РОССИЯ, город Москва, проезд. Научный, дом 19, этаж 2, комнаты 105, 106. Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц № RA.RU.10АЖ58. Дата регистрации аттестата аккредитации: 23.11.2017. Телефон: +7 4955067836, адрес электронной почты: info@profeks.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ЕПС ТЕХНОЛОГИЯ"
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 119071, Россия, город Москва, проспект Ленинский, дом 25-52
Основной государственный регистрационный номер 1067746913827.
Телефон: 74957710413. Адрес электронной почты: alpaleev@yandex.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Idealtec S.r.l.
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Италия, Via Ginevra 6/8 - 24040 Bottanuco - Bergamo

ПРОДУКЦИЯ Механические конвейеры типа TF/TP/TC
Маркировка взрывозащиты приведена в приложении (бланки №№ 0753066, 0753067).
Продукция изготовлена в соответствии с Директивой 2014/34/EU и технической документацией изготовителя для работы во взрывоопасных средах.

Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8428202000

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

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

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

- протокола испытаний № 1256ИЛПМВ от 27.03.2020 года, выданного Испытательным центром Общества с ограниченной ответственностью "ПРОММАШ ТЕСТ" (регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.21BC05);
- акта анализа состояния производства от 31.01.2020 года, выданного Органом по сертификации Общества с ограниченной ответственностью Центр «ПрофЭкс»;
- технической документации изготовителя: руководства по эксплуатации, чертежей, оценки рисков воспламенения.

Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Срок службы – 10 лет, срок и условия хранения указаны в руководстве по эксплуатации. Выдан взамен № ЕАЭС RU C-IT.АЖ58.В.00394/20 дата выдачи 24.04.2020 год. Стандарты, обеспечивающие соблюдение требований Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 012/2011 "О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах": согласно приложениям - бланки №№ 0753066, 0753067.

**СРОК ДЕЙСТВИЯ С
ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

06.07.2020

ПО

23.04.2021

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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


(подпись)


(подпись)



Михайлова Александра Николаевна

(Ф.И.О.)

М.П.

Михайлов Максим Евгеньевич

(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-IT.АЖ58.В.00550/20

Серия **RU** № **0753066**

1. Назначение и область применения.

Область применения - взрывоопасные зоны класса 1 и 2 помещений и наружных установок по ГОСТ ИЕС 60079-10-1-2011, в которых возможно образование взрывоопасных смесей газов и паров с воздухом, пылевые зоны класса 21 и 22 по ГОСТ ИЕС 60079-10-2-2011, согласно маркировке, ГОСТ 31441.1-2011 (EN 13463-1:2001) и другим нормативным документам, регулирующим применение оборудования во взрывоопасных средах.

Механические конвейеры типа TF/TP/TC предназначены для непрерывной транспортировки и распределения сыпучих материалов.

2. Описание оборудования и средств обеспечения взрывозащиты.

Механический конвейер состоит из труб, цепи с дисками, блока привода, натяжного механизма, загрузочного блока, разгрузочного блока.

Блок привода, генерирующий и контролирующий движение цепи внутри линии транспортировки, имеет: каркас со стационарным ограждением, приводное колесо, электродвигатель, редуктор, ремни и шкивы. Приводной агрегат оснащен датчиком вращения, предназначенным для подсчета оборотов ведущего колеса во время работы. Если ведущее колесо не вращается из-за разрыва цепи или ремня передачи, датчик останавливает подачу конвейера.

Натяжной механизм, обеспечивающий постоянное натяжение цепи внутри линии транспортирования, имеет: систему натяжения цепи, натяжное колесо, натяжную пружину, контрольный выключатель. Контрольный выключатель предназначен для обнаружения чрезмерного удлинения или разрыва цепи и остановки конвейера. Датчик ослабления цепи, установленный в натяжном механизме и связанный с системой натяжения цепи, обнаруживает избыточное удлинение или разрыв цепи и останавливает конвейер. Он прерывает электропитание блока привода, если цепь слишком натягивается или имеет повреждения.

Загрузка материала происходит через загрузочные окна, установленные вдоль трубопроводов; разгрузка – через выходное окно под действием силы тяжести.

Конвейер оснащен датчиком температуры, предназначенным для постоянного контроля за температурой поверхности устройства. В случае перегрева датчик блокирует конвейер, переводя его в режим забывания и риска возгорания от наличия горячих поверхностей.

Принцип работы заключается в перемещении сыпучих материалов по трубопроводу при помощи дисков, установленных на цепи или тросе. Движение цепи/троса осуществляется с помощью блока привода и натяжного механизма.

Механические конвейеры типа TF/TP/TC имеют одинаковую конструкцию и отличаются характеристиками перемещаемой сыпучей среды.

Основные технические характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 1.

Наименование модели	TF	TP	TC
Производительность, т/ч	1,5...35	5,5...60	1,5...35
Электропитание:			
Напряжение, В	220/380/400	220/380/400	220/380/400
Частота, Гц	50	50	50
Установленная мощность, кВт	1,1...5	2,2...7,5	1,1...5
Скорость движения цепи/троса, м/с	менее 1	менее 1	менее 1
Температура окружающей среды, °С		-20...40	
Температура перемещаемого материала, °С		до +80	

Все электрические и неэлектрические комплектующие, применяемые в составе конвейера имеют взрывозащитное исполнение. Перечень применяемых комплектующих приведен в таблице 2.

Таблица 2.

Оборудование*	Маркировка взрывозащиты	Изготовитель, страна
Двигатели переменного тока МАК 90	1Ex d IIB T3...T6 Gb Ex tb IIC T125°C Db	Euromotori s.r.l., Италия
Редукторы NMRV, NMRV-P	II Gb e k IIB T4 III Db e k T135°C	Motovario S.p.A., Италия
Индуктивные датчики NCN4	0Ex ia IIC T6...T1 Ga Ex ia IIC T135°C Da	Pepperl+Fuchs GmbH, Германия

*Примечание: допускается применение аналогичного оборудования, имеющего действующие сертификаты соответствия TP TC 012/2011 и предназначенных для применения во взрывоопасных газовых и пылевых зонах с согласования органа по сертификации ООО «ПрофЭкс».

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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



Машникова Александра Николаевна
(Ф.И.О.)

М.П. Машников Максим Евгеньевич
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-IT.АЖ58.В.00550/20

Серия **RU** № **0753067**

Механические конвейеры типа ТР/ТР/ТС изготавливаются в соответствии с конструкторской и технологической документацией Idealtec S.r.l.

Конструкция механических конвейеров обеспечивает их взрывобезопасность за счет следующих конструктивных и проектно-технических решений:

- конструкция конвейеров и применяемые материалы исключают возможность накопления и разряда статического электричества путем подключения к контуру заземления;
- резьбовые соединения движущихся сборочных единиц рабочих органов оборудования имеют стопорящие устройства для предотвращения произвольного самоотвинчивания;
- в подвижных соединениях, к которым возможен доступ внешней окружающей среды, зазоры и подбор материалов исключают возможность образования искр от фрикционного трения;
- применением антистатичного материала транспортировочных дисков;
- контролем скорости конвейера, обрыва цепи и температуры подшипникового узла с помощью датчиков;
- применением взрывозащищенных электрических и неэлектрических комплектующих;
- монтаж, эксплуатация, ремонт и обслуживание установки должны производиться в строгом соответствии с требованиями руководства по эксплуатации.

Взрывобезопасность аэромеханических конвейеров обеспечивается выполнением требований ТР ТС 012/2011, выполнением конструкции в соответствии с ГОСТ 31441.1-2011 (EN 13463-1:2001), защитой вида «конструкционная безопасность «с» по ГОСТ 31441.5-2011 (EN 13463-5:2003), применением комплектующих во взрывозащищенном исполнении.

Внесение предприятием-изготовителем в конструкцию и техническую документацию изменений, влияющих на показатели взрывобезопасности, согласно пункту 7 статьи 6 ТР ТС 012/2011, возможно только по согласованию с органом по сертификации ООО «Центр «ПрофЭкс»».

3. Механические конвейеры типа ТР/ТР/ТС соответствуют требованиям:

ТР ТС 012/2011

Технический регламент Таможенного союза «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах»;

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».

4. Маркировка

Маркировка, наносимая на механические конвейеры, должна включать следующие данные:

- наименование изготовителя или его зарегистрированный товар знак;
- обозначение типа изделия;
- заводской номер;
- маркировку взрывозащиты в зависимости от исполнения

II Gb с IIВ Т4

III Db с Т200°С

III Db/Dc с ППС Т200°С

- наименование или знак органа по сертификации и номер сертификата соответствия.

5. Специальные условия применения.

Нет

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации


(подпись)



Мамеева Александра Николаевна
(Ф.И.О.)

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


(подпись)

Машников Максим Евгеньевич
(Ф.И.О.)