



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU C-IT.MIO62.B.00010/18

Серия RU № 0779567

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ продукции Общество с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ».
 Место нахождения: 117246, город Москва, Научный проезд, дом 8, строение 1, помещение XIX, комната №14-17.
 Адрес места осуществления деятельности: 115114, Российская Федерация, город Москва, Дербеневская набережная, дом 11, помещение 60. Телефон: +7 (495) 481-33-80, адрес электронной почты: info@prommashtest.ru. Аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.11MIO62. Дата регистрации аттестата аккредитации 28.10.2013 года

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «ЕПС Технологии».
 Основной государственный регистрационный номер: 1067746913827.
 Место нахождения: 119071, Российская Федерация, город Москва, Ленинский проспект, дом 25 - 52
 Телефон: 74957710413, адрес электронной почты: alpaleev@yandex.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ «Idealtec S.r.l».
 Место нахождения: ИТАЛИЯ, Via Ginevra 6/8 - 24040 Bottanuco - Bergamo

ПРОДУКЦИЯ Аэромеханический конвейер типа HS/LS.
 Маркировка взрывозащиты приведена в приложении (бланки №№ 0574559, 0574560, 0574561).
 Оборудование выпускается по Директиве 2014/34/EU и технической документации изготовителя для работы во взрывоопасных средах.
 Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 8428 20 200 0

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

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ

- акт анализа состояния производства Idealtec S.r.l. от 07.11.2018 года;
- протокола испытаний № 2210/БИЛПИМ-2018 от 17.12.2018 года, выданного испытательным центром Общества с ограниченной ответственностью "ПРОММАШ ТЕСТ", аттестат аккредитации регистрационный номер RA.RU.21BC05.

Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Срок службы, срок и условия хранения указаны в руководстве по эксплуатации.
 Стандарты, обеспечивающие соблюдение требований Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 012/2011 "О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах": согласно приложению (бланки №№ 0574559, 0574560, 0574561).

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 21.12.2018 ПО 20.12.2023 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

М.П.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

Галина Александровна Родзивон
(инициалы, фамилия)Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

(подпись)

Анатолий Владимирович Ивочкин
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ №ТС RU C-IT.МЮ62.В.00010/18

Серия RU № 0574559

1. Аэромеханический конвейер типа HS/LS.

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

Аэромеханический конвейер типа HS/LS предназначены для непрерывной транспортировки сыпучих материалов.

2. Описание оборудования и средств обеспечения взрывозащиты.

Аэромеханический конвейер представляет собой двухканальную трубчатую конструкцию - материалопровод. Трубы соединены механизмами поворота. Внутри материалопровода находится стальной трос, движущийся с постоянной высокой скоростью. На тросе смонтированы диски из термопластичного материала. Трос приводится в движение специально разработанными зубчатыми барабанами. Движение перемещаемых дисков создает мощный поток воздуха в материалопроводе. В потоке воздуха происходит «флюидизация» сыпучего материала, поступившего в этот конвейер. Такое состояние материала способствует его переносу к узлу разгрузки.

Внутри узла разгрузки скорость воздуха резко падает за счет того, что рабочая камера плавно расширяется относительно диаметра трубы. Вследствие такого перепада, частицы твердого материала отделяются от воздушного потока и, под действием центробежной силы, выбрасываются из материалопровода. Освобожденный от частиц поток воздуха в питающей трубе делает поворот в трубчатом контуре и вращается в «холостую» ветку материалопровода, сохраняя при этом объемный баланс. Все корпусные части аэромеханического конвейера изготовлены из стали. Гибкие патрубки и транспортировочные диски изготовлены из проводящего полимера.

Конвейер оснащен датчиком вращения, который служит для считывания оборотов, что колесо передачи выполняет в процессе работы. При отсутствии вращения из-за обрыва каната или при превышении скорости вращения, вызванном увеличением скорости моторизации, датчик подает команду на остановку конвейера во избежание опасностей возгорания из-за искр механической природы. Транспортёр может оснащаться емкостным датчиком уровня для считывания количества материала, который присутствует в загрузочном узле, во избежание закупорки транспортера. Данный датчик должен быть во взрывозащищенном исполнении и иметь действующий сертификат ТР ТС 012/2011.

Конвейер приводится в действие взрывозащищенным электродвигателем через взрывозащищенный редуктор.

Конвейеры маркируются следующим образом: "Аэромеханический конвейер типа HS ***" или "Аэромеханический конвейер типа LS ***", где *** - условный диаметр трубы, образующей материалопровод конвейера.

Основные технические характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 1.

Наименование изделия	Аэромеханический конвейер типа HS/LS
Производительность, т/ч	6
Электропитание:	
Напряжение, В	230/400
Частота, Гц	50
Установленная мощность, кВт	1,5
Скорость движения троса, м/с	от 1,46 от 6,56
Температура окружающей среды, °C	-20...+40
Температура перемещаемого материала, °C	-20...+40



М.П.

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

подпись

подпись

Галина Александровна Родзивон
инициалы, фамилия

Анатолий Владимирович Ивочкин
инициалы, фамилия

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ №ТС RU C-IT.МЮ62.В.00010/18

Серия RU № 0574560

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

Таблица 2.

Оборудование*	Маркировка взрывозащиты	Изготовитель, страна
Двигатели переменного тока МАК 90	1Ex d IIB «Т3...Т6» Gb Ex tb IIC T125°C Db	Euromotori s.r.l., Италия
Редукторы FRT	II Gb c k T4 III Db c k T135°C	VARVEL S.p.A., Италия
Индуктивный датчик 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 ТР ТС 012/2011 и предназначенных для применения в взрывоопасных газовых и пылевых зонах с согласования органа по сертификации ООО «ПРОММАШ ТЕСТ».		

Аэромеханические конвейеры типа HS/LS изготавливаются в соответствии с конструкторской и технологической документацией Idealtec S.r.l.

Конструкция аэромеханических 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 и гибких патрубков;
- контролем скорости троса конвейера 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.

3. Аэромеханический конвейер типа HS/LS соответствуют требованиям:

ТР ТС 012/2011

ГОСТ 31441.1-2011 (EN 13463-1:2001)

ГОСТ 31441.5-2011 (EN 13463-5:2003)

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

Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Часть 1. Общие требования;

Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Часть 5. Защита конструкционной безопасностью «с».



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


подпись

подпись

Галина Александровна Родзивон
инициалы, фамилия

Анатолий Владимирович Ивочкин
инициалы, фамилия

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ №ТС RU C-IT.МЮ62.В.00010/18

Серия RU № 0574561

4. Маркировка взрывозащиты

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

- наименование изготовителя или его зарегистрированный товар знак;
- обозначение типа изделия;
- заводской номер;
- диапазон температур окружающей среды в условиях эксплуатации;
- маркировку взрывозащиты

Ex II Gb с IIB T3**Ex** III Db с T200°C

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

5. Специальные условия применения.

Нет

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 «ПРОММАШ ТЕСТ».



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

подпись

Галина Александровна Родзивон
инициалы, фамилия

подпись

Анатолий Владимирович Ивочкин
инициалы, фамилия