



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ЕАЭС RU C-RU.АЖ58.В.03790/23

Серия **RU** № **0410851**

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ

Орган по сертификации Общества с ограниченной ответственностью "ПРОММАШ ТЕСТ Инжиниринг". Место нахождения: 119501, Россия, город Москва, улица Веерная, дом 2, этаж II, помещение №1, комната №4. Адрес места осуществления деятельности: 142111, РОССИЯ, Московская область, город Подольск, улица Окружная, дом 2В, комнаты 1.5. Телефон: +7 (495) 011-03-06, адрес электронной почты: info@profeks.ru. Уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц: RA.RU.10АЖ58. Дата решения об аккредитации: 23.11.2017 года.

ЗАЯВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПЕРСПЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ"

Место нахождения (адрес юридического лица): 650044, Россия, Кемеровская область - Кузбасс, городской округ Кемеровский, город Кемерово, улица Шахтерская, здание 2, комната 7
Адрес места осуществления деятельности: 650044, Россия, Кемеровская область - Кузбасс, городской округ Кемеровский, город Кемерово, улица Шахтерская, здание 2
Основной государственный регистрационный номер 1074217008403.
Телефон: +73842657915 Адрес электронной почты: Persptech@ya.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ПЕРСПЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ"

Место нахождения (адрес юридического лица): 650044, Россия, Кемеровская область - Кузбасс, городской округ Кемеровский, город Кемерово, улица Шахтерская, здание 2, комната 7
Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 650044, Россия, Кемеровская область - Кузбасс, городской округ Кемеровский, город Кемерово, улица Шахтерская, здание 2

ПРОДУКЦИЯ Конвейеры шахтные ленточные типов Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ.

Маркировка взрывозащиты согласно приложению (бланки №№ 0950431, 0950432, 0950433, 0950434). Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.92.11-005-82732595-2023. Конвейеры шахтные ленточные типов Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ.
Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8428310000

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 № 7440ИЛПМВ от 01.06.2023 года, выданного Испытательным центром Общества с ограниченной ответственностью «ПРОММАШ ТЕСТ» (уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21BC05)
Акта анализа состояния производства №б/н от 25.04.2023, выданного Органом по сертификации Общества с ограниченной ответственностью "ПРОММАШ ТЕСТ Инжиниринг" (уникальный номер записи об аккредитации в реестре аккредитованных лиц RA.RU.10АЖ58) эксперта, подписавший акт анализа состояния производства - Илюхин Артем Вячеславович
ТУ 28.92.11-005-82732595-2023: Л.ПТ.000.000 РЭ; ЛТ.ПТ.000.000 РЭ; ЛЛ.ПТ.000.000 РЭ; ЛЛТ.ПТ.000.000 РЭ; ЛБ.ПТ.000.000 РЭ; ЛЛБ.ПТ.000.000 РЭ; Оценка опасности воспламенения при эксплуатации неэлектрического оборудования в потенциально опасной среде (подземные горные выработки); чертежи.
Схема сертификации: 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Условия и сроки хранения указаны в руководстве по эксплуатации. Срок службы - 20 лет. Действие сертификата соответствия распространяется на серийно выпускаемую продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения: с 01.2023 года. Стандарты, обеспечивающие соблюдение требований Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 012/2011 "О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах": согласно приложениям - бланки №№ 0950431, 0950432, 0950433, 0950434.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 13.06.2023 ПО 12.06.2028

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

Хаметова Аделия Равильевна
(подпись)
Юрием Юрьевичем
(подпись)



Хаметова Аделия Равильевна (ф.и.о.)

М.П. Юрбовский Юрий Станиславович (ф.и.о.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.AЖ58.B.03790/23

Серия **RU** № **0950431**

1. Назначение оборудования и область применения

Сертификат соответствия распространяется на конвейеры шахтные ленточные типов Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ, серийно выпускаемые по Техническим условиям ТУ 28.92.11-005-82732595-2023 Конвейеры шахтные ленточные типов Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ; (далее – «конвейеры Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ»).

Конвейеры Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ предназначены для транспортирования угля, породы, руды и других сыпучих материалов насыпной плотностью до 4,5т/м³, крупностью кусков до 350 мм с отдельными включениями породы до 250 мм по прямолинейным в плане горным выработкам, в том числе примыкающим к очистным забоям, работающим в комплексе с любыми устройствами погрузки и перегрузки горной массы, с возможностью перевозки людей, предназначенные для работы в угольных и сланцевых шахтах, опасных по внезапным выбросам угольной пыли и газа, в рудниках, на обогатительных фабриках, открытых горных работах.

Область применения – подземные горные выработки шахт и рудников в горизонтальном и (или) наклонном положениях с углом наклона до $\pm 25^\circ$, в том числе опасных по газу и/или пыли, при запыленности воздуха не более 200 мг/м³, а также их наземные строения, обогатительные фабрики, открытые горные работы в соответствии с присвоенной маркировкой взрывозащиты и температурой окружающей среды.

Структура условного обозначения конвейеров Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ:

X1 X2 X3 (XX) XXXX4 X5 (XX)

где:

X1 - типоразмер приводного блока: 1, 2, 3, 4, 5;

X2 - тип конвейера: (Л – ленточный);

X3 (XX) - функциональная особенность конвейера:

Т - телескопические, устанавливаемые в очистных и подготовительных выработках;

Л - грузопассажирские;

Б - предназначенные для установки в бремсбергах;

Н - предназначенные для установки в выработках с увеличенным углом (до 25°) наклона;

XXXX4 - ширина ленты: 650; 800; 1000; 1200; 1400; 1600; 2000 мм.

X5 (XX) - исполнение:

П - с промежуточным приводом;

К - с канатным ставом;

Пр - с прижимным контуром

2. Описание оборудования и средств обеспечения взрывозащиты

Конвейеры Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ представляет собой унифицированную сборную модульную машину, состоящую из механизмов и металлоконструкций, которые, в свою очередь, состоят из отдельных узлов и блоков, представляющих собой сборочные единицы. Конвейер Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ состоит из следующих основных частей: разгрузочной секции, приводной секции в сборе, переходных секций (ставов), телескопической секции, секции загрузочной, линейной, концевой, электрооборудования, устройств управления и защиты, а также дополнительного оборудования.

Разгрузочная секция состоит из опорной металлоконструкции, очистителей ленты и отклоняющего барабана. Секция приводная в сборе состоит из секции приводной с ограждениями и одного или нескольких приводных блоков. Секция приводная представляет собой рамную металлоконструкцию, на которой установлены приводные барабаны, служащие для передачи тягового усилия от приводных блоков через трение ленты и закреплены ограждения барабанов. Приводной блок состоит из электродвигателя, редуктора, соединительных муфт и тормоза, который используется для оперативной остановки вращения приводного барабана после отключения питания электродвигателя. Электродвигатель с редуктором и тормоз агрегируется через переходку (фонарь). Вал электродвигателя соединен с быстроходным валом редуктора муфтой упругой с тормозным диском. На тихоходном валу редуктора смонтирована муфта фланцевая, через которую вращение передается на барабан приводной.

Секции переходные (ставы) предназначены для плавного перехода рабочих и порожней ветвей ленты от линейной части конвейера к секциям. Секции переходные состоят из прогонов, роlikопор, стоек и сетчатых ограждений в тех местах, где высота от почвы выработки до нижней ветви ленты составляет более 700 мм. Секция телескопическая в сборе состоит из следующих узлов: става с роlikопорами, рельсовым путем и двухсторонними ограждениями, лебедки электрической рамной конструкции с электрогидравлическим или механическим тормозом и механизмом аварийного отключения, каретки подвижной рамной конструкции на направляющих с барабаном холостым, роlikопорами, скребком и тросовым блоком, барабана обводной рамной конструкции с барабанами холостым, отклоняющим, роlikопорами и скребком.

Секция телескопическая предназначена для создания необходимого натяжения конвейерной ленты и поддержания его в заданных пределах в процессе эксплуатации конвейера. Натяжение ленты производится с помощью электрической лебедки. Контроль натяжения ленты осуществляется по показаниям электроконтактного манометра. Лебедка секции натяжной и подвижная каретка соединены между собой канатом через полиспастную систему. Один конец каната закреплен на штоке гидроцилиндра, задняя полость которого подключена гибким рукавом высокого давления к электроконтактному манометру, а второй конец пропущен через блок каретки подвижной и закреплен на натяжном барабане. Регулировка рабочего натяжения ленты производится в ручном режиме при работающем конвейере с целью исключения максимальных нагрузок на основные узлы секции.

Загрузочная секция состоит из телескопических стоек, поперечных связей и загрузочных бортов. Линейная секция представляет собой элемент средней части (става) ленточного конвейера, выполненный в виде рамной металлической конструкции, который служит для поддержания и направления верхней и нижней ветвей ленты. Состоит из стоек, прогонов, верхних и нижних роlikопор, роlikов. Концевая секция состоит из рамной конструкции с барабанами холостым, отклоняющим, роlikопорами и скребком.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)



Хаметова Аделия Равильевна

(Ф.И.О.)

М.П.

Любовский Юрий Станиславович

(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.АЖ58.В.03790/23

Серия **RU** № **0950432**

Более подробное описание конструкции и принцип работы конвейера Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ приведен в Руководстве по эксплуатации. Основные технические характеристики конвейеров Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ перечислены в таблице 1. Перечень комплектующего взрывозащищенного оборудования, входящего в состав конвейеров Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ приведен в таблице 2.

Таблица 1 – Основные технические характеристики конвейеров Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ.

Наименование характеристики, единица измерения	Значение						
Ширина ленты, мм	650	800	1000	1200	1400	1600	2000
Номинальная производительность, т/ч	500	700	1000	2000	4000	5000	5000
Максимальная длина конвейера, м:	1000	1500	3500	6000	9000	13000	18000
Скорость движения ленты, м/с, не более	3.0	3.0	3.5	6.3	6.3	6.3	6.3
Угол установки конвейера, не более, градус	+25						
суммарная установленная мощность приводных двигателей конвейера, кВт, не более	160	200	1000	2500	5000	7000	7000
Диапазон температур окружающей среды при эксплуатации, °С	от -60 до +40						
Маркировка взрывозащиты	Ex I Mb c k X						

Таблица 2 – Перечень компонентов, применяемых в составе конвейеров Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ.

Наименование оборудования, тип (Исполнение в котором применяется данное оборудование)	Производитель, страна происхождения	Ex – маркировка
Дисковые тормоза, USB3-I Ex и USB3-III Ex	«SIBRE Siegerland-Bremsen GmbH», Германия	PB Ex d I Mb X
Электродвигатели рудничные взрывозащищенные, dSh, dSi	Zaklad Maszyn Elektrycznych EMIT S.A., Польша	PB Ex d I Mb X
Электродвигатели рудничные взрывозащищенные S, g, dSK, Ex.S.(g,h), dS.g, dSKK, ST.G, STG	CELMA INDUKTA Spolka Akcyjna, Польша	PB Ex d I Mb X
Двигатели асинхронные взрывозащищенные рудничные, ВРА	ООО «РУСЭЛПРОМ-Владимирский электромоторный завод», Россия	PB Ex d I Mb
Двигатели асинхронные взрывозащищенные рудничные, 1BAO	ООО «РУСЭЛПРОМ, Сафоновский электромашиностроительный завод», Россия	PB Ex d I Mb
Электродвигатели асинхронные взрывозащищенные, ЗЭДКОФ, ЭДКОФВ	Общество с дополнительной ответственностью «Первомайский электромеханический завод им. К. Маркса», Луганская Народная Республика, г. Первомайск	PB Ex d I
Электродвигатели асинхронные взрывозащищенные, 2В, 2ВР	Общество с дополнительной ответственностью «Первомайский электромеханический завод им. К. Маркса», Луганская Народная Республика, г. Первомайск	PB Ex d I Mb
Электродвигатели асинхронные взрывозащищенные, BAO2	Общество с дополнительной ответственностью «Первомайский электромеханический завод им. К. Маркса», Луганская Народная Республика, г. Первомайск	PB Ex d I Mb X
Электродвигатели асинхронные взрывозащищенные, BAO3П	Общество с дополнительной ответственностью «Первомайский электромеханический завод им. К. Маркса», Луганская Народная Республика, г. Первомайск	PB Ex d I Mb X
Электродвигатели асинхронные взрывозащищенные ВРМ, 2ВР2М, 2ВРМ	Общество с дополнительной ответственностью «Первомайский электромеханический завод им. К. Маркса», Луганская Народная Республика, г. Первомайск	PB Ex d I Mb X
Электродвигатели асинхронные взрывозащищенные, 3В, 3ВР	Общество с дополнительной ответственностью «Первомайский электромеханический завод им. К. Маркса», Луганская Народная Республика, г. Первомайск	PB Ex d I Mb X

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

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

Ла
(подпись)

А.И.Иванов
(подпись)



Хаметова Аделия Равильевна (ф.и.о.)

М.П. Любовский Юрий Станиславович (ф.и.о.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.АЖ58.В.03790/23

Серия **RU** № **0950433**

Наименование оборудования, тип (Исполнение в котором применяется данное оборудование)	Производитель, страна происхождения	Ex – маркировка
	Луганская Народная Республика, г. Первомайск	
Двигатели асинхронные взрывобезопасные, ВРП, АВР	ООО «ТоргИнвест», Россия	PB Ex db [ib] I
Электродвигатели асинхронные взрывозащищенные, ВАО7А, ВАО7М, ВАО4К	НП ЗАО «Электромаш», Молдова, г. Тирасполь	PB Ex d I Mb
Электродвигатели асинхронные взрывозащищенные, 1РВА, 1РВРА	ОАО «ЭЛДИН», Россия	PB Ex d I Mb
АВР, ВРП, АВТУ, АВКУ, АВТ, АВК	ООО «Электродвигатель Санкт-Петербург», Россия	PB Ex d ia I Mb X
Электродвигатели асинхронные трехфазные взрывозащищенные, АИМУР, 2АИМУР, АИМУРВ	ООО «ОРЛАН-электро», Jiangsu Dazhong Electric Motor Co., LTD., No 39, Jishi road, Jingjiang City, Jiangsu, Китай	PB Ex d I Mb
Электродвигатели ВРН/ВРВ, ВРН-В/ВРВ-В, ВВР	ООО «ТД Кузбасс Электромаш-Сервис»	PB Ex d I Mb
Толкатели электрогидравлические со встроенным взрывозащищенным электродвигателем, ТЭ-30РВ, ТЭ-50МРВ, ТЭ-80МРВ, ТЭ-150РВ, ТЭ-200РВ, ТЭ-250РВ, ТЭ-300РВ	ОАО «ТЭМЗ», Россия	I Mb c
Толкатели электрогидравлические со встроенным взрывозащищенным электродвигателем, ЭГД	ООО «ПромМеталл-НК», Россия	I Mb c
Толкатели й типа ТЭ	ООО «Еврострой», Россия	I Mb c
Установка водяного пожаротушения УПТЛК-П	АО «Кемеровский экспериментальный завод средств безопасности», Россия	I Mb c X
Примечание: допускается применение взрывозащищенных устройств других изготовителей с аналогичными маркировками взрывозащиты и техническими данными и имеющими действующие Сертификаты соответствия ТР ТС 012/2011, внесение изменений в соответствии с п.7 ст.6. ТР ТС 012/2011.		

Взрывобезопасность конвейера Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ обеспечивается выполнением общих требований ТР ТС 012/2011, ГОСТ 31441.1-2011, ГОСТ 31441.5-2011, ГОСТ 31441.6-2011, ГОСТ 31441.8-2011, ГОСТ 31439-2011, а также применением взрывозащищенного оборудования, перечисленного в таблице 2.

Уровень взрывозащиты конвейера Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ достигается применением мер для защиты от возможного воспламенения от нагретых поверхностей и фрикционных искр, производимых движущимися частями, а именно:

- применением устройств, установленных в неэлектрическом оборудовании, посредством которых интегрированные датчики контролируют опасные режимы эксплуатации, при которых существует вероятность возникновения воспламеняющей среды, и активирует автоматические или ручные меры контроля воспламенения окружающей среды, предотвращающие преобразование потенциального источника воспламенения в действительный источник воспламенения, что реализовано;
- контролем температуры различных частей конвейера Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ и наличием датчиков, отключающих питание при температуре выше допустимого уровня;
- конструкция оборудования исключает соприкосновение неподвижных металлических частей с вращающимися деталями. Зазоры между вращающимися и неподвижными деталями не изменяются в процессе эксплуатации в меньшую сторону, движущиеся части оборудования защищены от внешних воздействий защитной решеткой или ограждением. Подобранные материалы исключают возможность образования искр от фрикционного трения;
- применением смазочных масел в редукторах и системы смазки «разбрызгиванием» с её подачей к зубчатым зацеплениям, подшипникам, исключаяющей возможность появления «сухого» трения с последующим нагревом и возможным разрушением согласно требованиям ГОСТ 31441.5-2011;
- регламентированной картой смазки периодическим контролем уровня масла в редукторах, конструкционно обеспеченным наличием специализированных контрольных щупов, а также визуального маслоуказателя;
- предписанием в Руководстве по эксплуатации незамедлительного отключения питания при появлении постороннего резко выраженного звука при потенциально возможных поломках подшипников или зубчатых соединений, что исключает опасный рост температуры с учетом запаса времени благодаря высокой теплоемкости масла в корпусах редукторов;
- отсутствием наружных деталей, изготовленных из неметаллических материалов площадью более 100 см², с поверхностным сопротивлением более 10⁹ Ом;
- изготовлением конвейеров Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ из материалов негорючих и не поддерживающих горение согласно ГОСТ 31439-2011;
- погружением в жидкость движущихся частей силовых передач, тормозов, которая обеспечивает смазку, охлаждение и выполняет роль искрогасящего агента;
- наличием необходимого уровня смазывающей жидкости в редукторах, контроль осуществляется согласно руководству по эксплуатации, параметры смазывающих материалов оговорены в карте смазки конвейера Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ;

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

Хаметова Аделия Равильевна
(подпись)

Любовский Юрий Станиславович
(подпись)



Хаметова Аделия Равильевна
(Ф.И.О.)

Любовский Юрий Станиславович
(Ф.И.О.)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.АЖ58.В.03790/23

Серия **RU** № **0950434**

- наличием индикаторов и датчиков, позволяющих контролировать уровень защитной жидкости при эксплуатации оборудования;
- монтаж, эксплуатация, ремонт и обслуживание конвейеров Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ и электрооборудования, входящего в его состав должны производиться в строгом соответствии с требованиями соответствующих руководств по эксплуатации. Обслуживающий персонал должен строго соблюдать требования к параметрам окружающей и рабочей сред, установленные в руководстве по эксплуатации.

Данный сертификат соответствия подтверждает соответствие требованиям взрывобезопасности ТР ТС 012/2011 и не рассматривает любые другие виды безопасности при эксплуатации оборудования.

3. Конвейеры шахтные ленточные типов Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ соответствуют требованиям:
- | | |
|-------------------|--|
| ТР ТС 012/2011 | Технический регламент Таможенного союза «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах». |
| 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». |
| ГОСТ 31441.8-2011 | Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Часть 8. Защита жидкостным погружением "к". |

4. Маркировка

На заводскую табличку, закрепленную на Конвейеры Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ, наносится маркировка, включающая следующие данные:

- товарный знак изготовителя;
- условное обозначение изделия;
- маркировка взрывозащиты и изображение специального знака взрывобезопасности: согласно таблице 1;
- диапазон температур окружающей среды при эксплуатации согласно таблице 1;
- заводской номер;
- номер сертификата соответствия;

и другие данные, требуемые нормативной и технической документацией, которые изготовитель должен отразить в маркировке.

5. Специальные условия применения

При установке конвейеров Л.ПТ, ЛТ.ПТ, ЛЛ.ПТ, ЛЛТ.ПТ, ЛБ.ПТ, ЛЛБ.ПТ в выработках с углом наклона более 10°, конвейеры должны быть оборудованы ловителями верхней и нижней ветвей ленты.

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)



Хаметова Аделия Равильевна
(Ф.И.О.)

М.П.

Любовский Юрий Станиславович
(Ф.И.О.)