ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ ТОРГОВЫЙ ДОМ "МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД "ВОСТОК"
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 346506, Россия, Ростовская область, г. Шахты, пер. Сокольнический д. 8А, пом. 2
Основной государственный регистрационный номер 1206100005286.
Телефон: +7(863)226-98-42 Адрес электронной почты: info@vostok-mz.com
в лице Директора Лозового Виталия Григорьевича

заявляет, что Конвейеры, типы: ЛК (КЛ, УКЛ, УКЛС), КСГС (КЛС), КСК (ЛКС), КС, СП, КСЦ, ТСЦ.
Изготовитель ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ ТОРГОВЫЙ ДОМ "МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД "ВОСТОК"
Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 346506, Россия, Ростовская область, г. Шахты, пер. Сокольнический д. 8А, пом. 2
Продукция изготовлена в соответствии с ТУ № 3132-001-95061103-2024 "КОНВЕЙЕРЫ ЛК, КСГС, КСК, КС, СП, КСЦ, ТСЦ"
Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8428202000
Серийный выпуск
соответствует требованиям
Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011)

Декларация о соответствии принята на основании
Протокола испытаний № МП-001-290 от 20.11.2024 года, выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью Испытательный центр «КОНТРОЛЬ», аттестат аккредитации РОСС RU.32468.04ЛЕГ0.009. Схема декларирования соответствия: 1д

Дополнительная информация
Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69 "Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды", срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации. Декларация соответствия распространяется на продукцию, изготовленную с даты изготовления отобранных образцов (проб) продукции, прошедших исследования (испытания) и измерения, указанную в акте(ах) отбора.

ВОСТОК
vostok-mz.com

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 19.11.2029 г включительно

(подпись) М.П. Лозовой Виталий Григорьевич
(Ф.И.О. заявителя)

ООО ТД "МЗ "ВОСТОК"

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA10.B.71985/24

Дата регистрации декларации о соответствии: 22.11.2024г

ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР "КОНТРОЛЬ"

ИСПЫТАТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

ОБЩЕСТВА С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

ИСПЫТАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР

«КОНТРОЛЬ»

Аттестат аккредитации РОСС RU.32468.04ЛЕГ0.009

115404, город Москва, 1-я Стекольная улица, дом 7с 8А

e-mail: ilkontrol03@gmail.com, тел.: +7 (932) 236-11-69

ПРОТОКОЛ ЛАБОРАТОРНЫХ ИСПЫТАНИЙ

№ ИЦ-002-855 от 20.11.2024 г.

М.П.

Утвердил Руководитель ИЛ	Горбачёв Н.Н.
Испытал	Вандыш С. Н.
Количество страниц	4
Наименование образца продукции	*Конвейеры типа КСЦ*
Наименование и адрес заявителя	*ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ ТОРГОВЫЙ ДОМ "МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД "ВОСТОК" Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 346506, Россия, Ростовская область, г. Шахты, пер. Сокольнический д. 8А, пом. 2.*
Наименование и адрес изготовителя	*ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ ТОРГОВЫЙ ДОМ "МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД "ВОСТОК" Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности: 346506, Россия, Ростовская область, г. Шахты, пер. Сокольнический д. 8А, пом. 2.*
Испытания на соответствие	*ТУ № 3132-001-95061103-2024 "КОНВЕЙЕРЫ ЛК, КСГС, КСК, КС, СП, КСЦ, ТСЦ".*
Дата получения образцов	*06.11.2024*
Количество пробы/образцов	*1 шт.*

Частичная или полная перепечатка или размножение протокола без письменного разрешения испытательной лаборатории не допускается.
Воспроизведение данного протокола испытаний разрешается только в форме полного фотографического факсимиле.
Результаты испытаний распространяются только на образцы, подвергнутые испытаниям

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

№ п/п	Требования/испытания	Заключение
ТУ 3132-001-95061103-2024	**"КОНВЕЙЕРЫ ЛК, КСГС, КСК, КС, СП, КСЦ, ТСЦ".**	
п.1.1.2	Основные параметры конвейеров должны соответствовать требованиям, ниже:	
	Производительность до 2000 т/ч.	С
	Ширина ленты: 1000; 1200; 1400 мм.	С
	Нагрузка на конвейерную ленту общая, не более 2000 (200) Н (кг).	С
	Длина обечайки барабана: 400; 500; 600; 750; 950; 1150; 1400 мм.	С
	Диаметры средней части ведомого и ведущего барабанов: 160; 200; 220; 250; 320; 400; 500; 630; 800 мм.	С
	Длина конвейера между осями барабанов (L) от 3000 до 100000 мм.	С
	Ширина рамы конвейера от 400 до 1500 мм.	С
	Максимальный угол наклона ленточного конвейера 35 град.	0
	Скорость движения ленты: 0,250; 0,150; 4,0 м/с.	1,5
	Шаг роликоопор несущей (рабочей) ветки от 1000 до 1500 мм.	С
	Тип привода: Электрический, от сети переменного тока. Характеристики привода: - номинальное напряжение, 380/220 ±10 % В - частота тока 50 Гц	С
	Мощность электродвигателя от 0,5 до 30 кВт.	1,5
	Тип мотор-редуктора: червячный.	С
	Габаритные размеры конвейера, мм: - длина до 100000; - ширина от 400 до 1500.	С
п.1.1.3.1	Конструкция конвейеров должна обеспечить: - надежную защиту подшипников роликов и барабанов от загрязнения (при работе конвейера в тяжелых, пыльных и влажных условиях); - компенсацию вытяжки ленты при эксплуатации; - предотвращение попадания кускового материала между нижней ветвью ленты и барабаном; - защиту привода механизма конвейера от попадания в него сыпучего материала и влаги. Зубчатые передачи привода должны быть заключены в закрытые масляные ванны; - свободное вращение роликов и барабана; - удобную и безопасную замену быстроизнашивающихся узлов и деталей; - защиту ленты шириной 650 мм и более от падающего груза применением амортизирующих устройств; - монтаж и замену привода без снятия приводного барабана; - ежесменное техническое обслуживание одним оператором.	С
п.1.1.3.2	При работе конвейера не должно быть слышно скрипов, стуков, скрежета и других посторонних звуков.	НО
п.1.1.3.3	Все вращающиеся детали и сборочные единицы должны проворачиваться в опорах без заеданий.	С
п.1.1.3.4	Детали и сборочные единицы, поступающие на сборку, должны быть очищены от загрязнений, масла, охлаждающей жидкости, предохранительной смазки, не иметь следов коррозии, заусенцев и других дефектов.	С
п.1.1.3.5	Места расположения масленок и отверстий для смазки должны быть обозначены и доступны без снятия защитных устройств.	С
п.1.1.3.6	Швы сварных соединений не должны иметь дефектов в виде трещин, прожогов, непроваров, шлаковых включений и свищей и других дефектов. Все кратеры должны быть заварены. Разрывы швов не допускаются.	НО
п.1.1.3.7	Резьбовые соединения должны быть затянуты равномерно, без перекосов и деформаций сопрягаемых деталей, а также застопорены или законтрены.	С

ВОСТОК vostok-mz.com

п.1.1.3.8.1	Все наружные и внутренние необработанные поверхности рамы, узлов и агрегатов конвейера должны быть загрунтованы и окрашены в соответствии с требованиями ГОСТ 9.104, ГОСТ 9.401 и схемами окраски.	С
п.1.2.3	В качестве уплотнителей применяют манжеты резиновые армированные по ГОСТ 8752.	С
п.1.2.4	В узлах конвейеров должны применяться подшипники роликовые радиальные сферические двухрядные по ГОСТ 5721, подшипники шариковые торговой марки АПП по ГОСТ 520.	С
п.1.2.5	В качестве привода конвейера применяют мотор-редуктор МРЧ отечественного производства - ООО ТД «Редуктор» (г. Санкт-Петербург) с электродвигателем асинхронным с короткозамкнутым ротором по ГОСТ Р 51689 типа АИР.	С
п.1.2.6	Пресс-масленки для смазки должны соответствовать ГОСТ 19853.	С
п.1.3.2	Комплект поставки конвейера: - рама; - конвейерная лента; - Подшипники; - мотор-редуктор; - запасные части, инструмент и материалы; - эксплуатационная документация: - руководство по эксплуатации, паспорт на конвейер - паспорт на покупные изделия	С
п.1.4.1	На каждом конвейере должна быть табличка по ГОСТ 12969 с маркировкой следующего содержания: - наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак; - условное обозначение Конвейеры ЛК, КСГС, КСК, КС, СП, КСЦ, ТСЦ; - заводской номер; - год месяц выпуска; - обозначение технического документа, по которому изготовлен конвейер; - знак соответствия по ГОСТ Р 50460 (для сертифицированной продукции); - основные параметры (или технические данные и характеристики).	С
п.1.5.1	Раму конвейера поставляют без упаковки.	С
п.1.5.4	Электрооборудование, пускорегулирующая аппаратура должны быть упакованы по категории КУ-1 ГОСТ 23170. Допускается поставка изделий в упаковке предприятия-поставщика.	С
п.1.5.5	Эксплуатационную документацию упаковывают в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354 и укладывают в тару с ЗИП или передают непосредственно заказчику (или экспедитору).	С
п.2.1.1.1	В установленных на конвейерах загрузочных и разгрузочных устройствах не допускается заклинивание и зависание груза, образование просыпей. Не допускается загрузка конвейера сверх расчетных норм для условий эксплуатации, установленных в эксплуатационной документации.	НО
п.2.1.1.2	Не допускается падение груза с конвейера в местах передачи транспортируемого груза с одного конвейера на другой конвейер или машину.	НО
п.2.1.1.4	Не допускается самопроизвольное перемещение в обратном направлении грузонесущего элемента с грузом при отключении привода в конвейерах, имеющих наклонные или вертикальные участки трассы.	НО
п.2.1.1.5	Грузовые натяжные устройства конвейеров должны иметь концевые упоры для ограничения хода натяжной тележки и конечные выключатели, отключающие привод конвейера при достижении натяжной тележкой крайних положений.	С
п.2.1.1.7	Для предотвращения схода ленты у конвейеров с расстоянием между осями барабанов 20 м и более должны быть предусмотрены направляющие устройства. Предельные положения ленты должны контролироваться конечными выключателями.	С
п.2.1.2.5	Изоляция электрооборудования не должна иметь повреждений, наличие неизолированных участков не допускается.	НО
п.2.1.2.6	Сопротивление изоляции электрооборудования относительно корпуса должно быть не менее 1,0 МОм.	С

ВОСТОК
vestok-mz.com

п.2.1.3.1	Движущиеся части конвейеров (приводные, натяжные и отклоняющие барабаны, натяжные устройства и т. п.), а также опорные ролики и ролики нижних ветви ленты должны быть ограждены в зонах постоянных рабочих мест, связанных с технологическим процессом на конвейере или по всей трассе конвейера, если имеет место свободный доступ или постоянный проход вблизи конвейера лиц, не связанных с обслуживанием конвейера.	С

***С- соответствует нормативным требованиям**
****НО – не обнаружено**

ЗАКЛЮЧЕНИЕ:

Проверенные образцы соответствуют требованиям ТУ № 3132-001-95061103-2024 "КОНВЕЙЕРЫ ЛК, КСГС, КСК, КС, СП, КСЦ, ТСЦ".

Ответственный: _____ Вандыш С.Н.

ВОСТОК
vostok-mz.com