Acetarc Welding & Engieering Co. Limited

Код ОКП (ТН ВЭД): 38 4194 (8454 20 000 0)

Ковш с корпусом овального сечения в сборе с траверсой, с электроприводным редуктором, панелью управления и пультом дистанционного управления модели ESSEX/WORKHORSE заводской № 5190/19

(наименование изделий)

Паспорт

128.00.00.000 ПС

2019

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Основные сведения об изделии и технические данные ……..…….	3
2.	Комплектность ……	7
3.	Ресурсы, сроки службы и хранения и гарантии изготовителя ……	8
4.	Консервация ……	9
5.	Свидетельство об упаковке ……	10
6.	Свидетельство о приемке ……	11
7.	Движение изделия в эксплуатации ……	12
7.1.	Прием и передача изделия …….	12
7.2.	Сведения о закреплении изделия при эксплуатации ……..	13
7.3.	Ограничения при транспортировании ……..	14
8.	Ремонт и учёт работы по бюллетеням и указателям ……	15
9.	Заметки по эксплуатации и хранению ……..	16
9.1.	Сведения о взаимозаменяемости с ранее выстроенными модификациями изделия ……	16
9.2.	Предупреждение о необходимости сохранения пломб изготовителя изделия…….	16
9.3.	Перечень особых мер безопасности при работе ……..	16
9.4.	Перечень особых условий эксплуатации …….	16
10.	Сведения об утилизации ……	20
11.	Особые отметки …….	20
12.	Сведения о цене и условиях приобретения изделия ……	21

Настоящий паспорт выполнен в соответствии с ГОСТ 2.601-2006 ЕСКД. Эксплуатационные документы и ГОСТ 2.610-2006 ЕСКД. Правила выполнения эксплуатационных документов, с учетом требований ГОСТ 12.2.003-91 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности; ГОСТ 12.1.030-81 ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление; ГОСТ 12.2.046.0-2004 Оборудование технологическое для литейного производства. Требования безопасности; ГОСТ 10580-2006 Оборудование технологическое для литейного производства. Общие технические условия и нормативных технических документов в области промышленной безопасности, включая Правила устройства электроустановок; ПБ 11-493-02 Общие правила безопасности для металлургических и коксохимических предприятий и производств; ПБ 11-551-03 Правила безопасности в литейном производстве.

1. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИЯХ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Ковши литейные моделей ESSEX/WORKHORSE, SOMERSET TYPE, WESTMINSTER TYPE, CORNWALL TYPE, CARDIF DRUM TYPE, CRUCIBLE HOLDER TYPE, INTERNAL CRUCIBLE CARRIER TYPE производства фирмы «Acetarc Welding & Engieering Co. Limited», Соединённое Королевство Великобритании и Северной Ирландии, представляют собой стальные сосуды, предназначенные для кратковременного хранения (выдержки), транспортировки, десульфурации и разливки расплавленного металла (чугуна, стали, бронзы и др.) на опасных производственных объектах производства чёрных и цветных металлов – цехах (участках) литейных.

Климатическое исполнение УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

Описание конструкции и принципа действия.

В состав ковша литейного входит следующее основное оборудование:

– цельносварной кожух с рёбрами жёсткости и стальным кольцом;

– боковые траверсы;

– подъёмная балка;

– скоба подвеса;

– приводная и неприводная цапфы;

– опрокидывающие устройства в составе:

– приводные двигатели (электрический 3-скоростной SEW Eurodrive);

– редуктор червячно-колёсный зубчатые Acetarc;

– муфта сцепления быстроразъёмного типа Samiflex;

– стальной защитный кожух для двигателя и ПУ;

– поворотное колесо ручной подачи (для ручного привода) – чертёж № CD20-110-15a;

– устройство ограничения крутящего момента;

– кабельный барабан SYMBAL на сварной раме – чертёж № SO-3496-05;

По конструкции ковш литейный представляет собой цельносварной кожух овального поперечного сечения, выполненный из толстолистовой прокатной стали марки S275 - BS EN10025:2004 S275. По форме выполняются конусными с расширением кверху, барабанными или U-образными (в зависимости от назначения). Направление разливки – левое.

Днище ковша – плоское, усиленное двумя поясами жёсткости.

Кожух ковша имеет ребра жесткости и стальной пояс, снабженный двумя цапфами, за которые ковш может быть поднят при помощи грузоподъёмного крана. Во избежание опрокидывания оси цапф расположены выше центра тяжести ковша, наполненного металлом и шлаком.

В верхней части кожуха приварено кольцо жесткости и предусмотрен шлаковый носок. Уровень пода носка располагается на 206 мм ниже верхнего края ковша.

Для эффективной сушки ковша после смены футеровки обечайка имеет выпарные отверстия. Диаметр отверстий 5 мм, расстояние между отверстиями – в произвольном порядке, примерно 300 мм.

Футеровка выбирается заказчиком и устанавливается в ковшах непосредственно на месте эксплуатации.

Для футеровки сталеразливочных ковшей широко используют шамотный кирпич, а также набивные или наливные кислые огнеупорные массы. При разливке стали ответственного назначения для футеровки сталеразливочных ковшей используют высокоглиноземистый, магнезитовый, доломитовый кирпич и др. Вновь зафутерованный или отремонтированный ковш сушат и разогревают до 700-800ºС.

Стойкость кислой футеровки сталеразливочных ковшей составляет 7-15 плавок. Промежуточные ремонты футеровки торкретированием позволяют увеличить её стойкость на 30-50%.

Чашу чугуно-разливочных ковшей футеруют огнеупорным шамотным кирпичом толщиной до 230 мм (в два оката по 115 мм). Между футеровкой ковша и телом чаши укладывают асбестовую теплоизоляционную прокладку.

Техническая характеристика ковшей литейных представлена в табл. 1.

Таблица 1

Техническая характеристика ковшей литейных моделей ESSEX/WORKHORSE, SOMERSET TYPE, WESTMINSTER TYPE, CORNWALL TYPE, CARDIF DRUM TYPE, CRUCIBLE HOLDER TYPE, INTERNAL CRUCIBLE CARRIER TYPE производства фирмы «Acetarc Welding & Engieering Co. Limited», Соединённое Королевство Великобритании и Северной Ирландии

Наименование параметров, единицы измерений	Значения параметров
1	2
Назначение	выдержка, транспортировка, десульфурация и разливка расплавленного металла (чугуна, стали, бронзы и др.)
Конструкция	цельносварной кожух конусной с расширением кверху, барабанной или U-образной формы
Вместимость ковшей, кг: – все моделей, кроме INTERNAL CRUCIBLE CARRIER TYPE – модели INTERNAL CRUCIBLE CARRIER TYPE	100-100000 10-150
Температура расплава для, °С – чугуна	1560^0C - 1650^0C
Время выдержки расплава, мин., не более	15
Тип разливки для ковшей: – всех модели, кроме INTERNAL CRUCIBLE CARRIER TYPE – модели INTERNAL CRUCIBLE CARRIER TYPE	чайниковый, со сливным носком, донная разливка со сливным носком
Направление разливки	левое
Степень заполняемости ковша, %, не более	85
Характеристики электропривода: – напряжение, В – частота, Гц – число фаз, шт. – установленная мощность, кВт – степень защиты оболочки от пыли и влаги по ГОСТ 14254-96	 380 50 3 2,2 IP5

Окончание таблицы 1

1	2
Характеристика гидропривода (при наличии):	
– тип	объёмный
– марка рабочей жидкости	-
– номинальное давление, МПа	-
– максимальное давление, МПа	-
– диапазон предельных рабочих температур, °С	-
– наличие устройства аварийного отключения	имеется
Характеристика пневмопривода:	
– класс загрязнённости воздуха по ГОСТ 17433-80	10 и ниже
– номинальное давление, МПа	-
– максимальное давление, МПа	-
Показатели надёжности:	
– ресурс (для плавки чугуна), количество плавок	1000
– установленный срок службы, лет	15
– назначенный срок службы для цапф, лет	5
Габаритные размеры: L x W x H, мм	1750 x 3150 x 3400
Масса без футеровки, кг	3400

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

№ № п.п.	Наименование оборудования	Количество, шт.	Примечания
1	2	3	4
1	Ковш литейный модели ESSEX/WORKHORSE в сборе в составе:	1 компл.	
	– Цельносварной кожух с рёбрами жёсткости и стальным кольцом	1	
	– Боковая приводная траверса	1	Чертеж SO-3496-MAN-02
	– Боковая неприводная траверса	1	Чертеж SO-3496-MAN-03
	– Подъёмная балка	1	
	– Скоба подвеса	1	
	– Поворотное колесо (штурвал) ручной подачи	1	Чертёж № CD20-110-15a
	– Цапфа приводная	1	
	– Цапфа неприводная	1	
	– Опрокидывающее устройство в составе:		
	• Приводной двигатель (с электроприводом 3-скоростной червячный). Тип: KA67B DRN 100LS4	1	Сер. № . 30.7810767501. 0001-0004.19
	• Коробка передач червячно-колёсная зубчатая Acetarc №11	1	Чертеж CD20-110C
	• Муфта сцепления быстроразъёмная	1	Модель: Samiflex, тип: A4
	• Устройство ограничения крутящего момента	1	Модель: DSR 3
	• Преобразователь частоты (инвертер) Модель: SEW Movitrac MCLTEB0022-5A3-4-00	1	Сер. №: 1826197318261973
	– Кабельный барабан SYMBAL Катушка с проводом - LT 180/131	1	Сер. №: PFH/9M (1,2,3,4) Чертёж № SO-3496-05
	– Пульт дистанционного управления Autek частота: 433.050-434.790MHz 915-928MHz	1	Модель: RGM
	• Приёмное устройство DSRS13	1	Тип: KA00M
	• Передающее устройство модель A08	1	Тип: LA0AM
	• Батарея	1	Сер. № GC29562
	• Зарядная станция	1	Модель: AIRBM3V7L Модель: AIRDOCK01
	– Стальной защитный кожух		Сер. № PFH/9M
2	Запасные части и принадлежности	-	
	Эксплуатационная документация		
3	Паспорт изделия 128.00.00.000 ПС	1	
4	Руководство по эксплуатации SO-3496-1590/19	1	
5	Рабочие чертежи	1 компл.	
6	Принципиальные электросхемы	1 компл.	
7	Сертификат проверки сварных швов методом неразрушающего контроля	1 компл.	
8	Сертификаты на материал ковша	1 компл.	

3. РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Срок службы составляет 15 лет.

Назначенный срок службы цапф установлен 5 лет.

Ресурс установлен 1000 плавок (для чугуна).

Срок хранения 1 год в консервации и упаковке изготовителя в складских помещениях.

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию.

Указанные ресурс, сроки службы и хранения, гарантийный срок действительны при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

По окончании срока службы с целью определения остаточного ресурса изделие должно быть подвергнуто техническому диагностированию в соответствии с Порядком продления безопасной эксплуатации технических устройств, оборудования и сооружений на опасных производственных объектах.

Цапфы полежат замене каждые 5 лет.

4. КОНСЕРВАЦИЯ

Дата	Наименование работы	Срок действия, годы	Должность, фамилия и подпись
	консервация ковша литейного модели ESSEX/WORKHORSE	1	

5. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Ковш литейный	**ESSEX/WORKHORSE**	**5190/19**
наименование изделия	обозначение	заводской номер

Упакован Фирмой «Acetarc Welding & Engineering Co. Limited», Великобритания

наименование или код изготовителя

согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

упаковщик		Энтони Баррел
должность	личная подпись	расшифровка подписи

10.12.2019 г.

год, месяц, число

ACETARC WELDING & ENGINEERING CO. LTD.
Atley Works, Dalton Lane
Keighley, West Yorkshire
BD21 4HT, UK
tel. +44 (0)1535 607323
email sales@acetarc.co.uk

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Ковш литейный	**ESSEX/WORKHORSE**	**5190/19**
наименование изделия	обозначение	заводской номер

изготовлен в полном соответствии с требованиями технической документации изготовителя, действующих российских национальных стандартов, включая ГОСТ 12.2.003-91 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности; ГОСТ 12.1.030-81 ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление; ГОСТ 12.2.062-81 ССБТ. Оборудование производственное. Ограждения защитные; ГОСТ 12.2.046.0-2004 Оборудование технологическое для литейного производства. Требования безопасности; ГОСТ 10580-2006 Оборудование технологическое для литейного производства. Общие технические условия и нормативных технических документов в области промышленной безопасности, включая Правила устройства электроустановок; ПБ 11-493-02 Общие правила безопасности для металлургических и коксохимических предприятий и производств; ПБ 11-551-03 Правила безопасности в литейном производстве и пригоден к эксплуатации.

Дата выпуска 21.11.2019 г.

Начальник ОТК

М.П.

ACETARC WELDING AND ENGINEERING COMPANY LIMITED
Registered in England 981662 VAT No. 179366418

ACETARC

Atley Works, Dalton Lane,
Keighley, West Yorkshire,
England. BD21 4HT
Telephone :+44 (0) 1535 607323
Fax: +44 (0) 1535 602522
Email: sales@acetarc.co.uk
www.acetarc.co.uk
Directors: G.K. Harker, P. Burrell

Внутренний Протокол Испытаний (ВПИ) на ковш разливочный

Проект № SO-3496
Серийный № ковша 5190/19
Заказчик: ПАО «КамАЗ», Набережные Челны
Контракт № 826/0023151/19055 от 15.08.2019

Обозначение ковша:
Ковш АЦЕТАРК с корпусом овального сечения в сборе с траверсой, с электроприводным редуктором для наклона, панелью управления и пультом дистанционного управления.
Исполнение: Workhorse (Тяжеловоз).

Изделие № KAM/LP/10000/CI/MOTC

Ёмкость ковша 10000 кг (жидкий чугун)

Редуктор: GB11 (с электроприводом) Типоразмер: 11

Чертёж ковша SO-3496-01

Убедиться в том, что ковш соответствует чертежу и все необходимые детали ковша изготовлены и подходят.

СООТВЕТСТВУЕТ

Проверить соответствие ковша наряду на проведение технических работ и общей спецификации ковша.

СООТВЕТСТВУЕТ

Если ковш не планируется разбирать на части для транспортировки, убедиться в том, что все монтажные болты корректно затянуты.

ПРОВЕРЕНО

Убедиться в том, что все точки смазки смазаны. Редуктор ковша наполнен смазкой, необходимой для его сборки, но полностью не заполнен маслом.

ПРОВЕРЕНО

Подвесить ковш на кране за скобу подвеса и повернуть ковш вручную на 360° как по часовой, так и против часовой стрелки.

ПРОВЕДЕНО

Осуществить испытание ковша на перегруз (50% от общей расчётной массы ковша, включая металлическую конструкцию, футеровку и жидкий металл).
Протестировано с помощью гидравлического испытательного стенда. Подана нагрузка 25,245 тонн при расчётной безопасной рабочей нагрузке 16,83 тонны.
Прогиб подъёмной балки под нагрузкой должен быть менее 1/500.
Во время испытаний не должно быть никаких видимых дефектов боковых траверс и других деталей ковша.
Проинспектировать ковш на наличие разрушений и деформаций. При обнаружении сообщить в конструкторский отдел.

ПРОВЕДЕНО

Если в корпусе ковша предусмотрены выпарные отверстия для эффективной сушки ковша после смены футеровки, убедиться в их наличии.

ПРОВЕРЕНО (стандартные отв. Ø 5 мм, расстояние между отверстиями – в произвольном порядке – прим. 300 мм).

ВПИ применительно к конкретному ковшу
Проверить расстояние от оси подвеса до крайней точки сливного носка.

ПРОВЕРЕНО (850 мм).

Проверить работу системы дистанционного управления

ПРОВЕРЕНО

Проверить работу резервного кабеля с индивидуальным кнопочным пультом.

ПРОВЕРЕНО

Проверить вращение ковша с помощью электропривода как по часовой, так и против часовой стрелки, при всех заданных скоростях вращения.
ПРОВЕРЕНО
Низкая скорость: Инвертер 20 Hz
Средняя скорость: Инвертер 50 Hz
Высокая скорость: Инвертер 80 Hz
По часовой и против часовой стрелки.

Проверить работу индикатора подачи питания.

ПРОВЕРЕНО

Проверить работу кнопки программирования панели управления.

ПРОВЕРЕНО

Проверить работу кнопки панели управления E-Stop.

ПРОВЕРЕНО

Проверить исправность работы муфтового соединения.
Проверить сцепление и расцепление муфты.

ПРОВЕРЕНО

Присоединить поворотное колесо и проверить вращение ковша в ручном режиме как по часовой, так и против часовой стрелки.

ПРОВЕРЕНО

Подпись: 21/11/2019 С. Харкер Должность: Технический директор
Дата

ACETARC WELDING & ENGINEERING CO. LTD.
Atley Works, Dalton Lane
Keighley, West Yorkshire
BD21 4HT, UK
tel: +44 (0)1535 607323
email sales@acetarc.co.uk

Копия Сертификата испытаний ковша на перегруз

Acetarc Welding & Engineering Co. Ltd
Atley Works
Dalton Lane
Keighley
West Yorkshire
BD21 4HT
England

Tel: +44 (0) 1535 607 323
Fax: +44 (0) 1535 602 522
email: sales@acetarc.co.uk
www.acetarc.co.uk

Workhorse Products

СЕРТИФИКАТ ИСПЫТАНИЙ КОВША НА ПЕРЕГРУЗ

Дата: 6 ноября 2019

Заказчик.: **ПАО «КамАЗ», Россия**

Заказ №:	**231515**	**Сертификат №:**	**2819**

Настоящим удостоверям, что:	**Ковш, серийный номер 5190/19**
Тип, описание:	Ковш с корпусом овального сечения в сборе с траверсой, с электроприводным редуктором для наклона, панелью управления и пультом дистанционного управления, ёмкость **10000 кг (чугун)**
Был изготовлен по дизайну Workhorse (Тяжеловоз) и испытан нагрузкой 25,245 тонн. Дефектов не обнаружено. Безопасная рабочая нагрузка ковша 16,83 тонн.	

Ковши АЦЕТАРК изготавливаются в соответствии BS EN 1247:2004+A1:2010.

Производственная компания "Acetarc Welding & Engineering Co. Ltd., настоящим подтверждает, что данное оборудование соответствует Европейской системе безопасности. Конструкция оборудования отвечает требованиям и стандартам Директивы для Оборудования 898/392/EEC, с поправками из Директивы 91/368/EEC.

Подпись ответственного лица:

Ф.И: **А. Баррелл**

Должность: **Директор по производству**

7. ДВИЖЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ В ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1. Приём и передача изделия

Дата	Состояние изделия	Основание (наименование, номер и дата документа)	Предприятие, должность и подпись		Примечание
			сдавшего	принявше-го	

7.2. Сведения о закреплении изделия при эксплуатации

Наименование изделия (составной части) и обозначение	Должность, фамилия и инициалы	Основание (наименование, номер и дата документа)		Примечания
		Закрепление	Открепление	
1	2	3	4	5

7.3. Ограничения по транспортированию

7.3.1. Транспортирование оборудования в собранном и упакованном виде может осуществляться железнодорожным, судоходным или автомобильным транспортом согласно правилам перевозки грузов, действующим на данном виде транспорта.

Способ погрузки, размещение и крепление грузовых мест должны выполняться в соответствии с техническими условиями погрузки и крепления грузов на данном виде трасноспрта.

7.3.2. Условия транспортирования оборудования должны соответствовать группе 7 по ГОСТ 15150-69. В части воздействия механических факторов условия транспортирования – С по ГОСТ 23170-78.

7.3.3. При транспортировании в штатной упаковке оборудование должно быть стойким к воздействию:

– пониженного атмосферного давления при транспортировании воздушным транспортом;
– температуры внешней среды от минус 50 °С до плюс 60 °С;
– относительной влажности до 99 % при температуре 25 °С;
– атмосферных конденсированных осадков в виде инея, росы;
– плесневых грибов.

8. РЕМОНТ И УЧЁТ РАБОТЫ ПО БЮЛЛЕТЕНЯМ И УКАЗАНИЯМ

Номер бюллетеня (указания)	Краткое содержание работы	Установленный срок выполнения	Дата выполнения	Должность, фамилия и подпись	
				выполнившего работу	проверившего работу

9. ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЮ

9.1. Сведения о взаимозаменяемости с ранее выстроенными модификациями изделия

Ранее выстроенные модификации оборудования не могут использоваться в качестве замены данной модели.

9.2. Предупреждение о необходимости сохранения пломб изготовителя изделия

Изготовитель оборудования предупреждает эксплуатирующую организацию о необходимости сохранения пломб на оборудовании. Нарушение или срыв пломб влечет за собой прекращение действия гарантийных обязательств, указанных в разделе 3 настоящего Паспорта, а попытка изменения конструкции ковша литейного может привести к несчастному случаю.

9.3. Перечень особых мер безопасности при работе

1. Эксплуатация изделия возможна исключительно прошедшим обучение персоналом.
2. Электрооборудование должно быть надёжно заземлено.
3. Движущиеся элементы оборудования и токовводы должны быть надёжно ограждены.
4. Запрещается работа оборудования при его разгерметизации или неисправности.

9.4. Перечень особых условий эксплуатации

1. Использование изделия разрешается исключительно по прямому назначению.
2. Оборудование применяется в строгом соответствии с его назначением в части рабочих параметров среды, условий эксплуатации, характеристик надёжности.
3. Техническое обслуживание и ремонт изделия осуществляется только после отключения оборудования от сети, освобождения от расплава металла и охлаждения до температуры 45 °С и ниже.

4. Воздух рабочей зоны должен соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005-88 «ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны» и ГН 2.2.5.1313-03 «Предельно-допустимые концентрации (ПДК) и ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) вредных веществ в воздухе».

5. Окружающая среда не должна содержать токопроводящей пыли, взрывоопасных пылегазовоздушных смесей, агрессивных газов и паров в концентрациях, разрушающих металлы и изоляцию.

6. При эксплуатации оборудования необходимо соблюдать условия и требования безопасной эксплуатации, установленные в действующих российских государственных стандартах, включая ГОСТ 12.2.003-91 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности; ГОСТ 12.1.030-81 ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление; ГОСТ 12.2.046.0-2004 Оборудование технологическое для литейного производства. Требования безопасности; ГОСТ 10580-2006 Оборудование технологическое для литейного производства. Общие технические условия и нормативных технических документов Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору в области промышленной безопасности, включая Правила устройства электроустановок; ПБ 11-493-02 Общие правила безопасности для металлургических и коксохимических предприятий и производств; ПБ 11-551-03 Правила безопасности в литейном производстве.

7. Конструкция оборудования соответствует требованиям ГОСТ 12.2.003-91.

8. Размещение оборудования должно быть осуществлено с учётом возможности проведения визуального контроля за её состоянием, выполнением работ по обслуживанию, наладке и ремонту.

9. Оборудование необходимо немедленно остановить в случаях, предусмотренных требованиями ПБ 11-493-02.

10. Предусмотрена защита электрооборудования от перегрузки и короткого замыкания.

11. Не превышать установленные паспортные значения эксплуатационных параметров оборудования.

12. Оборудование оснащено устройством заземления и должно быть надёжно заземлено.

13. Освещение рабочих мест должно соответствовать санитарным нормам.

14. Класс защиты электрооборудования от поражения электрическим током – I по ГОСТ 12.2.007.0-75.

15. Движущиеся части и токовводы имеют надёжное и прочное ограждение. Запрещается эксплуатация оборудования при снятом или неисправном ограждении.

16. Размещение оборудования должно обеспечивать удобство и безопасность его эксплуатации, возможность проведения ремонтных работ и принятия оперативных мер по предотвращению аварийных ситуаций.

17. Конструкция оборудования исключает возможность его падения, крена и самопроизвольного смещения.

18. Элементы конструкции оборудования не имеют острых углов, заусенцев, и поверхностей с неровностями, представляющих опасность травмирования работающих.

19. Ширина рабочих проходов между габаритами оборудования с интенсивным тепловыделением должна быть не менее 1,5 м.

20. Электрические кабели необходимо защитить от возможного попадания на них расплава.

21. Наращивание ковшей даже на одну плавку не допускается.

22. Цапфы ковшей должны быть стальные, кованые; кольцо и цапфы должны быть подвергнуты отжигу. Сваривать отдельные части колец и цапф не допускается.

23. Кольца и цапфы ковша после изготовления должны проверяться методом неразрушающего контроля не реже одного раза в год.

24. Вторичное использование ковша для заливки или разливки металла без предварительной замены стакана не допускается.

25. Не допускается держать ковши в руках на весу при их наполнении металлом, а также находиться заливщику в опасной зоне.

26. Сливать шлак и остатки металла из ковша по окончании разливки необходимо в сухие короба или ковш. Слив на землю или в яму не допускается.

27. Максимальная высота верхнего уровня заливочной чаши от заливочной площадки не должна превышать 0,7 м.

28. Сушка и ремонт разливочных ковшей должны проводиться на специальных стендах или площадках, оборудованных местными отсосами. Ремонт ковшей должен производиться после их охлаждения до температуры +45 °С.

29. Перед допуском ремонтных рабочих крупные ковши проверяются на отсутствие нависающих остатков шлака, скрапа и футеровки.

30. Футеровка ремонтируемых ковшей разрушается сверху вниз.

31. Ломка футеровки должны быть механизирована.

Ковши литейные необходимо эксплуатировать в соответствии с руководством по эксплуатации.

Персонал, эксплуатирующий ковши литейные, должен иметь соответствующую квалификацию, пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по эксплуатации.

10. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

В случае окончательного изъятия из эксплуатации изделия с целью защиты здоровья людей и окружающей природной среды необходимо осуществить следующие мероприятия:

1. Оборудование необходимо очистить от загрязнений.
2. Отработанные жидкости (смазочные масла) слить в специальные резервуары и отправить на утилизацию.
3. Неметаллические детали передаются на предприятия по переработке пластмасс.
4. Металлические детали сортируются на изделия из чёрных и цветных металлов и направляются на предприятия вторчермета и вторцветмета.

11. ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

Ковши литейные моделей ESSEX/WORKHORSE, SOMERSET TYPE, WESTMINSTER TYPE, CORNWALL TYPE, CARDIF DRUM TYPE, CRUCIBLE HOLDER TYPE (серийный выпуск) имеют Декларацию Соответствия ТС № ТС N RU Д-GB.AB72.B.03901, от 06.04.2016 г., отвечающая требованиям ТР ТС 010/2011 “О безопасности машин и оборудования”, выданная Органом по сертификации ООО «НТЦ «Техно-стандарт», г. Москва, аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11АВ72 от 21.08.2015, изготовителю – фирме «Acetarc Welding & Engieering Co. Limited», Соединённое Королевство Великобритании и Северной Ирландии, на срок до 05.04.2021 г.

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель, Общество с ограниченной ответственностью «ИМПЭКСЛИТ», ОГРН: 1047828002650

Место нахождения: 196653, Россия, город Санкт-Петербург, город Колпино, улица Стахановская, дом 15, корпус 1, квартира 8; Фактический адрес: 196653, Россия, город Санкт-Петербург, город Колпино, улица Стахановская, дом 15, корпус 1, квартира 8, Телефон: 8 (921) 916-30-15, Факс 8 (812) 461-04-04, адрес электронной почты: drvoronine@mail.ru

в лице Генерального директора Воронина Евгения Михайловича

заявляет, что Ковши литейные, модели: ESSEX/WORKHORSE, SOMERSET TYPE, WESTMINSTER TYPE, CORNWALL TYPE, CARDIF DRUM TYPE, CRUCIBLE HOLDER TYPE, изготавливаемые по стандарту BS EN 1247:2004+A1:2010 «Foundry machinery. Safety requirements for ladles, pouring equipment, centrifugal casting machines, continuous and semi continuous casting machines»

изготовитель Acetarc Welding & Engineering Co. Limited., Место нахождения: Atley Works, Dalton Lane, Keighley, West Yorkshire, BD21 4HT, Соединенное Королевство; Фактический адрес: Atley Works, Dalton Lane, Keighley, West Yorkshire, BD21 4HT, Соединенное Королевство,
Код ТН ВЭД ТС 8454200000,
Серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний № 123-03 от 30.03.2016 года Испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью "Сибирский центр экспертизы и оценки соответствия", аттестат аккредитации регистрационный номер РОСС RU.0001.21МР37 от 30.10.2014 до 15.07.2016 года.
Обоснование безопасности 128.00.01.000 ОБ.
Сертификата на тип продукции № ТС RU C-GB.AB72.T.00205 от 06.04.2016 года, выданного Органом по сертификации Общества с ограниченной ответственностью "Научно-технический центр "Техно-стандарт", аттестат аккредитации номер РОСС RU.0001.11АВ72 от 21.08.2015 года, выдан без срока действия.

Дополнительная информация

Срок службы – 15 лет; условия хранения – в закрытом неотапливаемом помещении; срок хранения – бессрочно.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 05.04.2021 включительно

(подпись)

Е.М. Воронин

(инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

М.П.

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: ТС N RU Д-GB.AB72.B.03901

Дата регистрации декларации о соответствии: 06.04.2016