

Acetarc Limited

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

**Ковш конический с ручным редуктором,
с крышкой, отодвигаемой в сторону
модель: WESTMINSTER
серийный № 5238/20**

(наименование изделий)

Паспорт

128.00.00.000 ПС

2020

A handwritten signature in black ink, consisting of several fluid, overlapping strokes, positioned to the right of the year 2020.

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 WORKHORSE, SOMERSET, WINDSOR, WESTMINSTER, CORNWALL, ARGYLE, CARDIF DRUM, CORNWALL, LINCOLN, CRUCIBLE HOLDER производства фирмы «Acetarc 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 поясом жёсткости;
- боковые траверсы;
- подъёмная балка;
- скоба подвеса;
- приводная и неприводная цапфы;
- опрокидывающие устройства в составе:
- редуктор червячно-колёсный зубчатый Acetarc;
- поворотное колесо ручной подачи (для ручного привода);
- крышка ковша, отодвигаемая в сторону;

По конструкции ковш литейный представляет собой цельносварной кожух, 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 – правое.

Днище ковша – плоское.

Кожух ковша стальной пояс жёсткости, 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.

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 700-800°C.

Стойкость кислой футеровки сталеразливочных ковшей составляет 7-15 плавов. 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 WORKHORSE, SOMERSET, WINDSOR, WESTMINSTER, CORNWALL, ARGYLE, CARDIF DRUM, CORNWALL, LINCOLN, CRUCIBLE HOLDER производства фирмы «Acetarc 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 ⁰ С - 1650 ⁰ С
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	правое
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 – марка рабочей жидкости – номинальное давление, МПа – максимальное давление, МПа – диапазон предельных рабочих температур, °С – наличие устройства аварийного отключения	объёмный - - - - имеется
Характеристика пневмопривода: – класс загрязнённости воздуха по ГОСТ 17433-80 – номинальное давление, МПа – максимальное давление, МПа	10 и ниже - -
Показатели надёжности: – ресурс (для плавки чугуна), количество плавов – установленный срок службы, лет – назначенный срок службы для цапф, лет	1000 15 5
Габаритные размеры: L x W x H, мм	1113 x 565 x 1067
Масса без футеровки, кг	140

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

№ № п.п.	Наименование оборудования	Количество, шт.	Примечания
1	2	3	4
1	Ковш литейный модели WESTMINSTER в сборе в составе: – Цельносварной кожух с рёбрами жёсткости и стальным кольцом – Боковая приводная траверса – Боковая неприводная траверса – Подъёмная балка – Скоба подвеса – Поворотное колесо (штурвал) ручной подачи – Цапфа приводная – Цапфа неприводная – Опрокидывающее устройство в составе: • Коробка передач червячно-колёсная зубчатая Acetarc № 1 – Крышка, отодвигаемая в сторону на шарнире	1 компл. 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Чертеж SE-1916-2 Чертеж SO/3918/2-M2
2	Запасные части и принадлежности	-	Чертеж SO/3918/2-M1
Эксплуатационная документация			
3	Паспорт изделия 128.00.00.000 ПС	1	
4	Руководство по эксплуатации SO-3918-2-5238/20	1	
5	Рабочие чертежи	1 компл.	
6	Принципиальные электросхемы	-	
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 плавков (для чугуна).

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

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 12 месяцев 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 подлежат замене каждые 5 лет.

4. КОНСЕРВАЦИЯ

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

5. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Ковш литейный	WESTMINSTER	5238/20
наименование изделия	обозначение	заводской номер

Упакован Фирмой «Acetarc Limited», Великобритания

наименование или код изготовителя

согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

упаковщик
должность

личная подпись


Энтони Баррел
расшифровка подписи

15.06.2020 г.

год, месяц, число

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Ковш литейный

WESTMINSTER 5238/20

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 15.06.2020 г.

Начальник ОТК

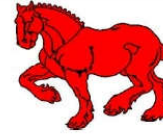
М.П.



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: 9 июня 2020 г.

Заказчик: ООО «Красное Эхо», Россия

Заказ №:	009/2020/REDECHO	Сертификат №:	2846
----------	------------------	---------------	------

Настоящим удостоверяю, что:	Ковш, серийный номер 5238/20
Тип, описание:	Ковш конического типа с редуктором и крышкой, отодвигаемой в сторону, ёмкостью 300 кг (чугун)
Был изготовлен по дизайну Westminster и испытан нагрузкой 0,837 тонн. Дефектов не обнаружено. Безопасная рабочая нагрузка ковша 0,558 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/ЕЕС, с поправками из Директивы 91/368/ЕЕС.

Подпись ответственного лица:

Ф.И: А. Баррелл

Должность: Директор по производству

Директор ООО «ИМПЭКСЛИТ»

к.т.н. Евгений Воронин



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	принявшего	

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 транспорта.

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. Нарращивание ковшей даже на одну плавку не допускается.
22. Цапфы ковшей должны быть стальные, кованные; 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 WORKHORSE, SOMERSET, WINDSOR, WESTMINSTER, CORNWALL, ARGYLE, CARDIF DRUM, CORNWALL, LINCOLN, CRUCIBLE HOLDER (серийный выпуск) имеют Декларацию Соответствия ЕАЭС N RU Д-GB.HX37.B.04417/20, от 29.06.2020 г., отвечающая требованиям ТР ТС 010/2011 “О безопасности машин и оборудования”, выданная Испытательной Лабораторией ООО «Центр Испытаний и Контроля», аттестат аккредитации № РОСС RU.31762.04ГЛСО/ИЛ.2018 изготовителю – фирме «Acetarc Limited», Соединённое Королевство Великобритании и Северной Ирландии, на срок до 28.06.2023 г.

**ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ**



Заявитель Общество с ограниченной ответственностью "ИМПЭКСПЛИТ"

Место нахождения и адрес места осуществления деятельности: Российская Федерация, Санкт-Петербург, 196655, город Колпино, улица Севастьянова, дом 12, литера А, офис 301, основной государственный регистрационный номер: 1047828002650, номер телефона: +78129163015, адрес электронной почты: drvoronline@acetarc.ru

в лице Генерального директора Воронина Евгения Михайловича

заявляет, что Ковши литейные, модели: WORKHORSE, SOMERSET, WINDSOR, WESTMINSTER, CORNWALL, ARGYLE, CARDIF DRUM, CORNWALL, LINCOLN, CRUCIBLE HOLDER

изготовитель "Acetarc Limited". Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Atley Works, Dalton Lane, Keighley, West Yorkshire, BD21 4HT, Соединенное Королевство Великобритании и Северной Ирландии.

Продукция изготовлена в соответствии с BS EN 1247:2004+A1:2010 «Foundry machinery. Safety requirements for ladles, pouring equipment, centrifugal casting machines, continuous and semi continuous casting machines». Код ТН ВЭД ЕАЭС 8454200000. Серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", утвержден Решением Комиссии Таможенного союза от 18 октября 2011 года № 823

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний № 463-06/2020 от 29.06.2020 года, выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью "Центр Испытаний и Контроля", аттестат аккредитации РОСС RU.31762.04ГЛС0/ИЛ.2018.

Схема декларирования 1д

Дополнительная информация

раздел 2 ГОСТ 12.2.003-91 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности. Срок службы – 15 лет; условия хранения – в закрытом неотапливаемом помещении; срок хранения – бессрочно.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 28.06.2023 включительно


(подпись) М. П.

Воронин Евгений Михайлович

(Ф. И. О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-GB.HX37.B.04417/20

Дата регистрации декларации о соответствии: 29.06.2020