



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU C-RU.ГБ08.В.02061

Серия RU № 0357247

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ ЗАКРЫТОГО АКЦИОНЕРНОГО ОБЩЕСТВА ТЕХНИЧЕСКИХ ИЗМЕРЕНИЙ, БЕЗОПАСНОСТИ И РАЗРАБОТОК (ОС ВО ЗАО ТИБР). Адрес места нахождения: 105082, город Москва, улица Фридриха Энгельса, дом 75, строение 11, офис 204, Россия. Фактический адрес органа по сертификации: 301668, Россия, Тульская область, город Новомосковск, улица Орджоникидзе, 8; 301760; Россия, Тульская область, город Донской, улица Горноспасательная, дом 1, строение А. Телефон/факс: 8 (495) 280-16-56, адрес электронной почты: pmv@tiber.ru, info@tiber.ru. Регистрационный номер RA.RU.11ГБ08, дата регистрации аттестата аккредитации органа по сертификации 01.04.2016. Орган по аккредитации, выдавший аттестат аккредитации - Федеральная служба по аккредитации (Росаккредитация)

ЗАЯВИТЕЛЬ Акционерное общество «Рязанское научно-техническое предприятие «Нефтехиммашсистемы» (АО «РНТП «НХМС»), ОГРН 1026201255156.

Место нахождения, в том числе фактический адрес: 390046, город Рязань, улица Введенская, дом 115, Россия. Телефон: +74912445323, факс: +74912954081, адрес электронной почты: nhms@bk.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Акционерное общество «Рязанское научно-техническое предприятие «Нефтехиммашсистемы» (АО «РНТП «НХМС»), ОГРН 1026201255156.

Место нахождения: 390046, город Рязань, улица Введенская, дом 115, Россия.
Фактический адрес: 390046, город Рязань, улица Введенская, дом 115, Россия.

ПРОДУКЦИЯ Агрегаты электронасосные мембранные дозирочные типа АЭМД с маркировкой взрывозащиты II Gb с T4, изготовленные в соответствии с ТУ 38.310-453-002-2001. Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ТС 8413 50 400 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования для работы во взрывоопасных средах» (ТР ТС 012/2011).

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокола испытаний № 2089/2004-Ех от 13.07.2016.

Испытательной лаборатории взрывозащищенного оборудования Закрытого акционерного общества Испытательный Центр Технических Измерений, Безопасности и Разработок, регистрационный номер аттестата аккредитации RA.RU.21ГБ08, дата включения аккредитованного лица в реестр 03.03.2016. Акт анализа состояния производства изготовителя № 2004/АСП от 21.10.2016. Технической документации изготовителя.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Срок хранения 3 года по условиям 2 по ГОСТ 15150. Средний срок службы 10 лет при соблюдении требований сопроводительной технической документации. Информация по идентификации продукции приведена в приложении к настоящему сертификату. Сертификат действителен только с приложением (бланки № 0327048, № 0327049, № 0327050).

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 24.10.2016 ПО 23.10.2021 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО



М.П.

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

(подпись)

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

(подпись)

М.В. Пономарев
(инициалы, фамилия)Д.С. Подсевалов
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ №ТС RU C- RU.ГБ08.В.02061

Серия RU № 0327048

1 Назначение и область применения

Агрегаты электронасосные мембранные дозировочные типа АЭМД с маркировкой взрывозащиты II Gb с T4, далее по тексту агрегаты, предназначенные для объемного дозирования высокоагрессивных, токсичных и вредных текучих сред и жидкостей с концентрацией твердой неабразивной фазы до 10 % по массе и величиной зерна не более 1 % от номинального диаметра присоединительных патрубков, с кинематической вязкостью до 800 мм²/с, максимальной плотностью 2 000 кг/м³, температурой от минус 15 °С до плюс 100 °С.

Агрегаты относятся к неэлектрическому оборудованию группы II по ГОСТ 31441.1-2011 и предназначены для применения в потенциально взрывоопасных зонах класса 1 и 2 (классы по ГОСТ 30852.9-2002) категорий ПА, ПВ и ПС (подгруппы по ГОСТ 30852.11-2002) в соответствии с присвоенной маркировкой взрывозащиты, требованиями ГОСТ 31438.1-2011, инструкциями изготовителя по монтажу и эксплуатации, а также другими нормативными документами, регламентирующими применение оборудования во взрывоопасных зонах.

2 Описание конструкции и средств обеспечения взрывозащиты

Работа агрегатов обеспечивается электродвигателем, вращение вала которого преобразуется в возвратно-поступательное перемещение мембраны агрегатов.

В состав агрегата входят следующие составные части:

- приводной механизм, в качестве которого в агрегатах используется червячный редуктор с электродвигателем во взрывозащищенном исполнении;
- мембранная головка (одна или две), предназначенная для подачи дозируемой среды и для обеспечения полной герметизации рабочей полости агрегата.

Червячный редуктор служит для уменьшения числа оборотов приводного вала и преобразования вращательного движения вала электродвигателя в возвратно-поступательное движение ползуна посредством кривошипно-шатунного механизма. Червяк, выполненный за одно целое с валом, расположен вертикально в роликовых подшипниках. Верхний конец вала червяка соединен муфтой с валом электродвигателя, который монтируется на корпусе. Червячное колесо закреплено на валу, имеющим эксцентриковую шейку, на которую надет эксцентрик. Изменяя положение эксцентрика относительно эксцентриковой шейки вала, можно менять эксцентриситет от максимума до нуля. Шатун, надетый на эксцентрик, служит для преобразования вращательного движения вала червячного колеса в возвратно-поступательное движение ползуна, с которым при помощи резьбы соединен плунжер. Меняя эксцентриситет посредством изменения положения регулировочного кольца, получаем различную длину хода плунжера. Корпус редуктора приводного механизма заполнен маслом.

Мембранная головка агрегата конструктивно может быть разделена на три функциональные полости:

- рабочую полость, непосредственно соприкасающуюся с перекачиваемой средой;
- гидравлическую полость нагнетания, заполненную приводной жидкостью;
- гидравлическую полость с запасом приводной жидкости.

Рабочая полость и гидравлическая полость нагнетания разделяются между собой мембраной.

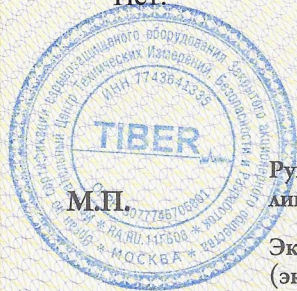
Мембрана осуществляет также герметизацию рабочей полости по отношению к атмосфере.

Взрывозащита агрегатов обеспечивается соответствием оборудования требованиям ГОСТ 31441.1-2011, ГОСТ 31441.5-2011.

Все агрегаты комплектуются взрывозащищенными электродвигателями, имеющими действующий сертификат соответствия требованиям ТР ТС 012/2011 в соответствии с требуемыми типоразмерами и характеристиками.

3 Специальные условия применения (если в маркировке взрывозащиты указан знак «Х»)

Нет.



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

(подпись)

(подпись)

М.В. Пономарев
(инициалы, фамилия)

Д.С. Подсевалов
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ №ТС RU C- RU.ГБ08.В.02061

Серия RU № **0327049**

4 Маркировка

Маркировка, наносимая на агрегаты, должна включать следующие данные:

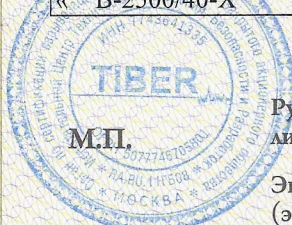
- наименование предприятия-изготовителя или его зарегистрированный товарный знак;
- обозначение типа оборудования;
- порядковый номер оборудования по системе нумерации предприятия-изготовителя;
- наименование или знак органа по сертификации и номер сертификата соответствия;
- маркировка взрывозащиты II Gb с T4;
- предупредительные надписи;
- единый знак ЕАС обращения продукции на рынке государств - членов Таможенного союза;
- специальный знак Ex взрывобезопасности (приложение 2 к ТР ТС 012/2011);
- другие данные, которые должен отразить изготовитель, если это требуется технической документацией (температура окружающей среды, степень защиты оболочки и т.д.).

5 Спецификация изделий

Сертификат соответствия требованиям ТР ТС 012/2011 распространяется на взрывозащищенные агрегаты, перечисленные в таблице 1 настоящего приложения.

Таблица 1

Условное обозначение агрегата	Подача при максимальной длине хода плунжера, л/ч	Предельное давление нагнетания, МПа, не более	Категория точности дозирования, не более	Коэффициент подачи, %, не менее	Номинальный диаметр патрубков:				
					нагнетательного	всасывающего			
АЭМД В-1,6/63-Х	1,6	6,3	-	80	DN3	DN3			
« В-2,5/63-Х	2,5		-						
« В-4,0/63-Х	4,0		-						
« В-6,3/63-Х	6,3		-						
« В-16/63-Х	16,0	25,0	2,5	90	DN10	DN10			
« В-25/250-Х	25,0		-	80					
« В-40/40-Х	40,0		4,0	90					
« В-40/160-Х	40,0		16,0	80					
« В-63/100-Х	63,0		10,0	90					
« В-100/40-Х	100,0		4,0	90					
« В-100/250-Х	100,0		25,0	80					
« В-160/25-Х	160,0		2,5	2,5			90	DN15	DN15
« В-160/40-Х			4,0						
« В-400/16-Х	400,0		1,6						
« В-400/40-Х		4,0							
« В-500/100-Х	500,0	10,0	DN25		90	DN25			
« В-630/25-Х	630,0	2,5							
« В-800/63-Х	800,0	6,3							
« В-1000/16-Х	1 000,0	1,6							
« В-1000/100-Х		10,0							
« В-1250/40-Х	1 250,0	4,0							
« В-1600/16-Х	1 600,0	1,6							
« В-1600/63-Х		6,3		DN25			DN40		
« В-2000/25-Х	2 000,0	2,5							
« В-2500/10-Х	2 500,0	1,0		DN32			DN32		
« В-2500/40-Х		4,0							
					DN25	DN40			



Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

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

М.В. Пономарев
(инициалы, фамилия)

Д.С. Подсевалов
(инициалы, фамилия)

ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ТС RU C- RU.ГБ08.В.02061

Серия RU № **0327050**

Таблица 1

Условное обозначение агрегата	Подача при максимальной длине хода плунжера, л/ч	Предельное давление нагнетания, МПа, не более	Категория точности дозирования, не более	Коэффициент подачи, %, не менее	Номинальный диаметр патрубка:	
					нагнетательного	всасывающего
« В-3200/16-Х	3 200,0	1,6	2,5	90	DN32	DN50
« В-4000/25-Х	4 000,0	2,5				DN65
« В-6400 16-Х	6 400,0	1,6				DN65

Примечание - Х - исполнение любое разрешенное

Разъяснение к спецификационным кодам/условному обозначению агрегатов:



Примечания:

- 1 - Код материала проточной части 3 применяется в агрегатах обыкновенного исполнения.
- 2 - Для агрегата обыкновенного исполнения « - » перед максимальной подачей не ставится.

6 Основные технические данные

6.1. Основные технические данные агрегатов:

- Подача при максимальной длине хода плунжера, л/ч смотри таблица 1
- Предельное давление нагнетания, МПа, смотри таблица 1
- Температура окружающей среды, °С от минус 15 до плюс 45
- Температура рабочей среды, °С от минус 15 до плюс 100
- Габаритные размеры, масса в соответствии с технической документацией изготовителя

При внесении изготовителем или организацией, проводящей эксплуатацию оборудования, в конструкцию и (или) техническую документацию, подтверждающую соответствие оборудования и (или) Ех-компонента требованиям ТР ТС 012/2011, изменений, влияющих на показатели взрывобезопасности оборудования, изготовитель или организация, проводящая эксплуатацию оборудования, должны предоставить в ОС ВО ЗАО ТИБР описание изменений, техническую документацию (чертежи средств обеспечения взрывозащиты) с внесенными изменениями и образец для проведения дополнительных испытаний, если ОС ВО ЗАО ТИБР посчитает недостаточным проведение только экспертизы технической документации с внесенными изменениями для принятия решения о соответствии оборудования и (или) Ех-компонента ТР ТС 012/2011 с внесенными изменениями.



Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

(подпись)

М.В. Пономарев
(инициалы, фамилия)

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

(подпись)

Д.С. Подсевалов
(инициалы, фамилия)