

УТВЕРЖДАЮ:

Мустафа Алпагут
Президент ЭЛКОН

23.03.2018 г.

УСТАНОВКА ПО ПРОИЗВОДСТВУ БЕТОНА
ELKOMIX 35 QUICK MASTER
ЛЕТНЕГО ИСПОЛНЕНИЯ

(СЕРИЙНЫЙ НОМЕР: ЕСВР-2017/316-826)

Паспорт

г. Стамбул-2018 г.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ.....	3
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	3
3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....	5
4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.....	6
5. УКАЗАНИЕ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ.....	8
6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ.....	9
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ.....	10
8. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	12
9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	14
10. СЕРТИФИКАТ ISO (TUV).....	15
11. ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ.....	16

1. Назначение изделия

Установка по производству бетона ELKOMIX 35 QUICK MASTER летнего исполнения предназначена для изготовления бетонных, цементно-растворных смесей и керамзитобетона на строительных объектах.

Внимание! При изготовлении цементно-растворных смесей и керамзитобетона не предполагается загрузка полного объема инертного материала из одного отсека бункера. Необходимо перераспределить инертный материал на два отсека бункера либо вести производство с одного отсека бункера, выгружая меньшее количество материала и, соответственно, изготавливать меньший объем смеси, чем объем смесителя.

2. Технические характеристики

1. Изделие имеет следующие характеристики:

Таблица 1

№ п/п	Наименование показателей	Величина
1	2	3
1	Расчетная производительность м ³ /час, не менее:	30*
2	Количество фракций инертных заполнителей, шт.:	4
3	Наибольшая крупность заполнителей, мм:	40
4	Характеристика сети питания электрооборудования: - напряжение, В: - переменный ток частотой, Гц:	230/400 ± 5 % 50 ± 1 %
5	Вместимость бункеров инертных заполнителей, м ³ , не более:	30
6	Установленная мощность, кВт, не более:	60
7	Время готовности изделия после включения, сек., не более:	50
8	Время наполнения бетоносмесителя, сек., не более:	40
9	Время дозирования инертных заполнителей на конвейере-дозаторе, сек., не менее:	20
10	Расход цемента при заданной производительности изделия, т/час.:	15-18
11	Рабочее давление систем, МПа: - пневматической - водоснабжения	0,6-0,8 0,2-0,4
12	Режим работы:	Автоматический, ручной
13	Габаритные размеры, мм, не более:	См. схема-1
14	Масса, брутто, кг, не более:	15.663

* Для следующих условий:

- ✓ при 20 сек. перемешивании
- ✓ при непрерывном режиме работы
- ✓ при рецептах с 4-мя компонентами заполнителя, 1 комп. цемента, 1 комп. воды
- ✓ при нормальной текучести, при макс. влажности песка 5%
- ✓ при соотношении вода / цемента 0,5
- ✓ при макс. 300 кг цемента на 1 м³

3. Состав изделия и комплект поставки

3.1. Изделие состоит из отдельных блоков, соединенных между собой при помощи болтов.

3.2. Комплект поставки изделия должен соответствовать исполнению (см. **таблицу 2**).

Таблица 2

№	Наименование Товара	К-во
1	БУНКЕРЫ ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ЗАПОЛНИТЕЛЯ (4x7,5=30 м ³)	1 модуль
2	ВЕСОВОЙ ДОЗАТОР ЗАПОЛНИТЕЛЯ	1 модуль
3	СКИПОВЫЙ ПОДЪЕМНИК	1 модуль
4	ТАРЕЛЬЧАТЫЙ СМЕСИТЕЛЬ (750/500)	1 модуль
5	ВЕСОВОЙ ДОЗАТОР ЦЕМЕНТА (0-300 кг)	1 модуль
6	ВЕСОВОЙ ДОЗАТОР ВОДЫ (0-200 кг)	1 модуль
7	ВЕСОВОЙ ДОЗАТОР ДОБАВКИ (15 кг) на два вида хим. добавок	1 модуль
8	СИСТЕМА ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА	1 модуль
9	ОПОРНАЯ КОНСТРУКЦИЯ	1 модуль
10	ЭЛЕКТРОННАЯ СИСТЕМА ВЗВЕШИВАНИЯ	1 модуль
11	КАБИНА ОПЕРАТОРА И ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ	1 модуль
12	АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ (ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ)	1 модуль
13	ШНЕК ДЛЯ СИЛОСА ЦЕМЕНТА (Ø 165)	2 модуля
14	ШАРОВОЕ КРЕПЛЕНИЕ ШНЕКА (Ø 165)	2 модуля

4. Устройство и принцип работы

4.1 Работа изделия может быть начата после выполнения всех требований, приведенных в "Руководстве по эксплуатации и обслуживанию".

Дозирование инертных материалов

Задатчиками массы задаются величины масс дозируемых фракций инертных материалов. Открывается затвор 1-й фракции заполнителей. Заполнители под воздействием собственного веса переходят на ленту дозатора конвейера (**дозатор инертных материалов**). Нагрузка от массы материала передается через тензодатчики на указатель весоизмерительного устройства. При достижении заданного значения массы порции происходит отсечка, затвор закрывается. Закрытие затвора 1-й фракции служит сигналом для открытия затворов 2-й фракции. Далее дозирование происходит аналогично дозированию 1-й фракции.

4.2 Отдозированная 4-я фракция дает сигнал на включение конвейера-дозатора. Инертные материалы подаются в ковш для инертных материалов, который подает материалы в тарельчатый смеситель.



Фото-1. Общий вид установки по производству бетона

Дозирование цемента

4.3 Одновременно с дозированием инертных материалов происходит дозирование цемента. С помощью шнека цемент подается в дозатор цемента. После достижения определенного значения массы порции цемента поступает команда на остановку подающего шнека.

Дозирование воды и химических добавок

4.4 Одновременно с дозированием инертных материалов и цемента производится дозирование воды и добавок. С пульта управления на пневмораспределители дозаторов приходит сигнал и открываются пневмозатворы воды и добавок. При достижении заданной массы воды и добавок, закрываются пневмозатворы подачи воды и добавок.

- 4.5 После окончания выгрузки инертных материалов подается сигнал на открытие затворов на выходе из дозаторов цемента, воды и добавок, и подача их в смеситель.
- 4.6 После опорожнения дозаторов подачей сигнала закрываются затворы воды, цемента и добавок, включается реле времени перемешивания материалов.
- 4.7 При срабатывании реле времени, настроенного на длительность перемешивания, подается сигнал на гидравлический поршень смесителя. Поршень открывает затвор, происходит выгрузка бетонной смеси.
- 4.8 При последующих циклах работы изделия в автоматическом режиме время перемешивания и выгрузки бетонной смеси предыдущего цикла совмещается со временем дозирования инертных материалов, цемента и воды последующего цикла.
- 4.9 Блок конвейера дозатора расположен под блоком базирования инертных материалов. В него через затворы питатели подаются инертные материалы из блока базирования на конвейер. В блоке проходят трассы сжатого воздуха, энерго, освещения.
- 4.10 Блок базирования инертных материалов служит для дозирования 4-х фракций инертных материалов и состоит из четырёх бункеров.
- 4.11 В кабине оператора установлен пульт управления. Оператор имеет возможность контролировать подачу автотранспорта и управлять процессом его загрузки. Пульт управления должен быть обеспечен связью с диспетчерской и другими пунктами бетонного хозяйства. Организация связи производится с учетом местных технических возможностей силами и средствами заказчика. С пульта управления оператор может управлять изделием в ручном или автоматическом режиме.



Фото-2. Панель управления

Электрооборудование

- 4.12 Потребителями электроэнергии изделия являются электродвигатели технологического оборудования, освещение помещений изделия, сигнализация, компрессор.
Напряжение силовых сетей - 230/400 ± 5 % В.
Питание силовых токоприемников осуществляется через силовую сборку.

5. Указание по мерам безопасности

5.1	Общие меры безопасности. Изделие должно соответствовать ГОСТ 12.2.011-75.
5.1.1	Электродвигатели, пульты управления, шкафы электроаппаратуры, металлоконструкции изделия должны быть заземлены в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.007.0-75.
5.1.2	Пульты управления и шкафы электроаппаратуры должны иметь знак электрического напряжения по ГОСТ 12.4.026-76. Места знаков по ГОСТ 12.4.026-76.
5.1.3	Требования к болту заземления, знаку заземления должны соответствовать ГОСТ 21130-75.
5.1.4	Изоляция электрических цепей относительно корпуса и между собой должна выдерживать испытательное напряжение 1500 В в течении 1 мин.
5.1.5	Величина сопротивления защитного заземления должна быть не более 0,50 м.
5.1.6	Значение электрического сопротивления между заземляющим болтом и каждой доступной прикосновению металлической, нетоковедущей частью изделия (ШУ), которое может оказаться под напряжением, не должно превышать 0,1 Ом.
5.1.7	Изделие должно соответствовать требованиям пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004-91.
5.1.8	Шумовые характеристики должны соответствовать ГОСТ 12.1.003-83.
5.1.9	Нормы вибрации должны соответствовать ГОСТ 12.1.012-90.
5.1.10	Пневмопривод должен соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.001-86.
5.1.11	Площадки и лестницы должны соответствовать требованиям ГОСТ 26887-86.
5.1.12	Рабочее место оператора должно соответствовать ГОСТ 12.2.032-78.
5.1.13	Запыленность, создаваемая бетонорастворосмесительным узлом, не должна превышать значений, установленных ГОСТ 12.1.005-84.
5.1.14	Кабина оператора должна быть оборудована диэлектрическим ковриком по ГОСТ 4997-75.
5.1.15	Ограждение зоны перегрузки с конвейера-дозатора в ковш скипового подъемника должна иметь блокировку с приводом подъема и опускания скипа.
5.2	Меры безопасности при эксплуатации.
5.2.1	Эксплуатация изделия должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.002-75.
5.2.2	При эксплуатации необходимо соблюдать требования мер безопасности, указанные в эксплуатационной документации на комплектующие изделия.
5.2.3	К работе на изделие допускается оператор (машинист), имеющий удостоверение на право работы на данном изделии, знающий его устройство и требования инструкции по ее безопасной эксплуатации, прошедший предварительный и периодические медицинские осмотры. Работающие должны быть обеспечены спецодеждой и средствами индивидуальной защиты от воздействия вредных факторов.
5.2.4	Во время работы изделия электрошкафы должны быть закрыты на замки, доступ людей в блоки должен быть исключен.
5.2.5	Во время технического обслуживания или ремонта механизмов необходимо обеспечить пульт управления, выключить вводной автоматический выключатель вывесить табличку " Не включать - работают люди ! ".
5.2.6	Ежедневно перед началом работы проверять техническое состояние электроталей, грузозахватных органов. Браковку канатов производить в соответствии с правилами устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов.
5.2.7	Зона выгрузки бетона должна быть освещена в соответствии с требованиями СНиП 11-4-79, часть II.
5.2.8	Оператор во время работы должен находиться в пультовой.
5.2.9	В целях обеспечения пожарной безопасности рабочей зоны изделия необходимо: <ul style="list-style-type: none">• следить за исправностью электропроводки, кабелей и заземления;• не допускать попадания воды на электроаппаратуру пультов и шкафов электроснабжения;• оборудовать металлический ящик с плотно закрывающейся крышкой для сбора промасленных тряпок, обтирочных концов, который должен иметь надпись : "Ящик для обтирочного материала ", и очищаться не реже одного раза в смену;• не загромождать рабочую зону изделия и подъезды к ней;помещение пультовой

	<p>оборудовать углекислотным огнетушителем ОУ-2 ТУ- 78- 7.101-90, а рабочую зону изделия - первичными средствами пожаротушения согласно " Норм первичных средств пожаротушения и пожарного оборудования "; обслуживающему персоналу соблюдать противопожарный режим.</p>
5.2.10	<p>ЗАПРЕЩАЕТСЯ:</p> <ul style="list-style-type: none">• продолжать работу при какой-либо неисправности;• находиться на работающем изделии посторонним лицам;• находиться в зоне выгрузки бетонной смеси во время загрузки транспорта;• применять какие-либо приспособления, не предусмотренные конструкцией изделия, для ускорения выгрузки бетонной смеси из работающего смесителя;• пользоваться неисправным или несоответствующего размера инструментом при выполнении технического обслуживания и ремонтных работ ;• пользоваться переносными светильниками напряжением свыше 36 В при техническом обслуживании и ремонте изделия. Переносные лампы должны быть ограждены сетчатым колпачком.

6. Подготовка изделия

6.1	<p>До начала работы необходимо выполнить следующие операции:</p> <ul style="list-style-type: none">• Проконтролировать показания значений напряжения подающегося к заводу, они не должны превышать предельно допустимые от номинала указанных в паспорте на завод.• провести внешний осмотр всех механизмов, стыковочных узлов, канатов и грузозахватных органов;• проверить наличие и соответствие смазки требованиям эксплуатационной документации в системах основных механизмов изделия;• проверить состояние ограждений вращающихся и движущихся частей;• проверить состояние сети подвода к механизмам электропитания и сжатого воздуха, надежность подсоединения заземления;• проверить состояние пусковой аппаратуры (кнопки, выключатели, пускатели и т. п.)
6.2	Запустите в работу на холостом ходу бетоносмеситель и дозаторы, проверьте их работу в соответствии с имеющимися на них эксплуатационными документами.
6.3	Запустите и проверьте на холостом ходу работу скипового подъемника, устройство выдачи бетона.
6.4	С пульта управления произведите раздельное включение оборудования изделия.
6.5	Заполните бункер цементом соответствующей марки, необходимой для технологического процесса приготовления бетонной смеси.
6.6	Заполните расходные бункеры заполнителями соответствующих видов и фракций.
6.7	Подключите систему водопитания к системе водообеспечения и заполните бак водой.
6.8	Проконтролируйте давление воздуха в пневмосистеме по манометру.
6.9	Проведите настройку всех реле времени, установив их в соответствии с циклограммой.
6.10	Проведите тарирование - задачу дозы для весоизмерительных и объемно-дозирующих устройств.
6.11	Запустите в работу изделие под нагрузкой, проверив при этом устойчивость работы в заданных параметрах, устойчивость электрозащиты и сигнализации. Для этого установите аппаратуру на пульте управления и щите за-датчиков в требуемое для режима положение.

7. Техническое обслуживание и ремонт

7.1	Техническое обслуживание изделия представляет собой комплекс мероприятий, направленных на предупреждение преждевременного износа деталей путем своевременного проведения регулировочных работ, выявления возникающих дефектов и их устранения.
7.2	Техническое обслуживание изделия подразделяется на ежедневный уход и ежемесячное обслуживание (для шнека предусматривается дополнительно-ежегодное). Объем этих видов обслуживания указан в «Руководстве по эксплуатации».
7.3	<p style="text-align: center;">Плановый ремонт:</p> <p>Ремонт систем проводится при проведении ежемесячного обслуживания после каждого года эксплуатации и включает в себя:</p> <ul style="list-style-type: none">• весь объем ежемесячного технического обслуживания;• ремонт дозаторов;• очистку от пыли и ревизию пультов и шкафов электрооборудования;• ремонт пневмораспределителей, очистку и продувку пневмосистемы;• чистку магистралей водовода;• чистку и ремонт все видов утечек, переходников, фильтрующих рукавов;• частичное техническое освидетельствование грузоподъемных механизмов.
7.4	<ul style="list-style-type: none">• ремонт металлоконструкций, восстановление лакокрасочного покрытия;• замену смазки.
7.5	<p>При проведении ремонтных работ следует соблюдать следующие меры техники безопасности:</p> <ul style="list-style-type: none">• к ремонту механизмов допускаются лица обученные проведению соответствующих работ, а также прошедшие инструктаж по технике безопасности;• производство работ должно выполняться только при отключенных механизмах, при этом на рукоятке рубильника должна быть вывешена табличка с надписью: " Не включать - работают люди! ";• ремонт и исправление дефектной электропроводки и электроаппаратуры могут производить лица, имеющие право на выполнение этих работ; <p style="text-align: center;">ЗАПРЕЩАЕТСЯ:</p> <ul style="list-style-type: none">• производить смазку, заливать масло при работающих механизмах;• производить ремонтные работы на пневмо - и сантехническом оборудовании, не сбросив давление до атмосферного в системе;• продувать шланги, трубы сжатым воздухом;• ремонтировать и чистить электродвигатели во время их работы;• устанавливать и ремонтировать заземление во время работы изделия, производить ремонтные работы в пусковых устройствах, находящихся под напряжением;• заменять плавкие вставки под напряжением;• вручную направлять канат грузоподъемных механизмов во время работы.

Таблица 3.

№	Наименование параметра, проверяемого узла.	Технические требования.
1	2	3
1	Надежность резьбовых и шпоночных соединений (набор ключей, визуально)	Резьбовые соединения должны быть затянуты и застопорены; пружинные. Шайбы должны плотно прилегать к опорным поверхностям деталей и гаек по всей окружности. Шпонка не должна иметь смятия, а шпоночный паз - сколов.
2	Натяжение цепи приводной станции дозатора-конвейера (линейки)	Цепь должна иметь свободное провисание 10-20 мм.
3	Муфтовые соединения: - зазор между торцевыми плоскостями (штангенциркуль); - несоосность валов (щуп, линейки), не более; - перекос валов (линейки, угломер) не более	1...3 мм 0,3 мм 1°30'
4	Состояние зубчатых передач: - наличие бокового и радиального зазоров; - износ зубьев (щуп, штангенциркуль)	Зазоры: боковой = (0,1 -- 0,2)% от межосевого расстояния, радиальный = 0,25 т, износ зубьев шестерен измеряемый по начальной окружности от номинальной толщины: для механизмов подъема грузов ≤ 8%, остальных ≤ 12%.
5	Состояние фильтрующей поверхности фильтров (визуально)	Не допускаются повреждения, неплотности в местах присоединения, сильное загрязнение
6	Состояние тормозных механизмов (визуально, штангенциркуль)	Срабатывание тормозных магнитов - без задержек и заеданий; толщина тормозных накладок должна быть не менее 2,5 мм; на тормозных барабанах не должно быть грязи и смазки
7	Состояние подшипников, величину радиального и осевого зазора, состояние рабочих тел подшипников качения (визуально, штангенциркуль, щуп)	Подшипник должен вращаться плавно, без рывков и заеданий, тела качения без ржавчины и раковин
8	Наличие и состояние смазки (визуально, щуп-уровнемер)	Смазка должна соответствовать техническим требованиям, не должна иметь посторонних включений
9	Состояние и работа конечных выключателей, магнитных пускателей, токосъемников (визуально)	Графитовые щетки и контактные кольца не должны иметь повреждений и коррозии; конечные выключатели должны срабатывать нажатием от руки

Примечания:

- Перечни проверок технического состояния комплектующего оборудования изделия приведены в соответствующей эксплуатационной документации на него.
- Техническое состояние дозаторов проверять согласно ГОСТ 8523-85. "Дозаторы весовые автоматические дискретного действия для дозирования и фасовки сыпучих и жидких материалов". Методы и средства проверки.

8. Возможные неисправности и способы их устранения

ПЕРЕЧЕНЬ

наиболее часто встречающихся или возможных неисправностей.

Таблица 4.

№	Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Метод устранения	Прим.
1	2	3	4	5
1	Повышенный нагрев корпусов подшипников	Отсутствие смазки, загрязнение смазки; неправильная сборка, износ.	Дополнить количество смазки. Промыть подшипник и заменить смазку. Отрегулировать затяжку подшипника, заменить подшипник	
2	Шум в редукторах	Недостаточное количество смазки. Износ или поломка зубчатых колес. Износ или поломка подшипников	Дополнить количество смазки до нормы. Заменить изношенные зубчатые колеса. Заменить подшипники	
3	Повышенный нагрев корпуса редуктора	Нарушена регулировка. Неправильное зацепление. Зажаты крышками подшипники. Недостаточное количество смазки	Отрегулировать зазоры в зацеплении. Добавить регулировочные прокладки под крышки. Дополнить смазку до уровня	
4	Цемент не попадает в дозатор	Не работает аэрация. Не работают выпускные затворы дозатора цемента	Проверить наличие воздуха в магистрали. Проверить работу пневмоцилиндра, убрать цементные камни	
5	На дозаторе-конвейере лента смещается в одну сторону	Нарушена равномерность натяжения ленты	Произвести регулировку натяжения ленты винтами натяжной станции. Натяжение увеличивать с той стороны, на которую лента набегает	
6	На дозаторе-конвейере лента пробуксовывает	Недостаточное натяжение	Равномерно увеличить натяжение ленты натяжной станцией	
7	Износ повышенный кромок ленты конвейера	Трение кромок ленты о неподвижные части транспортера из-за перекоса ленты	Отрегулировать натяжение ленты (см. выше)	
8	Повышенное пыление фильтров.	Вышли из строя фильтрующие рукава	Проверить фильтрующие рукава, при необходимости заменить	
9	Повышенное пыление через крышки бетоносмеси-теля	Износ или разрыв уплотняющих прокладок. Порвана ткань, нарушен крепеж	Установить новые уплотнения. Поменять ткань, отремонтировать крепление ткани к корпусу дозатора	

Таблица 4, продолжение.

1	2	3	4	5
10	Остановка электродвигателей во время работы	Механизм перегружен. Неисправна тепловая защита	Устранить перегрузку. Проверить магнитный пускатель	
11	Прослушивается гудение электродвигателя	Обрыв фазного провода	Проверить схему соединений	
12	При загрузке дозаторов показания приборов не изменяются	Обрыв цепи питания датчиков	Найти неисправность и устранить	
13	При подъеме или опускании скипа конечные выкл. не срабатывают	Неправильно подсоединены конечные выключатели	Проверить и устранить неисправность схемы подключения	

Условия хранения

Условия хранения в части климатических воздействующих факторов - по ГОСТ 15150.

Для прибывших, но не смонтированных заводов в условиях хранения срок сохраняемости в упаковке (или) временной противокоррозионной защите, выполненных изготовителем, до первой переконсервации - до 0,5 года.

Хранение изделия должно быть организовано таким образом, чтобы электронные изделия, пульта управления, силовой шкаф, пневмопульты, пневмоцилиндры, тензо и сенсорные датчики, электродвигатели, а также кабельная продукция хранилась в сухом отапливаемом помещении при температуре не ниже +5 град. С. Электродвигатели и редукторы шнеков, конвейеров, находящихся на открытой площадке – защищены от механического воздействия и атмосферных осадков.

Стеклоблоки окон - защищены от механического воздействия.

Размещать изделия на постоянные места хранения следует не позднее 1 мес. со дня поступления изделий, при этом указанный срок входит в срок транспортирования.

Техническое обслуживание изделий в объеме, установленном эксплуатационными документами по ГОСТ 2.601 для периода хранения до ввода в эксплуатацию, должно включать в себя внешний осмотр упаковки и (или) временной противокоррозионной защиты, а также проверку наличия маркировки, клеймения, пломбирования.

Вид поставок	Обозначение условий транспортирования в части		Обозначение условий хранения по ГОСТ 15150	Срок сохраняемости в упаковке и (или) временной противокоррозионной защите, выполненных изготовителем, годы
	механических ВВФ по ГОСТ 23216	климатических ВВФ, таких как условия хранения по ГОСТ 15150		
Внутри страны (кроме районов Крайнего Севера и труднодоступных районов по ГОСТ 15846)	ОЛ или Л	8	1	0,5 года

ВВФ-внешние воздействующие факторы

9. Гарантийные обязательства

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия: международному стандарту качества ISO 9001:2008 выданного NSF-ISR (789 North Dixboro Road, Ann Arbor, Michigan 48105, (888) NSF-9000, www.nsf-isr.org), сертификат № C0124453-IS2 от 25.07.2014 г., международному стандарту качества ISO 9001:2008 выданного TUV (Zertifizierungsstelle des TUV Thuringen e. V, Emst-Ruska-Ring 6, D-07745 Jena, +49 3641 399740, zertifizierung@tuev-thueringen.de), сертификат № TIC 15 100 52988 от 04.04.2017 г., требованиям сертификата соответствия выданного ТЕСТ-СДМ (125424, г. Москва, Волоколамское ш., д. 73; тел: +7 (495) 490 5880, +7 (495) 490-59-07), сертификат № TC RU C-TR.MP03.B.00094 от 31.10.2014 г. и декларацию о соответствии с регистрационным номером ЕАЭС N RU Д-TR.АБ93.В.10849 от 05.12.2017 г. при соблюдении потребителем условий эксплуатации.

9.1	Гарантийный срок устанавливается 1 год со дня ввода изделия в эксплуатацию, но не более 15 месяцев со дня отгрузки заводом-изготовителем. Изнашиваемые части вне гарантии. Перечень быстроизнашиваемых деталей приведен в «Руководстве по эксплуатации».
9.2	Срок ремонта или замены составных частей изделия – согласно «Правил гарантийного и сервисного обслуживания», но не более 1 месяца со дня предъявления потребителем претензии.

Дата выпуска «23» марта 2018 г.

СЕРТИФИКАТ



СООТВЕТСТВИЯ СИСТЕМЫ МЕНЕДЖМЕНТА ТРЕБОВАНИЯМ СТАНДАРТА ISO 9001:2008

В соответствии с правилами сертификации подтверждено выполнение требований стандарта в организации



**ELKON ELEVATÖR – KONVEYÖR
ve MAKİNA SANAYİ ve TİCARET A.Ş.**

**Esentepe Mah. Gazeteciler Sitesi Dergiler Sok. No: 13
34394 Esentepe - İstanbul / ТУРЦИЯ**

с филиалами (см. приложение)

в области:

Проектирование, производство, продажа и монтаж бетоносмесительных установок, бетононасосов, автобетоносмесителей, систем переработки бетона, бункеров для хранения цемента, транспортных устройств, дозирующих, измельчающих и отсеивающих систем, крановых установок и специального технологического оборудования

Регистрационный номер сертификата: TIC 15 100 52988

Действителен до: 2018-09-14
Действителен с: 2017-04-04

Отчет по аудиту №: 3330 25WP M0

Первичная сертификация: 2005

Сертификация проведена в соответствии с процедурой аудиторирования и сертификации TIC и предусматривает проведение регулярных наблюдательных аудитов.



Орган по сертификации
систем и персонала
TÜV Thüringen e.V.



Йена, 2017-04-04



Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZM-16006-05-01



На официальных сертификатах
голограммы

Срок действия сертификата может быть проверен на Интернет-странице www.tuev-thueringen.de

Zertifizierungsstelle des TÜV Thüringen e.V. • Ernst-Ruska-Ring 6 • D-07745 Jena • ☎ +49 3641 399740 • ✉ zertifizierung@tuev-thueringen.de



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью «ЭЛКОН». Место нахождения (адрес юридического лица): 443112, Российская Федерация, Самарская область, город Самара, поселок Управленческий, улица Сергея Лазо, дом 13, офис 4. Адрес места осуществления деятельности: 443080, Российская Федерация, Самарская область, город Самара, Московское шоссе, дом 55, 12 этаж, Основной государственный регистрационный номер: 1036300226291, телефон: +7(846)3210011, адрес электронной почты: samara@elkon.ru

в лице Управляющего - индивидуального предпринимателя Жукова Леонида Михайловича

заявляет, что Оборудование для приготовления строительных смесей, торговой марки "ELKON": Установки по производству бетона (бетонные заводы), Бетоносмесители: полное наименование продукции и модели согласно Приложению № 1 на двух листах.

Продукция изготовлена в соответствии с Директивами 2006/42/ЕС, 2014/35/EU, 2014/30/EU

Изготовитель «Elkon Elevator Konveyor ve Makina Sanayi ve Ticaret A.S.»

Место нахождения (адрес юридического лица) и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: Турция, Esentepe Mahallesi Gazeteciler Sitesi Dergiler Sokak No: 13 34394 Esentepe – Istanbul.

Код ТН ВЭД ЕАЭС 8474 31 000 9

серийный выпуск

Соответствует требованиям Технического регламента таможенного союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"; Технического регламента таможенного союза ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"; Технического регламента таможенного союза ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

Декларация о соответствии принята на основании протокола № 09608-441-1-17/БМ от 05.12.2017 года. Испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью "Инновационные решения", аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21AB90. Схема декларирования: 3д

Дополнительная информация пункт 2.1.7 ГОСТ 27338-93 Установки бетоносмесительные механизированные. Общие технические условия
ГОСТ 12.2.007.0-75 «Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности»
ГОСТ 30804.6.4-2013 (IEC 61000-6-4:2006) Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в промышленных зонах. Нормы и методы испытаний. ГОСТ 30804.6.2-2013 (IEC 61000-6-2:2005) Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в промышленных зонах. Требования и методы испытаний
Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы), ресурс продукции указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 04.12.2022 включительно

Жуков Леонид Михайлович

(Ф.И.О. заявителя)



Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-TR.АБ93.В.10849

Дата регистрации декларации о соответствии 05.12.2017

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ПРИЛОЖЕНИЕ №1 лист 1
К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ЕАЭС N RU Д-TR.АБ93.В.10849

Код(ы) ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование продукции, сведения о продукции, обеспечивающие её идентификацию (тип, марка, модель, артикул и др.)	Наименование и реквизиты документа (документов) в соответствии с которыми изготовлена продукция
	Оборудование для приготовления строительных смесей, торговой марки "ELKON":	
8474 31 000 9	Установки по производству бетона (бетонные заводы), модели: ELKOMIX 25 Quick Master; ELKON MIX Master 30; ELKON MOBILE MASTER 30 EAGLE; ELKOMIX 35; ELKOMIX 35.35; ELKOMIX 35 CON; ELKOMIX 35 Quick Master; ELKOMIX 60; ELKOMIX 60.35; ELKOMIX 60.60; ELKOMIX 60 CON; ELKOMIX 60 Quick Master; ELKON TOWER 60; ELKON TOWER 60.60; ELKON MOBILE MASTER 60 PANTHERA; ELKON MOBILE MASTER 60 PEGASUS; ELKON MOBILE MASTER 60 BEAR; ELKOMIX 90; ELKOMIX 90.35; ELKOMIX 90.60; ELKOMIX 90.90; ELKOMIX 90 Quick Master; ELKON MOBILE MASTER 100 LION; ELKOMIX 120; ELKOMIX 120.60; ELKOMIX 120.90; ELKOMIX 120.120; ELKOMIX 120 CON; ELKOMIX 120 Quick Master; ELKON TOWER 120; ELKON TOWER 120.120; ELKON MOBILE MASTER 135 JAGUAR; ELKOMIX 135; ELKOMIX 135 Quick Master; ELKOMIX 135.60; ELKOMIX 135.90; ELKOMIX 135.120; ELKOMIX 135.135; ELKON TOWER 135; ELKON TOWER 135.135; ELKON MOBILE MASTER 150 ELEPHANT; ELKOMIX 150; ELKOMIX 150.150; ELKOMIX 150.90; ELKOMIX 150.120; ELKON TOWER 150; ELKON TOWER 150.150; ELKOMIX 160; ELKOMIX 160.60; ELKOMIX 160.90; ELKOMIX 160.120; ELKOMIX 160.135; ELKOMIX 160.150; ELKOMIX 160.160; ELKOMIX 180; ELKOMIX 180.60; ELKOMIX 180.90; ELKOMIX 180.120; ELKOMIX 180.135; ELKOMIX 180.150; ELKOMIX 180.160; ELKOMIX 180.180; ELKOMIX 200; ELKOMIX 200.60; ELKOMIX 200.90; ELKOMIX 200.120; ELKOMIX 200.135; ELKOMIX 200.150; ELKOMIX 200.160; ELKOMIX 200.200;	
8474 31 000 9	Бетоносмесители: Планетарный бетоносмеситель модели: ELKON 375/250, ELKON 750/500, ELKON 1500/1000, ELKON 2250/1500, ELKON 3000/2000;	



Жуков Леонид Михайлович

подпись

инициалы, фамилия

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ
ПРИЛОЖЕНИЕ №1 лист 2
К ДЕКЛАРАЦИИ О СООТВЕТСТВИИ ЕАЭС N RU Д-TR.АБ93.В.10849

Тарельчатый бетономеситель, модели: ELKON 750/500, ELKON 1500/1000, ELKON 2250/1500, ELKON 3000/2000; Двухвальный бетономеситель, модели: ELKON 1500/1000, ELKON 2250/1500, ELKON 3000/2000, ELKON 4500/3000, ELKON 6000/4000, ELKON 6750/4500, ELKON 7500/5000.




подпись

Жуков Леонид Михайлович

инициалы, фамилия