ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ

ПРИЕМО-СДАТОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ

ГОСТ 25672—83
(СТ СЭВ 3315—81)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством тяжелого и транспортного машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. И. Зерцалов, А. С. Оболенский, В. А. Барков

ВНЕСЕН Министерством тяжелого и транспортного машиностроения

Зам. министра **Е. С. Матвеев**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 марта 1983 г. № 1172

УДК 621.867.2.001.4 : 006.354 Группа Г89

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ

Приемо-сдаточные испытания

Belt conveyors. Acceptance tests

ГОСТ 25672—83

(СТ СЭВ 3315—81)

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16 марта 1983 г. № 1172 срок действия установлен

с 01.07.84
до 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ленточные конвейеры общего назначения (далее — конвейеры) и устанавливает порядок проведения, основные виды и объем приемо-сдаточных испытаний.

Стандарт не распространяется на конвейеры для перевозки людей, конвейеры, работающие в подземных выработках и карьерах, на рыболовных судах и в рыбной промышленности, а также на конвейеры со стальными лентами и лентами из металлической сетки.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3315—81.

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Приемо-сдаточные испытания проводят для определения соответствия конвейера требованиям ГОСТ 22647—77.

1.2. Приемо-сдаточные испытания стационарных конвейеров должны проводиться на месте их эксплуатации, а переносных и передвижных конвейеров — на предприятии-изготовителе. При приемо-сдаточных испытаниях следует проверять сборочные единицы каждого конвейера по ГОСТ 22647—77.

1.3. Для проведения испытаний предъявляют документацию согласно ГОСТ 22647—77 и документы контроля изготовления.

1.4. Для проведения испытаний потребитель должен обеспечить необходимые условия на месте эксплуатации.

1.5. При неудовлетворительных результатах приемо-сдаточных испытаний, после устранения недостатков, конвейеры должны быть подвергнуты испытаниям в полном объеме.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1983

2. ВИДЫ И ОБЪЕМ ИСПЫТАНИЙ

2.1. При приемо-сдаточных испытаниях следует проводить:
внешний осмотр и проверку;
испытания на холостом ходу;
испытания под нагрузкой;

2.2. Внешний осмотр и проверку конвейера проводят перед первым пуском, при этом контролируют:
комплектность и правильность монтажа конвейера;
комплектность защитных и предохранительных устройств, правильность их монтажа;
комплектность электрооборудования;
прямолинейность оси конвейера;
правильность размеров и монтажа роликоопор;
правильность монтажа барабанов;
правильность монтажа натяжного устройства;
правильность монтажа двигателей, редукторов и муфт приводов;
правильность монтажа: очистительных устройств, загрузочно-разгрузочных устройств, специальных принадлежностей;
конвейерную ленту, правильность выбора ее рабочей стороны, качество стыка, прямолинейность и симметричность расположения ленты на роликах;
смазочные вещества, правильность наполнения и обозначения смазочных мест;
действие централизованных и местных смазочных устройств до видимого выжима смазочного материала у объектов смазки;
действие предупредительных и сигнальных устройств многоразовым их включением и выключением;
качество окраски поверхностей.

2.3. Испытания на холостом ходу проводят после внешнего осмотра и проверки конвейера. Испытания должны охватывать контроль действия и безопасной эксплуатации ленточного конвейера, его узлов и деталей при эксплуатации без груза.

Продолжительность испытания стационарного конвейера — до достижения стабильного прямолинейного движения ленты, но не менее 2 ч.

При испытании на холостом ходу контролируют:
фактическую скорость ленты в м/с;
действие тормозов (при четырехкратном пуске и торможении конвейера);
действие натяжного устройства ленты;
равномерное вращение барабанов, роликов и приводов;
действия устройств, контролирующих ход ленты;
ход и центрирование ленты на барабанах и роликах верхней и нижней ветви.

Допустимое отклонение ленты от продольной оси конвейера не должно превышать половины разности между длиной приводного (концевого, оборотного) барабана и шириной ленты.

Контроль проводят по концевым барабанам, при этом датчик положения ленты не должен выключать привод;

температуру подшипников барабанов, роликов и редукторов.

Контроль проводят при помощи датчиков температуры. После непрерывной работы конвейера не менее 2 ч температура подшипников с консистентной смазкой не должна превышать 40 °С, жидкой смазкой 70 °С;

расход энергии приводных двигателей при номинальной скорости ленты;

действие устройств управления;

действие предохранительных устройств включением поочередно каждого конечного выключателя, ограничителей хода ленты и загрузки конвейера;

действие электрической блокировки приводов конвейеров (для системы последовательно работающих конвейеров).

2.4. Испытания под нагрузкой должны проводиться после испытаний конвейера на холостом ходу. Испытания под нагрузкой должны охватывать контроль работы и безопасной эксплуатации конвейера, его узлов и деталей во время эксплуатации конвейера с перемещаемым грузом. Перемещаемый груз должен соответствовать указанному в эксплуатационных документах.

При испытании первый пуск конвейера должен проводиться без груза. Конвейер следует загружать постепенно с помощью загрузочного устройства только после достижения номинальной скорости ленты.

Подача перемещаемого груза должна осуществляться так, чтобы начальная производительность конвейера не превышала 25 % номинальной производительности, после чего подача должна равномерно повышаться до достижения номинальной производительности.

Испытания должны продолжаться до установления стабильности прямолинейного движения ленты, но не менее 2 ч.

При испытании под нагрузкой контролируют:

правильность загрузки конвейера в продольном направлении и центрирование перемещаемого груза на ленте (контроль проводят визуально);

стабильность положения перемещаемого груза на ленте (контроль проводят визуально);

скорость ленты;

действие тормозов (при четырехкратном пуске и торможении конвейера определяют путь и время торможения и отпуска тормозов);

действие натяжного устройства конвейерной ленты путем двукратного натяжения и ослабления ленты, при этом ленту каждый раз следует разгонять до номинальной скорости;

ход и центрирование ленты на барабанах и роликах верхней и нижней ветви. Ход ленты проверяют при работе конвейера не менее 1 ч, при этом сигнализатор хода ленты (указатель перекоса) не должен выключать привод конвейера;

температуру подшипников барабанов, редукторов, приводных двигателей и натяжных устройств (п. 2.3.7);

расход энергии приводных двигателей при номинальной скорости ленты и номинальной производительности конвейера;

разгон нагруженного конвейера;

время разгона ленты нагруженного конвейера до номинальной скорости;

действие устройств для очистки ленты и барабанов;

действие устройств управления;

действие электрической блокировки приводов конвейеров;

действие ограничителя обратного хода наклонных конвейеров при загруженной на наклонных участках ленте и отключенном приводе;

действие устройства для предотвращения превышения номинальной скорости ленты у загруженного конвейера во время перемещения груза под уклон;

действие загрузочно-разгрузочных устройств;

действие предупредительных и сигнальных устройств многоразовым их включением и выключением;

производительность конвейера;

соблюдение специальных требований по вибрации, шуму, концентрации пыли в рабочей зоне конвейера.

3. ОФОРМЛЕНИЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Результаты испытаний должны быть отражены в приемосдаточном акте и протоколе, содержащем:

технические данные конвейера;

условия испытания;

продолжительность и количество испытаний;

результаты испытаний с указанием заданных значений и оценки результатов испытаний;

заключение о годности конвейера;

приложение, состоящее из программы испытания, а также протоколов о проведенных во время испытаний измерениях и наблюдениях.

3.2. Протокол испытания должен прикладываться к сопроводительным эксплуатационным документам.

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *Г. М. Фролова*

Сдано в наб. 31.03.82 Подп. в печ. 13.05.83 0,5 п. л. 0,28 уч.-изд. л. Тир. 12000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 391

Группа Г89

Изменение № 1 ГОСТ 25672—83 Конвейеры ленточные. Приемо-сдаточные испытания

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.08.85 № 2479 срок введения установлен

с 01.01.86

Пункты 1.2, 1.4, 1.5, 3.2 исключить.

(ИУС № 11 1985 г.)

gost.e-ecolog.ru