



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ  
ПРИЕМО-СДАТОЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ**

**ГОСТ 25672-83  
(СТ СЭВ 3315-81)**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**  
Москва

**РАЗРАБОТАН** Министерством тяжелого и транспортного машиностроения  
**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**А.И. Зарцалов, 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

**СОДЕРЖАНИЕ**

1. Общие положения
2. Виды и объем испытаний
3. Оформление результатов испытаний

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

<b>КОНВЕЙЕРЫ ЛЕНТОЧНЫЕ</b> <b>Приемо-сдаточные испытания</b> Belt conveyors. Acceptance test	ГОСТ 25672-83 <b>(СТ СЭВ 3315-81)</b>
--	---

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 приемосдаточных 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. Приемосдаточные испытания проводят для определения соответствия конвейера требованиям ГОСТ 22647-77.

1.2. Исключен. Изм. № 1.

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

1.4. Исключен. Изм. № 1.

1.5. Исключен. Изм. № 1.

## **2. ВИДЫ И ОБЪЕМ ИСПЫТАНИЙ**

2.1. При приемосдаточных 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 многократным 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 конечным 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°C, жидкой смазкой 70°C;  
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 испытания 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 перекося) 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 многократным 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 приемо-сдаточном 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. Исключен. Изм. № 1.