

# ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

## СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

EAC

№ ЕАЭС RU C-RU.HA65.B.01091/21

Серия RU № 0315155

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ** продукция Общества с ограниченной ответственностью «ТехБезопасность».

Место нахождения (адрес юридического лица): 127486, Россия, город Москва, улица Дегунинская, дом 1, корпус 2, этаж 3, помещение 1, комната 19. Адреса мест осуществления деятельности в области аккредитации: 105066, Россия, город Москва, улица Нижняя Красносельская, дом 35, строение 64, комната 22 "в"; 301668, Россия, Тульская область, город Новомосковск, улица Орджоникидзе, дом 8 пристроенное нежилое здание – пристройка к цеху № 3, 3 этаж, помещение 4 и помещение 10. Номер аттестата аккредитации (регистрационный номер) RA.RU.11HA65. Дата внесения в реестр сведений об аккредитованном лице - 10.08.2018. Телефон: +74952081646, адрес электронной почты: teh-bez@inbox.ru.

**ЗАЯВИТЕЛЬ** Общество с ограниченной ответственностью «Тульский завод горно-шахтного оборудования»

Основной государственный регистрационный номер 1127154008849

Место нахождения (адрес юридического лица): 301107, Российская Федерация, область Тульская, район Ленинский, поселок Шатск, владение Я6, офис 84. Адрес места осуществления деятельности: 301107, Российская Федерация, область Тульская, район Ленинский, поселок Шатск, строение 17/1. Телефон: +74872702885. Адрес электронной почты: Info@tzgsho.ru

**ИЗГОТОВИТЕЛЬ** Общество с ограниченной ответственностью «Тульский завод горно-шахтного оборудования»

Место нахождения (адрес юридического лица): 301107, Российская Федерация, область Тульская, район Ленинский, поселок Шатск, владение Я6, офис 84. Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 301107, Российская Федерация, область Тульская, район Ленинский, поселок Шатск, строение 17/1

### ПРОДУКЦИЯ

Вагонетки шахтные: грузовые, пассажирские (людские) и специального назначения с маркировкой взрывозащиты I Mb c, изготовленные в соответствии с техническими условиями ТУ 30.99.10-030-37363619-2018 «Вагонетки шахтные: грузовые, пассажирские (людские) и специального назначения». Иные сведения о продукции, обеспечивающие ее идентификацию, согласно приложению (бланки №№ 0810743, 0810744, 0810745).

Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8716 80 000 0, 8606 92 000 0

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

**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ** Протокола испытаний № 0807-НИ-01 от 16.07.2021 Испытательной лаборатории взрывозащищенного оборудования Общества с ограниченной ответственностью "ТЕХБЕЗОПАСНОСТЬ", аттестат аккредитации RA.RU.21HB54 от 26.03.2018. Акта анализа состояния производства изготовителя № 0807-АСП от 01.06.2021. Технической документации изготовителя согласно приложению (бланк № 0811237). Схема сертификации 1с.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ** Стандарты и иные нормативные документы, применяемые при подтверждении соответствия, приведены в приложении (бланк № 0811238). Условия хранения должны соответствовать группе 5(ОЖ4) по ГОСТ 15150. Срок хранения в консервации изготовителя вагонетки – 12 месяцев. Срок службы - 7 лет.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 19.07.2021  
ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

ПО 18.07.2026

Руководитель (уполномоченное  
лицо) органа по сертификации

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



Инмелев Антон Андреевич  
(Ф.И.О.)

Брмаков Андрей Александрович  
(Ф.И.О.)

## ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.HA65.B.01091/21

Серия RU № 0810743

## 1. Описание конструкции и средств обеспечения взрывозащиты

**Вагонетки шахтные типа ВГ(УВГ)** с глухим кузовом предназначены для транспортировки горной массы по горизонтальным выработкам шахт, рудников черной и цветной металлургии и химической промышленности.

**Вагонетки шахтные типа ВЛ** предназначены для перевозки несыпучих грузов, приспособленных для погрузки на грузовую платформу, таких как пиломатериалы, лес круглый, тюбинги, металлоконструкции, оборудование и грузы, не требующие специального транспорта.

**Вагонетки шахтные типа ВЛН** для наклонных выработок предназначены для перевозки людей по наклонным горным выработкам; могут использоваться также для перевозки пострадавших от несчастных случаев.

**Вагонетки шахтные типа ВВ** предназначены для транспортирования взрывчатых материалов (взрывчатых веществ и средств инициирования) по горизонтальным подземным горным выработкам и на промышленных площадках рудников и шахт, в том числе и угольных, опасных по газу или пыли.

**Вагонетка шахтные типа ВБ** предназначены для транспортирования горной массы насыпной плотностью до 3 т/м<sup>3</sup> по горизонтальным горным выработкам и на промышленных площадках шахт и рудников по рельсовому пути с радиусом закругления не менее 15 м и колеей 750 или 900 мм. Максимальный размер загружаемых кусков должен быть не более 500 мм. Масса куска не должна превышать 750 кг.

**Вагонетки шахтные типа ВДР(ВД)** с донной разгрузкой предназначены для транспортирования горной массы с насыпной плотностью до 2,8 т/м<sup>3</sup> по горизонтальным выработкам от загрузочных пунктов к приемным бункерам на рудниках черной и цветной металлургии и предприятиях химической промышленности.

**Вагонетки типа ВПГ(ВЛГ)** предназначены для перевозки людей локомотивами по горизонтальным горным выработкам.

**Вагонетки шахтные типа ВО** предназначены для транспортирования горной массы с насыпной плотностью не более 3 т/м<sup>3</sup> из подготовленных забоев, а также по горизонтальным горным выработкам от загрузочных пунктов к приемным бункерам на рудниках черной и цветной металлургии.

**Вагонетки шахтные специального назначения типа ТТ** (транспортные площадки для доставки материалов) предназначены для транспортировки материалов и оборудования по подземным выработкам и на промышленных площадках шахт.

Конструктивно вагонетки состоят из следующих основных сборочных единиц:

- ВГ(УВГ) состоит из кузова, рамы, скатов, сцепок. Кузов вагонетки – сварной, из листовой стали, состоит из двух лобовин и полукруглого днища. Для повышения жесткости кузов в верхней части усиливается продольными гофрами жесткости и наружной обвязкой. Рама вагонетки - основная несущая часть, на которой крепятся кузов, колесные пары, сцепные устройства. Рама оборудована буферами и кронштейнами для осей колесных пар. На буферах приварены скобы для опрокидывания вагонетки.

- ВЛ состоит из колесных пар, рамы, к которой шарнирно крепятся четыре стойки с цепями и фиксаторами, закрепляющими их в вертикальном положении, и буферных устройств. Вагонетка оснащена сцепками: удлиненной и короткой. Между осью колесных пар и рамой размещены резиновые амортизаторы.

- ВЛН состоит из корпуса, двух двухосных тележек, тормозной каретки и привода тормоза, амортизационного устройства. На головной вагонетке, кроме того, закреплены головная сцепка и ограничитель скорости, а на прицепной – прицепное устройство.

Тормозная каретка и амортизационное устройство служат для улавливания и торможения вагонеток в случае обрыва тягового каната (сцепки) или превышения допустимой скорости движения вагонетки.

- ВВ состоит из кузова, рамы, колесных пар и буферных устройств со звеневой вращающейся сцепкой. Кузов представляет собой сварную металлоконструкцию, состоящую из днища, крыши, двух торцевых сцепок и четырех дверей. Внутренние поверхности кузова и дверей футерованы деревянными досками, пропитанными огнестойким составом. Наружные поверхности крыши и торцевых стенок кузова футерованы несгораемым материалом. Двери имеют затвор, фиксирующих их в закрытом состоянии и проушины для навесного замка. Сцепки штампованные – сварочной конструкции, состоящей из крюка, серьги, траверсы, вертулуга и звена. Конструкция сцепок позволяет производить разгрузку вагонеток без расцепления состава.

- ВБ состоит из рамы, кузова с откидным бортом, буферов-сцепок, колесных пар и рычага подъема кузова. Между осями колесных пар и рамой размещены резиновые амортизаторы. Разгрузка составов вагонеток осуществляется на специальных пунктах, оборудованных направляющей, с которой во время проезда вагонетки взаимодействует рычаг подъема кузова. При этом кузов, закрепленный на раме шарнирно, поднимается относительно рамы на 45° с одновременным открыванием борта. После разгрузки кузов возвращается в исходное положение и борт закрывается.

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

(подпись)

Шмелев Антон Андреевич

(Ф.И.О.)

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

(подпись)

Ермаков Андрей Александрович

(Ф.И.О.)



## ПРИЛОЖЕНИЕ

## К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС

RU C-RU.HA65.B.01091/21

Серия RU № 0810744

- ВДР(ВД) состоит из кузова, рамы (днища), колесных пар, автосцепок. Кузов вагонетки сварной конструкции, состоит из двух боковин, усиленных профилем жесткости и двух направляющих лыж. Рама (днище) стальной конструкции состоит из двух боковин с посадочными местами под шевронную подвеску, двух втулок, соединяющих кузов с днищем и листом днища. Приварены кронштейны для подвески днища. Днище открывается вдоль продольной оси вагонетки. Автоматическая сцепка состоит из пакета амортизаторов, буферного устройства, корпуса, осей, пружин. Колесная пара состоит из двух стальных литых колес, посаженных на ось, двух подшипниковых узлов (подшипник роликовый, конический с двухсторонним уплотнением). Подшипники заключены в буксы.
- ВПГ(ВЛГ) состоит из сварного корпуса, двух подвагонных тележек, двух буфер - сцепок и оборудована деревянными сидениями со съемными спинками. Корпус представляет из себя сварную раму, на которой установлена кабина для перевозки людей с горизонтальными сиденьями. На боковых стенках расположены откатные дверцы. Снизу корпуса на поворотных площадках установлены двухосные тележки, каждая из которых состоит из двух колесных пар, боковых рам и поперечной балки. Колесная пара состоит из двух стальных литых колес, посаженных на ось с помощью двух роликоподшипников. Буфер - сцепка состоит из амортизационной пружины, проушины и скрепляющих элементов.
- ВО состоит из кузова, рамы, колесных пар, рычагов и крюковых сцепок. Радиус закругления рельсовых путей не менее 12 м. Разгрузка вагонетки производится вручную. Для разгрузки необходимо повернуть один из рычагов, при этом кузов будет опрокидываться и выдвигаться в противоположную сторону, обкатываясь цевочными кругами по направляющим. При необходимости кузов повернуть за ручку, расположенную в нем, и затем вернуть в исходное положение. После опорожнения кузова возможно самопроизвольное возвращение его в исходное положение. В исходном положении кузов фиксируется рычагами.
- ТТ состоит из рамы из продольных боковин с опорами ската, связанных по концам балками; сцепок автоматических, закрепленных на торцевых балках рамы; независимых колесных узлов, которые закреплены в направляющих рамы.

Конструкция вагонеток обеспечивает их взрывобезопасность за счет следующих конструктивных и проектно-технических решений:

- вагонетки не имеют незащищенных (открытых) частей из легких металлов, которые могут повлечь искрение в случае удара стальным предметом;
- конструкция и применяемые материалы исключают возможность накопления и разряда статического электричества, все части вагонеток имеют эквипотенциальное соединение;
- резьбовые соединения движущихся сборочных единиц рабочих органов оборудования имеют устройства для предотвращения произвольного самоотвинчивания;
- физические и химические свойства материалов рабочих органов и деталей оборудования, контактирующих с рабочими средами, не подвергаются изменениям и не могут являться инициаторами взрыва;
- конструкция вагонеток исключает соприкосновение металлических неподвижных частей с вращающимися деталями. Зазоры между вращающимися и неподвижными деталями не изменяются в процессе эксплуатации в меньшую сторону. Подобранные материалы (сталь) также исключают возможность образования искр от трения;
- выполнением вагонеток из стали, корпус имеет высокую степень механической прочности, выдерживает без остаточной деформации механические воздействия величиной 20 Дж;
- применением смазки подшипников в количестве, достаточном для нормальной работы, применяемые подшипники, рассчитаны не менее чем на 1,5 кратную нагрузку с учетом максимальных действующих нагрузок. В руководстве по эксплуатации заложены требования по периодической проверке подшипников на перегрев, изменение цвета и неправильный шум. Монтаж, эксплуатация, ремонт и обслуживание должны производиться в строгом соответствии с требованиями руководства по эксплуатации.

Подробное описание конструкции приведено в технической документации изготовителя.

Взрывозащита вагонеток обеспечивается соответствием требованиям ТР ТС 012/2011.

**2. Специальные условия применения (если в маркировке взрывозащиты указан знак «Х»)**  
Нет.

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации



Имелев Антон Андреевич

(Ф.И.О.)

М.П.

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

Бричанюк  
(подпись)

Ермаков Андрей Александрович

(Ф.И.О.)

## ПРИЛОЖЕНИЕ

## К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС

RU C-RU.HA65.B.01091/21

Серия RU № 0810745

## 3. Идентификация продукции

3.1. Действие сертификата соответствия требованиям ТР ТС 012/2011 распространяется на вагонетки шахтные: грузовые, пассажирские (людские) и специального назначения с маркировкой взрывозащиты I Mb c, изготовленные в соответствии с техническими условиями ТУ 30.99.10-030-37363619-2018 «Вагонетки шахтные: грузовые, пассажирские (людские) и специального назначения».

## 3.2. Разъяснение к спецификационным кодам/условному обозначению.

Пример условного обозначения вагонеток

«Вагонетка XXX-XX XX ТУ 30.99.10-030-37363619-2018», где:

1 2 3 4 5

1 – наименование оборудования

2 – типа вагонетки: ВГ(УВГ), ВЛ, ВЛН, ВВ, ВБ, ВДР(ВД), ВПГ(ВЛГ), ВО, ТТ.

3 – вместимость кузова, м<sup>3</sup>/ количество мест.

4 – климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150-69: У5, Т5.

5 – обозначение технических условий: ТУ 30.99.10-030-37363619-2018.

## 4. Основные технические данные

Основные технические данные вагонеток ..... см. таблица 1

Диапазон температур окружающей среды в условиях эксплуатации вагонеток, °С:

- для климатического исполнения У категория размещения 5 по ГОСТ 15150 ..... от минус 40 до плюс 35
- для климатического исполнения Т категория размещения 5 по ГОСТ 15150 ..... от 1 до плюс 35

Колея ..... в соответствии с паспортом на конкретное изделие

Габаритные размеры, масса ..... в соответствии с паспортом на конкретное изделие

Таблица 1

Наименование параметров	Тип вагонеток								
	ВГ(УВГ)	ВЛ	ВЛН	ВВ	ВБ	ВДР(ВД)	ВПГ(ВЛГ)	ВО	ТТ
Вместимость кузова, м <sup>3</sup>	от 0,7 до 10	от 3 до 6	-	от 0,8 до 3	от 1,6 до 5	от 1,2 до 8	-	от 0,4 до 1	от 1,2 до 10
Грузоподъемность, т.	от 2,2 до 30	от 3 до 4,2	-	от 0,5 до 2	от 4 до 15	от 4,5 до 6	-	от 1 до 2,4	10
Количество мест, шт.	-	-	от 10 до 15	-	-	-	от 4 до 18	-	-
Тип сцепки	в соответствии с паспортом на конкретное изделие								

ТУЛЬСКИЙ ЗАВОД

ГОРНО-ШАХТНОГО СБОРУДОВАНИЯ

www.tzg.ru

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации



Немелев Антон Андреевич

(Ф.И.О.)

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

Ермаков Андрей Александрович

(Ф.И.О.)

## ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.HA65.B.01091/21

Серия RU № 0811237

## 5. Техническая документации изготовителя

- Технические условия ТУ 30.99.10-030-37363619-2018 «Вагонетки шахтные: грузовые, пассажирские (людские) и специального назначения».
- Оценка риска воспламенения 30.99.10.030.0В «Вагонетки шахтные: грузовые, пассажирские (людские) и специального назначения с маркировкой взрывозащиты I Мв с».
- Руководство по эксплуатации ВГ(УВГ).00.000 РЭ «Вагонетки шахтные типа ВГ(УВГ)».
- Руководство по эксплуатации ВЛ.00.000 РЭ «Вагонетки шахтные типа ВБ, ВЛ».
- Руководство по эксплуатации ВБ.00.000 РЭ «Вагонетки шахтные типа ВБ, ВЛ».
- Руководство по эксплуатации ВЛН1.00.000 РЭ «Вагонетки головные для перевозки людей ВЛН1-10Г, ВЛН1-10П, ВЛН1-15Г, ВЛН1-10П».
- Руководство по эксплуатации на ВВ 00.00.000 РЭ «Вагонетка шахтная ВВ - для перевозки взрывчатых материалов (взрывчатых веществ и средств инициирования) по горизонтальным горным выработкам».
- Руководство по эксплуатации ВДР(ВД) 00.00.000 РЭ «Вагонетка шахтная типа ВДР(ВД)».
- Руководство по эксплуатации ВПГ(ВЛГ) 00.00.000 РЭ «Вагонетка для перевозки людей по горизонтальным выработкам ВПГ(ВЛГ)».
- Руководство по эксплуатации ВО.00.000 РЭ «Вагонетки шахтные типа ВО».
- Руководство по эксплуатации ТТ-900.00.000 РЭ «Вагонетка специального назначения. Транспортная площадка для доставки материалов ТТ-900».
- Альбом чертежей № 30.99.10.17 «Вагонетки шахтные: грузовые, пассажирские (людские) и специального назначения».

При внесении изготовителем в конструкцию и (или) техническую документацию, подтверждающую соответствие оборудования и (или) Ex-компонента требованиям ТР ТС 012/2011, изменений, влияющих на показатели взрывобезопасности оборудования, он должен предоставить в орган по сертификации описание изменений, техническую документацию (чертежи средств обеспечения взрывозащиты) с внесенными изменениями и образец для проведения дополнительных испытаний, если орган по сертификации посчитает недостаточным проведение только экспертизы технической документации с внесенными изменениями для принятия решения о соответствии оборудования и (или) Ex-компонента ТР ТС 012/2011 с внесенными изменениями.

**ТУЛЬСКИЙ ЗАВОД  
ГОРНО-ШАХТНОГО СБОРУДОВАНИЯ**

Руководитель (уполномоченное  
лицо) органа по сертификации

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



Шмелев Антон Андреевич  
(Ф.И.О.)

Ермаков Андрей Александрович  
(Ф.И.О.)

## ПРИЛОЖЕНИЕ

К СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № ЕАЭС RU C-RU.HA65.B.01091/21

Серия RU № 0811238

Стандарты и иные нормативные документы, применяемые при подтверждении соответствия

Обозначение стандарта, нормативного документа	Наименование стандарта, нормативного документа	Раздел (пункт, подпункт) стандарта, нормативного документа
ГОСТ 31441.1-2011 (EN 13463-1:2001)	Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Часть 1. Общие требования.	стандарт в целом
ГОСТ 31441.5-2011 (EN 13463-5:2003)	Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Часть 5. Защита конструкционной безопасностью «с».	стандарт в целом

ТУЛЬСКИЙ ЗАВОД  
ГОРНО-ШАХТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор)  
(эксперты (эксперты-аудиторы))(подпись)  
*Ильин*(подпись)  
*Ермаков*Шмелев Антон Андреевич  
(Ф.И.О.)Ермаков Андрей Александрович  
(Ф.И.О.)