



**PRYŽOVÉ PROFILOVÉ PÁSY**



CERTIFICATE NO.: ZC-09-046/C01 BY EN ISO 9001:2001 A ZC-09-046/C02 BY EN ISO 14001:2005

## Technické přejímací podmínky **BELT-8/06** Pryžové profilové pásy

1.	Všeobecně .....	1
2.	Značení .....	4
3.	Skladování .....	4
4.	Balení a doprava .....	4
5.	Kontrola a reklamace.....	5
6.	Použití a bezpečnost výrobku ( zákon o obecné bezpečnosti výrobku ) .....	5
7.	Seznam prováděných zkoušek a příslušných norem .....	6
8.	Přílohy.....	7

### 1. Všeobecně

- 1.1. Tyto technické přejímací podmínky jsou závazné pro dodavatele i odběratele pryžových profilových dopravních pásů.
- 1.2. Jsou závazné pro výrobu , objednávání, dodávání a provozování pryžových profilových dopravních pásů.
- 1.3. Dopravní pásy s výstupky se používají na přepravu sypkých a kusových materiálů dopravníky s úhlem sklonu nad 30stupňů a další speciální účely, na které hladké dopravní pásy nejsou vhodné.
- 1.4. Dopravní pásy s výstupky sestávají z nosné kostry, tvořené textilními vložkami z polyesteru nebo polyamidu, oboustranných gumových krycích vrstev a gumových ochranných okrajů. Na funkční straně mají navulkanizované pryžové unášeče.
- 1.5. Na základě dohody mezi dodavatelem a odběratelem se mohou dopravní profilové pásy vyrábět s unášeči bez ochranných pryžových okrajů ( tj. s řezanými okraji ).
- 1.6. Tvar , rozměry a konstrukce jednotlivých druhů dopravních pásů s výstupky, který si odběratel zvolil, je dán kovovou lisovací formou a nelze na něm nic měnit.
- 1.7. Specifikace je dána číslem výkresu pásu ( popřípadě tvárnice ).
- 1.8. Možnost výroby nového pásu je možno projednat s výrobcem, kdy se dohodne počet a druh textilních vložek, kategorie a síla krycích vrstev, šířka a další potřebné údaje.
- 1.9. Pokud si odběratel objedná pás z lisovací formy, která je majetkem jiného zákazníka a pokud je k použití této tvárnice potřeba jeho souhlasu, výrobce na tuto skutečnost upozorní odběratele, který je povinen si souhlas obstarat.
- 1.10. Dopravní pásy s výstupky se dodávají celistvé a nebo spojené. Po dohodě zákazníka s výrobcem DP, spojí výrobce pás na požadovanou délku vulkanizací ve formě.
- 1.11. Označení dopravního pásu v technické dokumentaci musí obsahovat :
  - 11.1.1 Číslo lisovací formy ( číslo výkresu )
  - 11.1.2 Délku v m
  - 11.1.3 Šířku v m
  - 11.1.4 Kategorii krycích vrstev „B“ a sílu krycích vrstev
  - 11.1.5 Počet a druh vložek

**PRYŽOVÉ PROFILOVÉ PÁSY**

- 11.1.6 Ujednání, zda jde o pás celistvý nebo spojený, a na jakou délku  
11.1.7 Speciální další požadavky, například toleranci<sup>1</sup>  
11.1.8 Číslo těchto technických podmínek

**2. Technické požadavky**

- 2.1. Tvar, rozměry vyráběných dopravníkových pásů s výstupky jsou uvedené na výkresech v příloze těchto technických podmínek. V tabulce jsou uvedeny vyráběné dopravní profilové pásy ( pásy s výstupky ) - ( §3, odstavec 1, písmeno a) z.102/2001Sb.)

Číslo výkresu	Šíře ( mm )	Výstupky Výška - rozteč		Složení pevnost + krytí	Poznámka
3-5911-0020	250	50	116	EP 250/2,2 + 1,5 Síla 6 mm	
309 769	300	10	200	EP 315/2, 3+3	Bez boční lišty
309 770	350	10	200	EP 250/2, 3+3 EP 400/3, 3+2	S boční lištou
409 1028a	400	16	185	EP 500/3, 3+2	Bez boční lišty
409 1028	450	16	185	EP 500/3, 3+2	S boční lištou
409 1027	500	16	185	EP 500/3, 3+2	S boční lištou
TR 463 009	500	65	250	EP 500/3, 3+3	Síla 7-10 mm
TR 463 009	650	65	250	EP 630/3, 3+2	Síla 10-13 mm
320 022	600	65	328	EP 250/2, 2+2	Síla 7-8 mm
532.541.2	650	25	500	EP 250/2, 3+2 EP 315/2, 3+2 Síla 7 mm	
8258	650	35	420	EP 315/2, 3+2 síla 7 mm	S nebo bez jazyků
8255	800	35	470	EP 160/1, 3+3 síla 7 mm	
8256	1000	40	725	Síla 9,6 mm	
UIP-5-22457	1000	12	800	EP 630/3,	S boční lištou

<sup>1</sup> ( ČSN ISO 3302-2:1998 Pryž - Tolerance pro výroby- Část 1 : Geometrické tolerance )

Ostatní použité normy : ISO 1101:1983; ISO 2230:1973; ISO 4648:1991

**PRYŽOVÉ PROFILOVÉ PÁSY**

320 019	1000	12	650	3+2 EP 630/4, 3+2	Síla 9 mm S boční lištou Síla 11-13 mm S boční lištou Síla 11-13 mm
1-43143a	1000	20	620		
320 021	650	14	1000	EP 630/4, 3+3	
320 020	800	14	1000	Síla 11-13 mm Síla 9–11 mm	
420 0 133	500	20	300	EP 400/3, 3+2 EP 500/3, 3+2 Síla 8-12 mm	
	600	20	300		
	650	20	300		
	750	20	300		
	800	20	300		
3TP0531/7/88	400	9x5	35	EP 315/2, 2+0, 2+3	Šíře 800 mm Možno se spodním hřebenem
320 017	500	19x5	50	EP 250/2, 3+1,5	
3-17-1670	500	19x5	50	EP 250/2, 3+3	
3TP0531/7/88	650	9x5	35	EP 250/2, 2+3	
3-532-0-7040	800	19x5	50	EP 200/2, 2+3	
	1200	6x3,5	12,75		
420 0 132	600	11	190	EP 400/3, 3+2 síla 8 mm	

2.2. Dovolené odchylky šířky dopravních pásů jsou uvedeny v následující tabulce :

Rozsah jmenovitého rozměru v mm	Přípustné odchylky tř.P2
do 500 mm	+/-5 mm
nad 500 do 700 mm	+/-6 mm
nad 700 do 900 mm	+/-8 mm
nad 900 do 1500 mm	+/-12 mm
nad 1500 do 2000 mm	+/-18 mm

2.3. Dovolené odchylky rozměrů výstupku odpovídají normě ČSN 63 0100, stupeň přesnosti 03 ( ČSN ISO 3302- Pryž - Tolerance pro výrobky- Část 1 : Rozměrové tolerance )

2.4. Hodnota síly pásu je údaj informativní.

2.5. Dopravní pásy s výstupky , profilové pásy , se vyrábějí

- ✓ celistvé do 15m +- 0,5%
- ✓ nespojené od 20m do 100m, maximálně však do průměru kotouče B=2800 mm

2.6. U pásů nespojených, které budou dodatečně spojené vulkanizací za tepla, musí se k délce pásu připočítat přídatná délka. Součet obou délek je třeba uvést v objednávce. Přídatná délka pásu je tvořena 1,5 násobkem šířky pásu a délkou pro úhel 16 – 26 stupňů, podle druhu spojovacího zařízení a to pro každý spoj dopravního pásu.

2.7. Vlastnosti gumy krycích vrstev a výstupků jsou dané materiálovými listy.



**PRYŽOVÉ PROFILOVÉ PÁSY**

- 2.8. Použití krycích vrstev podle druhu přepravovaného materiálu : například kategorie B – materiál mírně brusivý ( štěrk, popel, uhlí na povrchu, zemědělské produkty, vápno, písek a podobně. )
- 2.9. Teplota přepravovaného materiálu - 25 st. C až 60 st.C.
- 2.10. Síla a tolerance gumových krycích vrstev je následující:
- 2.11. Síla krycí vrstvy 2,3 mm tolerance 1%, tj. 0,2 mm
- 2.12. Síla krycí vrstvy 3 mm tolerance 1%, tj. 0,3 mm
- 2.13. Soudržnost mezi textilními vložkami dopravního pásu s výstupky ( profilového pásu ) musí být minimálně 3,6 N/mm a mezi krycí vrstvou a vložkou minimálně 3,6 N/mm.
- 2.14. Textilní vložky na výrobu dopravního pásu s výstupky ( profilové pásy ) jsou :
  - 2.14.1 polyamidové EP 100/60
  - 2.14.2 polyamidové EP 160/80
  - 2.14.3 polyamidové EP 200/80
  - 2.14.4 polyamidové EP 250/80
  - 2.14.5 polyamidové EP 300/100
- 2.15. Číslo v označení udává pevnost textilu v osnově ú útku v N.m-1
- 2.16. Pevnost dopravních pásů

Počet vložek	Druh		
	EP-100	EP-160	EP-300
1	98	157	294
2	176	283	529
3	333	400	750
4	321	515	964
5	391	626	1173

- 2.17. Označení pásu : Druh-název výkresu-měsíc a rok výroby – kategorie krycích vrstev – číslo zakázky.

### 3. Značení

- 3.1. Každá role je značena v průvodní dokumentaci a na dodacím listě.
- 3.2. V dodacím listě jsou uvedeny základní parametry výrobku dle těchto technických přejímacích podmínek.
- 3.3. Dále je přiložený ATEST dle ČSN EN 10 204 : 2005. [Inspekční certifikát 3.1 dle ČSN EN 10204 :2005 / srpen – Prohlášení o shodě s objednávkou s uvedením výsledků zkoušek provedených na základě specifikované kontroly. Oprávněný zástupce výrobce nezávislý na výrobních útvarech. \)](#)
- 3.4. Výrobek je dále v souladu se zvláštním právním předpisem <sup>2</sup> opatřen údaji potřebnými k identifikaci výrobce a výrobku, popřípadě série výrobku v souladu s §5, odstavec 1, písmeno b) zákon 102/2001Sb. a odstavec 2.
- 3.5.

### 4. Skladování

- 4.1. Skladování. Dle ČSN 63 0001 Pryžové výrobky. Uskladnění a ošetřování kaučuků a výrobků z pryže. ( DIN 7716 )

### 5. Balení a doprava

<sup>2</sup> Obchodní zákoník, zákon č. 123/2000 Sb., nařízení vlády č. 181/2001 Sb., ve znění nařízení vlády č. 336/2001 Sb., nařízení vlády č. 191/2001 Sb., ve znění nařízení vlády č. 337/2001 Sb., a nařízení vlády č. 286/2001 Sb. (3) Označování výrobku je opatření výrobku štítkem nebo jakýmkoli jiný způsob označení.



## PRYŽOVÉ PROFILOVÉ PÁSY

- 5.1. Dopravní pásy jsou navinuty na dřevěných kolech.
- 5.2. Nespojený pás se navinuje na dřevěnou cívku o průměru minimálně 300 mm tak, aby příčné unášeče byly na vnější straně kotouče. Kotouč se stáhne vázacím páskem. Obaly splňují požadavky stanovené v § 3 a 4. zákona 477/2001Sb.<sup>3</sup>
- 5.3. Doprava je provedena dle dohody s odběratelem.
- 5.4. Dodavatel dopravního pásu je zapojený do systému EKO-KOM a.s. a má uzavřenou smlouvu o sdruženém plnění s autorizovanou obalovou společností EKO-KOM a.s. za účelem zajištění plnění zákonné povinnosti využívání a zpětného odběru obalu. Klientské číslo EK-F00050076.

## 6. Kontrola a reklamáce

- 6.1. Dodavatel a/nebo výrobce provádí kontrolu vizuální, kontrolu rozměrů, kontrolu dle standardních operačních postupů pro zkoušení fyzikálně chemických vlastností.
- 6.2. Bez výstupní kontroly není možno výrobek odeslat zákazníkovi.
- 6.3. Výstupní kontrola je nezávislá na výrobě.
- 6.4. Reklamáce výrobku může být uplatňována pouze na dopravní pásy, u nichž odběratel může prokázat, že byly používány pouze k doporučeným účelům a byly dodrženy podmínky pro jejich namáhání.
- 6.5. Nesmí vykazovat známky mechanického poškození.
- 6.6. Kvalita výrobku je garantována systémem řízení jakosti výroby podloženým Certifikátem ISO 9001:2000, číslo certifikátu CQS 2156/2003 ze dne 31.8.2003, který je každoročně ověřován auditem CQS Praha certifikátem systému řízení jakosti dle citované normy výrobce.
- 6.7. Dále společnost může na požádání zákazníka vystavit inspekční certifikát dle bodu **3.1.** normy **ČSN EN 10204** „Druhy dokumentů kontroly“. Inspekční certifikát je vydán útvarem nezávislým na výrobních útvarech a potvrzený oprávněným zástupcem nezávislým na výrobních útvarech.

## 7. Použití a bezpečnost výrobku ( zákon o obecné bezpečnosti výrobku <sup>4</sup>)

- 7.1. Obsluha a údržba pásového dopravníku musí zaručovat, že dopravní pás nebude poškozený
  - 7.1.1. Průrazem větších padajících kusů dopravovaného materiálu při nevhodné údržbě roštů, násypek a podobně.
  - 7.1.2. Dopravou jiných materiálů, než je předepsáno.
  - 7.1.3. Dpravovaným materiálem přilnutým na bubnech
  - 7.1.4. Cizím předmětem, vklíněným mezi bubnem a pásem
  - 7.1.5. Trháním okrajů, způsobených sjížděním pásu do stran v důsledku zakřivení dráhy transportéru.
  - 7.1.6. Závaly
  - 7.1.7. Vytrháváním nebo prosekáváním pryžových krycích vrstev, způsobeným špatným seřízením stěračů a nevhodně řešenou násypkou a podobně.
  - 7.1.8. Nevhodně voleným průměrem bubnu.
  - 7.1.9. Rozpouštědly, tuky, mazadly, oleji a jinými agresivními látkami, se kterými daný typ dopravního pásu nesmí být v kontaktu.
  - 7.1.10. Rozběh pásu na dlouhých tratích musí být plynulý a největší tah pásu při rozběhu smí být jen  $T_{max} = 1,6 T$ .

<sup>3</sup> 477/2001 Novely: 274/2003 Sb. mění 1.10.2003, 94/2004 Sb.mění 3.3.2004, 237/2004 Sb. ruší ČÁST PÁTOU 1.5.2004, 257/2004 Sb. mění 1. 5.2004

Zákon č. 348/2004Sb. úplné znění zákona č. 102/2001 Sb., o obecné bezpečnosti výrobků a p změně některých dalších zákonů ( zákon o obecné bezpečnosti výrobků ) jak vyplývá ze změn provedených zákonem č. 146/2003 Sb. a zákonem č. 277/2003 Sb.



## PRYŽOVÉ PROFILOVÉ PÁSY

- 7.2. K čištění lze použít vodu. Malý přírůstek saponátu do mycího roztoku pomůže s čištěním. Nedoporučuje se používat k čištění organická rozpouštědla či mycí roztoky založené na lehkých benzínových frakcích, které mohou narušovat povrch. Pokud jsou použity pásy oleji\_vzdorné, pak se pro čištění užívá předem doporučený postup pro konkrétní typ pásu.
- 7.3. Posouzení bezpečnosti bylo provedeno na základě současného stavu vědy a techniky, dlouholetých znalostí a zkušeností s obdobnými pryžovými výrobky a rozboru technologických operací a výroby s ohledem na možné vlivy. Na základě panelového testu nebyla zjištěna rizika, která použití výrobku mohou vyvolat. Výsledky panelového testu jsou k dispozici na vyžádání u výrobce.
- 7.4. Tyto technické přejímací podmínky slouží též jako průvodní dokumentace výrobku. Výrobce v nich uvádí základní fyzikálně mechanické vlastnosti, způsob užití a další nutné informace pro k převzetí a k užívání zboží v souladu s § 3, odstavec 1, písmeno a) a další zákona č. 102/2001Sb. v platném znění.
- 7.5. Nedoporučuje se vystavovat výrobek vysokým teplotám nad 65 °C, kdy může postupně docházet k narušení struktury výrobku a následně jeho trvalému poškození, pokud nejsou výrobcem určeny jiné teploty pro daný konkrétní typ profilového dopravního pásu ( například dopravní pásy pro vysoké teploty ).
- 7.6. Pokud je tento výrobek použitý pro strojní zařízení vyráběné jako celek výrobcem, potom posouzení shody dle zákona č. 22/1997 Sb. provádí výrobce tohoto zařízení v souladu s Nařízením vlády č. 170/1997 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení. ve znění pozdějších předpisů ( novelizované Nařízením vlády č. 24/2003 Sb. )
- 7.7. Pokud je však dodáván jako díl ke strojnímu zařízení je posouzena shoda jako součást stroje a zařízení výrobcem.
- 7.8. Výrobek je možné po skončení životnosti recyklovat v zařízení, jehož provoz je schválen příslušným Krajským úřadem pro zpracování odpadů z pryže.
- 7.9. Odpadní obaly - dřevěné palety, dřevěná kola je možné energeticky využít, neboť nejsou napuštěny žádnými závadnými a/nebo nebezpečnými látkami, které by bránily navrženému způsobu využití. Viz dále:

ČSN EN 13427 Obaly - Požadavky na používání evropských norem pro obaly a odpady z obalů Srpen 2001

ČSN EN 13429 Obaly - opakované použití Září 2001

ČSN EN 13430 Obaly - Požadavky na obaly využitelné k recyklaci materiálu Září 2001

ČSN 77 0053 Obaly - Odpady z obalů - Pokyny a informace pro nakládání s použitým obalem Březen 2002

ČSN 77 0052-2 Obaly - Odpad z obalů . Část 2 : Identifikační značení obalů pro následné využití odpadu z obalů; Březen 2002

ČSN EN 13431 Obaly - Obaly - Požadavky na obaly využitelné jako zdroj energie, včetně specifikace nejnižší výhřevnosti

- 7.10. Výrobek po ukončení jeho životnosti se nesmí spalovat v lokálních topidlech a podobných malých zdrojích spalování. Při spalování se vytváří tmavý kouř obsahující plnidla na bázi sazí y další, která se při výrobě pryže používají a uhlovodíky. Taktéž se uvolňují nebezpečné uhlovodíky C<sub>x</sub>H<sub>y</sub>. Výrobek neemituje těkavé organické látky ve smyslu 355/2002Sb. ve znění 509/2005Sb. Emise záření ani jiné emise nebyly analyzovány ani zjištěny. Informace o reziduálním (zbytkovém) riziku - nejsou zaznamenána žádná zbytková rizika ve smyslu OHSAS při dodržení základních bezpečnostních praktik specifikovaných dle § 132a) ZP.
- 7.11. Rizika pro spotřebitele, kteří mohou být ohroženi při užití výrobku, zejména děti a osoby s omezenou schopností pohybu a orientace nebyla při panelovém testu bezpečnosti zjištěna ( §3, odstavec 1, písmeno a) z.102/2001Sb. ) .
- 7.12. Vliv na další výrobek při obvyklém použití nebyl zjištěn.

## 8. Seznam prováděných zkoušek a příslušných norem

Zkoušky jsou prováděny na základě norem a vypracovaných standardních operačních postupů dle těchto norem. Jednotlivá zařízení vstupující do těchto zkoušek jsou zařazena do metrologického certifikačního systému společnosti a jejich používání je řízeno v souladu s normou ČSN EN ISO 10012, listopad 2003 : Systému managementu měření - Požadavky na procesy měření a měřící vybavení.



<b>Název zkoušky</b>	<b>Specifikace metody</b>
Stanovení hustoty pryže	ČSN 62 1405
Stanovení tvrdosti vtlačováním hrotu tvrdoměru (Shore)	ČSN 62 1431 ISO 27 83
Stanovení odolnosti pryže proti odírání	ČSN 62 1466 ISO 46 49

## 9. Přílohy

*Inspekční certifikát dle bodu 3.1. normy ČSN EN 10204 „Druhy dokumentů kontroly“. ( Atest o kvalitě )  
Certifikát systému managementu jakosti výrobce  
Certifikát systému managementu jakosti distributora*

Ing. Marcela Kadová  
výrobní ředitel společnosti

Podpis : \_\_\_\_\_  
Teplice, dne 1.6.2006