

塑料挤出机CE认证办理流程

产品名称	塑料挤出机CE认证办理流程
公司名称	贝斯通检测技术（深圳）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区松岗街道红星社区星际家园8-9栋8-1821（注册地址）
联系电话	17688901138 17688901138

产品详情

塑料挤出机ce认证

塑料挤出机作为塑料成型的重要设备，它通过外部动力传递和外部加热元件的传热进行塑料的输送、压实、熔融、剪切混炼挤出成型。设备申请ce认证须满足machinery directive(2006/42/ec)指令并进行办理。

塑料挤出机ce认证指令标准：

en iso 12100:2010

en 60204-1:2018

en1114-1:2011

加料装置认证要求：

1)填入式供料系统：

应防止接近危险之动作:

藉由设计，考虑安全距离

藉由移动式互锁护罩

2)单辊加料装置：

单滚轮供料系统之吸入区域应被防护以防止碰触:

藉由设计，考虑en294之安全距离，以达到表2之保护性结构

藉由固定式之料斗或是另一个固定式护罩(依据en292-1:1991之3.22.1)

假如单滚轮供料系统被打开时，互锁系统应停止螺杆以及滚轮之动作

假如进料滚轮的开启及关闭是自动化时，危险处应被防护：

藉由互锁护罩

藉由按压控制装置，并将其固定住，因此操作者可看见危险区域，按压控制装置在足够之位置以防止操作者因为滚筒的开启与关闭而受到伤害假设没有任何的防护装置，滚筒在开启或关闭时，应以角速度小于 0.4rad/s 的速度移动。

为了特定操作而需要在进料系统开启时旋转螺杆或进料滚轮，假设螺杆或进料滚轮没有设计上之防护，应提供一双手控制装置此双手控制装置应位于接近进料滚轮的位置。

当有必要防止第二位人员进入到危险区域时，应安装固定式护罩或是其它相同之防护装置。

3)双辊加料装置：

进料滚轮之吸入区域应被防护以防止碰触:

藉由设计，考虑en294之安全距离，以达到表2之保护性结构。

藉由固定式进料料斗或是其它固定式护罩。

假如双滚轮系统是开启的状态(例如摆动进料料斗)，滚轮之动作应被互锁系统停止。

假设为了特定操作而需要在供料系统开启时旋转螺杆，应提供一双手控制装置。

此双手控制装置应位于接近进料滚轮的位置。

假如双滚轮供料装置可被旋转开或是拆除，开口应被防护。

此双滚轮供料系统应被提供一停止装置。

辅助设备认证要求：

1.熔体/齿轮泵

熔体/齿轮泵应被防护:

藉由防护措施防止传动装置之旋转部位引起之危险

藉由防护措施防止超出制造商规定之允许内部压力

2.熔体导管

熔导管应被防护，藉由防护措施防止超出制造商规定允许内部压力

3.静态混合器

静态混合器应被防护，藉由防护措施防止超出制造商规定允许内部压力

4. 排气设备

机器的设计与结构应允许吸取装置可被安装至机器上，以控制的方法带走对人体有害之热气与气体。应提供合适的盖子以转移任何可能喷射出之挤压混合物

5. 剪切头装置

剪刀头装置应被防护:

藉由防护措施防止超出制造商规定之内部压力

挤出机机头。

此标准仅适用于塑化材料初次成形挤出机机头。

此标准不适用于无螺杆挤出机，例如:活塞式挤出机、圆盘式挤出机、辊式挤出机。

此标准主要适用于自此欧洲标准批准之日起所制造的挤出机。

ce认证安全性规范：

1. 机械性危险

传动及电力传输机械设备的旋转部件;

挤出机头中的移动部件;

在任何开口处的旋转螺杆或挤出机螺杆;

加料装置的运动部件:

在清除、清洗及预热过程中的可及移动部件;机筒中压力过高;

熔体导管中的压力过高;

滤网交换器中的可及移动部件;

挤出机机头和/或其部件中的任何危险运动;

2. 电气危险

电击或烧伤(例如由于直接或间接接触到有电部件)。由于静电现象而造成的电击。

3. 热危险烧伤;

由于接触到热机械部件或热挤出产品。

4. 噪声造成的危险听力损伤;

对言语交际造成干扰;

由于噪声级过高而对声信号的感知造成干扰。

5.火灾危险

因以下原因导致点燃:

接触到可燃烧材料及热表面;有故障的电气设备;

液压管线泄漏到热表面上。

6.高标高掉落危险

由于从高标作业位置掉落而造成人身伤害。

ce认证办理流程：

- 1.申请商确认申请双方签订认证合同
- 2.填写ce申请表与产品说明书和技术文件一并提交
- 3.进行样品检测和技术文件评审。
- 4.发放符合性证书
- 5.企业签发合格声明
- 6.工程师完成ce安全技术文档(tcf)的编辑与撰写
- 7.如技术文件不完善或未使用规定语言,将通知申请人改进。
- 8.产品通过认证向申请商发放ce符合证明(coc),及ce标志。
- 9.邮寄纸质ce证书及发票项目结案。