



Микулич А.А.

№ 37413 К⁺
от 28.07.20г.


КУЩ Г.А.
ЗАМ. НАЧАЛЬНИКА УМТО
29 ИЮЛ 2020

УТВЕРЖДАЮ
Зам. главного инженера по ГР –
Начальник управления
ОАО «Беларуськалий»

А.Б. Петровский
28 07 2020г.

Стрешек Н.А.
В през. зах.

зам. начальника отдела
запасных частей УМТО
Микулич А.А.
29.07.2020

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на модернизацию забойного конвейера СПЗ-1-228
для лавы № 11-5 рудника ЗРУ в 2020 году.

1. Назначение и область применения.

Модернизированный конвейер СПЗ-2-228 инв. №356494, зав№252 предназначен для эксплуатации в составе комплекса лава № 11-5 отработывающего, валовым способом, запасы 20-а западного столба горизонта -620м. имеющего следующие характеристики: длина лавы 277 м, вынимаемая мощностью 2,05м. Модернизация будет выполняться в период проведения перемонтажа комплекса лавы на новый очистной столб силами бригады лавы № 11-5.

Лава оконтурена бортовыми конвейерным и вспомогательным транспортным штреками, которые имеют следующие габариты, м:

Конвейерный штрек:	Вспом. транспортный штрек:
- высота - 3,0 м;	- высота - 3,0 м;
- ширина - 3,8 м;	- ширина - 3,0 м;

Конвейерный штрек расположен слева по ходу движения лавы. С правой стороны лавы очистной комбайн вырубается на вспомогательный транспортный штрек, на котором отсутствует эстакада и секция крепи сопряжения. Вспомогательный привод забойного скребкового конвейера со стороны вспом. транспортного штрека лавы расположен под секцией, механизированной крепи К12-01 установленной в лаве. Угол наклона пласта до 3 градусов.

2. Состав оборудования, входящего в комплекс

В состав выемочного комплекса входит следующее оборудование:

- очистной комбайн SL-300 - 1шт.;
- модернизируемый забойный конвейер СПЗ-1-228.;
- линейные секции крепи Фазос 16/24-18шт;
- линейные секции крепи К12-160шт;
- крепь сопряжения КШЛ КС 19/34- 1шт.;
- штрековый конвейер СПШ-1-228 – 1 шт.;
- телескопический конвейер типа ЛТ-1000 – 1 шт.;

УМТО
Входящий № 49510
«29» 07 2020г.

3. Технические требования к забойному конвейеру

1. В составе комплекса забойный конвейер должен обеспечивать:
 - транспортировку из забоя лавы отбитой комбайном руды и перегрузку её на штрековый конвейер;
 - погрузку руды с почвы лавы в процессе передвижки конвейера;
 - перемещение очистного комбайна вдоль забоя;
 - прокладку кабелей и шлангов по навесному оборудованию конвейера, с фиксацией их с помощью специального приспособления, установленного в средней части става лавы;
 - возможность присоединения секций механизированной крепи, передвижку их и самого конвейера;
 - размещение на навесном оборудовании кабельно-траковой цепи для прокладки шлангопроводов и кабелей, питающих комбайн с фиксацией в центре лавы цепи, кабелей и шлангопроводов Ду25;Конвейер должен обеспечивать:
 - возможность постоянной работы в реверсивном режиме.
 - отсутствие просыпи руды на почве лавы после передвижки конвейера;
 - передвижение приводных станций конвейера, расположенных на специальных эстакадах с помощью домкратов передвижки крепей сопряжения либо линейных секций крепи.
2. Конструкция модернизированного конвейера должна предусматривать возможность перехода лавой технологических сбоек, пройденных ниже почвы лавы и пересекающих ее столб от конвейерного до транспортного штрека.
3. Оборудования для модернизации конвейера должно быть взаимосвязано с комбайном и секциями механизированной крепи, входящими в состав комплекса.
4. Корпуса редукторов должны иметь возможность установки на раме привода под углами 0 и 4 градуса.
5. В районе конвейерного и вспомогательного транспортного штреков конвейер должен иметь навесное оборудование обеспечивающее отвод комбайна на 0,88 градуса на семи рештаках в сторону забоя.
6. Эстакада конвейерного штрека должна иметь возможность регулировки по высоте от 1200 до 1800мм с зазором в районе выхода режущего органа не менее 200мм.
7. Чертежи оборудования для модернизации на стадии проектирования должны быть согласованы с заказчиком.

4. Технические данные модернизированного конвейера

Производительность, т/час, не менее	600
Длина модернизированного конвейера, м	277
Напряжение питания, В	1140/660
Установленная мощность, кВт	2 x 315
Количество цепей	2
Калибр цепи	30x108

Разрывное усилие цепи, кН	1400
Максимальный угол изгиба в вертикальной плоскости, град	4
горизонтальной плоскости, град	1.1
Охлаждение электродвигателей и редукторов	Воздушное
Типы редукторов	Коническо- цилиндрический,
Передаточное число редукторов	36,285
Ширина става, мм	832
Шаг установки скребков, мм	864
Муфты перегрузки	VOITH 650TWVVF
Высота профиля существующих и дополнительных рештаков, мм	228

5. Исполнение навесного оборудования для модернизации конвейера.

1. Навесное оборудование должно быть изготовлено для работы с механизированными крепями «К12» и соединятся с ними при помощи горизонтального пальца.

2. Элементы, соединяющие рештаки конвейера между собой, должны быть рассчитаны на разрывное усилие 1200 кН.

3. Борт линейный должен соответствовать № ЛМКЯ 04.70.163.00.000 и крепиться к рештакам с помощью болтового соединения.

4. Рештак линейный должен соответствовать № ЛМКЯ 04.70.162.00.000

5. Срок службы подшипников электродвигателей до замены должен быть не менее 40000 часов. При необходимости смазки подшипников при проведении планового обслуживания подшипниковые щиты должны быть оборудованы пресс-маслёнками. Электродвигатели должны быть оборудованы встроенными термодатчиками для отключения питания при недопустимом нагреве. Электродвигатели должны быть производства фирм «Dancl» или «Selma Indukta». Класс нагревостойкости изоляции обмотки статора должен быть не ниже H. В предложении обязательно должен указываться производитель электродвигателей и предоставляться документы, подтверждающие выполнение требований, изложенных в этом пункте. Напряжение питания электродвигателей - 1140В.

6. Исполнение электрооборудования - рудничное, взрывозащищенное Exd[ib]I, степень защиты оболочек - не ниже - IP54.

7. Допустимый уровень шума, создаваемый во время работы конвейера, не должен превышать 80ДБА

6. Комплект поставки.

В комплект поставки конвейера входят:

- став конвейера с отводом комбайна в районе КШЛ– 9м.;
- переходной рештак привода конвейерного штрека с навесным оборудованием для отвода комбайна – 1шт.
- став конвейера с отводом комбайна в районе ВТШЛ – 9м.;

- переходной рештак привода транспортного штрека с навесным оборудованием для отвода комбайна – 1шт.
- рейка зубчатая (литой конструкции) с метизами крепления -369шт.
- тяговая цепь калибр 2x30x108 в сборе со скребком и соединительными звеньями разрывным усилием не менее 1400 кН – на длину 550м. (шаг скребков 864 мм)
- приводную раму конвейерного штрека -1шт.
- приводную раму транспортного штрека -1шт.
- приводной блок Универсал 315КЦ с муфтой VOITH 650 TWVVF, электродвигателем и гидравлическим устройством натяжения цепи. - 1шт.
- приводной блок Универсал 315КЦ с муфтой VOITH 650 TWVVF с электродвигателем -1шт.
- звездочки под двойную цепь калибром 30x108 -2 шт.
- эстакада привода конвейерного штрека – 1шт.
- борт линейный типа ЛМКЯ 04.70.162.00.000 в комплекте с элементами соединения к линейным рештакам – в количестве 22шт.
- рештак линейный типа ЛМКЯ 04.70.163.00.000 в комплекте с элементами соединения к линейным бортам – в количестве 22шт.
- плита (эстакада) с элементами крепления модернизированной приводной головки– 1 комплект;

~~Комплект поставки для модернизации может быть изменен по согласованию с заказчиком.~~

Гарантийный срок эксплуатации модернизированного конвейера – не менее 24 месяцев с начала эксплуатации.

Зам. начальника УМТО
Куц Г.А.

7. Дата поставки

март 2020г.

Петровский А.В.

Дата поставки – ноябрь 2020г.

Главный механик
ОАО «Беларуськалий»

Ю.А. Березовский

Главный энергетик
ОАО «Беларуськалий»

Заместитель
начальника ОТЗ
А.А. Стельченко

Главный инженер ЗРУ

А.С. Долгих

Главный механик ЗРУ

Зам. главного механика ЗРУ
Белькевич Г.Л.
Я.Л. Городецкий

Главный инженер рудника

Е.П. Кнотько

Главный механик рудника ЗРУ

В.Б. Ковтун

Главный энергетик рудника ЗРУ

С.Д. Савинич