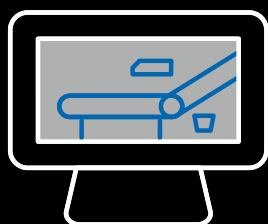


**becker**

MINING SYSTEMS RUS

A PART OF THE BECKER MINING SYSTEMS GROUP OF COMPANIES



# ОПРОСНЫЕ ЛИСТЫ

СИСТЕМА  
АВТОМАТИЗАЦИИ

## Опросный лист на систему управления забойным оборудованием

№	Показатели	Ед.изм.	Заполняет заказчик	
			Показатель шахты	Примечание
1	<b>Общие сведения</b>			
1.1	Система разработки			
1.2	Длина лавы	м		
1.3	Длина столба	м		
1.4	Направление забоя			
1.5	Глубина залегания пласта	м		
1.6	Производительность очистного комплекса расчетная при скорости подачи 9м/мин	т/час		
2.0	<b>Состав заказываемого оборудования и нормативно - технической документации.</b>			
2.1	<b>Система сигнализации и связи:</b>			
2.1.1	Аппарат управления (главный компьютер)	шт		
2.1.2	Переговорное устройство с аварийным выключателем	шт		
2.1.3	Системный кабель между переговорными устройствами L= м	шт		
2.1.4	Системный кабель L= м	шт		
2.1.5	Электромагнитный клапан (для воды)	шт		
2.1.6	Датчик протока воды	шт		
2.1.7	Концевой элемент	шт		
3.0	<b>Исходные требования к системе сигнализации и связи</b>			
3.1	Система сигнализации и связи должна согласовываться с пусковым электрооборудованием забойных механизмов.			
3.2	Схема подключения системы сигнализации и связи должна быть согласована с заказчиком, производителями пускового электрооборудования.			
4.0	<b>Техническая характеристик:</b>			
4.1	<b>Аппарат управления (главный компьютер) должен обеспечивать:</b>			
4.2	<b>Основные функции:</b>			
4.2.1	Связь по лавному конвейеру			
4.2.2	Связь по подлавному перегружателю			
4.2.3	Аварийный останов по лавному конвейеру			
4.2.4	Аварийный останов по подлавному конвейеру			
4.2.5	Визуализация всех линий связи и аварийных выключателей			
4.2.6	Определять и отображать на дисплее место повреждения линии			
4.2.7	Определять и отображать на дисплее			

	сработавший аварийный выключатель			
4.2.8	Предпусковая сигнализация лавного конвейера			
4.2.9	Предпусковая сигнализация подлавного перегружателя			
4.2.1 0	Сигнализация по перегрузу на лавном конвейере			
4.2.1 1	Сигнализация по предельной концентрации газа СН			
4.2.1 2	Контроль наличия воды в системе орошения и охлаждения			
4.2.1 3	Подача воды в систему орошения и охлаждения одновременно с запуском лавного конвейера			
4.2.1 4	Диагностика работы всей системы			
4.3	<b>Визуализация:</b>			
4.3.1	Состояние питателя			
4.3.2	Состояние конвейера №1			
4.3.3	Состояние конвейера №2			
4.3.4	Состояние конвейера №3			
4.3.5	Состояние подлавного перегружателя			
4.3.6	Состояние дробилки			
4.3.7	Состояние лавного конвейера			
4.3.8	Состояние комбайна			
4.3.9	Вывод информации о всех ошибках и состоянии датчиков			
4.4	<b>Дополнительные функции:</b>			
4.4.1	Отключение лавного конвейера			
4.4.2	Отключение подлавного перегружателя			
4.5	<b>Электромагнитный клапан (для воды)</b>			
4.5.1	Максимальное рабочее давление	бар		
4.5.2	Расход	л/мин		
4.5.3	Присоединительные размеры	мм		
4.6	<b>Датчик протока воды</b>			
4.6.1	Выходной сигнал цифровой/аналоговый			
4.6.2	Максимальное рабочее давление	бар		
4.6.3	Расход	л/мин		
4.6.4	Присоединительные размеры	мм		
5.0	Приложения			
5.1	Схема компонентов забойного оборудования	ЭКЗ.		

**Другие требования и пожелания:**

---



---



---

Наименование предприятия заказчика:

---

Ответственный за заказ (должность, ФИО, контакты):

---

Срок поставки до:

---

Дата заполнения: « » \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.

Подпись \_\_\_\_\_

**Благодарим Вас за проявленный интерес к нашей компании!  
Мы ответим на все интересующие Вас вопросы!**

[sales-ru@becker-mining.com](mailto:sales-ru@becker-mining.com)

Тел.: (3843) 200 - 021

## Опросный лист на систему автоматизации конвейера

Место установки конвейера	
Тип конвейера	
Длина конвейера, м	
Тип ленточного полотна (резинотканевая/резинотросовая)	
Ширина ленточного полотна, мм	
Количество приводных станций	
Количество приводных редукторов	
Количество и мощность приводных эл. двигателей	
Напряжение питания, В	
Количество тормозных механизмов	
Максимальная скорость движения ленты, м/с	
Освещение	
Используется конвейер для перевозки людей	
Место положения РП (коммутационных электроаппаратов) конвейера от выносного барабана, м (указать направление в сторону/от хвостового барабана)	
Место положения РП (коммутационных электроаппаратов) конвейера на схеме шахты	

№	Устройство	Место установки	Удаленность от выносного барабана, м	Тип устройства	Производитель	Наличие	Необходимость подключения к АСУ КТ	Способ (возможность) монтажа	Кол-во	Прим.
1	<b>КСЛ- датчик контроля схода ленты (пара)</b>									
1.1	КСЛ-1, 2									
1.2	КСЛ-3, 4									
1.3	КСЛ-5, 6									
1.4	КСЛ-7, 8									
2	<b>D- датчик давления воды в противопожарном ставе или УАП</b>									
2.1	D-1									
2.2	D-2									
2.3	D-3									
2.4	D-4									
2.5	D-5									
2.6	D-6									

2.7	D-7									
2.8	D-8									
2.9	D-9									
2.10	D-10									
3	<b>Суап- датчик срабатывания УАП</b>									
3.1	Суап-1									
3.2	Суап-2									
3.3	Суап-3									
3.4	Суап-4									
3.5	Суап-5									
4	<b>ДП- датчик переезда (пункта обязательного схода)</b>									
4.1	ДП-1									
4.2	ДП-2									
4.3	ДП-3									
4.4	ДП-4									
4.5	ДП-5									
5	<b>Чиститель ленты</b>									
5.1	КЧ-1- датчик контроля положения чистителя ленты									
5.2	КЧ-2 - датчик контроля положения чистителя ленты									
5.3	Электроаппарат управления чистителем ленты									
6	<b>КО- датчик контроля ограждения</b>									
6.1	КО-1									
6.2	КО-2									
7	<b>ДЗ- датчик заштыбовки</b>									
7.1	ДЗ-1									
7.2	ДЗ-2									
8	<b>ДС- датчик скорости ленточного полотна</b>									
8.1	ДС-1									
8.2	ДС-2									
9	<b>КС- датчик скорости (вращения) приводного барабана</b>									
9.1	КС-1									
9.2	КС-2									
9.3	КС-3									
9.4	КС-4									
10	<b>КТВ - кабельтроссовый выключатель, совмещенный с кнопкой экстренной остановки</b>									

10.1	КТВ-1 (ближайши й к выносному барабану)										
10.2	КТВ-п										
10.3	КТВ-х (ближайши й к хвостовому барабану)										
11	<b>ПУС - переговорное устройство, совмещенное с устройством звуковой сигнализации</b>										
11.1	ПУС-1 (ближайши й к выносному барабану)										
11.2	ПУС-п										
11.3	ПУС-х (ближайши й к хвостовому барабану)										
12	<b>Приводные станции</b>										
12.1	Приводная станция-1										
12.2	Приводная станция-2										
12.3	Приводная станция-3										
12.4	Приводная станция-4										
13	<b>Оборудование одной приводной станции</b>										
13.1	Электродв игатель										
13.2	Редуктор										
13.3	Гидромуфт а										
13.4	Тормоз										
13.5	Электроап парат управления электродви гателем										
13.6	Электроап парат управления отведения тормоза										
14	<b>Датчики устанавливаемые на электродвигатель</b>										
14.1	Т-1 датчик температур ы заднего подшипник а										
14.2	Т-2 датчик температур ы переднего подшипник а (со стороны редуктора)										

14.3	Тс-2 датчик температуры статора									
15	Датчики устанавливаемые на редуктор									
15.1	Т-1 датчик температуры переднего подшипника вала, сопряженного с электродвигателем									
15.2	Т-2 датчик температуры заднего подшипника вала, сопряженного с электродвигателем (со стороны ЭД)									
15.3	Т-3 датчик температуры переднего подшипника вала, сопряженного с гидромуфтой									
15.4	Т-4 датчик температуры заднего подшипника вала, сопряженного с гидромуфтой (со стороны гидромуфты)									
15.5	Ум-1 уровень масла									
15.6	Ум-2 уровень масла									
15.7	Ум-3 уровень масла									
15.8	Ум-4 уровень масла									
15.9	Дм-1 давление масла									
15.10	Дм-2 давление масла									
15.11	Тм-1 температура масла									



20.1	КПл-1 - датчик конечного положения натяжной каретки									
20.2	КПл-2 - датчик конечного положения натяжной каретки									
21	<b>Устройства контроля и управления конвейером</b>									
21.1	ПУ-1 - Пост управления со встроенным переговорным устройством, монохромным ЖК дисплеем, кнопкой экстренной остановки, 2-х и 7-ми позиционными переключателями, 12-ю назначаемыми кнопками									
21.2	ПУ-2 - Пост управления со встроенным переговорным устройством, монохромным ЖК дисплеем, кнопкой экстренной остановки, 2-х и 7-ми позиционными переключателями, 12-ю назначаемыми кнопками									

21.3	2(3)-х позиционный переключатель с самовозвратом (пуск, плановый стоп, нейтральное положение)									
21.4	7-ми позиционный переключатель (выбор режимов: местный, ремонтный, дистанция)									
21.5	Кул - кнопка управления натяжной лебедкой									

**Другие требования и пожелания:**

---

---

---

**Наименование предприятия заказчика:**

---

**Ответственный за заказ (должность, ФИО, контакты):**

---

**Срок поставки до:**

---

**Дата заполнения:** « » \_\_\_\_\_ 202\_\_ г.

**Подпись** \_\_\_\_\_

**Благодарим Вас за проявленный интерес к нашей компании!  
Мы ответим на все интересующие Вас вопросы!**

[sales-ru@becker-mining.com](mailto:sales-ru@becker-mining.com)

**Тел.: (3843) 200 - 021**

**ООО «Беккер Майнинг Системс РУС»**

654006 Россия,  
Кемеровская обл. г. Новокузнецк  
пл.Побед д.1 корпус 106

Тел.: +7 (3843) 200 021

Факс: +7 (3843) 99 19 48

e-mail.: [sales-ru@becker-mining.com](mailto:sales-ru@becker-mining.com)

[Service2@becker-mining.com](mailto:Service2@becker-mining.com)

[www.ru.becker-mining.com](http://www.ru.becker-mining.com)

**becker**

MINING SYSTEMS RUS

A PART OF THE BECKER MINING SYSTEMS GROUP OF COMPANIES