



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**ЭКОНОМИЯ
ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЭНЕРГИИ
НА УГОЛЬНЫХ ШАХТАХ**

Основные мероприятия и методы расчета

ОСТ 12.25.011—84

Издание официальное

**МИНИСТЕРСТВО УГОЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР
Москва
1984**

Утвержден и введен в действие
приказом Минуглепрома СССР
от 29 ноября 1984 г. № 439

Исполнители: к.т.н. Гойхман В.М. (ИГД им.А.А.Скочинского)
к.т.н. Миновский Д.П. (ИГД им.А.А.Скочинского)
к.т.н. Мялковский В.И. (ВНИИГиМ им.М.И.Федорова)
Дегтярев В.В. (Минуглепром СССР)
Носов А.М. (Минуглепром Украинской ССР)
Соколов Е.И. ("Укршахтострой")
Занько И.Т. ("Укршахтострой")

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

ЭКОНОМИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЭНЕРГИИ
НА УГОЛЬНЫХ ШАХТАХ

ОСТ

12.25.011-84

Основные мероприятия и методы расчета

Разработан впервые

Приказом Минуглепрома СССР от 29 ноября 1984 г. № 439
срок введения установлен

с 01.01.1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт разработан на основании постановлений ЦК КПСС "Об основных направлениях и мерах по повышению эффективности использования топливно-энергетических ресурсов в народном хозяйстве в 1981-1985 годах и на период до 1990 года" и "Об усилении работы по экономии и рациональному использованию сырьевых, топливно-энергетических и других материальных ресурсов" (соответствующие им приказы Министра угольной промышленности СССР от 11.05.81 г. № 231 и от 30.07.81 г. № 363).

Целью настоящего стандарта является повышение эффективности использования электрической энергии на угольных шахтах, путем разработки и внедрения конкретных мероприятий и рекомендаций по выявлению и устранению нерациональных её расходов.

Стандарт предназначен для использования на угольных шахтах, в отраслевых научно-исследовательских, проектных и проекто-конструкторских институтах и организациях.

Стандартом может руководствоваться широкий круг специалистов, занимающихся вопросами экономии электрической энергии.

I. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ЭКОНОМИИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЭНЕРГИИ НА УГОЛЬНЫХ ШАХТАХ

I.1. Эффективность использования электрической энергии на угольных шахтах характеризуется величиной удельного электропотребления (кВт·ч/т), которая позволяет объективно оценивать энергоменеджмент в реальных условиях производства, превильность выбора энергетического оборудования и элементов электрических сетей [1].

I.2. Уменьшение удельного электропотребления может быть достигнуто за счет [2,3,4,5]

- повышения производительности шахт;
 - разработки и внедрения мероприятий по снижению потребления электрической энергии;
 - разработки и внедрения мероприятий по снижению потерь электрической энергии во всех элементах системы электроснабжения (трансформаторах, электрических линиях и т.д.).
- I.3. Разработка и внедрение мероприятий по рационализации электропотребления позволяет
- снизить дефицит активной энергии и мощность в энергосистеме;
 - обеспечить соблюдение установленных шахтам планов электропотребления;
 - уменьшить размер платы за электроэнергию;
 - добиться более высоких технико-экономических показателей при эксплуатации системы электроснабжения.

I.4. Разработанные мероприятия по экономии электрической энергии не должны приводить к снижению

- производительности шахт;
- требований безопасности, регламентированных ПБ и ПТЭ угольных и сланцевых шахт.

I.5. Общими мероприятиями по повышению эффективности использования электрической энергии на шахтах являются [2]

- широкое внедрение современных измерительных приборов и автоматизированных систем учета, контроля расхода электрической энергии и управления электропотреблением;
- совершенствование планирования и нормирования, расширение применение научно-обоснованных норм расхода и прогрессивных методов учета потребления топливно-энергетических ресурсов;

- ускорение внедрения законченных разработок, изобретений и рационализаторских предложений, направленных на повышение эффективности использования электрической энергии;

- укомплектование энергетических служб шахт квалифицированными специалистами, дальнейшее совершенствование структур управления энергетическим хозяйством.

1.6. Основные мероприятия по экономии электрической энергии и, как следствие, по снижению удельного расхода электроэнергии делятся на три группы:

1-я группа - мероприятия по повышению производительности шахт за счет совершенствования технологии отдельных производственных процессов и повышения надежности технологических схем;

2-я группа - технологические и организационно-технические мероприятия, направленные на снижение потребления активной энергии отдельными технологическими процессами, технологическими объектами и электроустановками; повышение степени загрузки и коэффициента полезного действия (к.п.д.) оборудования;

3-я группа - технические и организационные мероприятия, направленные на снижение потерь электрической энергии во всех элементах системы электроснабжения, рационализацию электропривода и электрических сетей.

I.6.1. Мероприятия I-й группы

I.6.1.1. Совершенствование технологических схем подготовки и систем разработки на угольных шахтах, которое должно включать выбор более эффективных способов ведения очистных и подготовительных работ, более совершенных транспортных технологических схем, что позволит

- повысить концентрацию горных работ и, следовательно, снизить общую протяженность горных выработок (одного из факторов, влияющих на величину удельного электропотребления);

- увеличить нагрузку на очистной забой за счет повышения минутной производительности очистных комбайнов и коэффициента машинного времени;

- увеличить скорость проведения подготовительных выработок.

I.6.1.2. Использование передовой технологии следует осуществлять на основе внедрения на шахтах "Прогрессивных технологических схем разработки пластов на угольных шахтах" [6]. Эти схемы, включающие и схемы электроснабжения, предусматривают комплексный подход к решению всех вопросов ведения очистных и

подготовительных работ, механизации, транспорта, электроснабжения, более совершенной организации труда.

I.6.1.3. Повышение надежности технологических процессов очистных и подготовительных работ (и следовательно, коэффициента машинного времени), включая повышение надежности машин и механизмов на участке, транспортных установок, всего комплекса электрооборудования и кабелей. Увеличение нагрузки на очистной забой за счет повышения надежности, т.е. снижения всевозможных простоев, является одним из основных факторов повышения эффективности использования электрической энергии.

I.6.1.4. Реконструкция горного хозяйства угольной шахты, дающая, кроме прочих выгод, значительное снижение электропотребления за счет [2]

- ликвидации одновременной разработки нескольких угольных пластов одной шахтой (потери производительности компенсируются за счет увеличения числа лав на одном пласте и увеличения нагрузки на лаву с переводом её на циклическую работу);
- применения групповых горных выработок при разработке сближенных пластов (взамен самостоятельных выработок для каждого пласта);
- ликвидации длинных многоступенчатых уклонов путем углубки существующего ствола или проведения нового и соединения их вновь проходенным квершлагом;
- объединения шахт малой производительности (объединения горных работ) и реконструкции поверхностного технологического комплекса одной из шахт.

I.6.2. М е р о п р и я т и я 2-й г р у п п и

I.6.2.1. Переход энергоснабжения очистных и проходческих машин на шахтах, разрабатывающих крутые выбросо опасные пласти, с пневматической энергии на электрическую, что позволяет за собой сокращение производства и потребления сжатого воздуха и, следовательно, снижение расхода активной энергии по шахте [1].

I.6.2.2. Снижение энергоемкости основных технологических процессов, обусловленное

- выбором машин и механизмов с меньшим удельным потреблением электрической энергии за счет улучшения режимов резания и разрушения, применения новых режущих инструментов, повышения скорости подачи очистных комбайнов и т.д.;

- изысканием принципиально новых, менее энергоёмких технологий выемки угля и разрушения горных пород, транспорта и подъёма полезного ископаемого.

I.6.2.3. Совершенствование технического обслуживания вентиляторных, компрессорных, водоотливных и подъемных установок, конвейерного, локомотивного и другого транспорта с целью повышения к.п.д. и оптимизации режимов работы; сокращение утечек воздуха в вентиляционной сети; внедрение системы и технических средств автоматического управления и регулирования проветриванием, обеспечивающих рациональное распределение воздуха по шахтным выработкам, уменьшение расхода воздуха в ремонтные смены и выходные дни; выбор и применение рациональной, преимущественно одноступенчатой, схемы водоотливка; чистка трубопроводов и водосборников; упорядочение работы подъемных установок и др.

I.6.2.4. Повышение загрузки и сокращение холостой работы установок и машин. С этой целью установки и машины, работающие продолжительное время в течение суток с малой загрузкой или вхолостую, целесообразно оборудовать устройствами контроля загрузки и ограничения холостого хода. Создание таких устройств должна предшествовать работа по анализу особенностей технологического объекта, оснащению его необходимыми датчиками контроля режимов работы и внесение изменений в схему автоматизации.

I.6.3. М е р о п р и я т и я 3-й г р у п п и

I.6.3.1. Перевод шахт и отдельных южных электроприемников на повышенное напряжение. При совершенствовании схем электроснабжения в связи со значительным ростом нагрузок сокращение потерь электрической энергии во всех элементах системы электроснабжения достигается устройством глубокого квадра напряжением 35-110-220 кВ, повышением уровня напряжения в распределительных сетях шахт до 10 кВ [1], переводом потребителей подземных добывающих участков на напряжение 1140 В.

I.6.3.2. Приближение передвижных трансформаторных подстанций к электроприемникам, сопровождающееся сокращением протяженности сетей низшего напряжения, а следовательно, уменьшением общих потерь электроснабжения в сетях.

I.6.3.3. Разработка и внедрение мероприятий по оптимальной компенсации реактивной мощности в шахтных электрических сетях, которые приведут к снижению потерь активной энергии, имеющей

Стр.6 СОСТ 12.25.011-84

место при передаче по линиям реактивной мощности [I, 7, 8, 9, 10].

I.6.3.4. Поддержание на предприятиях регламентированного ГОСТ ИЗД09-67 качества электроэнергии, обеспечивающего минимальные потери мощности и энергии в электроустановках и сетях.

I.6.3.5. Выбор типа, мощности и числа электродвигателей основных производственных механизмов в соответствии с условиями их работы и фактической загрузкой.

I.6.3.6. Замена малозагруженных двигателей энергоемких электроустановок на двигатели меньшей мощности, которая позволяет снизить потери холостого хода и потребление электроэнергии.

I.6.3.7. Выбор систем электропривода, в первую очередь, энергоемких установок и машин с наиболее высокими значениями энергетических показателей (к.п.д. и $\cos\varphi$).

I.6.3.8. При реконструкции шахтных электрических сетей и сооружении новых выбор конфигурации сетей минимальной протяженности (при условии выполнения всех технических требований).

I.7. Последовательность работы по повышению экономичности шахтных электроустановок и сетей указана в приведенной структурной схеме

Выявляются технологические, организационные и технические факторы, влияющие на рациональное использование потребляемой шахтной электрической энергии

С учетом специфических особенностей каждой шахты (технологической схемы, механизации, вентиляции и т.д.) разрабатываются конкретные мероприятия по экономии электрической энергии

Внедряются, в первую очередь, мероприятия, позволяющие получить максимальный экономический эффект при минимуме затрат

2. ЭКОНОМИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЭНЕРГИИ В СИСТЕМЕ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ УГОЛЬНОЙ ШАХТЫ

Основные мероприятия по экономии электрической энергии в электрических сетях угольных шахт указаны в приведенной ниже структурной схеме



2.1. ВОЗДУШНЫЕ И КАБЕЛЬНЫЕ ЛИНИИ

2.1.1. Потери активной мощности ΔP (кВт) и энергии ΔW (кВт·ч) в трехфазных воздушных линиях и кабелях определяются из выражений [II]

$$\left. \begin{aligned} \Delta P &= 3 I^2 R \cdot 10^{-3} \\ \text{или} \\ \Delta P &= \frac{P^2 + Q^2}{U^2} \cdot R \cdot 10^{-3} \end{aligned} \right\}; \quad (2.1)$$

$$\Delta W = \Delta P \cdot T_p , \quad (2.2)$$

где I - расчетный ток линии, А; $R = \rho \frac{L}{S}$ - активное сопротивление провода или жилы кабеля, Ом; ρ - удельное сопротивление материала провода при 20°C (для алюминия 0,026-0,029; для меди 0,0175-0,018; для стали 0,10-0,14 Ом·мм²/м); L - длина линии, м; S - сечение проводника, мм²; P, Q - соответственно расчетная активная и реактивная мощность линии, кВт, квар; U - линейное напряжение, кВ; T_p - продолжительность работы за расчетный период, ч.

Потери активной мощности в трехфазных линиях и сетях могут быть определены также с использованием специальных таблиц [II].

2.1.2. При переводе сетей на более высокое напряжение экономия электрической энергии (кВт·ч) в воздушных и кабельных линиях определяется из выражения

$$\Delta W = 0,003 \rho L T_p \left(\frac{I_1^2}{S_1} - \frac{I_2^2}{S_2} \right) , \quad (2.3)$$

где I_1, I_2 - значения тока в сети соответственно при низком и высоком напряжении, А; S_1, S_2 - сечение проводов при низком и высоком напряжении, мм²;

Пример. Определить годовую экономию электроэнергии в линии электропередачи от замены двигателя и штамповой сети напряжением 380 В на 6 кВ при следующих исходных данных: $L = 800$ м; $S_1 = 120$ мм²; $S_2 = 25$ мм²; $I_1 = 210$ А; $I_2 = 15$ А; провода алюминиевые $\rho = 0,028$ Ом·мм²/м; годовая продолжительность работы линии равна $T_p = 8760$ ч.

Решение.

После подстановки исходных данных в выражение (2.3) получим

$$\Delta W = 0,003 \cdot 0,028 \cdot 800 \cdot 8760 \left(\frac{210^2}{120} - \frac{15^2}{25} \right) = 211040 \text{ кВт·ч}$$

в год.

2.1.3. При проведении реконструкции сетей без изменения напряжения ($I_1 = I_2 = I$) экономия электроэнергии достигается за счет

- замены сечения проводов;
- замены материала проводов ;
- сокращения длины линий.

Расчет экономии электроэнергии (кВт.ч) следует выполнять с использованием выражения

$$\Delta W = 0,003 I^2 \cdot T_p \left(\frac{\rho_1 L_1}{S_1} - \frac{\rho_2 L_2}{S_2} \right), \quad (2.4)$$

которое будет иметь следующий вид в случае

- замены сечения проводов ($\rho_1 = \rho_2 = \rho$; $L_1 = L_2 = L$)

$$\Delta W = 0,003 \rho L I^2 T_p \left(\frac{1}{S_1} - \frac{1}{S_2} \right); \quad (2.5)$$

- замены материала проводов ($L_1 = L_2 = L$; $S_1 = S_2 = S$)

$$\Delta W = 0,003 \frac{L}{S} I^2 T_p (\rho_1 - \rho_2); \quad (2.6)$$

- сокращения длины линии ($\rho_1 = \rho_2 = \rho$; $S_1 = S_2 = S$)

$$\Delta W = 0,003 \frac{\rho}{S} I^2 T_p (L_1 - L_2); \quad (2.7)$$

- замены сечения проводов и материала ($L_1 = L_2 = L$)

$$\Delta W = 0,003 L I^2 T_p \left(\frac{S_1}{\rho_1} - \frac{S_2}{\rho_2} \right). \quad (2.8)$$

П р и м е р. Определить ожидаемую годовую экономию электроэнергии от реконструкции линии электропередачи к главной вентиляторной установке, состоящей в замене стального провода сечением $S_1 = 50 \text{ мм}^2$ ($\rho_1 = 0,14 \text{ Ом} \cdot \text{мм}^2/\text{м}$) на алюминиевый сечением $S_2 = 70 \text{ мм}^2$ ($\rho_2 = 0,028 \text{ Ом} \cdot \text{мм}^2/\text{м}$), $L = 1500 \text{ м}$; $T_p = 8760\text{ч}$, $I = 50\text{А}$.

Р е ш е н и е .

После подстановки исходных данных в выражение (2.8) полу-
чим

$$\Delta W = 0,003 \cdot 1500 \cdot 50^2 \cdot 8760 \cdot \left(\frac{0,14}{50} - \frac{0,028}{70} \right) = 236520 \text{ кВт.ч в год.}$$

2.1.4. Приближение источников питания к потребителям позволяет осуществлять

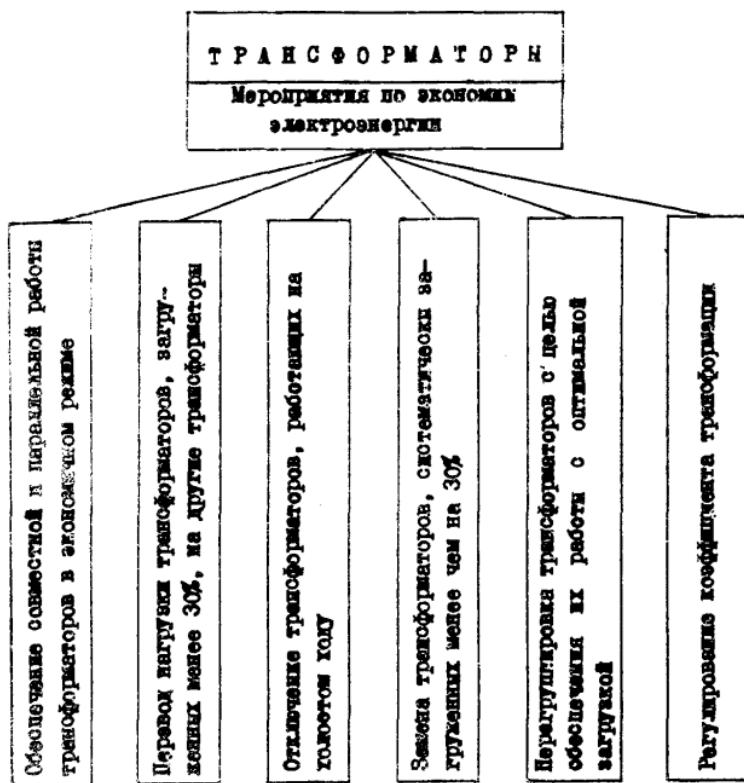
- питание отдельно стоящих мощных электроустановок или групп электроустановок не от стационарной, а от передвижной подстанции, максимально приближенной к электроприемникам;
- питание участков и горизонтов шахт с поверхности от передвижной комплектной трансформаторной подстанции кабелями, проложенными по скважинам.

Применение такого варианта питания подземных электроустановок должны предшествовать технико-экономические расчеты вариантов электроснабжения с использованием Типовых методик [12].

Приближение источников питания к потребителям позволит уменьшить протяженность низковольтной сети и увеличить протяженность высоковольтной. Ожидаемая экономия электроэнергии может быть определена при этом с использованием выражения (2.3).

2.2. Т Р А Н С Ф О Р М А Т О Р Н

Основные мероприятия по экономии электрической энергии при работе трансформаторов указаны в приведенной ниже структурной схеме



2.2.1. Потери активной мощности в двухобмоточном трансформаторе (кВт) определяются из выражения [II]

$$\Delta P'_{\text{TP}} = \Delta P'_x + \beta^2 \Delta P'_k , \quad (2.9)$$

где $\Delta P'_x = \Delta P_x + K_3 \cdot \Delta Q_x$ - приведенные потери мощности холостого хода, кВт; $\Delta P'_k = \Delta P_k + K_3 \cdot \Delta Q_k$ - приведенные потери мощности короткого замыкания, кВт; ΔP_x - потери холостого хода при номинальном напряжении (по паспорту), кВт; ΔP_k - потери короткого замыкания при номинальной нагрузке (по паспорту), кВт; $\beta = \frac{S_{\text{fp}}}{S_n}$ - коэффициент загрузки трансформатора, равный отношению фактической нагрузки трансформатора к его номинальной мощности; $\Delta Q_x = S_n \cdot \frac{I_x}{100}$ - реактивные потери холостого хода трансформатора, квт; I_x - ток холостого хода трансформатора (по паспорту), %; $\Delta Q_k = S_n \cdot \frac{U_k}{100}$ - реактивные потери короткого замыкания трансформатора, квт; U_k - напряжение короткого замыкания трансформатора (по паспорту), %; K_3 - коэффициент потерь (кВт/квар), примерные значения которого в зависимости от места установки трансформатора принимаются по табл.2.1 [4].

Т а б л и ц а 2.1. Коэффициент изменения потерь в трансформаторе

| Характеристика трансформатора и системы электроснабжения | К ₃ , кВт/квар | |
|---|--------------------------------|-------------------------------|
| | в часы максимума энергосистемы | в часы минимума энергосистемы |
| Трансформаторы, питавшиеся непосредственно от шин электростанций | 0,02 | 0,02 |
| Сетевые трансформаторы, питавшиеся от электростанций на генераторном напряжении | 0,07 | 0,04 |
| Понижение трансформаторы 110/35/10 кВ, питавшиеся от районных сетей | 0,1 | 0,06 |
| Понижение трансформаторы 10-6/0,4 кВ, питавшиеся от районных сетей | 0,15 | 0,1 |

Потери активной энергии в трансформаторе (кВт·ч) определяются как

$$\Delta W = \Delta P_x^1 \cdot T_n + \beta^2 \Delta P_k^1 \cdot T_p , \quad (2.10)$$

где T_n – полное число часов работы установленных на поверхности шахты трансформаторов, которое принимается в январе, марте, мае, июле, августе, октябре, декабре равным 744 ч; в апреле, июне, сентябре, ноябре – 720 ч, в феврале – 672 ч (для высокосного года 696 ч); T_p – число часов работы трансформатора с nominalной нагрузкой, которое принимается равным для предприятий, работающих в одну смену, – 200 ч, в две смены – 450 ч; в три смены – 700 ч в месяц [4].

Фактическая нагрузка трансформатора $S_{\text{ф}}$ (кВ·А) определяется с использованием выражений

$$S_{\text{ф}} = \frac{W_a}{T_n \cdot \cos \varphi_{cp}} ; \quad (2.11)$$

$$\cos \varphi_{cp} = \frac{W_a}{\sqrt{W_a^2 + W_p^2}} , \quad (2.12)$$

$\cos \varphi_{cp}$ – средневзвешенный коэффициент мощности трансформатора; W_a , W_p – показания установленных на входном устройстве трансформатора счетчиков активной (кВт·ч) и реактивной (квар·ч) энергии за время T_n .

2.2.2. Экономический режим работы трансформаторов определяет число одновременно включенных трансформаторов, обеспечивающих минимум потерь электроэнергии в этих трансформаторах.

2.2.2.1. При наличии на подстанциях одинаковых трансформаторов одинаковой мощности экономически целесообразное число одновременно включенных трансформаторов определяется следующими условиями:

при росте нагрузки подключение $(n+1)$ -го трансформатора экономически целесообразно, когда коэффициент загрузки работающих трансформаторов достигает значения

$$\beta \geq \sqrt{\frac{n+1}{n}} \cdot \sqrt{\frac{\Delta P_x + K_3 \Delta Q_x}{\Delta P_k + K_3 \Delta Q_k}} ; \quad (2.13)$$

при снижении нагрузки экономически целесообразно отключить один трансформатор, когда коэффициент загрузки работающих трансформаторов достигает значения

$$\beta \leq \sqrt{\frac{n-1}{n}} \cdot \sqrt{\frac{\Delta P_x + K_3 \Delta Q_x}{\Delta P_K + K_3 \Delta Q_K}}, \quad (2.14)$$

где n - число включенных трансформаторов.

2.2.2.2. Для оценки экономичности режима работы трансформаторов необходимо определить входящий в выражение (2.9) фактический коэффициент загрузки β каждого из работающих трансформаторов. При определении по формуле (2.11) мощности S_{Φ} рассчитывается согласно выражению (2.12) средневзвешенное за год значение $\cos \varphi_{cp}$ при годовом числе часов работы трансформатора T_n .

2.2.2.3. После сопоставления фактического коэффициента загрузки трансформаторов (см.п.2.2.2.2.) с вычисленными с использованием выражений (2.13) и (2.14) делается вывод об экономической целесообразности одновременной работы трансформаторов с данной загрузкой.

Пример. Определить фактический коэффициент загрузки трансформатора ТМ-6300/35, если известны годовые значения расхода электроэнергии, учтенные счетчиками:

$$W_a = 36790000 \text{ кВт.ч}; \quad W_p = 13140000 \text{ квар.ч}.$$

Решение.

Определяем годовое значение времени T_n :

$$T_n = 7 \cdot 744 + 4 \cdot 720 + 672 = 8760 \text{ ч.}$$

Рассчитываем значение $\cos \varphi_{cp}$ по формуле (2.12):

$$\cos \varphi_{cp} = \frac{W_a}{\sqrt{W_a^2 + W_p^2}} = \frac{36790000}{\sqrt{36790000^2 + 13140000^2}} = 0,94.$$

Рассчитываем значение S_{Φ} по формуле (2.11):

$$S_{\Phi} = \frac{W_a}{T_n \cdot \cos \varphi_{cp}} = \frac{36790000}{8760 \cdot 0,94} = 4468 \text{ кВт.А.}$$

Определяем значение коэффициента β :

$$\beta = \frac{S_{\Phi}}{S_n} = \frac{4468}{6300} = 0,7.$$

П р и м е р. Для питания электроприемников меходея на шахтной подстанции установлены два трансформатора типа ТМ-1000/6 со следующими данными: $\Delta P_x = 2,45 \text{ кВт}$; $\Delta P_K = 12,2 \text{ кВт}$; $U_K = 5,5\%$; $I_x = 2,8\%$; $S_H = 1000 \text{ кВ.А.}$. Трансформаторы подключены к линиям ГШ напряжением 6 кВ. Определить экономическую целесообразность работы двух трансформаторов.

Р е ш е н и е.

Рассчитываем значения реактивных потерь колодного хода

ΔQ_x и короткого замыкания ΔQ_K :

$$\Delta Q_x = S_H \cdot \frac{I_x}{100} = 1000 \cdot \frac{2,8}{100} = 28 \text{ квар};$$

$$\Delta Q_K = S_H \cdot \frac{U_K}{100} = 1000 \cdot \frac{5,5}{100} = 55 \text{ квар.}$$

Определяем значение коэффициента K_3 по табл.2.1 как среднее из значений в часы максимума и минимума энергосистемы

$$K_3 = \frac{0,15 + 0,1}{2} = 0,125.$$

С использованием выражения (2.13) рассчитываем значение β при $n = 1$:

$$\beta \geq \sqrt{\frac{I+I}{I}} \cdot \sqrt{\frac{2,45 + 0,125 \cdot 28}{12,2 + 0,125 \cdot 55}} \approx 0,8,$$

а с использованием выражения (2.14) – значение β при $n = 2$:

$$\beta \leq \sqrt{\frac{2-I}{2}} \cdot \sqrt{\frac{2,45 + 0,125 \cdot 28}{12,5 + 0,125 \cdot 55}} \approx 0,4.$$

В и з в о д :

а) при работе одного трансформатора и увеличении его загрузки $\beta \geq 0,8$ следует включить в работу второй трансформатор;

б) при снижении загрузки каждого из двух работающих трансформаторов до значения 0,4 один из трансформаторов следует отключить.

2.2.3. Р а ц и о н а л и з а ц и я р е к и м а р а б о т ы т р а н с ф о� м а т о р о в

С целью рационализации режима работы трансформаторов необходимо:

а) переводить (если имеется возможность) нагрузку временно загруженных менее чем на 30% трансформаторов ($\beta \leq 0,3$) на другие трансформаторы;

- б) отключать (если имеется возможность) трансформаторы, работающие на холостом ходу;
- в) заменять трансформаторы, систематически загруженные менее чем на 30%;
- г) осуществлять перегрузку имеющихся на предприятии трансформаторов с целью обеспечения их работы со значениями коэффициента загрузки не менее 0,6.

Выполнение условий а) и б) наиболее целесообразно осуществлять автоматически.

2.3.4. Регулирование коэффициента трансформации с целью поддержания регламентированного ГОСТ 13109-67 уровня напряжения на вторичной обмотке, осуществляемое

- устройствами автоматического регулирования напряжения (АРН) трансформаторов ПШ при систематическом контроле за их работой;
- переключением отпаек сбомоток высшего напряжения трансформаторов, не имеющих АРН (в том числе на подземных передвижных подстанциях).

Отключение напряжения от нормированных значений приводит к повышенным потерям электрической энергии в элементах системы электроснабжения, а следовательно, к увеличению потребления электроэнергии захтой.

При и с р. Определить возможную годовую экономию электроэнергии в результате отключения на 100 суток в году трансформатора типа ТМ-1000/6. Исходные данные для расчета согласно примеру с.14.

Решение.

С помощью выражения (2.10) определяем величину ΔW при условии, что $\beta^2 \cdot \Delta P_k \cdot T_p \approx 0$ (изну малого значения β при работе трансформатора без нагрузки), $T_p = T_{отк} = 100 \cdot 24 = 2400$ ч;

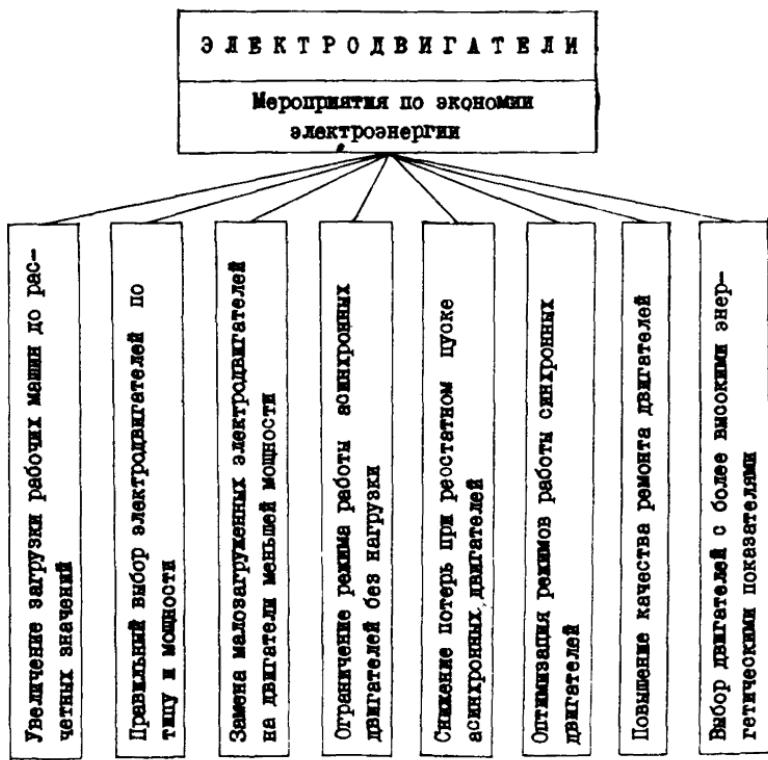
$$\Delta P_x' = \Delta P_x + K_3 \cdot \Delta Q_x = 2,45 + 0,125 \cdot 28 = 5,95 \text{ кВт.}$$

Тогда

$$\Delta W = \Delta P_x' \cdot T_{отк} = 5,95 \cdot 2400 = 14280 \text{ кВт.ч в год.}$$

2.3. ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ

Основные мероприятия по экономии электрической энергии при работе электродвигателей указаны в приведенной ниже структурной схеме



2.3.1. Увеличение загрузки рабочих машин до расчетных значений

Увеличение средней загрузки рабочих машин приводит к снижению удельного расхода электроэнергии [4]. Значение коэффициента загрузки β можно рассчитать как

$$\beta = \frac{P_{\Phi}}{P_n},$$

где P_f - фактическая мощность, потребляемая рабочим органом машины, кВт; P_n - номинальная мощность электродвигателя, кВт.

Ввиду сложности определения мощности P_f на рабочем органе машины значение коэффициента β следует рассчитывать как

$$\beta = \frac{P_c}{P_{n,c}}, \quad (2.15)$$

где P_c - фактическая мощность (кВт), потребляемая двигателем из сети при данной загрузке, определяемая

- по показаниям приборов (счетчиков, амперметров и вольтметров), включенных в цепь статора двигателя;

- аналитически по методике, изложенной в [1] (раздел 3.7);

$P_{n,c}$ - мощность, потребляемая двигателем из сети (кВт) при номинальной загрузке, определяемая как $P_{n,c} = \frac{P_n}{\eta_n}$, где η_n - номинальный к.п.д. двигателя.

Ориентировочное значение экономии электрической энергии, получаемое в результате повышения загрузки рабочих машин, можно определить по приведенным на рис. 2.1 кривым $K_w = f(\beta)$, где K_w - коэффициент увеличения удельного расхода электрической энергии, %.

$$K_w = \frac{\Delta W_y}{\Delta W_{y,0}}, \quad (2.16)$$

где ΔW_y - фактическое значение удельного расхода электроэнергии за фиксированный промежуток времени, кВт·ч/мин (час, сутки и т.д.); $\Delta W_{y,0}$ - удельный расход энергии при отсутствии холостого хода и загрузке $\beta = 1$, кВт·ч/мин (час, сутки и т.д.); $K_T = \frac{T_m}{T_m + T_x}$ - коэффициент использования рабочей машины;

T_m - машинное время, ч; T_x - время холостой работы, ч.

Пример. Конвейерная установка оборудована тремя асинхронными двигателями мощностью по 100 кВт, работает со значением $K_T = 0,5$ ($T_m = 10$ ч и $T_x = 10$ ч в сутки) и со средней загрузкой, равной $\beta_1 = 0,25$.

В результате устройства загрузочного бункера удалось исключить работу конвейера вхолостую, т.е. $T_x \approx 0$ ($K_T = 1$), а среднюю загрузку повысить до значения $\beta_2 = 0,8$. Определить ожидаемую годовую экономию электроэнергии при условии, что суточное потребление электроэнергии установкой до устройства бункера составляло $\Delta W_{y,1} = 3000$ кВт·ч/сут. Число дней работы установки в году равно 300.

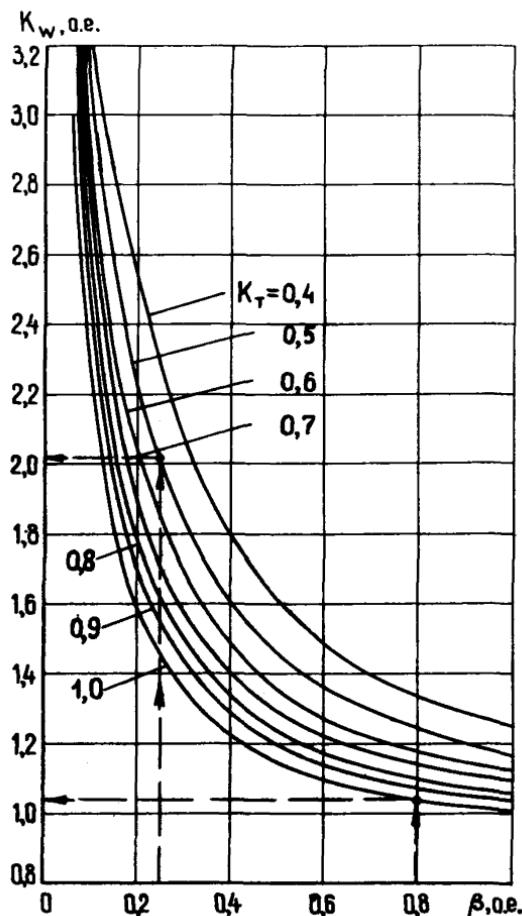


Рис.2.1. Зависимость изменения удельных расходов электроэнергии K_w от коэффициента загрузки β рабочей машины

Решение.

При $\beta_1 = 0,25$ и $K_T = 0,5$ по графику рис.2.1 определяем $K_{W1} = 2,02$.

При $\beta_2 = 0,8$ и $K_T = 1$ по графику рис.2.1 определяем $K_{W2} = 1,04$.

Согласно выражению (2.16), значения коэффициентов K_{W1} и K_{W2} определяются как

$$K_{W1} = \frac{\Delta W_{y1}}{\Delta W_{y0}} \quad \text{и} \quad K_{W2} = \frac{\Delta W_{y2}}{\Delta W_{y0}},$$

следовательно, $\Delta W_{y2} = \frac{K_{W2}}{K_{W1}} \cdot \Delta W_{y1}$, т.е.

$$\Delta W_{y2} = \frac{1,04}{2,02} \cdot 3000 = 1547 \text{ кВт.ч/сут.}$$

Ожидаемая годовая экономия электроэнергии будет равна

$$\Delta W = (\Delta W_{y1} - \Delta W_{y2}) \cdot 300 = (3000 - 1547) \cdot 300 = 435900 \text{ кВт.ч.}$$

2.3.2. Правильный выбор электродвигателя по типу и мощности на стадии проектирования и эксплуатации, который предполагает

- выбор электродвигателей по мощности в соответствии с режимом работы механизма (установки);

- установку двигателей закрытого типа только в тех местах, где она регламентируется Правилами устройства электроустановок или ПТЭ угольных и сланцевых шахт. Установка таких двигателей в условиях окружающей среды, допускающих эксплуатацию двигателей открытого или защищенного типа, имеющих лучшие энергетические показатели, будет приводить к необоснованным потерям электроэнергии;

- при прочих равных условиях отдавать предпочтение перед двигателями с фазным ротором короткозамкнутым асинхронным двигателям, имеющим более высокие энергетические показатели (к.п.д. и $\cos \phi$).

2.3.3. Замена малозагруженных электродвигателей на двигатели меньшей мощности

2.3.3.1. При средней загрузке электродвигателя менее 45% номинальной мощности замена его менее мощным всегда целесообразна и проверка расчетами не требуется.

2.3.3.2. При загрузке электродвигателя более 70% номинальной мощности замена его нецелесообразна.

2.3.3.3. При загрузке электродвигателя в пределах 45–70% номинальной мощности целесообразность его замены должна быть подтверждена уменьшением суммарных потерь электрической энергии в электродвигателе и сети в результате проведенной замены согласно выражению [4]

$$\frac{1-\eta_1}{\eta_1} + K_3 \frac{\operatorname{tg}\varphi_1}{\eta_1} > \frac{1-\eta_2}{\eta_2} + K_3 \frac{\operatorname{tg}\varphi_2}{\eta_2}, \quad (2.17)$$

где η_1, η_2 – к.п.д. сравниваемых двигателей при заданной загрузке, о.е.; $\operatorname{tg}\varphi_1, \operatorname{tg}\varphi_2$ – тангенсы углов φ_1 и φ_2 , соответствующие значениям коэффициента мощности $\cos\varphi_1$ и $\cos\varphi_2$; K_3 – коэффициент потерь, кВт/квар (см.табл.2.1).

Необходимые для расчета ориентировочные значения к.п.д. и $\cos\varphi$ асинхронных двигателей в зависимости от коэффициента загрузки β определяются путем умножения приведенных в табл. 2.2 значений в относительных единицах (о.е.) на номинальные (по паспорту).

Т а б л и ц а 2.2. Ориентировочные значения к.п.д. и $\cos\varphi$ асинхронных двигателей в зависимости от загрузки

| β , о.е. | 0,1 | 0,2 | 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,6 | 0,7 | 0,8 | 0,9 | 1,0 |
|----------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|-----|
| η , о.е. | 0,48 | 0,68 | 0,79 | 0,86 | 0,93 | 0,97 | 1,0 | 1,01 | 1,01 | 1,0 |
| $\cos\varphi$ | 0,34 | 0,56 | 0,70 | 0,79 | 0,87 | 0,93 | 0,97 | 1,0 | 1,0 | 1,0 |

П р и м е р. Определить целесообразность замены асинхронного двигателя вентилятора типа А 82-2 ($P_{H1} = 75$ кВт; $\eta_{H1} = 91\%$; $\cos\varphi_{H1} = 0,92$), работающего с $\beta_1 = 0,6$ ($P_{\Phi} = 45$ кВт), на двигатель типа А 81-2 ($P_{H2} = 55$ кВт; $\eta_{H2} = 90,5\%$; $\cos\varphi_{H2} = 0,91$); значение $K_3 = 0,125$ (см.табл.2.1).

Р е ш е н и е.

С использованием данных табл.2.2 для двигателя А 82-2 при $\beta = 0,6$ определяем фактические значения

$$\eta_1 = 0,97 \cdot \eta_{H1} = 0,97 \cdot 91 = 88\% \text{ или } 0,88 \text{ о.е.};$$

$$\cos\varphi_1 = 0,93 \cdot \cos\varphi_{H1} = 0,93 \cdot 0,92 = 0,85.$$

Соответствующее этому $\cos\varphi_1$ значение $\operatorname{tg}\varphi_1 = 0,62$.

Аналогично для двигателя А 81-2 при загрузке

$$\beta_2 = \frac{P_{\Phi}}{P_{H2}} = \frac{45}{55} = 0,82 \text{ путем интерполяции определяем}$$

значения

$$\eta_2 = I_{\text{OI}} \cdot \eta_{H2} = I_{\text{OI}} \cdot 90,5 = 91,4\% \text{ или } 0,914 \text{ о.е.}$$

$$\cos \varphi_2 = I_{\text{OI}} \cdot \cos \varphi_{H2} = I_{\text{OI}} \cdot 0,91 = 0,91.$$

Соответствующее этому $\cos \varphi_2$ значение $\operatorname{tg} \varphi_2 = 0,456$.

После подстановки значений η_1 , $\operatorname{tg} \varphi_1$, η_2 , $\operatorname{tg} \varphi_2$ и K_3 в выражение (2.17) получим

$$\frac{I - 0,88}{0,88} + 0,125 \cdot \frac{0,62}{0,88} > \frac{I - 0,914}{0,914} + 0,125 \cdot \frac{0,456}{0,914}$$

или $0,216 > 0,156$, т.е. предполагаемая замена работающего двигателя вентилятора на двигатель меньшей мощности целесообразна и приведет к снижению суммарных потерь электроэнергии.

2.3.3.4. Замена малозагруженных двигателей, встроенных в механизмы, настолько дорога и сложна, что она практически нецелесообразна.

2.3.3.5. В условиях предприятий угольной промышленности проверку загрузки двигателей основных электроустановок поверхности можно осуществлять с помощью приборов общепромышленного применения или токомизмерительных клещей [1], а замену малозагруженных двигателей наиболее удобно производить при монтаже-демонтаже установок.

2.3.4. Ограничение режима работы асинхронных двигателей без нагрузки

Такой режим работы двигателей является экономически нецелесообразным, т.к. приводит к

- необоснованному потреблению активной энергии (кВт·ч), равному

$$\Delta W = P_x \cdot T_x ,$$

где P_x – мощность, потребляемая двигателем из сети на холостом ходу, кВт; T_x – время работы вхолостую, ч;

- загрузка сети реактивной мощностью ($Q_x \approx 0,65 Q_H$, где $Q_H = \frac{P_H}{\eta_H} \cdot \operatorname{tg} \varphi_H$ – реактивная мощность электродвигателя при nominalной загрузке; $\operatorname{tg} \varphi_H$ – тангенс угла φ_H , соответствующий nominalному значению $\cos \varphi_H$) и увеличению на этой основе потерь активной энергии при передаче реактивной мощности.

При выполнении ориентировочных расчетов потребляемая асинхронными двигателями на холостом ходу реактивная мощность определяется как

$$Q_x \approx 0,4 P_H . \quad (2.18)$$

Зная величину Q_x , с использованием приведенного на рис. 2.2. графика относительного изменения реактивной мощности асинхронного двигателя от коэффициента загрузки β можно определить потребляемую им реактивную мощность при данной загрузке.

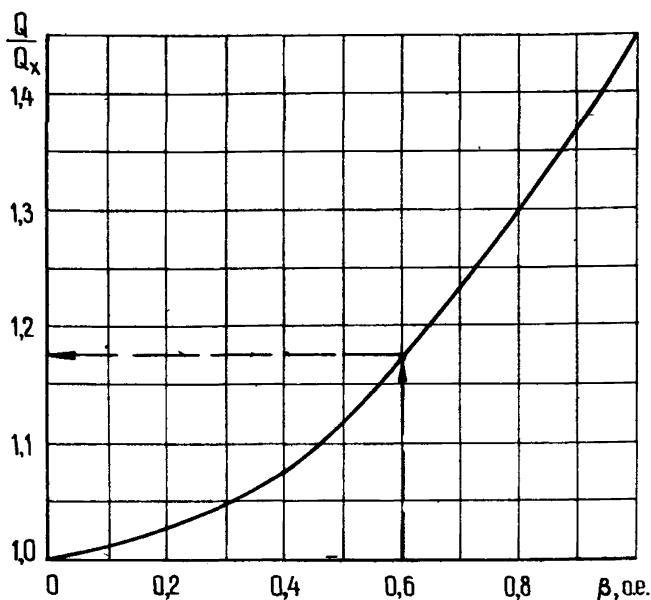


Рис. 2.2. Зависимость относительного изменения реактивной мощности асинхронных двигателей от коэффициента загрузки β

При м е р. Определить потребляемую из сети реактивную мощность асинхронным двигателем $P_H = 100 \text{ кВт}$, работающим с коэффициентом загрузки $\beta = 0,6$.

Р е ш е н и е .

С использованием выражения (2.18) определим потребляемую двигателем реактивную мощность при работе на холостом ходу

$$Q_x = 0,4 \cdot P_H = 0,4 \cdot 100 = 40 \text{ квар.}$$

В соответствии с графиком рис.2.2 при $\beta = 0,6$
 $\frac{Q}{Q_x} = I_{\text{I}}I_{75}$, т.е. ориентировочное значение потребляемой при такой загрузке реактивной мощности будет равно $Q = Q_x \cdot I_{\text{I}}I_{75} = 40 \cdot I_{\text{I}}I_{75} = 47$ квар;

- повышение дефицита реактивной мощности на шахте;
- снижение пропускной способности сети;
- увеличение потерь напряжения в линиях.

Для уменьшения вредного влияния на энергетические показатели шахты работающих длительное время в течение суток без нагрузки установок и машин необходимо оборудовать их устройствами ограничения холостого хода.

2.3.5. Повышение качества ремонта двигателей

При проведении ремонта двигателей недопустимо снижение их энергетических показателей (к.п.д. и $\cos\varphi$), которое может иметь место при

- обточке роторов;
- уменьшении числа проводников в пазу;
- расточке пазов;
- выкигании обмоток.

Снижение энергетических показателей двигателей по сравнению с nominalными данными в процессе их эксплуатации будет приводить к

- увеличению мощности холостого хода, а следовательно, к повышенному потреблению активной энергии;
- повышенному потреблению реактивной энергии (в случае увеличения при ремонте воздушного зазора между статором и ротором), сопровождающему указанными в п.2.3.4 отрицательными последствиями.

2.3.6. Выбор двигателей с более высокими энергетическими показателями

2.3.6.1. При выборе асинхронного двигателя предпочтение следует отдавать двигателям с короткозамкнутым ротором, имеющим более высокий к.п.д., чем двигатели с фазным ротором.

2.3.6.2. При реконструкции предприятий и отдельных энергетических установок необходимо рассматривать возможность замены асинхронных двигателей на синхронные (при условии выполнения требований, предъявляемых к системе электропривода в цусковых

и установленных режимах).

2.3.7. Снижение потерь при реостатном пуске асинхронных двигателей

При построении и наладке схем реостатного пуска асинхронных двигателей с фазным ротором может иметь место

- отклонение параметров пускового режима от проектных значений (например, увеличение длительности пуска по сравнению с проектной);

- увеличение выше необходимых значений сопротивлений ступеней пусковых реостатов;

- постоянное включение сопротивлений в роторной цепи двигателей.

Устранение указанных факторов приведет к снижению потерь электроэнергии при реостатном пуске асинхронных двигателей с фазным ротором, а следовательно, к экономии энергии по шахте.

2.3.8. Оптимизация режимов работы синхронных двигателей

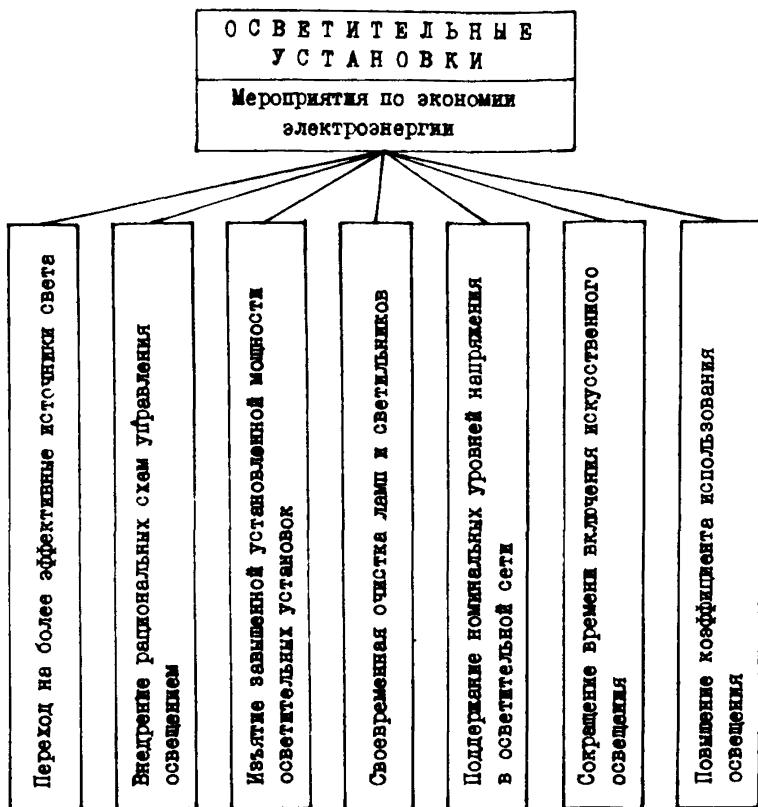
Максимальное использование компенсирующей способности синхронных двигателей для поддержания регламентированных значений реактивных мощностей Q_{3_1} и Q_{3_2} в часы максимума и минимума нагрузки позволит шахте получить значительный экономический эффект (см.п.2.5).

2.4. ОСВЕТИТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ

Основные мероприятия по экономии электрической энергии при работе осветительных установок указаны в приведенной ниже структурной схеме.

2.4.1. Переход на более эффективные источники света путем замены имеющих низкий энергетический к.п.д. ламп накаливания люминесцентными лампами и дуговыми ртутными лампами (ДРЛ) позволит повысить освещенность рабочих мест более чем в два раза [4], улучшить условия труда работающих и получить реальную экономию электрической энергии.

Данные о мощности и световом потоке ламп накаливания, люминесцентных и ДРЛ приведены в табл.2.3.



2.4.1.1. При выборе люминесцентных ламп следует учитывать, что наиболее экономичными являются лампы ЛБ (табл.2.4). Лампы ЛБ не только более экономичны, но и более универсальны и должны широко применяться в различных электроосветительных установках.

2.4.1.2. Во всех общепромышленных осветительных установках следует, как правило, применять газоразрядные источники света (люминесцентные, ртутные, металлогалогенные и натриевые лампы).

При замене ламп накаливания на газоразрядные следует учитывать, что последние имеют падающую вольт-амперную характеристику, поэтому их включение в сеть во избежание перегорания

Таблица 2.3. Мощность и световой поток различных источников света

| Лампы накаливания | | Люминесцентные лампы | | Дуговые ртутные лампы (ДРЛ) | |
|-------------------|--------------------|----------------------|--------------------|-----------------------------|--------------------|
| Мощность, Вт | Световой поток, лм | Мощность, Вт | Световой поток, лм | Мощность, Вт | Световой поток, лм |
| 15 | 105 | 15 | 630 | - | - |
| 25 | 205 | 30 | 1740 | - | - |
| 40 | 430 | 40 | 2480 | - | - |
| 75 | 950 | 80 | 4320 | 80 | 2950 |
| 100 | 1380 | 125 | 6200 | 125 | 5200 |
| 150 | 1900 | 150 | 8000 | - | - |
| 200 | 2700 | 200 | 10000 | 250 | 11000 |
| 300 | 4350 | - | - | 400 | 18000 |
| 500 | 8100 | - | - | - | - |
| 750 | 13100 | - | - | 700 | 35000 |
| 1000 | 18200 | - | - | 1000 | 50000 |

Таблица 2.4. Мощность и световой поток люминесцентных ламп

| Типы ламп | Мощность лампы, Вт | Световой поток лампы, лм |
|-------------------------|--------------------|--------------------------|
| ЛБ - 15 | 15 | 630 |
| ЛХБ-15, ЛД-15, ЛДЦ-15-1 | 15 | 430-600 |
| БИ - 20 | 20 | 980 |
| ЛХБ-20, ЛД-20, ЛДЦ-20-1 | 20 | 620-900 |
| ЛБ - 30 | 30 | 1740 |
| ЛХБ-30, ЛД-30, ЛДЦ-30-1 | 30 | 1110-1500 |
| ЛБ - 40 | 40 | 2480 |
| ЛХБ-40, ЛД-40, ЛДЦ-40-1 | 40 | 1520-2200 |
| ЛБ - 65 | 65 | 3970 |
| ЛБ - 80 | 80 | 4320 |
| ЛХБ-8, ЛД-80, ЛДЦ-80-1 | 80 | 2720-3840 |
| ЛХБ-125 | 125 | 6200 |
| ЛХБ-150 | 150 | 8000 |
| ЛХБ-200 | 200 | 10000 |
| ЛБИ-80 | 80 | 4320 |
| ЛБИ-110 | 110 | 6000 |
| ЛБИ-150 | 150 | 8000 |

осуществляется с балластным сопротивлением, ограничивающим величину тока.

Сопоставление энергетической эффективности различных источников света между собой для ориентировочной оценки экономии электроэнергии, которая может иметь место при замене ламп с учетом допусков на расчетную освещенность, приведено в табл.2.5.

Таблица 2.5. Возможная экономия электроэнергии за счет перехода на более эффективные источники света

| Заменяемые источники света | Среднее значение возможной экономии электроэнергии, % |
|----------------------------|---|
| Ламинесцентные лампы на | |
| – металлогалогенные | 24 |
| Ртутные лампы на | |
| – металлогалогенные | 42 |
| – ламинесцентные | 22 |
| – натриевые | 45 |
| Лампы накаливания на | |
| – металлогалогенные | 66 |
| – ламинесцентные | 55 |
| – ртутные | 42 |
| – натриевые | 68 |

При определении годовой экономии электроэнергии (кВт·ч) в результате замены старых светильников на новые с более высокими значениями к.п.д. следует пользоваться выражением

$$\Delta W_{oc} = \Delta P_{oc} \cdot K_c \cdot T_{oc}, \quad (2.19)$$

где $\Delta P_{oc} = (n_c \cdot P_c - n_y \cdot P_y)$ – разность в установленной мощности старых и вновь устанавливаемых светильников, кВт; n_c, n_y – соответственно число старых и вновь устанавливаемых светильников, шт; P_c, P_y – мощность соответственно старого и вновь устанавливаемого светильника, кВт; K_c – коэффициент спроса осветительной нагрузки, равный: 0,95 – для производственных зданий, 0,6 – для электроподстанций, складских помещений [4]; T_{oc} – годовое число часов использования максимума осветительной нагрузки, ч (см.табл.2.6).

Т а б л и ц а 2.6. Годовое число часов использования максимума осветительной нагрузки

| Род осветительной нагрузки | T_{oc} |
|---|----------|
| Внутреннее освещение | |
| Рабочее освещение (для местности с широтой 56°) | |
| при одной смене | 250 |
| при двух сменах | 1850 |
| при трех сменах | 4000 |
| Аварийное общее освещение | 4800 |
| Наружное освещение | |
| Рабочее освещение территории предприятий, включаемое ежедневно: | |
| на всю ночь | 3600 |
| до 1 ч | 2450 |
| до 24 ч | 1750 |
| Охранные освещение, включаемое ежедневно на всю ночь | 3500 |
| Рабочее освещение территории поселка, включаемое ежедневно: | |
| на всю ночь | 3500 |
| до 1 ч | 2350 |
| до 24 ч | 1950 |

При и е р. В результате проведения реконструкции цеха возможна замена 100 ламп накаливания мощностью 200 Вт каждая на 60 люминесцентных ламп мощностью по 80 Вт при условии сохранения расчетной освещенности рабочих мест (см. табл. 2.3). Определить ожидаемую экономию электроэнергии, если значения $K_c = 0,95$ и $T_{oc} = 4000$ ч.

Решение.

Определяем входящее в выражение (2.19) значение ΔP_{oc} :

$$\Delta P_{oc} = (n_c \cdot P_c - n_y \cdot P_y) = 100 \cdot 0,2 - 60 \cdot 0,08 = 15,2 \text{ кВт.}$$

Ожидаемая годовая экономия электроэнергии будет равна

$$\Delta W_{oc} = \Delta P_{oc} \cdot K_c \cdot T_{oc} = 15,2 \cdot 0,95 \cdot 4000 = 57760 \text{ кВт.ч.}$$

2.4.2. Внедрение рациональных схем управления освещением

Включение и отключение отдельных мощных светильников предприятия, групп светильников, освещения отдельных производственных помещений и наружного освещения должно осуществляться с использованием схем управления освещением, работающих либо автоматически, либо по определенной программе [13].

Совершенствование схем управления освещением должно осуществляться

- с учетом времени работы технологического оборудования (продолжительности смены, обеденного перерыва и т.д.);
- с учетом естественного освещения (отключением части установок при достаточном естественном освещении).

При нарушении графика включения и отключения освещения будут иметь место необоснованные потери электроэнергии (кВт·ч), определяемые из выражения

$$\Delta W_{oc} = \Delta P'_{oc} \cdot K_c \cdot t_{oc}, \quad (2.20)$$

где $\Delta P'_{oc}$ - величина неотключенной осветительной нагрузки, кВт; K_c - коэффициент спроса осветительной нагрузки (см выражение (2.19)); t_{oc} - продолжительность включения осветительной нагрузки, ч.

2.4.3. Изъятие завышенной установленной мощности осветительных установок

Завышение установленной мощности ламп, определенной проектом или нормами освещенности, приводит к необоснованным потерям электроэнергии (кВт·ч), величина которых может быть определена из выражения

$$\Delta W_{oc} = (P_{\Phi_A} - P_A) K_c T_{oc}, \quad (2.21)$$

где P_{Φ_A} - фактическая установленная мощность ламп, кВт; P_A - мощность ламп, определенная проектом или нормами освещенности, кВт; K_c , T_{oc} - см. выражение (2.19).

2.4.4. Своевременная очистка ламп и светильников

2.4.4.1. Загрязнение ламп и светильников веществами, находящимися в воздухе производственных помещений, приводит к рез-

кому снижению их к.п.д. и изменению формы кривой силы света.

В пыльных и грязных производствах освещенность может снижаться в 8-10 раз. Поэтому постоянное поддержание светильников в чистоте является важным условием рационального использования электроэнергии в осветительных установках.

2.4.4.2. Очистка ламп и светильников должна производиться в сроки, определяемые ответственным за электрохозяйство лицом, с учетом рекомендаций ПУЭ и ведомственных инструкций (см. табл.).

| Характеристика помещения | Срок чистки светильников |
|---|--------------------------|
| Со значительным выделением пыли, дыма и копоти (например, обогатительные фабрики) | 2 раза в I мес. |
| Со средним выделением пыли, дыма и копоти (например, механические цеха) | I раз в 3 мес. |
| С незначительным выделением пыли (административные помещения, лаборатории и т.д.) | I раз в 3 мес. |
| Установки наружного освещения | I раз в 4 мес. |

2.4.4.3. Нарушение норм периодичности чистки светильников наносит крупный ущерб из-за резкого снижения освещенности производственных помещений, что приводит к

- снижению производительности труда и качества продукции;
- ухудшению психофизиологического состояния людей;
- повышению травматизма.

2.4.4.4. Установку ламп повышенной мощности и дополнительных светильников следует производить только после очистки работающих осветительных приборов при условии отклонения норм освещенности от регламентированных значений.

2.4.5. Поддержание номинальных уровней напряжения в осветительной сети

Отклонение напряжения в осветительной сети от номинального значения приводит к

- изменению светового потока ламп (снижение напряжения на 1% уменьшает световой поток ламп накаливания на 3-4%, люминесцентных ламп на 1,5% и ламп ДРЛ на 2,2%);

- увеличению потребляемой энергии осветительными установками при значениях напряжения выше номинального (см.табл.2.7);

Таблица 2.7. Зависимость увеличения потребляемой осветительными установками электроэнергии от перенапряжения

| Увеличение потребляемой мощности $\Delta P / P_n, \%$ от номинальной мощности для ламп | Перенапряжение $\Delta U / U_n, \%$ | | | | | | |
|---|-------------------------------------|-----|-----|-----|------|------|------|
| | 0 | 1 | 2 | 3 | 5 | 7 | 10 |
| Накаливания | 0 | 1,6 | 3,2 | 4,7 | 8,1 | 11,5 | 16,4 |
| Люминесцентных | 0 | 2,0 | 4,0 | 6,0 | 10,0 | 14,0 | 20,0 |
| Ртутных | 0 | 2,2 | 5,0 | 7,0 | 12,0 | 18,0 | 24,0 |

- снижению срока службы ламп и увеличению количества ламп, необходимых для эксплуатации осветительных установок при перенапряжении в осветительной сети (см.табл.2.8).

Таблица 2.8. Зависимость снижения срока службы ламп и увеличения количества ламп, необходимых для эксплуатации осветительных установок, при перенапряжении в сети

| Лампы | Перенапряжение $\Delta U / U_n, \%$ | | | | | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|------|------|------|------|------|------|
| | 0 | 1 | 2 | 3 | 5 | 7 | 10 |
| Относительный срок службы | | | | | | | |
| Накаливания | 100 | 87,1 | 75,8 | 66,2 | 50,5 | 38,7 | 7,8 |
| Газоразрядные | 100 | 95,0 | 93,0 | 90,0 | 85,0 | 80,0 | 73,0 |
| Относительное количество ламп | | | | | | | |
| Накаливания | 100 | 114 | 132 | 151 | 198 | 258 | 1284 |
| Газоразрядные | 100 | 105 | 108 | 111 | 118 | 125 | 137 |

Для устранения влияния колебаний напряжения на эффективность работы осветительных установок необходимо

- применять для осветительной нагрузки отдельные трансформаторы;

- осуществлять компенсацию реактивной мощности в осветительной сети при применении ламп с некомпенсированными пуско-регулирующими аппаратами из расчета: на 1 кВт мощности ламп необходимо примерно 1,2 квар реактивной мощности конденсаторов [14];

- применять в сетях, где длительное время поддерживается

повышенное напряжение, тиристорные ограничители напряжения (например, типа ТОН-3).

2.4.6. Сокращение времени включения искусственного освещения

Улучшение естественной освещенности помещений (например, путем удаления затеняющей растительности), чистка остеклений окон, ламп и светильников в производственных и общественных зданиях (см.п.2.4.4) позволит сокращать время включения искусственного освещения и дать экономию электроэнергии в среднем на 5-10% [13]. Величина экономии электроэнергии в каждом конкретном случае (кВт·ч) определяется с использованием выражения

$$\Delta W_{oc} = P_c \cdot K_c \cdot \Delta t_{oc},$$

где Δt_{oc} - время сокращения включения искусственного освещения, ч.

2.4.7. Повышение коэффициента использования освещения

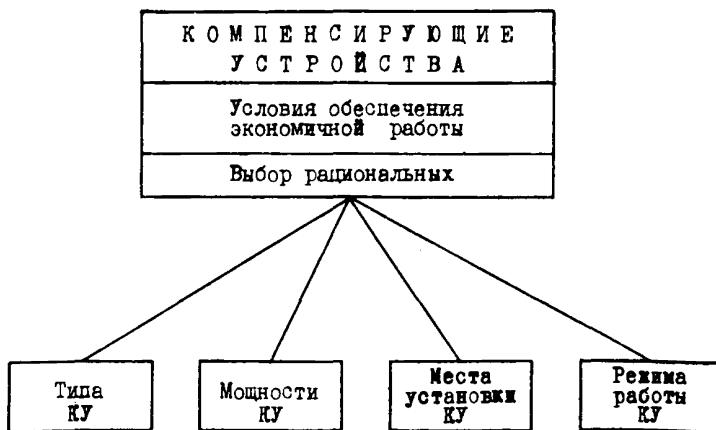
Для повышения коэффициента использования естественного и искусственного освещения помещения производственных и общественных зданий следует окрашивать в светлые тона, что позволит

- снизить число установленных светильников при условии обеспечения заданных норм освещенности;
- повысить освещенность до нормированных значений при существующем числе или незначительном увеличении числа светильников.

2.5. КОМПЕНСИРУЮЩИЕ УСТРОЙСТВА

Основные условия обеспечения экономичной работы компенсирующих устройств указаны в приведенной ниже структурной схеме.

2.5.1. Выбор типа, мощности, места установки и режима работы компенсирующих устройств должен обеспечивать получение наилучших технико-экономических показателей от эксплуатации системы электроснабжения шахты при соблюдении всех технических ограничений. Критерием экономичности является минимум приведенных затрат [8]. Основным типом компенсирующих устройств на шахтах являются конденсаторные установки (КУ) и синхронные двигатели (СД).



2.5.2. Условиями оптимальной работы компенсирующих устройств следует считать:

- а) получение шахтами максимальной скидки с тарифа (2%) за компенсацию реактивной мощности, которая обеспечивается
– установкой в электрической сети дополнительных компенсирующих устройств мощностью

$$Q_{k,q} = Q_{\Phi_1}^{IV} - Q_{31}^{IV}, \quad (2.22)$$

где $Q_{\Phi_1}^{IV}$, Q_{31}^{IV} – соответственно фактическое значение полчасовой реактивной нагрузки шахты в часы максимума энергосистемы для IV квартала и заданное значение реактивной нагрузки в этот период, квар;

– поддержанием фактического среднего значения реактивной нагрузки шахты в часы минимума энергосистемы, равного заданному значению реактивной нагрузки в этот период, т.е.

$$Q_{\Phi_2} = Q_{32}; \quad (2.23)$$

- б) максимальную разгрузку электрических сетей шахты от реактивной мощности путем приближения КУ к электро приемникам и получения на этой основе наибольшего эффекта от снижения потерь активной энергии, связанных с передачей по сетям реактивной мощности.

2.5.3. Решение задачи оптимальной компенсации реактивной мощности (КРМ) следует осуществлять в следующей последовательности

- проводится анализ режимов работы электрической сети шахты, наиболее энергоемких электроустановок и групп установок с целью определения возможности снижения реактивных нагрузок путем рационализации режимов электропотребления и режимов работы оборудования (например, ограничения холостого хода, см.п.2.3.4);
- рассматривается возможность увеличения реактивной мощности, получаемой от синхронных двигателей [1] (см.п.2.5.9);
- определяется мощность и место установки дополнительных КУ.

2.5.4. С целью получения максимального эффекта от установки на шахтах компенсирующих устройств необходимо учитывать следующие требования [7,9,10] :

2.5.4.1. При прочих равных условиях более полная степень КРМ должна обеспечиваться у наиболее удаленных от ГШ электро- приемников, потребляющих большую реактивную мощность (РМ). Оптимальной следует считать в этом случае полную КРМ, т.е. работу электроприемников с $\cos \varphi = 1$.

Для практической реализации этого требования необходимо

- определить места предполагаемой установки КУ (подстанцию или РП, к которым подключены электроустановки с потреблением РМ не менее 40 квэр);

- с использованием существующих методик [1] на этих подстанциях или РП снять графики реактивной нагрузки $Q_{\Phi_1} = f_1(t)$ в часы максимума энергосистемы (через 30-минутные интервалы) и $Q_{\Phi_2} = f_2(t)$ в часы минимума энергосистемы в наиболее загруженные смены, а также в выходные (праздничные) дни ; число каждого графиков должно быть не менее трех;

- после анализа полученных графиков $Q_{\Phi_1} = f_1(t)$ и $Q_{\Phi_2} = f_2(t)$ определить целесообразную мощность КУ, которую необходимо установить в данном узле электрической сети для получения близкой к оптимальной КРМ, а также рациональный режим работы КУ.

2.5.4.2. Наиболее эффективна установка КУ у электроприемников с большим числом часов работы в году.

2.5.4.3. Стоимость КУ различных типов различна, поэтому следует рассматривать возможность использования, в первую очередь, наиболее дешевых КУ. Деречея выпускемых комплектных установок

приведен в табл. 2.9. Обозначения таблицы: КУ - установка конденсаторная; У1- для наружной установки; УЗ - для внутренней; Л(Л) - левое (правое) расположение вводной ячейки; Н - напряжение; Т - ток; Б - бесшкафного исполнения.

2.5.4.4. При выборе места установки КУ необходимо стремиться к подключению их под общий с электроприемником коммутационный аппарат, чтобы уменьшить затраты на установку дополнительной аппаратуры.

2.5.5. В соответствии с требованиями энергоснабжающей организации в часы максимума нагрузки необходимо обеспечивать потребление реактивной мощности, не превышающей значение Q_{31} , а в часы минимума нагрузки - выполнение условия (2.23). Из этих условий определяются требования к регулированию КУ, которые следует учитывать при выборе типа КУ. Возможны следующие варианты регулирования работы КУ:

автоматическое - при установке ККУ с устройствами автоматического регулирования их работы. Следует иметь ввиду, что ККУ, имеющие автоматическое регулирование по току (Т), снабжаются автоматическими одноступенчатыми регуляторами типа ВАКО, включающими и отключающими ККУ в зависимости от значения полного тока присоединения; установки, регулируемые по напряжению (Н), оснащаются регуляторами типа АРКОН, которые позволяют поддерживать определенное значение напряжения в точке присоединения регулятора, а также различное напряжение в зависимости от тока нагрузки (коррекция по току) [10];

дистанционное - при установке в узле нагрузки нерегулируемых КУ и наличия на шахте телемеханической системы управления электроснабжением, а также энергодиспетчера, осуществляющего управление работой электроустановок в соответствии с требованиями энергоснабжающей организации;

ручное - при установке КУ без автоматического регулирования и наличия на подстанции (РП) дежурного персонала, осуществляющего включение (отключение) отдельных секций КУ в течение суток по заранее составленному графику.

2.5.6. При работе КУ необходимо осуществлять постоянный контроль уровня напряжения в данном узле сети, поддерживая его равным значениям, регламентированным ПУЭ, так как

- повышение напряжения выше нормированных значений приводит к резкому сокращению срока службы КУ (превышение напряжения в

Таблица 2.9. Комплектные конденсаторные установки (ККУ)

| Тип установки | Мощность, квар | Колич-чество ступеней, шт. | Пара-метр регули-рования | Цена, руб. | Удельная стоимо-сть, руб./квар | Приведен-ные зат-раты, руб./квар в год | Габаритные размеры (длинаxширинаx высота), мм | Масса, кг |
|-------------------------------|----------------|----------------------------|--------------------------|------------|--------------------------------|--|---|-----------|
| Для осветительных сетей 380 В | | | | | | | | |
| УК2-0,38-50У3 | 50 | 2 | - | 335 | 6,7 | 1,48 | 375x430x650 | 72 |
| УК3-0,38-75У3 | 75 | 3 | - | 435 | 5,8 | 1,28 | 580x430x650 | 105 |
| УК2-0,38-100У3 | 100 | 2 | - | 555 | 5,6 | 1,23 | 375x430x965 | 140 |
| Для силовых сетей 380 В | | | | | | | | |
| УКБН-0,38-100-50У3 | 100 | 2 | Н | 1050 | 10,5 | 2,31 | 800x440x895 | 195 |
| УКБН-0,38-150У3 | 150 | 1 | Н | 1195 | 8,0 | 1,76 | 690x520x1400 | 290 |
| УК1-0,38-150У3 | 150 | 1 | Н | 1125 | 7,5 | 1,65 | 700x560x1660 | 300 |
| УКБ-0,38-150У3 | 150 | 1 | - | 935 | 6,2 | 1,36 | 580x460x1200 | 200 |
| УКБН-0,38-200-50У3 | 200 | 4 | Н | 1865 | 9,3 | 2,05 | 800x440x1685 | 365 |
| УКБН-0,38-300-150У3 | 300 | 2 | Н | 2355 | 7,9 | 1,74 | 1920x530x1660 | 612 |
| УКБН-0,38-450-150У3 | 450 | 3 | Н | 3385 | 7,5 | 1,65 | 2620x530x1660 | 880 |
| УКБН-0,38-600-150У3 | 600 | 4 | Н | 4460 | 7,5 | 1,65 | 3320x530x1660 | 1150 |
| Для силовых сетей 6 и 10 кВ | | | | | | | | |
| УКМ-6,3-400-У1 | 400 | I | - | 1940 | 4,9 | 1,08 | 2140x860x2060 | 770 |
| УК-6,3-450-У3 | 450 | I | - | 1820 | 4,1 | 0,90 | 2140x880x1800 | 670 |
| УК-6,3-900-У3 | 900 | I | - | 3355 | 3,7 | 0,81 | 3540x880x1800 | 1160 |
| УК-6,3-1125-У3 | 1125 | I | - | 4240 | 3,7 | 0,81 | 4240x880x1800 | 1405 |

Примечание. Для сетей 10 кВ в условном обозначении типа установки 6,3 заменяется на 10,5.

месте подключения КУ должно быть не выше I, I номинального U_n) [15];

– снижение напряжения ниже нормированного приводит к значительному уменьшению компенсирующей способности КУ, т.к. генерируемая ими реактивная мощность пропорциональна квадрату напряжения, т.е. $Q_{KU} \sim U^2$ (в частности, при снижении напряжения на 10% ниже номинального компенсирующая мощность КУ снижается на 19%) [3].

2.5.7. Вариант установки КУ в одном месте (например, на ПШ) даже при условии поддержания регламентированных энергоснабжающей организацией значений мощностей Q_{z_1} и Q_{z_2} является наихудшим, т.к. не обеспечивает снижение потерь электроэнергии в электрических сетях шахты, а следовательно, полученных на этой основе соответствующего экономического эффекта (см.п.2.5.2 б).

2.5.8. С целью получения дополнительного значительного эффекта от КРМ следует рассматривать возможность установки КУ на ЦШ (с учетом соблюдения ограничений, накладываемых ПБ и ПТЭ угольных и сланцевых шахт). Такая установка КУ приведет к

- снижению подземной нагрузки, а следовательно, к разгрузке стволовых кабелей;

- снижению потерь электроэнергии во всех элементах системы электроснабжения;

- снижению необходимого числа стволовых кабелей или к возможности увеличения подземной нагрузки при существующем числе стволовых кабелей.

2.5.8.1. Установка КУ на ЦШ считается экономически целесообразной, если она приводит к уменьшению необходимого количества стволовых кабелей [7]. Диаграмма зависимости расчетного тока от коэффициента мощности для различных значений нагрузки (от 1000 до 10000 кВт) приведена на рис.2.3. На этой же диаграмме выделены зоны необходимого количества кабелей, прокладываемых по отвалу шахты для данной нагрузки, а также зоны их сечений. Так, например, для подземной нагрузки 5000 кВт при $\cos \varphi_{пог.} = 0,7$ требуется четыре кабеля сечением 120 mm^2 , а при $\cos \varphi_{пог.} = 0,95$ только три таких кабеля. При нагрузках 9500–10000 кВт аналогичное повышение коэффициента мощности снижает число кабелей с семи до пяти.

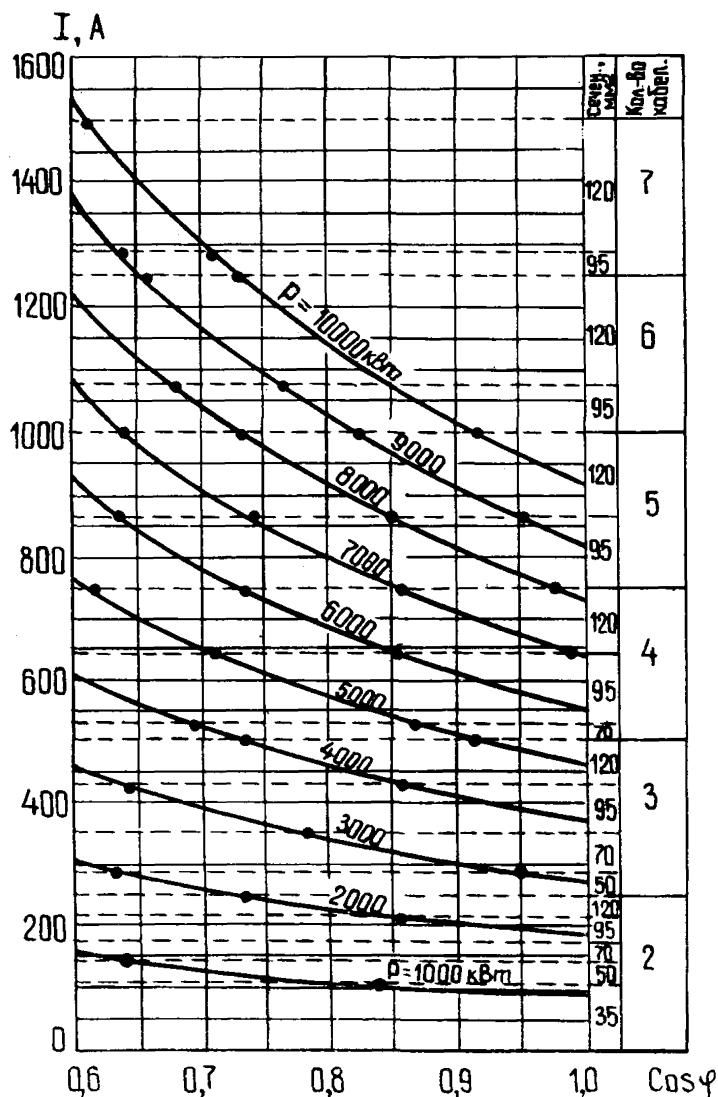


Рис.2.3. Диаграмма определения числа стволовых кабелей и их сечений

2.5.8.2. При росте подземных нагрузок установка КУ на ЦШП позволит обеспечить нормальное электроснабжение подземных электроустановок не только без прокладки дополнительных стволовых кабелей и реакторов, но также без установки дополнительных высоковольтных комплектных распредел устройств на ЦШП и ГШП. Согласно [7], при подземной нагрузке более 5700 кВт установка КУ на ЦШП всегда экономически целесообразна.

Прим ер. Определить годовой эффект от снижения потерь электрической энергии в стволовых кабелях в случае установки КУ на ЦШП при следующих исходных данных: число стволовых кабелей - 4, сечение жилы $S = 120 \text{ mm}^2$; до установки КУ $P_1 = 5000 \text{ кВт}$, $Q_1 = 5100 \text{ квар}$, $\cos \varphi_{\text{подз1}} = 0,7$; после установки КУ $Q_2 = 1652 \text{ квар}$, $\cos \varphi_{\text{подз2}} = 0,95$; длина одного кабеля $l = 1000 \text{ м}$; нагрузка между кабелями распределена равномерно.

Решение.

Определяем расчетную активную и реактивную нагрузки на один кабель соответственно до и после установки КУ

$$P'_1 = \frac{P_1}{4} = \frac{5000}{4} = 1250 \text{ кВт}; \quad Q'_1 = \frac{Q_1}{4} = \frac{5100}{4} = 1275 \text{ квар};$$

$$Q'_2 = \frac{Q_2}{4} = \frac{1652}{4} = 413 \text{ квар.}$$

Активное сопротивление жилы каждого кабеля будет равно

$$R = \rho \frac{L}{S} = 0,018 \cdot \frac{1000}{120} = 0,15 \Omega \text{м.}$$

С использованием выражения (2.1) определяем потери активной мощности в одном кабеле до установки КУ

$$\Delta P_1 = \frac{P_1'^2 + Q_1'^2}{U^2} \cdot R \cdot 10^{-3} = \frac{1250^2 + 1275^2}{6^2} \cdot 0,15 \cdot 10^{-3} \approx 13,3 \text{ кВт},$$

после установки КУ

$$\Delta P_2 = \frac{P_1'^2 + Q_2'^2}{U^2} \cdot R \cdot 10^{-3} = \frac{1250^2 + 413^2}{6^2} \cdot 0,15 \cdot 10^{-3} \approx 7,2 \text{ кВт}$$

и снижение потерь мощности в четырех кабелях в результате установки КУ

$$\Delta P = 4 \cdot (\Delta P_1 - \Delta P_2) = 4 \cdot (13,3 - 7,2) = 24,4 \text{ кВт.}$$

Годовое число часов использования максимума нагрузки принимаем

равным $T_n = 4700$ ч. Тогда годовой эффект от снижения потерь электрической энергии в стволовых кабелях составит

$$\Delta W = \Delta P \cdot T_n = 24,4 \cdot 4700 = 114680 \text{ кВт} \cdot \text{ч}.$$

2.5.9. При наличии на шахтах большого количества мощных СД значительный эффект может быть получен от рационального использования их компенсирующей способности. Последовательность решения этой задачи должна быть следующей [1]:

2.5.9.1. Определяется максимальная величина реактивной мощности (располагаемая реактивная мощность) Q_M (квар), которую может генерировать каждый из установленных на шахте СД:

$$Q_M = \frac{\alpha_m \cdot P_n \cdot \operatorname{tg} \varphi_n}{\eta_n}, \quad (2.24)$$

где P_n , η_n - номинальная мощность и к.п.д. двигателя (по паспорту), кВт, о.е.; $\operatorname{tg} \varphi_n$ - значение тангенса угла φ_n , соответствующее номинальному значению $\cos \varphi_n$; α_m - наибольшая допустимая перегрузка СД по реактивной мощности, зависящая от типа двигателя, относительного напряжения \hat{U} и коэффициента загрузки по активной мощности β (значения α_m определяются по табл.2.10);

$$\hat{U} = \frac{U}{U_n},$$

где U - фактическое значение напряжения на зажимах двигателя, кВ.

2.5.9.2. Определяется фактическая величина реактивной мощности $Q_{\text{ф}}^{\text{д}}$ (квар), генерируемая работами на шахте СД, для чего необходимо

- при известных значениях коэффициента загрузки двигателя β (см.п.2.3.1), фактического тока возбуждения I_b (определяется по показаниям амперметра, установленного в цепи возбуждения СД) и номинального тока возбуждения I_{b_n} (по паспорту) с использованием приведенных на рис. 2.4 зависимостей найти компенсирующую способность двигателя \bar{q} , %;

- рассчитать величину полной номинальной мощности двигателя S_n (кВ.А) из выражения

$$S_n = \frac{P_n}{\cos \varphi_n \cdot \eta_n}, \quad (2.25)$$

где P_n , $\cos \varphi_n$, η_n - номинальные данные двигателя;

Т а б л и ц а 2.10. Средние значения α_m для синхронных двигателей серии СДН, СТД, СД и СДЭ

| Серия, номинальное напряжение и частота вращения двигателя | Напряжение на зажимах U | Коэффициент загрузки β | | |
|--|------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| | | 0,9 | 0,8 | 0,7 |
| СДН, 6 и 10 кВ, для всех частот вращения | 0,95 1,00 1,05 | 1,31 1,21 1,06 | 1,39 1,27 1,12 | 1,45 1,33 1,17 |
| СДН, 6 кВ | | | | |
| 600–1000 об/мин | 1,1 | 0,89 | 0,94 | 0,96 |
| 375–500 об/мин | 1,1 | 0,88 | 0,92 | 0,94 |
| 187–300 об/мин | 1,1 | 0,86 | 0,88 | 0,90 |
| 100–167 об/мин | 1,1 | 0,81 | 0,85 | 0,87 |
| СДН, 10 кВ | | | | |
| 1000 об/мин | 1,1 | 0,90 | 0,98 | 1,00 |
| 250–750 об/мин | 1,1 | 0,86 | 0,90 | 0,92 |
| СТД, 6 и 10 кВ | | | | |
| 3000 об/мин | 0,95 1,00 1,05 1,10 | 1,30 1,23 1,12 0,90 | 1,42 1,34 1,23 1,08 | 1,52 1,43 1,31 1,16 |
| СД и СДЭ, 380 В, для всех частот вращения | 0,95 1,00 1,05 1,10 | 1,16 1,15 1,10 0,90 | 1,26 1,24 1,18 1,06 | 1,36 1,32 1,25 1,15 |

– при известных значениях q (%) и S_H (кВ.А) определить величину Q_{ϕ}^{SD} (квар) как

$$Q_{\phi}^{SD} = \frac{q \cdot S_H}{100} . \quad (2.26)$$

2.5.9.3. Для каждого СД определяется неиспользуемая реактивная мощность $Q_{H,nc}^{SD}$ с помощью выражения

$$Q_{H,nc}^{SD} = Q_M - Q_{\phi}^{SD} . \quad (2.27)$$

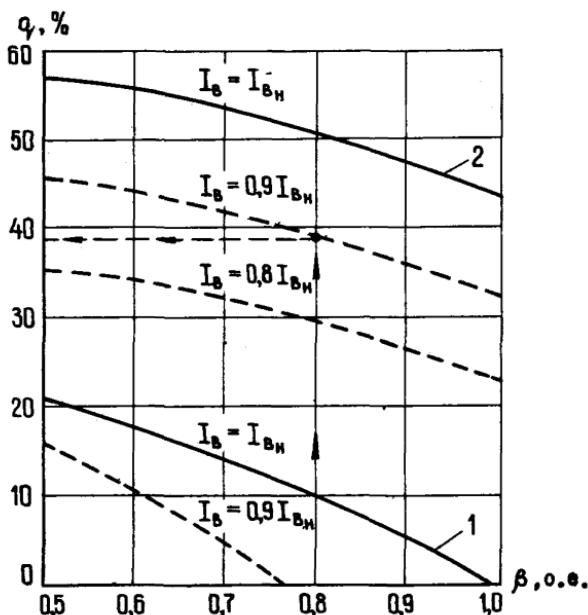


Рис. 2.4. Зависимость компенсирующей способности $q, \%$ синхронных двигателей от коэффициента загрузки β и тока возбуждения:
1 - при $\cos \varphi_H = I_B$; 2 - при $\cos \varphi_H = 0.9$ (спер.)

2.5.9.4. Определяется неиспользуемая РМ всеми работающими на шахте СД как

$$Q_{\text{н.ш}}^{\text{СД}} = Q_{\text{н.ш}}^{\text{СД}1} + Q_{\text{н.ш}}^{\text{СД}2} + \dots + Q_{\text{н.ш}}^{\text{СД}n},$$

где n - число работающих СД.

Пример. Определить степень использования для компенсации реактивной мощности установленного на шахте в качестве электропривода главного вентилятора двигателя типа СДН-16-4I-12 со следующими номинальными данными:

$$P_n = 1250 \text{ кВт}; Q_n = 637 \text{ квар}; U_n = 6 \text{ кВ}; n_n = 500 \text{ об/мин}; I_{B_n} = 24I \text{ А}; \cos \varphi_n = 0,9 \text{ (опер)}; \eta_n = 0,945.$$

Определенные путем замеров фактические значения активной мощности и тока возбуждения соответственно равны $P_{\Phi_c} = 1060 \text{ кВт}$; $I_B = 217 \text{ А}$.

Решение.

С использованием выражения (2.15) рассчитываем

$$\beta = \frac{P_{\Phi_c} \cdot \eta_n}{P_n} = \frac{1060 \cdot 0,945}{1250} = 0,8.$$

Из выражения (2.24) определяем располагаемую реактивную мощность СД (по данным табл. 2.10 для двигателя СДН 6 кВ при $U = I$ и $\beta = 0,8$ значение $\alpha_M = 1,27$)

$$Q_M = \frac{\alpha_M \cdot P_n \cdot \operatorname{tg} \varphi_n}{\eta_n} = \frac{1,27 \cdot 1250 \cdot 0,484}{0,945} = 815 \text{ квар.}$$

Определяем величину полной номинальной мощности СД из выражения (2.25)

$$S_n = \frac{P_n}{\cos \varphi_n \cdot \eta_n} = \frac{1250}{0,9 \cdot 0,945} = 1470 \text{ кВ·А.}$$

Находим отношение

$$\frac{I_B}{I_{B_n}} = \frac{217}{24I} = 0,9, \quad \text{т.е. } I_B = 0,9I_{B_n}.$$

Из графика рис.2.4 при $\beta = 0,8$; $I_B = 0,9I_{B_n}$ и $\cos \varphi_n = 0,9$ находим фактическое значение компенсирующей способности СД, равное $q = 38,5\%$.

С использованием выражения (2.26) определяем фактическую величину реактивной мощности, генерируемой СД, как

$$Q_{\Phi} = \frac{q \cdot S_n}{100} = \frac{38,5 \cdot 1470}{100} = 565 \text{ квар.}$$

Из выражения (2.27) определяем неиспользуемую реактивную мощность СД

$$Q_{\text{н.ис}}^{\text{СД}} = Q_M - Q_{\Phi}^{\text{СД}} = 815 - 565 = 250 \text{ квар.}$$

При решении вопроса о дополнительной установке на шахте компенсирующих устройств и отсутствии конденсаторных установок эту мощность СД необходимо использовать в первую очередь.

2.5.10. При решении вопроса об установке на шахте дополнительной мощности компенсирующих устройств необходимо дать оценку фактическим значениям мощностей предприятия Q_{Φ_1} и Q_{Φ_2} (их соответствие регламентированным значениям мощностей Q_{3_1} и Q_{3_2}) и определить наиболее экономичные способы КРМ. При этом следует учитывать удельные потери активной мощности a_K при различных способах компенсации, приведенные в табл.2.II.

Т а б л и ц а 2.II. Удельные потери активной мощности при различных способах компенсации

| Тип компенсирующего устройства | a_K , кВт/квар |
|--------------------------------|------------------|
| Компактные конденсаторы | |
| на напряжение до 1000 В | 0,004–0,0045 |
| на напряжение выше 1000 В... | 0,003 |
| Синхронные электродвигатели | |
| (перевозбуждение): | |
| мощностью до 5000 кВ·А | 0,05–0,10 |
| тихоходные | 0,10–0,15 |

Из табл. 2.II следует, что

– при наличии на шахте резерва КУ их установку в случае определяемого выражением (2.22) дефицита РМ следует считать более предпочтительной, а РМ СД необходимо использовать только в часы максимума нагрузки для регулирования РМ шахты с целью поддержания регламентированного значения мощности Q_{3_1} ;

– при отсутствии на шахте резерва КУ следует полностью использовать компенсирующую способность каждого СД в часы максимума нагрузки (см.п.2.5.9), а в часы минимума нагрузки использовать генерируемую РМ СД для регулирования РМ шахты с целью выполнения условия, регламентированного выражением (2.23);

– вне периодов максимума и минимума нагрузки энергосистемы экономически наиболее целесообразна работа СД с $\cos\varphi = 1$.

2.5.II. Для определения режима работы СД с $\cos \varphi = 1$ должна быть получена U - образная характеристика СД, представляющая собой зависимость тока статора двигателя I_c от тока возбуждения I_b , т.е. $I_c = f(I_b)$. Общий вид U - образных характеристик СД при различных значениях нагрузки на его валу (P_1, P_2, P_3) приведен на рис.2.5.

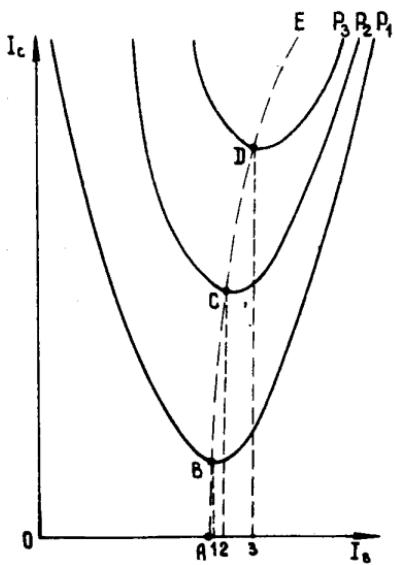


Рис.2.5. U - образные характеристики СД при различной нагрузке на валу:
ABCDE - линия работы СД с $\cos \varphi = 1$;
1,2,3 - значения токов возбуждения, соответствующие работе СД с $\cos \varphi = 1$ при нагрузках на валу $P_1 < P_2 < P_3$

На работающей установке U - образная характеристика СД снимается путем регулирования величины тока возбуждения и записи показаний приборов, измеряющих ток статора I_c , для каждого значения I_b .

2.5.II.1. Ввиду того, что активная нагрузка на валу СД в функции времени может изменяться, U - образные характеристики следует снимать не реже 1 раза в 6 мес.

2.5.II.2. На СД, оборудованных электромагнитными возбудителями, заданные значения тока возбуждения в различные периоды суток должны устанавливаться дежурным персоналом, а управление возбуждением СД, оборудованных тиристорными возбудителями, при

Стр.46 ОСТ 12.25.011-84

наличии телемеханических каналов связи должно осуществляться либо

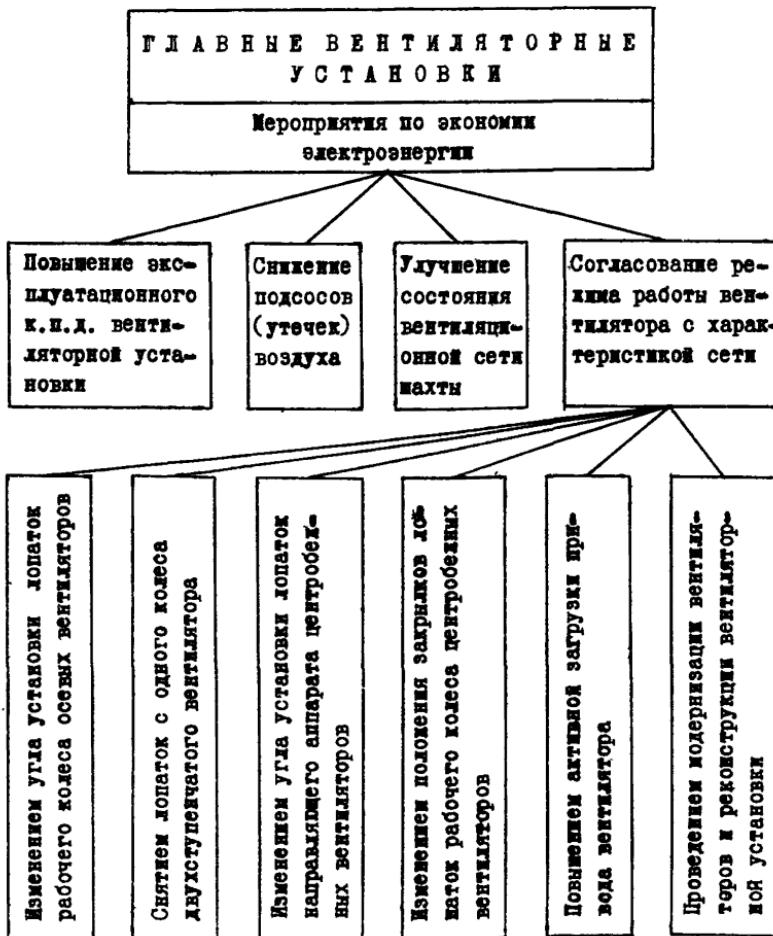
- дистанционно энергодиспетчером в зависимости от дефицита РМ на предприятии;

- автоматически (при наличии на шахте автоматизированной системы управления электропотреблением (АСУЭ) и включения СД в подсистему АСУ КРМ).

3. ЭКОНОМИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЭНЕРГИИ ПРИ РАБОТЕ
УСТАНОВОК НА ПОВЕРХНОСТИ ШАХТЫ

3.1. ГЛАВНЫЕ ВЕНТИЛЯТОРНЫЕ УСТАНОВКИ

Основные мероприятия по экономии электрической энергии при работе главных вентиляторных установок указаны в приведенной ниже структурной схеме



3.1.1. Повышение эксплуатационного к.п.д. вентиляторной установки

Допущение дефектов при монтаже и наладке вентиляторной установки приводит к снижению эксплуатационного к.п.д., оценить которое можно с использованием следующих значений

- работа осевого вентилятора с перевернутым рабочим колесом снижает к.п.д. на 20-40%;
- несоблюдение радиального и осевого зазоров между рабочим колесом и входным патрубком центробежных вентиляторов, а также радиального зазора между рабочими лопатками и цилиндрической обечайкой корпуса осевого вентилятора снижает к.п.д. на 5-10%;
- снятие обтекателя на входе осевого вентилятора снижает его к.п.д. на 10%;
- укороченный диффузор или его отсутствие на выходе осевого вентилятора снижает к.п.д. на 6%;
- рассогласование в углах установки лопаток направляющего аппарата (более 5°) приводит к снижению к.п.д. вентилятора на 5-10%.

Устранением указанных дефектов можно добиться соответствующего повышения эксплуатационного к.п.д. вентилятора.

Величина экономии электроэнергии (кВт.ч) при осуществлении мероприятий по повышению эксплуатационного к.п.д. вентилятора определяется по формуле

$$\Delta W = \frac{Q \cdot H (\eta_2 - \eta_1) \cdot t_b}{1000 \cdot \eta_1 \cdot \eta_2 \cdot \eta_d \cdot \eta_c \cdot \eta_m}, \quad (3.1)$$

где Q, H - подача ($\text{м}^3/\text{с}$) и давление вентилятора (Па), определяемые соответственно по показаниям расходомера и депрессиометра (в случае измерения давления в мм.вод.ст. переход к Па осуществляется из соотношения: 1 мм.вод.ст. = 9,81 Па); η_1, η_2 - к.п.д. вентилятора до и после устранения дефекта; t_b - время работы вентилятора, ч; η_d, η_c, η_m - фактические значения к.п.д. двигателя, электрической сети и передачи (у центробежных вентиляторов).

Значения к.п.д. принимаются равными: $\eta_c = 0,93 - 0,97$; $\eta_m = 0,95 - 0,97$.

Значение η_d зависит от типа двигателя (асинхронный, синхронный), а также фактической загрузки двигателя, характеризуемой коэффициентом загрузки β , который определяется с помощью выражения (2.15).

Входящая в это выражение мощность P_c (кВт) рассчитывается как

$$P_c = \frac{\Delta W_{СЧ} \cdot K_{СЧ}}{24}, \quad (3.2)$$

где $\Delta W_{СЧ}$ – разность показаний установленного на вводном устройстве счетчика активной энергии за сутки, дел.; $K_{СЧ} = K_{\pi} \cdot K_{th}$ – коэффициент счетчика; K_{π} , K_{th} – коэффициенты трансформации трансформаторов тока и напряжения.

После расчета фактической загрузки приводных двигателей с использованием приведенных в табл.2.2 соотношений, пригодных для ориентировочных расчетов к.п.д. как асинхронных, так и синхронных двигателей, определяется соответствующее данной загрузке ориентировочное значение к.п.д. двигателя η_d (в относительных единицах).

Значения к.п.д. вентилятора η_1 (η_2) определяются по данным замеров как

$$\eta_{1,2} = \frac{Q \cdot H}{1000 \cdot P_c}, \quad (3.3)$$

где P_c – см. выражение (3.2).

3.1.2. Снижение подсосов (утечек) воздуха через надшахтное здание и каналы вентиляторов

Характеристика вентиляционной сети определяется подсосами (утечками) воздуха и состоянием вентиляционной сети. С целью повышения экономичности работы вентиляторной установки необходимо

- снижать подсосы воздуха через надшахтное здание (щательно заделывать щели, оборудовать окна двойными рамами, оштукатуривать стены, совершенствовать работу шлюзовых и разгрузочных устройств);

- при клетевом подъеме оборудовать стволы шахт специальными воздушными клапанами;

- уменьшать подсосы воздуха в вентиляционных каналах (щательно уплотнять ляды, обеспечив повсеместное прижатие резины уплотнения к раме и надежную связь последней с бетоном каналов; оборудовать смотровые колодцы и все входы в канал двойными

плотными лядами на прокладках из мягкой резины).

Экономия электроэнергии (кВт·ч) при осуществлении мероприятий по снижению подсосов (утечек) воздуха подсчитывается по формуле

$$\Delta W = \frac{H(Q_1\eta_2 - Q_2\eta_1) \cdot t_B}{1000 \cdot \eta_1 \eta_2 \eta_B \eta_C \eta_M}, \quad (3.4)$$

где H – давление вентилятора, сохраняемое неизменным средствами регулирования характеристик вентилятора, Па (см. п. 3.1.4.); Q_1, Q_2 – подача вентилятора до и после проведения мероприятия, $\text{м}^3/\text{с}$ (определяется по показаниям расходомера); η_1, η_2 – к.п.д. вентилятора до и после проведения мероприятия (определяются с использованием выражения (3.3)); η_B, η_C, η_M – к.п.д. электродвигателя при данной загрузке, электрической сети и передачи (изменяются незначительно, поэтому в расчетах принимают постоянными).

3.1.3. Улучшение состояния вентиляционной сети шахты (снижение общешахтной депрессии)

С этой целью необходимо увеличивать площади поперечного сечения вентиляционных выработок (путем перекрепления), улучшать аэродинамические свойства выработок (применением затяжки, обшивки, штукатурки стен, скашивания углов на поворотах воздушной струи, установкой обтекателей на расстрелах и т.д.), снижать местные сопротивления (уборкой завалов в выработках, неиспользуемого оборудования, вагонеток), проводить дополнительные вентиляционные выработки.

Периодические депрессионные съемки шахтных вентиляционных сетей дают картину распределения общешахтной депрессии и позволяют выявить места резкого увеличения аэродинамического сопротивления горных выработок. На основе анализа материалов депрессионных съемок необходимо разрабатывать мероприятия по снижению депрессии отдельных выработок и устранению или уменьшению местных сопротивлений.

Величина депрессии горной выработки h_{rB} (Па) определяется по формуле

$$h_{rB} = 9,81 \cdot \alpha \cdot \frac{L \cdot P}{S^3} \cdot Q^2, \quad (3.5)$$

где α - коэффициент аэродинамического сопротивления, кг·с/м⁴:

L - протяженность горной выработки, м; P - периметр горной выработки, м; S - сечение горной выработки, м²;

Q - количество воздуха, подаваемого по горной выработке, м³/с.

Величина депрессии, затрачиваемой на преодоление местных сопротивлений (загромождность выработок, резкие повороты, изменение сечения выработок и т.д.), $h_{m,c}$ (Па) подсчитывается по формуле

$$h_{m,c} = 0,598 \xi \cdot U^2, \quad (3.6)$$

где ξ - коэффициент местного сопротивления (табл.3.1); U - скорость воздушной струи, м/с.

Т а б л и ц а 3.1. Значения коэффициента местного сопротивления ξ

| Наименование местных сопротивлений | ξ |
|--|-----------|
| Поворот струи на 20° | 0,1 |
| То же при сглаживании внутренних углов | 0,0084 |
| Поворот струи на 40° | 0,3 |
| То же при сглаживании внутренних углов | 0,025 |
| Поворот струи на 60° | 0,55 |
| То же при сглаживании внутренних углов | 0,046 |
| Поворот струи на 90° | 1,4 |
| То же при сглаживании внутренних углов | 0,52-0,75 |
| Сопряжение выработок тройником | 2,0 |
| То же при скосенных углах | 1,0 |
| Сужение выработок при переходе ствола, сбошки в вентиляционный канал | 0,6 |
| То же при скосенных стенках на 14-25° | 0,22-0,12 |
| Отдельно стоящая вагонетка | 0,84-3,36 |

После определения по формулам (3.5) и (3.6) величин ожидаемого снижения депрессии при осуществлении мероприятий по упорядочению вентиляционной сети рассчитывается возможная экономия электрической энергии (кВт·ч) как

$$\Delta W = \frac{Q [H \cdot \eta_2 - (H - \Delta H) \eta_1] \cdot t_b}{1000 \cdot \eta_1 \cdot \eta_2 \cdot \eta_d \cdot \eta_c \cdot \eta_m}, \quad (3.7)$$

где H - первоначальная депрессия вентиляционной сети шахты, Па; η_1, η_2 - к.п.д. вентилятора до и после уменьшения депрессии вентиляционной сети шахты (определяются с использованием выражения (3.3)); ΔH - ожидаемое снижение депрессии вентиляционной сети шахты, Па; Q - подача вентилятора, сохраняющаяся постоянной при помощи регулирования режима работы, m^3/s .

Следует отметить, что реальная экономия электроэнергии может оказаться меньше, чем рассчитанная по формуле (3.7), т.к. точная регулировка подачи и давления вентилятора практически невозможна.

При мер. В шахту подается $Q = 200 m^3/s$ свежего воздуха при депрессии $H = 2160$ Па. Средняя скорость воздуха $5 m/s$; $\eta_1 = 0,65$; $\eta_2 = 0,63$; $\eta_a = 0,85$; $\eta_c = 0,95$. Для снижения депрессии вентиляционной сети в течение года намечается провести следующие мероприятия:

раскрепить 500 м вентиляционного штрука с увеличением его сечения ($S_1 = 4 m^2$; $S_2 = 6 m^2$) и периметра ($P_1 = 8$ м; $P_2 = 10$ м). После раскрепления штрука предполагается закрепить металлическим креплением ($\alpha_1 = 0,0015$; $\alpha_2 = 0,0007$);

убрать со штрука две отдельно стоящие вагонетки с инертной пылью ($\xi = 2,5$);

у поворота воздушной струи на 90° сгладить внутренний угол ($\xi_1 = 1,4$; $\xi_2 = 0,6$).

Определить ожидаемую годовую экономию электрической энергии по шахте от реализации указанных мероприятий.

Решение.

С использованием выражений (3.5) и (3.6) определяем снижение общешахтной депрессии при выполнении перечисленных мероприятий:

$$\begin{aligned}\Delta H_1 &= h_{r.b_1} - h_{r.b_2} = 9,8I \left(\frac{\alpha_1 P_1}{S_1^3} - \frac{\alpha_2 P_2}{S_2^3} \right) \cdot L Q^2 = \\ &= 9,8I \cdot \left(\frac{0,0015 \cdot 8}{4^3} - \frac{0,0007 \cdot 10}{6^3} \right) 500 \cdot 20^2 = 306 \text{ Па};\end{aligned}$$

$$\begin{aligned}\Delta H_2 &= h_{m.c} + h_{m.c_1} = 0,598 [2\xi + (\xi_1 - \xi_2)] v^2 = \\ &= 0,598 \cdot [2 \cdot 2,5 + (1,4 - 0,6)] \cdot 5^2 \approx 87 \text{ Па}.\end{aligned}$$

Суммарное снижение общешахтной депрессии составит

$$\Delta H = \Delta H_1 + \Delta H_2 = 306 + 87 = 393 \text{ Па.}$$

Для того, чтобы после снижения депрессии сохранить прежнее количество воздуха, поступающего в шахту, уменьшают угол установки лопаток осевого вентилятора. К.п.д. вентилятора до регулирования производительности, определенный с помощью выражения (3.3), составлял $\eta_1 = 0,65$, а после регулирования – $\eta_2 = 0,63$. Тогда рассчитанная по формуле (3.7) ожидаемая годовая экономия электрической энергии при $t_a = 8760$ ч будет равна

$$\Delta W = \frac{200 \cdot [2160 \cdot 0,63 - (2160 - 393) \cdot 0,65]}{1000 \cdot 0,65 \cdot 0,63 \cdot 0,85 \cdot 0,95} \cdot 8760 = 1123800 \text{ кВт.ч.}$$

3.1.4. Согласование (периодическое, не реже одного раза в полгода) режима работы вентилятора с характеристикой сети

Для достижения экономичной работы вентиляторной установки в процессе её эксплуатации и технического обслуживания необходимо стремиться к тому, чтобы характеристика вентиляционной сети шахты пересекала индивидуальную характеристику вентилятора в правой (устойчивой) ветви, возможно ближе к точке, соответствующей режиму работы вентилятора с максимальным значением к.п.д. (точка $H = 0,9 H_{max}$ на кривой 2 рис.3.1).

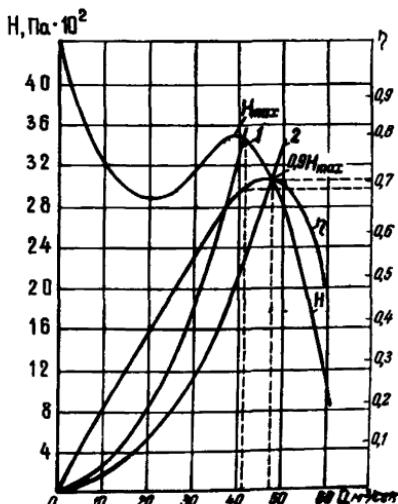


Рис.3.1. Характеристики двухступенчатого осевого вентилятора и вентиляционной сети:

Q , H – подача и давление, развиваемые вентилятором;
 h – к.п.д. вентилятора;
 1 – кривая, определяющая работу вентилятора при $h < h_{max}$;
 2 – кривая, определяющая работу вентилятора при $h = h_{max}$.

Отклонение от оптимального режима работы вентилятора (кривая I на рис.3.1) влечет за собой уменьшение к.п.д., причем расход электроэнергии на потери в самом вентиляторе резко возрастает.

Индивидуальные характеристики вентилятора определяются его типом, конструктивными параметрами, качеством монтажа и являются практически неизменными для конкретной установки.

Способы согласования режима работы вентилятора с характеристикой сети могут быть различными в зависимости от типа вентилятора, технологической схемы вентиляторной установки, регулировочных свойств электропривода и т.д.

Часть способов (см. п.п.3.1.2, 3.1.3) приводит к изменению параметров вентиляционной сети, а следовательно, положения рабочей точки вентилятора и значения его к.п.д. (см.рис.3.1).

Изменение конструктивных параметров установки и качества монтажа оказывает существенное влияние на к.п.д. вентилятора (см.п.3.1.1).

Для согласования режима работы вентилятора с характеристикой сети следует также осуществлять

3.1.4.1. Изменение угла установки лопаток рабочего колеса осевых вентиляторов

Это мероприятие следует осуществлять при увеличении объема очистных, подготовительных работ, изменении параметров вентиляционной сети и т.д.

Экономия электрической энергии, которая может быть получена за счет улучшения режима работы вентилятора (кВт.ч), определяется из выражения

$$\Delta W = \frac{(Q_1 H_1 \eta_2 - Q_2 H_2 \eta_1) \cdot t_b}{1000 \cdot \eta_1 \cdot \eta_2 \cdot \eta_a \cdot \eta_c \cdot \eta_m} , \quad (3.8)$$

где Q_1, Q_2 - подача вентилятора до и после изменения режима его работы(может определяться как по результатам замеров, так и по совмещенным характеристикам вентилятора и вентиляционной сети), $\text{м}^3/\text{с}$; H_1, H_2 - давление до и после изменения режима (определяется так же), Па ; η_1, η_2 - к.п.д. вентилятора до и после изменения режима работы.

Изменением к.п.д. η_a, η_c, η_m при переходе на новый режим работы вентиляторов при выполнении практических расчетов можно

пренебречь.

П р и м е р. Определить ожидаемую годовую экономию электрической энергии по шахте, если режим работы осевого вентилятора до и после изменения угла установки лопаток характеризуется следующими величинами:

$$\begin{aligned} \theta_1 &= 40^\circ; \quad \theta_2 = 30^\circ; \quad H_1 = 3500 \text{ Па}; \quad H_2 = 3300 \text{ Па}; \\ Q_1 &= 160 \text{ м}^3/\text{с}; \quad Q_2 = 147 \text{ м}^3/\text{с}; \quad \eta_1 = 0,58; \quad \eta_2 = 0,57; \\ \eta_d &= 0,85; \quad \eta_c = 0,95; \quad t_b = 8760 \text{ ч}. \end{aligned}$$

Снижение подачи вентилятора на $13 \text{ м}^3/\text{с}$ не отразилось на проветривании шахты.

Р е ш е н и е .

Ожидаемая годовая экономия электрической энергии за счет улучшения режима работы вентилятора определится после подстановки исходных данных в выражение (3.8) как

$$\Delta W = \frac{(160 \cdot 3500 \cdot 0,57 - 147 \cdot 3300 \cdot 0,58) \cdot 8760}{1000 \cdot 0,58 \cdot 0,57 \cdot 0,85 \cdot 0,95} = 1241730 \text{ кВт}\cdot\text{ч}.$$

3.1.4.2. Снятие лопаток с одного колеса двухступенчатого вентилятора и изменение (в случае необходимости) на другом колесе угла установки лопаток

Для повышения к.п.д. недостаточно загруженных двухступенчатых осевых вентиляторов, работающих с низким к.п.д. на вентиляционную сеть с малой депрессией, может оказаться целесообразным полностью снять лопатки с одного колеса, а на другом увеличить угол установки лопаток до величины, обеспечивающей сохранение необходимой подачи и давления вентилятора. Следует иметь ввиду, что фактический к.п.д. двухступенчатого вентилятора с одним рабочим колесом окажется несколько ниже, чем к.п.д. одноступенчатого вентилятора сравнимых параметров, т.к. при снятии лопаток с одного колеса ухудшаются его аэродинамические характеристики. Несмотря на это, рекомендуемая операция в ряде случаев позволит повысить к.п.д. вентиляторной установки и добиться на этой основе экономии электрической энергии.

П р и м е р. Для повышения к.п.д. вентиляторной установки сняты лопатки с одного колеса двухступенчатого вентилятора, а на другом увеличен угол установки лопаток от $\theta_1 = 25^\circ$ до величины $\theta_2 = 35^\circ$, обеспечивающей необходимую подачу вентилятора $Q = 110 \text{ м}^3/\text{с}$ и давление $H = 1200 \text{ Па}$. Значение к.п.д. вентилятора изменилось при этом от $\eta_1 = 0,65$ до $\eta_2 = 0,725$, $\eta_d = 0,9$, $\eta_c = 0,95$.

Определить ожидаемую годовую экономию электрической энергии по шахте.

Решение.

Рассчитанная с помощью выражения (3.4) ожидаемая годовая экономия электрической энергии составит

$$\Delta W = \frac{110 \cdot 1200 \cdot (0,725 - 0,65)}{1000 \cdot 0,65 \cdot 0,725 \cdot 0,9 \cdot 0,95} \cdot 8760 = 215240 \text{ кВт}\cdot\text{ч}.$$

3.1.4.3. Изменение угла установки лопаток направляющего аппарата

Экономичное регулирование производительности центробежных вентиляторов следует осуществлять изменением угла положения лопаток направляющего аппарата в пределах от 60° до 70°. При больших углах величина к.п.д. вентилятора становится меньше 0,6. Регулируя производительность центробежных вентиляторов двустороннего всасывания, необходимо обеспечить установку лопаток обоих направляющих аппаратов под строго одинаковым углом. В противном случае на роторе вентилятора появляется осевое усилие, приводящее к дополнительным потерям мощности и энергии в подшипниках с одновременным сокращением срока их службы.

3.1.4.4. Изменение положения закрылок лопаток рабочего колеса центробежных вентиляторов

По сравнению с применяемым в настоящее время способом регулирования, изложенным в п.3.1.4.3, регулирование подачи вентиляторов поворотом закрылок рабочего колеса позволит, согласно расчётам института ВНИИМ им.М.И.Федорова, уменьшить расход электроэнергии вентиляторной установкой примерно на 6%.

3.1.4.5. Повышение активной загрузки привода вентилятора

Это мероприятие может быть осуществлено заменой существующего электродвигателя на двигатель меньшей мощности, либо на двигатель с меньшей частотой вращения. В ряде случаев на стадии развития шахты наибольший эффект может быть получен в результате замены электродвигателя на двигатель меньшей мощности и с меньшей частотой вращения (при условии, что вентилятор обеспечивает необходимое шахте давление и подачу).

Среднесуточная фактическая загрузка электродвигателя вентилятора P_c определяется по показаниям счетчика, установленного на вентиляторной установке, с использованием выражения (3.2). Затем по паспортным данным двигателя P_n и η_n определяется мощность, потребляемая из сети при номинальной загруз-

ке, как $P_{ch} = \frac{P_h}{\eta_h}$, и рассчитывается с помощью выражения (2.15) коэффициент загрузки двигателя β .

При $\beta < 0,4 + 0,5$ следует рассматривать вопрос замены электродвигателя на двигатель меньшей мощности, величина которой ориентировочно может быть определена из выражения

$$P_c = \frac{Q \cdot H}{1000 \cdot \eta},$$

где Q , H - см. выражение (3.1); η - к.п.д. вентилятора, определяемый по совмещенным характеристикам вентилятора и вентиляционной сети.

К установке принимается двигатель мощностью $P'_h \geq P_c$ (при той же частоте вращения).

Ожидаемая экономия электроэнергии (кВт·ч) при осуществлении указанного мероприятия подсчитывается по формуле

$$\Delta W = \frac{Q \cdot H \cdot t_b}{1000 \cdot \eta \cdot \eta_c} \left(\frac{1}{\eta_{d_1}} - \frac{1}{\eta_{d_2}} \right), \quad (3.9)$$

где η_{d_1} , η_{d_2} - фактический к.п.д. электродвигателя до и после проведения мероприятия (см.табл.2.2).

Пример. Определить целесообразность замены синхронного двигателя вентилятора главного проветривания на двигатель меньшей мощности при следующих исходных данных: $P_{h_1} = 1600$ кВт; $\eta_{h_1} = 0,9$; $P_{h_2} = 1250$ кВт; $\eta_{h_2} = 0,91$; $Q = 170 \text{ м}^3/\text{с}$; $H = 3700$ Па; $t_b = 8760$ ч; $\eta_c = 0,95$; $P_c = 800$ кВт.

Дефицит реактивной мощности на шахте отсутствует.

Решение.

С помощью выражения (2.15) определяем фактический коэффициент загрузки по активной мощности работающего двигателя

$$\beta_1 = \frac{P_c}{P_{ch_1}} = \frac{800}{1778} = 0,45,$$

где

$$P_{ch_1} = \frac{P_{h_1}}{\eta_{h_1}} = \frac{1600}{0,9} = 1778 \text{ кВт.}$$

В соответствии с табл.2.2 определяем фактический к.п.д. двигателя при данной загрузке, равный 0,9 о.е., или $\eta_d = 0,9 \cdot \eta_h = 0,9 \cdot 0,9 = 0,81$.

Определяем к.п.д. предполагаемого к установке двигателя меньшей мощности

$$\beta_2 = \frac{P_c}{P_{cH_2}} = \frac{800}{1374} = 0,58,$$

где

$$P_{cH_2} = \frac{P_{H_2}}{\eta_{H_2}} = \frac{1250}{0,91} = 1374 \text{ кВт.}$$

Согласно табл. 2.2 загрузке $\beta_2 = 0,58$ соответствует к.п.д., примерно равный 0,96 о.е., т.е. $\eta_{B_2} = 0,96 \cdot \eta_{H_2} = 0,96 \cdot 0,91 = 0,87$.

С использованием выражения (3.3) определяем к.п.д. вентилятора как

$$\eta = \frac{Q \cdot H}{1000 \cdot P_c} = \frac{170 \cdot 3700}{1000 \cdot 800} = 0,79.$$

С помощью выражения (3.9) определяем ожидаемую годовую экономию электрической энергии, которая будет иметь место в случае замены электродвигателя, а именно:

$$\Delta W = \frac{170 \cdot 3700}{1000 \cdot 0,79 \cdot 0,95} \cdot \left(\frac{I}{0,81} - \frac{I}{0,87} \right) \cdot 8760 = 625102 \text{ кВт.ч.}$$

Следовательно, замена двигателя экономически целесообразна.

При рассмотрении возможности замены синхронного двигателя (СД) вентилятора главного проветривания на двигатель меньшей мощности необходимо учитывать информацию о дефиците на шахте реактивной нагрузки (РН) в часы максимума энергосистемы. При наличии дефицита РН на шахте следует максимально использовать компенсирующую способность СД в этот период (см. п.2.5.9).

3.1.4.6. Проведение модернизации вентиляторов и реконструкции вентиляторной установки

При проведении модернизации вентиляторов следует предусматривать комплекс технических мероприятий, направленных на повышение экономичности работы вентиляторной установки (замену рабочего колеса, подрезку или удлинение лопаток, увеличение длины диффузора и т.д.).

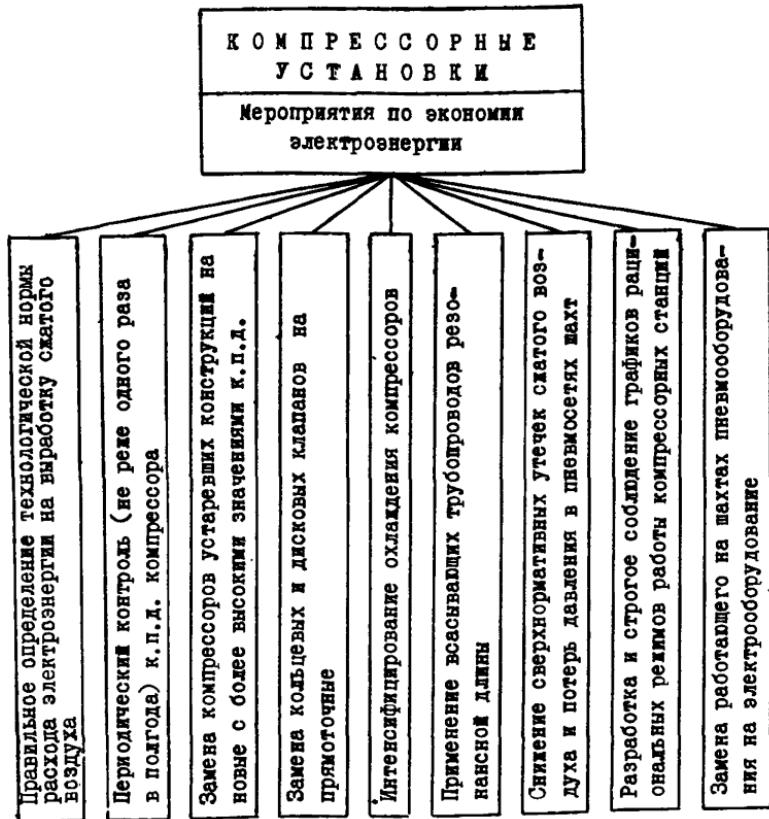
В случае реконструкции установки следует предусматривать

- замену вентиляторов старых типов с низким к.п.д. на вентиляторы нового типа, имеющие более высокие технико-экономические показатели;

– применение в качестве электропривода систем регулируемого электропривода (например, каскадных схем), обеспечивающие плавное и экономичное регулирование частоты вращения вентилятора (а следовательно, подачи и давления) в соответствии с регламентированными Правилами безопасности в угольных и сланцевых шахтах требованиями к проветриванию шахт, а также изменяющимися параметрами вентиляционной сети и самой вентиляторной установки.

3.2. КОМПРЕССОРНЫЕ УСТАНОВКИ

Основные мероприятия по экономии электрической энергии при работе компрессорных установок указаны в приведенной ниже структурной схеме



3.2.1. Правильное определение технологической нормы расхода электроэнергии на выработку сжатого воздуха

Технологическая норма расхода электроэнергии на выработку сжатого воздуха $H_{t, \text{комп}}$ (кВт.ч/тыс. м^3) определяется по формуле [2]

$$H_{t, \text{комп}} = W_{\text{комп}} / Q , \quad (3.10)$$

где $W_{t, \text{комп}}$ – технологический расход электроэнергии на выработку сжатого воздуха за расчетный период (сутки, месяц, год), кВт.ч, Q – количество выработанного сжатого воздуха за тот же период, тыс. м^3 .

Расход электроэнергии на выработку сжатого воздуха определяется как сумма расходов по отдельным компрессорным установкам шахты.

Расход электроэнергии одной компрессорной установкой (кВт.ч) определяется как

$$W_{\text{комп}} = \frac{A \cdot Q_k \cdot t_k (1 + K_{bc}) \cdot 10^{-3}}{60 \cdot \eta_k \cdot \eta_n \cdot \eta_d} , \quad (3.11)$$

где A – работа, необходимая для сжатия 1 м^3 воздуха до заданного давления, Дж/м 3 ; Q_k – производительность компрессора, м 3 /мин (определяется по показаниям расходомера или берется из отчета по наладке); t_k – время работы компрессора за расчетный период, ч (определяется для конкретных условий); $K_{bc} = \frac{P_{bc}}{P_{uk}}$ – удельный вес вспомогательных электроприемников компрессорной установки; P_{bc} – установленная мощность вспомогательных электроприемников, кВт; P_{uk} – установленная мощность компрессорной установки, кВт; η_k, η_n, η_d – к.п.д. соответственно компрессора, передачи и двигателя.

При отсутствии точных данных можно принимать $\eta_k = 0,6-0,8$ – для поршневых компрессоров, $\eta_k = 0,6-0,7$ – для турбокомпрессоров, $\eta_n = 0,97$, $\eta_d = 0,95$.

Тогда выражение (3.11) для определения $W_{\text{комп}}$ поршневых компрессоров при $\eta_k = 0,7$ будет иметь вид

$$W_{\text{комп}} = 38,7 \cdot 10^{-3} \cdot A \cdot Q_k \cdot t_k \cdot (1 + K_{bc}).$$

Значения удельной работы поршневых и турбокомпрессоров в зависимости от избыточного давления приведены в табл.3.2.

Т а б л и ц а 3.2. Значения удельной работы компрессоров в зависимости от избыточного давления

| Давление, Па·10 ⁵ | Значение удельной работы А, $\text{Дж}/\text{м}^3 \cdot 10^3$ | |
|---------------------------------|---|----------------------------|
| | для поршневых компрессоров | для турбо- компрессоров |
| 4 | 154,01 | - |
| 5 | 179,52 | - |
| 6 | 203,06 | 175,60 |
| 7 | 220,79 | 190,30 |
| 8 | 241,30 | 204,05 |
| 9 | 258,00 | 215,33 |
| 12 | 292,30 | - |

Примечания: 1. В случае определения работы в кгм переход к Дж осуществляется из соотношения: 1 кгм = 9,81 Дж.

2. При определении давления в атм переход к Па осуществляется из соотношения: 1 атм = 1,01 · 10⁵ Па.

При приближенных расчетах или при наличии точных коэффициентов использования технологический расход электроэнергии всеми компрессорными установками $W_{t, \text{комп}}$ (кВт·ч) допускается определять по формуле

$$W_{t, \text{комп}} = K_u \cdot T_k \cdot \sum_1^{n_k} P_{yk},$$

где K_u – суточный групповой коэффициент использования компрессоров; T_k – продолжительность работы компрессоров в год (принимается по режиму работы шахты), ч; n_k – количество компрессоров; $\sum P_{yk}$ – суммарная установленная мощность двигателей всех компрессорных установок, включая мощность вспомогательных электроприемников (собственные нужды), кВт.

Для приближенных расчетов K_u можно принимать: при трехсменной работе по 6 ч $K_u = 0,6$; при двухсменной работе по 6 ч $K_u = 0,4$; при трехсменной работе по 7 ч $K_u = 0,7$; при двухсменной работе по 7 ч $K_u = 0,5$; при трехсменной работе по 8 ч $K_u = 0,75$; при двухсменной работе по 8 ч $K_u = 0,55$.

П р и м е р. На компрессорной станции шахты эксплуатируются компрессоры типа ВГ-100, которые обеспечивают потребность шахты в сжатом воздухе в количестве 150 $\text{м}^3/\text{мин}$ при давлении $6 \cdot 10^5$ Па. Определить технологическую норму расхода электроэнергии на

выработку сжатого воздуха при условии, что годовое число часов работы компрессоров $t_K = 4000$ ч; $K_{ac} = 0,12$; $\eta_K = 0,7$; $\eta_n = 0,97$; $\eta_d = 0,98$.

Решение.

Годовой расход электроэнергии на выработку сжатого воздуха рассчитываем по формуле (3.II), предварительно определив по табл. 3.2 значение $A = 203,06 \cdot 10^8$ Дж/м³ (при давлении $6 \cdot 10^5$ Па).

$$W_{комп} = \frac{203,06 \cdot 10^8 \cdot 150 \cdot 4000 (1+0,12) \cdot 10^{-3}}{60 \cdot 0,7 \cdot 0,97 \cdot 0,98} = 3415680 \text{ кВт.ч.}$$

Рассчитываем количество сжатого воздуха, выработанного компрессорами за год

$$Q = 150 \cdot 60 \cdot 4000 = 36000 \text{ тыс.м}^3.$$

Технологическую норму расхода электроэнергии на выработку сжатого воздуха определяем по формуле (3.IO)

$$N_{т.комп} = \frac{3415680}{36000} = 94,9 \text{ кВт.ч/тыс.м}^3.$$

3.2.2. Периодический контроль (не реже одного раза в полгода) к.п.д. компрессоров

Показателем степени экономичности работы компрессора является его к.п.д.

На снижение к.п.д. компрессора влияют следующие основные факторы [3]

– увеличение сопротивления заборного устройства воздуха (малое сечение всасывающего трубопровода, излишнее число колен, некачественно изготовленные или загрязненные фильтры и недостаточная их площадь);

– установка пружин нагнетательных и всасывающих клапанов повышенной жесткости без регулировки, плохая пригонка поверхности клапанов к седлу, что вызывает утечки воздуха через неплотности клапанов, а следовательно, и затраты энергии на бесполезную работу компрессора;

– ухудшение условий охлаждения цилиндров из-за большого слоя накипи на стенках водяных рубашек (высокая жесткость охлаждающей воды, нерегулярная и неудовлетворительная очистка водяных рубашек) или из-за высокой температуры охлаждающей воды, что искажает нормальный процесс сжатия воздуха в цилиндре и увеличивает энергозатраты на выработку сжатого воздуха;

– обильная подача смазки низкого качества в цилиндры, что способствует образованию нагара на клапанах ("прилипание" клапанов) и повышает их сопротивление;

– отсутствие или неудовлетворительная настройка регуляторов производительности.

С учетом перечисленных факторов, снижающих к.п.д. компрессора, необходимо осуществлять следующие мероприятия по повышению экономичности его работы

– снижение сопротивления воздухозаборного устройства увеличением диаметра всасывающего трубопровода [16] и изменением его длины до резонансной (см.п.3.2.6);

– увеличение площади фильтров и регулярная их очистка;

– тщательная притирка поверхности клапанов к седлу перед установкой и регулировка прижимных пружин;

– интенсифицирование охлаждения (см.п.3.2.5);

– применение высококачественной смазки трущихся частей и строгое регламентирование её подачи в цилиндры;

– поддержание в исправном состоянии регуляторов производительности и обеспечение их четкой работы.

Снижение к.п.д. компрессоров против номинального приводит к годовым потерям электроэнергии (кВт.ч), определяемым из выражений:

а) для поршневых компрессоров

$$\Delta W = \frac{K \cdot A \cdot Q_k}{60 \cdot \eta_n \cdot \eta_a} \cdot \left(\frac{\eta_k - \eta_{k,\text{ф}}}{\eta_k \cdot \eta_{k,\text{ф}}} \right) \cdot T_k \cdot 10^{-3},$$

где $K = 1,1-1,2$ – коэффициент запаса мощности; $\eta_{k,\text{ф}}$ – фактический к.п.д. компрессора, определяемый как $\eta_{k,\text{ф}} = \frac{K \cdot A \cdot Q_k \cdot 10^{-3}}{60 \cdot \eta_n \cdot \eta_a \cdot P_c}$;

P_c – фактическая мощность, потребляемая электродвигателем компрессора из сети, кВт (определяется аналитически или с использованием показаний измерительных приборов (см.п.2.3.1));

б) для турбокомпрессоров

$$\Delta W = \frac{L_{n3} \cdot Q_k}{60 \cdot \eta_a} \cdot \left(\frac{\eta_k - \eta_{n3,\text{ф}}}{\eta_k \cdot \eta_{n3,\text{ф}}} \right) \cdot T_k \cdot 10^{-3},$$

где L_{n3} – работа изотермического сжатия, Дж/м³(см.табл.3.2); Q_k – производительность турбокомпрессора, м³/мин (см.выражение (3.II);

Стр.64 ОСТ И2.25.011-84

$$\eta_{из.ф} = \frac{L_{из} \cdot P_k \cdot 10^{-3}}{60 \cdot \eta_a \cdot P_c} - \text{фактический изотермический к.п.д. турбо-компрессора; } P_c - \text{см.п.3.2.2, а).}$$

3.2.3. Замена компрессоров устаревших конструкций на новые с более высокими значениями к.п.д.

В этом случае годовую экономию электроэнергии (кВт.ч) следует определять по формуле

$$\Delta W = (P_{c1} - P_{c2}) T_k,$$

где P_{c1}, P_{c2} – фактическая мощность, потребляемая электродвигателями компрессора из сети соответственно старой и новой конструкции, кВт (см.п.3.2.2); T_k – время работы компрессора в год, ч.

3.2.4. Замена кольцевых и дисковых клапанов на прямоточные (рис.3.2), что позволит снизить расход электроэнергии на выработку сжатого воздуха на 13–15% при одновременном повышении производительности компрессоров примерно на 10% [3].

Годовой нерациональный расход электроэнергии компрессором (кВт.ч) вследствие использования кольцевых и дисковых клапанов вместо прямоточных определяется по формуле [4]

$$\Delta W = 0,15 \cdot P_c \cdot T_k.$$

3.2.5. Интенсифицирование охлаждения компрессоров путем максимального использования промежуточных холодильников, снижающих температуру сжатого воздуха. Для предотвращения отложений в них некипи и шлама следует регулярно проводить химводоочистку с помощью натрий-катионовых фильтров.

При этом

а) температура сжатого воздуха, выходящего из промежуточного холодильника, не должна превышать для поршневых компрессоров + 60°C, а для турбокомпрессоров + 70°C.

Снижение температуры сжатого воздуха на каждые 6°C дает 1% экономии электроэнергии.

Если температура сжатого воздуха, выходящего из промежуточного холодильника, превышает допустимую, то годовой нерациональный расход электроэнергии определяется по формуле

– для поршневого компрессора

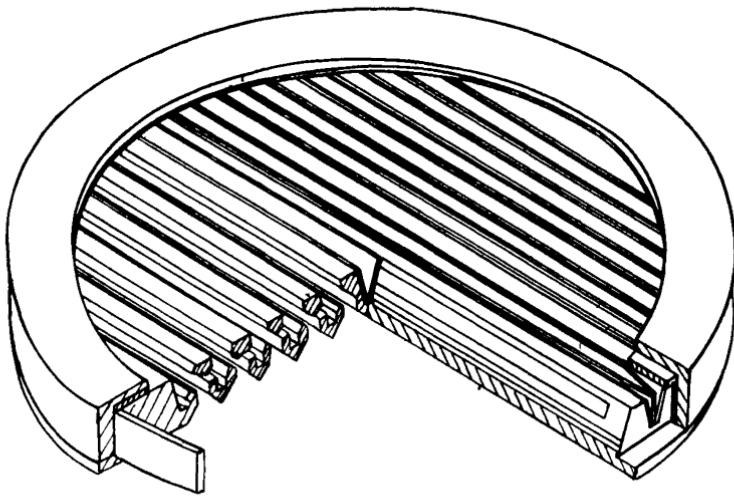


Рис.3.2. Прямоточный клапан конструкции Свердловского горного института (СГИ) для поршневых компрессоров

$$\Delta W = \frac{P_c \cdot (t - 60) \cdot 0,01}{6} \cdot T_k;$$

- для турбокомпрессора

$$\Delta W = \frac{P_c \cdot (t - 70) \cdot 0,01}{7} \cdot T_k,$$

где t - температура сжатого воздуха, выходящего из промежуточного холодильника, $^{\circ}\text{C}$.

б) нормальная температура сжатого воздуха на выходе из промежуточного холодильника должна превышать температуру охлаждающей воды на входе не более чем на $5\text{--}10^{\circ}\text{C}$. Если же перепад температур увеличивается до 20°C , то расход электроэнергии при прочих равных условиях может повышаться на 14%. В этом случае максимальный нерациональный годовой расход электроэнергии (кВт·ч) определяется по формуле

$$\Delta W = 0,14 P_c \cdot T_k.$$

3.2.6. Применение всасывающих трубопроводов резонансной длины

Применение на поршневых компрессорах всасывающих трубопроводов резонансной длины сокращает удельный расход электроэнергии на 3-5% при одновременном повышении производительности на 5-8%.

Необходимая резонансная длина всасывающего трубопровода (м) определяется из выражения [16]

$$l = \frac{\lambda}{4}, \text{ где } \lambda = \frac{a}{v} - \text{длина звуковой волны, м;}$$

a - скорость звука в воздухе при 20°C , равная 344 м/с ;

v - частота посылающих звуковую волну импульсов, Гц;

$$v = \frac{n_b}{60}, \text{ где } n_b - \text{частота вращения коленчатого вала, об/мин.}$$

Годовой нерациональный расход электроэнергии (кВт·ч) при работе компрессора с нерезонансной длиной всасывающего трубопровода определяется по формуле

$$\Delta W = 0,05 \cdot P_c \cdot T_k.$$

П р и м е р. Определить резонансную длину всасывающего трубопровода для компрессора типа 205 ЕМ-16/70, $n_b = 500$ об/мин.

Р е ш е н и е.

Определяем величину $v = \frac{500}{60} = 8,33$ Гц и длину звуковой волны $l = \frac{344}{8,33} = 41,3$ м .

Резонансная длина трубопровода будет равна

$$\ell = \frac{4L_3}{4} = 10,3 \text{ м.}$$

3.2.7. Снижение сверхнормативных утечек сжатого воздуха и потеря давления в пневмосетях шахт

Расход сжатого воздуха состоит из полезного расхода, потребляемого пневмопотребителями (механизмами), и утечек. Последние подразделяются на две группы:

утечки в магистральной пневмосети;

утечки в местах присоединения механизмов.

В соответствии с [17] нормативная величина утечек первой группы подсчитывается в зависимости от длины воздухопроводной сети (удельная норма утечки $a = 2,7 \text{ м}^3/\text{мин.км}$ при давлении $4 \cdot 10^5 \text{ Па}$), а нормативная величина утечек второй группы подсчитывается в зависимости от числа постоянно присоединенных к сети механизмов (удельная норма утечки $b = 0,35 \text{ м}^3/\text{мин}$ на одно присоединение при давлении $4 \cdot 10^5 \text{ Па}$). Суммарная нормативная величина утечек определяется из выражения

$$Q_{\text{ут.н}} = a \cdot \sum \ell + b \cdot m, \quad (3.12)$$

где $\sum \ell$ - суммарная длина пневмосети с металлическими трубами, км; m - общее число постоянно присоединенных к пневмосети механизмов, шт.

Расчет ведется на давление сжатого воздуха в месте потребления, которое на участках шахт колеблется от $3 \cdot 10^5 \text{ Па}$ до $4 \cdot 10^5 \text{ Па}$. Для тех угольных шахт, на которых сжатый воздух является основным видом энергии, рекомендуется принимать давление, равным $P_{\text{сж}} = 4 \cdot 10^5 \text{ Па}$.

Если на шахте отсутствуют данные о протяженности пневмосетей, подсчитать нормативные утечки сжатого воздуха по формуле (3.12) не представляется возможным. В этом случае при расчетах необходимо руководствоваться требованием § 467 "ПТЭ угольных и сланцевых шахт", в соответствии с которым утечки сжатого воздуха в пневмосетях шахт не должны превышать 20%, т.е.

$$Q_{\text{ут.н}} = 0,2 Q_{\text{к.з}}, \quad (3.13)$$

где $Q_{\text{к.з}}$ - суммарная фактическая производительность компрессоров ($\text{м}^3/\text{мин}$), которая определяется по показаниям расходомеров или по паспортным данным с учетом износа как

$$Q_{Kz} = K_{iz} \cdot \sum Q_{k,p} , \quad (3.14)$$

где K_{iz} - коэффициент износа компрессоров (для поршневых компрессоров равен 0,85-0,95, для турбокомпрессоров -0,8-0,9); $\sum Q_{k,p}$ - суммарная паспортная производительность работающих на момент проверки компрессоров, $m^3/\text{мин}$.

Фактические утечки сжатого воздуха в пневмосетях шахты ($m^3/\text{мин}$) (в случае подачи в пневмосеть всего вырабатываемого компрессором воздуха) определяются по формуле

$$Q_{ut,f} = Q_{Kz} - Q_{n,f} , \quad (3.15)$$

где $Q_{n,f}$ - фактический расход сжатого воздуха пневмопотребителями, $m^3/\text{мин}$ (определяется в зависимости от количества и типа механизмов, работающих в наиболее загруженной смене, с учетом их износа, неодновременности работы и степени загрузки). При расчете $Q_{n,f}$ делается поправка на фактическое давление сжатого воздуха

$$Q_{n,f} = \mu \cdot \sum_{i=1}^Z n_i \cdot q_i \cdot K_z , \quad (3.16)$$

где $\mu = 1,05-1,1$ - коэффициент, учитывающий расход сжатого воздуха неучтанными механизмами (тормозными устройствами подъемных машин, оборудованием обмена и откатки вагонеток, пневматическим оборудованием механических мастерских, стройзеха и др.); Z - число групп однотипных механизмов; n - число работающих в смене однотипных механизмов, шт (определяется организацией горных работ в наиболее загруженную смену, данные берутся у горного диспетчера); q - номинальный расход воздуха одним механизмом данной группы при непрерывной его работе, $m^3/\text{мин}$; K_z - коэффициент, учитывающий износ, загрузку, включение механизма и отличие расчетного давления в пункте потребления от номинального давления механизма

$$K_z = K_b \cdot K_3 \cdot K_{iz} \cdot K_q ,$$

где K_b - коэффициент включения, определяемый как

$$K_b = \frac{\tau_b}{\tau_{cm}} ,$$

где τ_b - машинное время работы механизма в течение наиболее загруженной смены, мин; τ_{cm} - продолжительность смены, мин;

K_3 - коэффициент загрузки механизма; $K'_{из}$ - коэффициент, учитывающий увеличение расхода сжатого воздуха по сравнению с номинальным значением в результате износа пневмодвигателя; K_q - коэффициент, учитывающий изменение расхода сжатого воздуха вследствие отличия расчетного давления в пункте потребления от номинального давления механизма

$$K_q = \frac{P_{сж}}{P_{н.сж}} \text{ - для шестеренных и поршневых пневмодвигателей;}$$

$$K_q = \frac{P_{сж}+1}{P_{н.сж}+1} \text{ - для турбинных пневмодвигателей;}$$

$P_{сж}$ - расчетное давление сжатого воздуха, Па;

$P_{н.сж}$ - номинальное давление механизма, Па.

Величины номинального расхода воздуха различными пневмопотребителями Q_i и значения коэффициентов K_B , K_3 , $K'_{из}$, K_q и K_z приведены в приложении.

При известных значениях $Q_{ут.ф}$ (3.15) и $Q_{ут.н}$ (3.12, 3.13) величина сверхнормативных утечек сжатого воздуха определяется из выражения

$$Q_{ут.сн} = Q_{ут.ф} - Q_{ут.н} . \quad (3.17)$$

Тогда годовой нерациональный расход электроэнергии ($\text{kВт}\cdot\text{ч}$) по шахте вследствие сверхнормативных утечек сжатого воздуха следует определять по формуле

$$\Delta W = 0,1 \cdot Q_{ут.сн} \cdot T_K , \quad (3.18)$$

где $0,1$ - расход электроэнергии компрессорами на выработку 1 м^3 сжатого воздуха, $\text{kВт}\cdot\text{ч}/\text{м}^3$.

Пример. Определить нерациональный расход электроэнергии вследствие сверхнормативных утечек сжатого воздуха на шахте при следующих исходных данных.

Всего на шахте к пневматической сети подключено 320 механизмов различных типов, суммарная длина фланцевой воздухопроводной сети составляет $\sum l = 40$ км. Расчетное давление в месте потребления равно $P_{сж} = 4 \cdot 10^5$ Па. На шахте в наиболее загруженную смену работают 3 турбокомпрессора и 2 поршневых компрессора с паспортной производительностью соответственно $250 \text{ м}^3/\text{мин}$ и $100 \text{ м}^3/\text{мин}$, $K_{из} = 0,9$.

Основные сведения о работающих в наиболее загруженную смену пневмопотребителях сведены в таблицу. Число групп однотипных

пневмопотребителей $Z = 12$, приведенные в таблице значения коэффициента взяты из приложения , $\mu = 1,05$.

| Наименование пневмопотребителей | Тип | К-во работающих в наиболее загруженную смену однотипных механизмов $n_{\text{шт}}$ | Номинальный расход одним механизмом Q_f , $\text{м}^3/\text{мин}$ | K_{Σ} | Общий расход группой однотипных механизмов, $\text{м}^3/\text{мин}$ |
|------------------------------------|---------|--|---|--------------|---|
| I | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| Погрузочная машина | ШИИ-1с | 20 | 22 | 0,10 | 44,0 |
| Лебедка маневровая | ЛМП-13 | 30 | 8 | 0,05 | 12,0 |
| Лебедка комбайновая | ЛТКН | 1 | 16 | 0,36 | 5,8 |
| Горное сверло | СР-3 | 4 | 1 | 0,67 | 2,7 |
| Вентиляторы местного проветривания | БМП-4 | 13 | 4,65 | 0,77 | 46,6 |
| " | БМК-200 | 8 | 0,91 | 0,77 | 5,6 |
| " | БМП-6 | 6 | 15 | 0,77 | 69,3 |
| Отбойный молоток | МО-7 | 90 | 1,1 | 0,41 | 40,7 |
| Перфоратор ручной | ПР-27 | 35 | 3,5 | 0,67 | 82,1 |
| Буросборочный станок | ЛБС-4 | 6 | 10 | 0,57 | 34,2 |
| Насос | НВУ-1 | 4 | 20,8 | 0,12 | 10,0 |
| Комбайн | Поиск-2 | 1 | 48 | 0,54 | 25,9 |

Решение.

С использованием выражения (3.12) рассчитываем нормативную величину утечек сжатого воздуха

$$Q_{\text{ут.н}} = 2,7 \cdot 40 + 0,35 \cdot 320 = 220 \text{ м}^3/\text{мин}.$$

Из выражения (3.14) определяем суммарную фактическую производительность компрессоров

$$Q_{K_{\Sigma}} = 0,9 \cdot (3 \cdot 250 + 2 \cdot 100) = 855 \text{ м}^3/\text{мин}.$$

Определяем входящий в выражение (3.16) множитель $\sum_{i=1}^Z n_i \cdot q_i \cdot K_{\Sigma}$ как сумму значений графы 6 таблицы, равную $379 \text{ м}^3/\text{мин}$, а затем с учетом коэффициента $\mu = 1,05$ рассчитываем общий фактический расход сжатого воздуха пневмопотребителями шахты

$$Q_{\text{п.ф}} = 1,05 \cdot 379 = 398 \text{ м}^3/\text{мин}.$$

С помощью выражения (3.15) рассчитываем фактические утечки сжатого воздуха в пневмосети шахты

$$Q_{\text{ут.ф}} = 855 - 398 = 457 \text{ м}^3/\text{мин}, \text{ что составляет } 53,5\% \text{ от фактической производительности компрессоров.}$$

Из выражения (3.17) определяем сверхнормативные утечки сжатого воздуха в пневмосети шахты

$$Q_{ут.сн} = 457 - 220 = 237 \text{ м}^3/\text{мин}.$$

С помощью выражения (3.18) рассчитываем максимальный годовой нерациональный расход электроэнергии по шахте вследствие сверхнормативных утечек сжатого воздуха при продолжительности работы компрессора 8760 ч в год

$$\Delta W = 0,1 \cdot 237 \cdot 60 \cdot 8760 = 12456720 \text{ кВт.ч.}$$

С целью снижения сверхнормативных утечек сжатого воздуха и потерь давления в пневмосетях шахт необходимо

3.2.7.1. Сокращать длину воздухопроводной сети путем её демонтажа (при нерациональной схеме сети), демонтировать лишнюю распределительную арматуру и уменьшать число фланцевых соединений труб.

3.2.7.2. Вести систематический контроль за утечками воздуха и незамедлительно их устранять.

Потери электроэнергии от утечек сжатого воздуха через отверстия определяются из выражения

$$\Delta W = 0,1 \cdot \sum_{i=1}^j Q_i \cdot T_{ут},$$

где 0,1 – см.выражение (3.18); Q_i – утечки воздуха через отверстия, $\text{м}^3/\text{мин}$ (определяются в зависимости от диаметра отверстия $d_{от}$ (мм) и давления сжатого воздуха (Па) (рис.3.3)); j – количество точек, где требуется устранить утечки сжатого воздуха; $T_{ут}$ – время нахождения под давлением в течение года участков пневмосети, где обнаружены утечки, мин.

3.2.7.3. Организовать учет расходуемого сжатого воздуха при помощи расходомеров, установленных на главной магистрали воздухопровода и ответвлениях на участки. Такой учет позволит

- анализировать баланс потребления пневмоэнергии различными пневмопотребителями и технологическими участками;

- устанавливать причины нерационального расхода сжатого воздуха и своевременно их устранять;

- наладить нормирование потребления пневмоэнергии и организовать её рациональное использование.

3.2.7.4. Исключить нерациональное использование сжатого воздуха (для проветривания туниковых забоев путем непосредственного выпуска сжатого воздуха из магистрали, охлаждения сильно нагревающихся подшипников, электродвигателей, трансформаторов и другого оборудования).

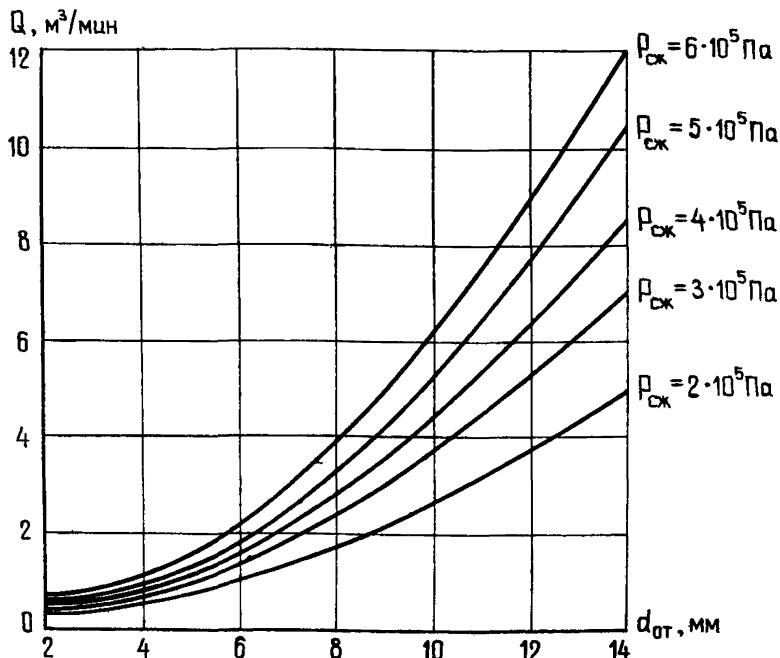


Рис.3.3. Зависимость утечек воздуха от диаметра отверстия $d_{\text{от}}$ и давления в пневмосети P_{ck}

3.2.7.5. Устанавливать передвижные компрессоры для подачи небольшого количества сжатого воздуха ($4-5 \text{ м}^3/\text{мин}$) пневмопотребителям, значительно удаленным от основной воздухораспределительной магистрали.

3.2.7.6. Разрабатывать и внедрять мероприятия, уменьшающие потери давления сжатого воздуха, а именно:

а) увеличивать диаметр труб на отдельных участках воздухопроводной сети;

б) заменять резинотканевые воздухопроводы на типовые гибкие с металлооплеткой и унифицированной соединительной пневмоаппаратурой. Основные характеристики пневморукавов с металлооплеткой в сравнении с резинотканевыми приведены в табл. 3.3.

Унифицированная пневмоаппаратура с высокопрочными рукавами обеспечивает

- надежную герметизацию гибких воздухопроводов;

- уменьшение общешахтных утечек сжатого воздуха на 20-25%;
- снижение в 1,5 раза потерь давления в лавном воздухопроводе;
- удобство в эксплуатации, надежность соединений.

Срок службы пневмопроводов с металлооплеткой в 5-6 раз больше, чем применяемых резинотканевых.

Т а б л и ц а 3.3. Основные характеристики пневмопроводов

| Диаметр рукавов, мм | Масса 1 пог.м , кг | | Стоимость 1 пог.м, руб. | |
|---------------------|--------------------|--------------------------------|-------------------------|--------------------------------|
| | с металлооплеткой | резинотканевый (ГОСТ 18698-73) | с металлооплеткой | резинотканевый (ГОСТ 18698-73) |
| 50 | 2,0 | 2,8 | 6,32 | 3,68 |
| 65 | 3,0 | 4,2 | 6,61 | 6,18 |
| 75 | 4,0 | - | 7,57 | - |
| 100 | 5,0 | - | 8,93 | 12,36* |

* используются два рукава диаметром 65 мм

в) не допускать установку толстостенных труб взамен тонкостенных (при прокладке воздухопровода или его ремонте), что позволит избежать увеличения веса воздухопровода и существенного повышения потерь давления в нем;

г) устанавливать необходимое количество водоотделителей, которые отделяют воду и освобождают от нее живое сечение труб;

д) рассматривать возможность теплоизоляции воздухопровода, которая позволит подать потребителю сжатый воздух повышенной температуры (понижение температуры сжатого воздуха приводит к резкому снижению его давления вследствие уменьшения объема).

Величина экономии электрической энергии (кВт·ч), которая может быть получена при этом, определяется из выражения [3]

$$\Delta W = 0,022 \cdot Q \cdot \Delta t \cdot T_k, \quad (3.19)$$

где Q - потребляемое количество сжатого воздуха, $\text{м}^3/\text{мин}$;

Δt - повышение температуры сжатого воздуха в результате устройства теплоизоляции, $^{\circ}\text{C}$.

П р и м е р. Определить годовую экономию электроэнергии, если путем теплоизоляции воздухопровода удалось повысить температуру сжатого воздуха в среднем за год на $\Delta t = 20^{\circ}\text{C}$,

$$Q = 100 \text{ м}^3/\text{мин}, \quad T_k = 6000 \text{ ч}.$$

Р е ш е н и е.

После подстановки исходных данных в выражение (3.19) получим значение ожидаемой годовой экономии электроэнергии, которое составит

$$\Delta W = 0,022 \cdot 100 \cdot 20 \cdot 6000 = 264000 \text{ кВт} \cdot \text{ч}.$$

3.2.7.7. Проводить систематические испытания на специальных стендах пневмодвигателей и пневмоинструмента, осуществлять своевременный профилактический ремонт пневмооборудования с заменой износившихся деталей.

По мере износа отдельных деталей пневмодвигателей увеличиваются утечки воздуха через сальники, поршневые кольца и распределительные устройства, что приводит к сверхнормативным утечкам воздуха по шахте. Систематическая проверка на стенде отбойных молотков позволит обнаружить молотки с расходом воздуха выше нормы и своевременно отремонтировать их.

3.2.7.8. Применять более совершенные конструкции самозарпорных автоматических устройств и соединительных зажимов, которые позволят значительно сократить нерациональный расход пневмоэнергии по шахте. На рис. 3.4 показана конструкция воздушного автоматического запорного клапана КШВ 3/4", предназначенного для подсоединения пневмомеханизмов, а на рис. 3.5 - самоуплотняющееся фланцевое соединение с торOIDальной прокладкой.

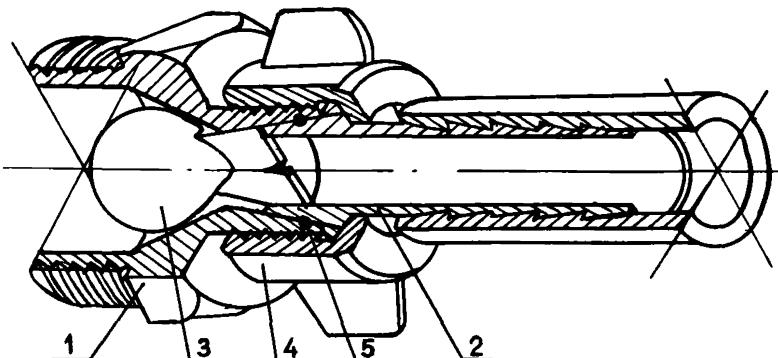


Рис. 3.4. Автоматический запорный клапан КШВ 3/4":

1 - корпус клапана; 2 - ниппель для насадки пневмошланга; 3 - каплеобразный резиновый запорный орган с хвостовиком; 4 - наливная соединительная гайка; 5 - резиновая прокладка

Клапан КШВ 3/4" по сравнению с серийно выпускаемым АЗКВ 3/4" обеспечивает

- минимум в 3-4 раза больший срок службы;
- в 2 раза меньше сопротивление;
- надежную герметичность при отключении механизма.

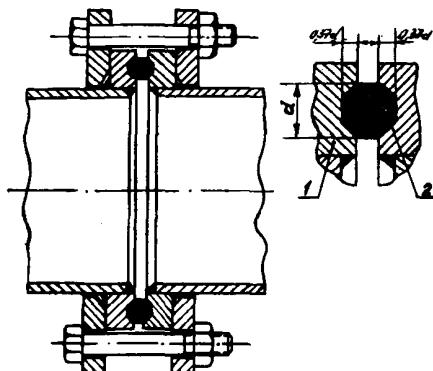


Рис. 3.5. Самоуплотняющееся фланцевое соединение с тороидальной прокладкой:

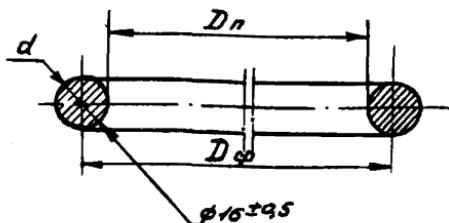
1 - кольцо; 2 - тороидальная прокладка (см. рис. 3.6)

Применение самоуплотняющихся фланцевых соединений с тороидальной прокладкой обеспечивает

- полную герметизацию трубопровода даже при минимальном количестве болтов (до 2-3 шт.);
- герметичность при угле изгиба трубопровода в 9 раз больше, чем соединение с плоской резиновой прокладкой, и в 26 раз больше, чем с паранитовой прокладкой;
- полную безопасность в противопожарном отношении.

Общий вид и размеры серийно выпускаемых тороидальных прокладок приведены на рис. 3.6.

Для фланцевых соединений с тороидальными прокладками используются обычные фланцы и кольца (борта) ГОСТ 1268-67. Расточка канавок в кольцах может производиться шактой или ЦЭМ.



| Размеры прокладки D_n , мм | | | | | | |
|-------------------------------|---------------|-------------|---------------|---------------|-------------|-------------|
| D_1 | D_2 | D_3 | D_4 | D_5 | D_6 | D_7 |
| $120 \pm 1,5$ | $170 \pm 1,5$ | 227 ± 2 | $281 \pm 2,5$ | $333 \pm 2,5$ | 390 ± 3 | 440 ± 3 |
| Для трубопровода | | | | | | |
| 4" | 6" | 8" | 10" | 12" | 14" | 16" |
| Средний диаметр $D_{ср}$, мм | | | | | | |
| 136 | 186 | 243 | 297 | 349 | 406 | 456 |

Рис. 3.6. Общий вид и размеры тороидальных прокладок

3.2.8. Разработка и строгое соблюдение графиков рациональных режимов работы компрессорных станций (КС)

С целью рационализации режимов работы КС необходимо осуществлять регулирование их производительности по времени с допустимой корректировкой по давлению в соответствии с методикой, разработанной во ВНИИГМ им. М.М.Федорова.

Согласно этой методики, рациональное регулирование КС шахт Центрального района Донбасса ориентировочно можно осуществлять по обобщенному графику (рис. 3.7) при плавном регулировании или по табл.3.4 при дискретном регулировании. Возможное уменьшение производительности КС ΔQ_k на рис.3.7 и в табл.3.4 приведено в процентах от максимальной фактической производительности, которая определяется по количеству работающих в наиболее загруженный период смены компрессоров с учетом того, что фактическая их производительность отличается от паспортной

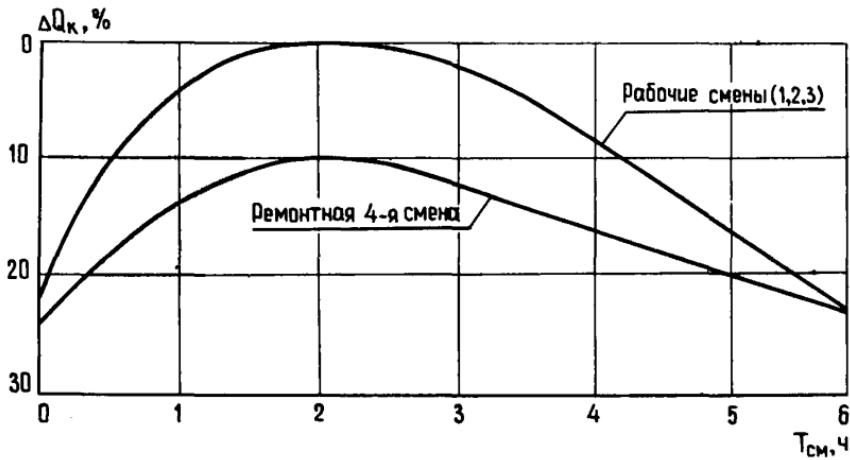


Рис.3.7. Обобщенные графики рациональных режимов работы компрессорных станций в течение смены

Т а б л и ц а 3.4. Рациональные режимы работы компрессорных станций

| Наименование смены | Возможное уменьшение производительности и давления КС от максимальных значений, % | Время смены, ч | | | | | | | | | | | |
|--|---|----------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| | | 0-0,5 1,0 | 0,5- 1,0 | 1,1- 1,5 | 1,5- 2,0 | 2,0- 2,5 | 2,5- 3,0 | 3,0- 3,5 | 3,5- 4,0 | 4,0- 4,5 | 4,5- 5,0 | 5,0- 5,5 | 5,5- 6,0 |
| Изменение производительности КС | | | | | | | | | | | | | |
| Рабочая | ΔQ_K | I5-20 | 8-I0 | 2-5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 3-5 | 5-8 | 8-I0 | I0-I5 | I5-20 |
| Ремонт- ная | ΔQ_K | I8-20 | I0-I5 | 8-I0 | 8-I0 | 8-I0 | 8-I0 | I0-I2 | I0-I2 | I2-I4 | I2-I4 | I0-I5 | I5-20 |
| Изменение давления сжатого воздуха на КС | | | | | | | | | | | | | |
| Рабочая | $\Delta P_{сж}$ | 8-I0 | 4-5 | 2-4 | 0 | 0 | 0 | 0 | 2-4 | 2-4 | 4-5 | 4-5 | 8-I0 |
| Ремонтная | $\Delta P_{сж}$ | 8-I0 | 4-5 | 3-5 | 3-5 | 3-5 | 3-5 | 3-5 | 3-5 | 4-6 | 4-6 | 4-6 | 8-I0 |

вследствие износа (см. выражение (3.14)).

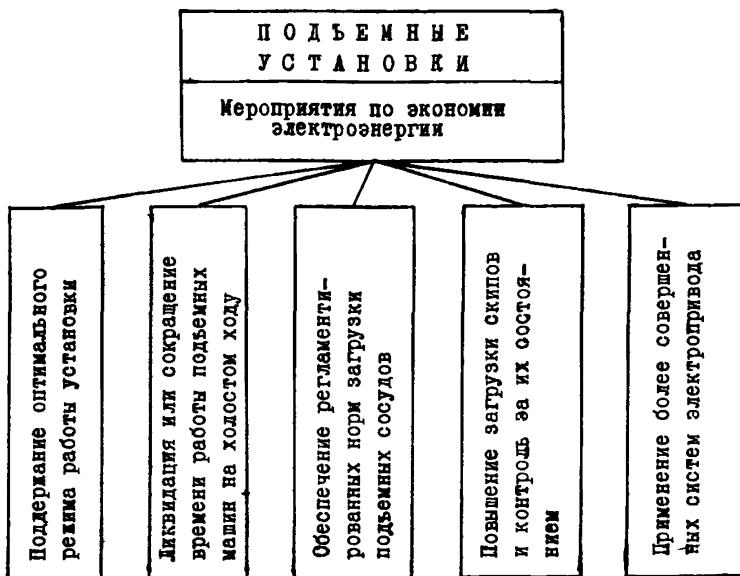
Графики рациональных режимов работы КС должны разрабатываться в соответствии с данными рис.3.7 и табл.3.4 с учетом особенностей режима работы шахты и технологического оборудования.

При необходимости более точного определения рациональных режимов КС следует пользоваться специальной методикой, разработанной во ВНИИГМ им.М.М.Федорова.

3.2.9. Замена работающего на шахтах пневмооборудования на электрооборудование (с учетом требований Правил безопасности в угольных и сланцевых шахтах), т.к. для выполнения одного и того же количества полезной работы пневмоэнергии необходимо затратить примерно в 7 раз больше, чем электроэнергии [3].

3.3. ПОДЪЕМНЫЕ УСТАНОВКИ

Основные мероприятия по экономии электрической энергии при работе подъемных установок указаны в приведенной ниже структурной схеме



3.3.1. Поддержание оптимального режима работы подъемных установок

Режим работы подъемной машины характеризуется определенными значениями скорости, ускорения, замедления и продолжительности различных периодов цикла подъема. Для подавляющего числа установок режим управления оказывает существенное влияние на величину электропотребления.

3.3.1.1. Наивыгоднейшим по расходу электроэнергии считается режим управления подъемной машиной, при котором степень неполноты тахограммы (диаграммы скорости) имеет наименьшее возможное значение, если при этом тормозные усилия не превосходят 20–30% веса полезного груза.

Степенью неполноты тахограммы или множителем скорости является отношение

$$\lambda_t = \frac{U_{\max}}{U_{cp}} = \frac{U_{\max} \cdot T_4}{H_n}, \quad (3.20)$$

где U_{\max} , U_{cp} – максимальная и средняя скорости движения подъемного сосуда, м/с; H_n – высота подъема, м; T_4 – время, за которое совершается один цикл подъема, с.

3.3.1.2. Уменьшение степени неполноты тахограммы λ_t может быть достигнуто

- увеличением ускорения при пуске;
- увеличением замедления при остановке.

Указанные изменения параметров тахограммы приведут к уменьшению периодов неустановившегося режима, а следовательно, и потерь энергии в реостатах (при реостатном управлении электроприводом подъема).

Следует иметь ввиду, что увеличение абсолютной величины замедления в период останова целесообразно лишь для случаев двигательного замедления или при свободном выбеге.

3.3.1.3. Для проверки соответствия фактического режима работы подъемной установки оптимальному необходимо не реже одного раза в полгода проверять

- значение степени неполноты тахограммы, определяемое выражением (3.20);
- продолжительность цикла подъема T_4 ;
- продолжительность отдельных циклов подъема (пуска, равно-

мерного хода, замедления) и в случае отклонения указанных параметров от оптимальных (расчетных) вносить в схему управления подъемной установки соответствующие изменения.

3.3.1.4. Выполнение рациональной диаграммы скорости можно обеспечить

- переводом подъемной машины на полуавтоматическое управление (разгон по времени с корректировкой по току);
- полной автоматизацией управления, которая позволит не только повысить производительность установки, но и обеспечить экономическую работу с оптимальным расходом электроэнергии.

3.3.2. Ликвидация или сокращение работы подъемной машины на холостом ходу

Для этого необходимо

- иметь и строго соблюдать график работы подъемной установки;
- не допускать длительную работу (более суток) одной клети или скрипа.

3.3.3. Обеспечение регламентированных норм загрузки подъемных сосудов

3.3.1.1. Путем контроля загрузки подъемных сосудов и вагонеток.

Неполная загрузка подъемных сосудов и вагонеток при выдаче горной массы приводит к нерациональному расходу электроэнергии (кВт·ч) подъемной установкой, определяемому из выражения

$$\Delta W = \Delta W_{\text{ц}} \cdot \Pi_{\text{нр}}, \quad (3.21)$$

где $\Delta W_{\text{ц}} = \frac{W_{\text{сут}}}{n_{\text{ф}}}$ - расход электроэнергии на один цикл подъема, кВт·ч; $W_{\text{сут}}$ - суточное потребление электроэнергии подъемной установкой (определяется с использованием показаний счетчика активной энергии), кВт·ч; $\Pi_{\text{нр}}$ - фактическое число подъемов за сутки; $\Pi_{\text{нр}}^1 - \Pi_{\text{рац}}$ - нерациональное число циклов, сделанных подъемной установкой за расчетный период (месяц, квартал, год);

$\Pi_{\text{рац}} = \frac{A_{\text{ф}}}{Q_{\text{п}}}$ - рациональное число циклов, необходимое для выдачи горной массы за расчетный период при условии полной загрузки подъемного сосуда; $A_{\text{ф}}$ - фактическое количество горной массы, выданное установкой за расчетный период, т; $Q_{\text{п}}$ - грузоподъемность подъемного сосуда, т; n' - фактическое число подъемов за расчетный период.

3.3.3.2. Путем поддержания регламентированных норм загрузки клетей:

а) при спуске - подъеме людей

Неполная загрузка клетей при спуске - подъеме людей увеличивает число циклов спуска - подъема, а следовательно, затрачиваемый на эту операцию расход электроэнергии (кВт.ч) на величину, определяемую из выражения

$$\Delta W = \Delta W_{ц.л} \cdot \Pi'_{нр},$$

где $\Delta W_{ц.л}$ - расход электроэнергии на один цикл спуска - подъема людей, кВт.ч; определяется аналогично величине ΔW_4 (см. выражение (3.21));

$$\Pi'_{нр} = \Pi'_{ф} - \Pi'_{рац},$$

$\Pi'_{ф}$ - см. выражение (3.21); $\Pi'_{рац}$ - рациональное число циклов, необходимое для спуска - подъема людей за расчетный период, при условии полной загрузки клети

$$\Pi'_{рац} = \frac{(\Lambda_1 + \Lambda_2 + \Lambda_3 + \Lambda_4) \cdot Z}{N} \cdot \Pi_p,$$

где $\Lambda_1, \Lambda_2, \Lambda_3, \Lambda_4$ - количество людей, находящихся в шахте в 1, 2, 3 и 4 сменах, чел.; Z - коэффициент, учитывающий неодновременность спуска новой смены и подъема рабочих, отработавших смену; $Z = 2$ - для двухклетьевых подъемных установок; $Z = 4$ - для одноклетьевых подъемных установок; N - вместимость клети с учетом ограничений, накладываемых условиями эксплуатации, чел.; Π_p - число рабочих дней в расчетном периоде (сутках, месяце, квартале, году);

б) при спуске - подъеме грузов

Неполная загрузка клетей при спуске - подъеме грузов (леса, материалов, оборудования и т.д.) приводит к увеличению количества циклов спуска - подъема, а следовательно, к повышению расхода электроэнергии подъемной установкой.

3.3.4. Повышение загрузки сколов и контроль за их состоянием

3.3.4.1. Повышение загрузки сколов может быть достигнуто - модернизацией существующих типов сколов;
- заменой существующих сколов на сколы большей грузоподъемности. Такую замену следует считать целесообразной, если по результатам расчета подъемной установки не требуется замена отдельных ее элементов, а также системы электропривода.

3.3.4.2. Контроль состояния скипов должен осуществляться не реже I раза в месяц. При налипании на внутренней поверхности скипа горной массы должна производиться его чистка, т.к. налипшая масса

- снижает емкость скипа, а следовательно, производительность установки;
- приводит к неоправданному расходу электроэнергии на её транспортирование.

3.3.5. Применение более совершенных систем электропривода (каскадных, частотно-управляемых, ТП-Д и др.), имеющих высокие регулировочные свойства и позволяющих добиться лучших технико-экономических показателей при эксплуатации подъемных установок и машин по сравнению с существующими системами.

3.4. ДЕГАЗАЦИОННЫЕ УСТАНОВКИ

Экономия электрической энергии при работе дегазационных установок может быть получена за счет следующих основных мероприятий:

- а) повышения герметичности всасывающих газопроводов дегазационной сети;
- б) использования для снабжения вакуум-насосов напорного бака вместо подкачных насосов;
- в) применения более экономичных вакуум-насосов (например, типа ИВН-50).

Из перечисленных мероприятий наиболее эффективным является мероприятие п.а). Снижение количества подсосов воздуха позволит уменьшить удельный расход электрической энергии на транспортирование единицы объема метановоздушной смеси в пересчете на концентрацию метана 100% и получить на этой основе экономию электрической энергии по шахте.

Пример. Определить ожидаемое снижение удельного расхода электрической энергии на транспортирование 1 м³ метана и годовую экономию электроэнергии по шахте, если в результате снижения подсосов воздуха в дегазационную сеть удалось повысить концентрацию метана с 30% до 40%. На дегазационной станции установлен вакуум - насос типа ИВН-50, работающий в режиме $P_{вс} = -0,665 \cdot 10^5$ Па, с производительностью $Q_{в.н} = 50$ м³/мин; потребляемая электродвигателем из сети мощность составляет $P_c = 60$ кВт.

Р е ш е н и е.

При суточной производительности вакуум-насоса, равной $Q_{\text{сут}} = 24 \cdot 60 \cdot Q_{\text{в.н}} = 24 \cdot 60 \cdot 50 = 72000 \text{ м}^3$, количество транспортируемого по дегазационной сети за это время чистого метана составит

- при концентрации 30%

$$Q_{\text{сут}_1} = \frac{72000 \cdot 30}{100} = 21600 \text{ м}^3;$$

- при концентрации 40%

$$Q_{\text{сут}_2} = \frac{72000 \cdot 40}{100} = 28800 \text{ м}^3.$$

Суточный расход электроэнергии вакуум-насосами равен

$$W_{\text{сут}} = 24 \cdot P_c = 24 \cdot 60 = 1440 \text{ кВт.ч.}$$

Удельный расход электроэнергии на транспортирование 1 м^3 метана

- при концентрации 30%

$$\omega_1 = \frac{W_{\text{сут}}}{Q_{\text{сут}_1}} = \frac{1440}{21600} = 0,067 \text{ кВт.ч/м}^3,$$

- при концентрации 40%

$$\omega_2 = \frac{W_{\text{сут}}}{Q_{\text{сут}_2}} = \frac{1440}{28800} = 0,05 \text{ кВт.ч/м}^3.$$

Таким образом, повышение концентрации метана за счет снижения подсосов воздуха в дегазационную сеть на 10% позволит снизить удельный расход электроэнергии до величины $\frac{0,067}{0,05} \cdot 100 \approx 75\%$ или на 25%.

При годовом потреблении электроэнергии установкой $W_r = 8760 \cdot P_c = 8760 \cdot 60 = 525600 \text{ кВт.ч}$ ожидаемая годовая экономия электроэнергии по шахте от внедрения этого мероприятия составит

$$\Delta W = 0,25 \cdot 525600 = 131400 \text{ кВт.ч.}$$

4. ЭКОНОМИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЭНЕРГИИ ПРИ РАБОТЕ УСТАНОВОК В ПОДЗЕМНЫХ ВЫРАБОТКАХ ШАХТ

4.1. ВОДООТЛИВНЫЕ УСТАНОВКИ

Основные мероприятия по экономии электрической энергии при работе водоотливных установок указаны в приведенной ниже структурной схеме.

4.1.1. Уменьшение притока воды в шахту

- предупреждением проникновения воды в шахту с поверхности;
- ликвидацией утечек воды в нагнетательном трубопроводе через неплотности соединений и арматуры.

4.1.2. Соблюдение соответствия паспортных параметров насосов характеристике сети при выборе типа и производительности насосов для работы на заданный трубопровод. Необходимо стремиться к тому, чтобы точка пересечения индивидуальной характеристики насоса и характеристики трубопровода лежали в зоне максимального к.п.д. (рис.4.1).

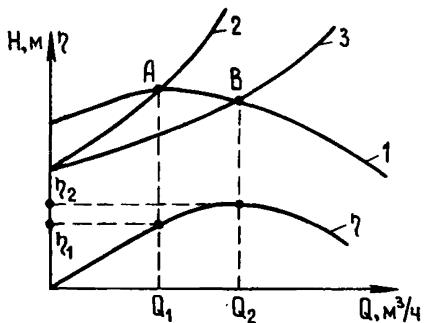


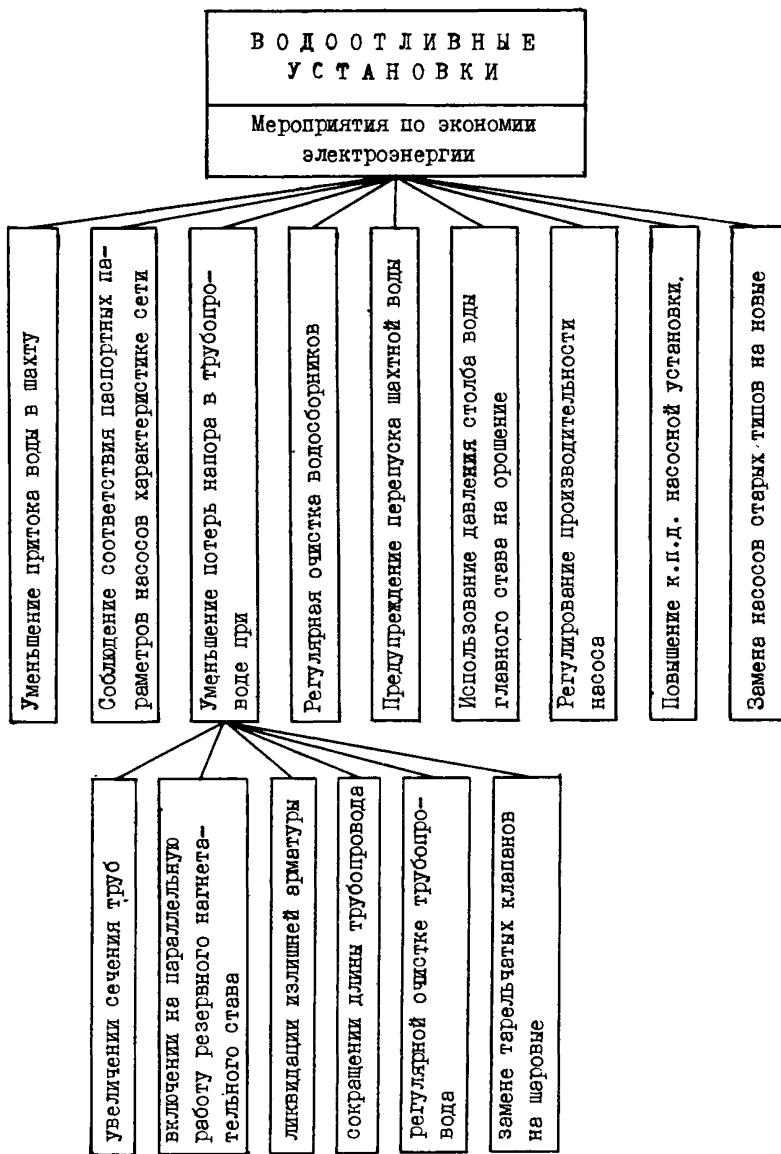
Рис.4.1. Совмещенные характеристики насоса и трубопроводов:

I - индивидуальная характеристика насоса; 2,3 - характеристики трубопровода соответственно с большим и меньшим сопротивлением; A,B - рабочие точки, в которых насос работает с производительностью Q_1 и Q_2 и к.п.д. соответственно h_1 и h_2

Смещения точки пересечения характеристик I и 2 (точка A) в точку B можно добиться изменением параметров трубопровода (см. п.4.1.3).

При работе насосов с завышенным напором часть напора гасится в трубопроводе и бесполезно теряется при сбрасывании воды на поверхность. В этом случае необходимо

- снять часть промежуточных секций (если насосы секционные);
- рассмотреть возможность установки насосов с меньшим напором.



Указанные мероприятия позволяют сместить точку пересечения индивидуальной характеристики насоса с характеристикой трубопровода в зону максимального к.п.д. (см.рис.4.1) и обеспечивают работу водоотливной установки с меньшим удельным расходом электроэнергии.

4.1.3. Уменьшение потерь напора в трубопроводе (снижение его сопротивления)

Потери напора в трубопроводе оказывают существенное влияние на энергетические показатели водоотливной установки.

Наиболее эффективного уменьшения потерь напора в трубопроводе позволит добиться выполнение следующих мероприятий:

4.1.3.1. Увеличение сечения труб по всей длине или на отдельных участках путем замены старых труб

Потери напора в трубопроводе (м) выражаются формулами [3]

- для труб на прямом участке

$$h = \frac{0,083 \cdot \lambda_{tp} \cdot L \cdot Q^2}{d^5}; \quad (4.1)$$

- для местных сопротивлений

$$h = \frac{0,083 \cdot \xi \cdot Q^2}{d^4}, \quad (4.2)$$

где λ_{tp} - коэффициент трения воды о стенки труб (для шахтной воды $\lambda_{tp} = 0,03$); L - длина участка трубопровода, м; Q - количество пропускаемой воды, м³/сек; d - диаметр трубопровода, м; ξ - коэффициент местного сопротивления (принимается по табл.4.1).

Таблица 4.1. Значения коэффициента местного сопротивления

| Местное сопротивление | Значение коэффициента ξ |
|----------------------------|-----------------------------|
| Задвижка | 0,5 |
| Закругленное колено на 90° | 0,3 |
| Обратный клапан | 5,0 |

В случае изменения параметров трубопровода с использованием формул (4.1) и (4.2) определяется разность потерь напора (м) на каждом участке как

$$\Delta h = h_1 - h_2,$$

где h_1 , h_2 - потери напора на участке трубопровода до и после его реконструкции, м.

Тогда суммарное снижение потерь напора (м) будет равно

$$\Delta h_{\Sigma} = \Delta h_1 + \Delta h_2 + \dots + \Delta h_n, \quad (4.3)$$

где $\Delta h_1, \Delta h_2, \dots, \Delta h_n$ – величина снижения потерь напора на отдельных участках трубопровода, м.

Снижение потерь напора в трубопроводе приведет к смещению рабочей точки установки с соответствующим изменением её к.п.д. (см. рис. 4.1).

Размер экономии электроэнергии (кВт·ч), которая может быть получена от снижения сопротивления трубопровода, подсчитывается по формуле

$$\Delta W = \frac{0,00286 (Q_1 H_1 \cdot \eta_2 - Q_2 \cdot H_2 \eta_1) t_n}{\eta_1 \eta_2 \eta_a \eta_c}, \quad (4.4)$$

где Q_1, Q_2 – подача насосной установки соответственно до и после изменения сопротивления трубопровода (определяется по показаниям расходомера), м³/ч; H_1, H_2 – полный напор водоотливной установки соответственно до и после изменения сопротивления трубопровода (определяется по показаниям манометра), м; η_1, η_2 – к.п.д. водоотливной установки до и после изменения сопротивления трубопровода. При известных значениях Q_1, Q_2 и H_1, H_2 величины η_1 и η_2 определяются положением точки пересечения (А, В) характеристики насоса и трубопровода (см. рис. 4.1); η_a, η_c – к.п.д. соответственно двигателя и сети (изменяются незначительно, поэтому в расчетах принимаются равными; η_a – номинальному значению двигателя; $\eta_c = 0,95 - 0,97$); t_n – время работы насосов за расчетный период, ч.

При выполнении аналитических расчетов величину H_2 следует определять как

$$H_2 = H_1 - \Delta h_z,$$

где Δh_z – см. выражение (4.3).

4.1.3.2. Включение на параллельную работу резервного нагнетательного става

Такое включение следует осуществлять при снижении производительности насоса по сравнению с номинальной на величину более 20%. При этом уменьшается сопротивление трубопровода и экономия электроэнергии может составить 7–10% от потребляемой.

4.1.3.3. Ликвидация в трубопроводе излишней арматуры и ненужных поворотов или снижение их сопротивления сглаживанием острых углов.

4.1.3.4. Сокращение длины трубопровода

- путем изменения его конфигурации;
- за счет работы насоса на вертикальную скважину вместо наклонного става по уклону.

4.1.3.5. Регулярная (не реже одного раза в год) очистка трубопровода от накопившихся осадков:

По мере эксплуатации трубопровода на его стенах откладывается слой грязи, которая содержится в шахтной воде. С течением времени толщина осадка вырастет настолько, что нарушает нормальную работу водоотливной установки. При этом растет сопротивление нагнетательного трубопровода, снижается подача установки, увеличивается удельный расход электроэнергии.

Наличие на нагнетательных трубопроводах манометров позволит определять изменение в функции времени развиваемого водоотливной установкой напора и на этой основе уточнять регламентированную выше периодичность очистки трубопроводов.

Следует иметь ввиду, что величина осадка значительно снижается при наличии достаточного объема водосборника, хорошо освещавшего шахтную воду.

4.1.3.6. Замена в приемных устройствах на всасывающих трубопроводах тарельчатых клапанов на шаровые. В результате такой замены гидравлическое сопротивление приемного устройства уменьшается примерно в 3 раза. На рис.4.2 приведена конструкция приемного устройства с шаровым клапаном для шахтных водоотливных установок [3].

4.1.4. Регулярная (в соответствии с требованиями ПТЭ угольных и сланцевых шахт) очистка водосборников и водоотстойников от накопившегося шлама.

При заселенных выше допустимого предела водосборниках пуски двигателей водоотлива становятся более частыми, что приводит к

- перегреву обмоток статора двигателей;
- увеличению потерь электроэнергии в обмотках статора, а следовательно, к повышению расхода электроэнергии водоотливной установкой;
- уменьшению срока службы электродвигателей.

4.1.5. Предупреждение перепуска шахтной воды с основного горизонта на подготовительный с последующей откачкой её в водосборник основного горизонта.

Величина дополнительно затрачиваемой при этом электроэнергии (кВт·ч) на перекачку воды насосами участкового водоотлива определяется из выражения

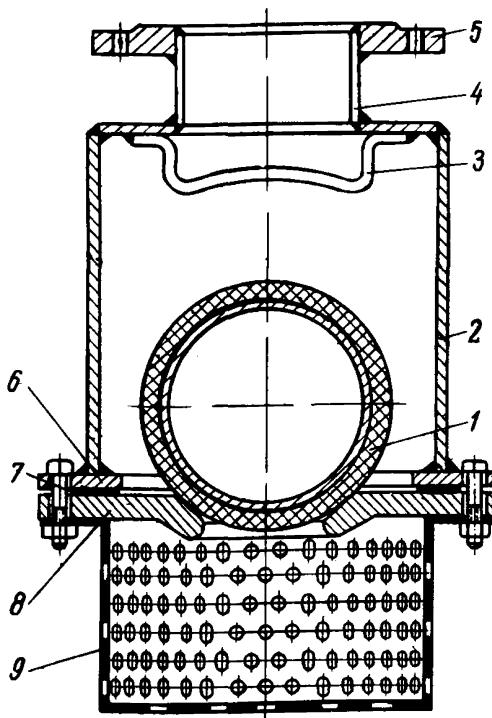


Рис.4.2. Конструкция приемного устройства с шаровым клапаном для шахтных водостливых установок:

1 - шаровой клапан; 2 - корпус; 3 - ограничитель подъема шара; 4 - патрубок; 5 - фланец для присоединения к всасывающему трубопроводу; 6 - фланец для упора седла; 7 - резиновая прокладка; 8 - седло; 9 - сетка приемника

$$\Delta W = \frac{0,00286 \cdot H_y \cdot Q_y}{\eta_h \cdot \eta_a \cdot \eta_c},$$

где H_y - полный напор насоса участкового водоотлива, м; Q_y - количество воды, откачиваемой насосом за рассматриваемый период, м³.

4.I.6. Использование давления столба воды главного водоотливного става на орошение (при неравномерном и незначительном потреблении воды на орошение) путем подключения к водоотливному ставу сети орошения (взамен установки специального насоса в насосной камере).

4.I.7. Регулирование производительности насоса

С целью уменьшения нерационального расхода электроэнергии регулирование производительности насоса, обусловленное уменьшением потребности в воде, необходимо производить при помощи задвижки, установленной на стороне нагнетательного трубопровода (на всасе устанавливать задвижку не рекомендуется во избежание явления кавитации)[3].

Величина возможной экономии электроэнергии при таком регулировании производительности насоса подсчитывается по формуле (4.4), в которой параметры с индексом 1 будут относиться к режиму работы насоса до регулирования, а с индексом 2 - после регулирования.

4.I.8. Повышение к.п.д. насосной установки

Для этого необходимо

- соблюдать график планово-предупредительных ремонтов;
- осуществлять качественный ремонт насоса, запорной и распределительной арматуры, всасывающих устройств;
- следить за сальниковой набивкой в подшипниках и уплотнениях;
- следить за степенью износа турбинок, направляющих аппаратов, разгрузочного устройства и при превышении допустимых пределов износа осуществлять замену изношенных элементов насосной установки.

4.I.9. Замена насосов старых типов на новые, имеющие более высокий к.п.д.

Расчет экономии электроэнергии (кВт.ч), которая может быть получена при этом, следует производить по формуле

$$\Delta W = 0,00286 \frac{(\eta_2 - \eta_1)}{\eta_1 \cdot \eta_2 \cdot \eta_a \cdot \eta_c} H \cdot Q \cdot t_H , \quad (4.5)$$

где H - напор, определяемый по показаниям манометра, м; Q - фактическая подача насоса, $\text{м}^3/\text{ч}$; η_1 , η_2 - к.п.д. соответственно старого и нового насосов; t_H - время работы насоса за расчетный период, ч.

П р и м е р. Определить ожидаемую годовую экономию электроэнергии от замены насоса старого типа "Комсомолец" с $\eta_1 = 0,62$ на насос типа МС-150 с $\eta_2 = 0,73$ при следующих исходных данных: $Q = 150 \text{ м}^3/\text{ч}$; $H = 300 \text{ м}$; $t_H = 3000 \text{ ч}$; $\eta_a = 0,88$; $\eta_c = 0,97$.

Р е ш е н и е.

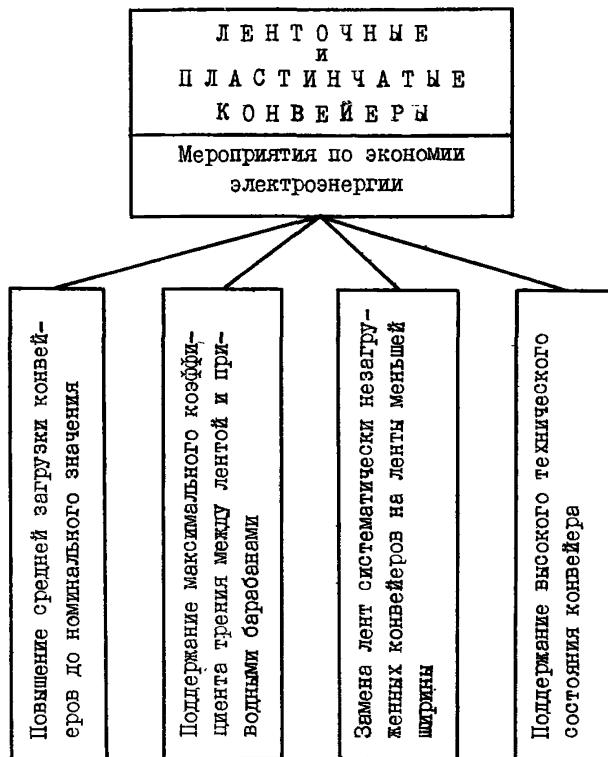
После подстановки исходных данных в выражение (4.5) получим значение ожидаемой годовой экономии электроэнергии, равное

$$\begin{aligned} \Delta W &= 0,00286 \frac{(0,73 - 0,62)}{0,62 \cdot 0,73 \cdot 0,88 \cdot 0,97} \cdot 300 \cdot 150 \cdot 3000 = \\ &= 109930 \text{ кВт.ч.} \end{aligned}$$

4.2. П О Д З Е М Н Й Т Р А Н С П О Р Т

4.2.1. Л е н т о ч н ы е и п л а с т и н ч а т ы е к о н в е й е р ы

Основные мероприятия по экономии электрической энергии при работе ленточных и пластинчатых конвейеров указаны в приведенной ниже структурной схеме



4.2.1.1. П о в ы ш е н и е с р е д н е й з а г р у з к и к о н в е й е р о в д о н о м и н а л ь н о г о з н а ч е н и я

Грузопотоки угольных шахт характеризуются неравномерностью, что отражается на погонной нагрузке ленты конвейера и, в конечном счете, на загрузке конвейера, изменяющейся от номинального значения (работа с номинальной производительностью) до минимального (работа с производительностью, равной 0, т.е. вхолостую). Режим работы конвейера вхолостую является наименее экономичным. По мере роста средней загрузки конвейера экономичность транспортирования груза возрастает до максимальной при номинальной загрузке.

С целью повышения средней загрузки конвейеров необходимо

- следить за состоянием подземных бункеров и осредняющих емкостей, из которых осуществляется загрузка конвейеров, а также за работой и исправностью загрузочных устройств и перегрузочных пунктов;

- бункеры емкостью 100 м³ и выше оборудовать датчиками нижнего и верхнего уровня, сблокированными со схемой автоматизации конвейера с целью отключения его при отсутствии угля в бункере и включения при заполнении бункера.

Технологический расход электроэнергии за сутки одним ленточным конвейером (кВт·ч) определяется в зависимости от количества транспортируемого груза, условий и продолжительности его работы из выражения [2]

$$W_{k,k} = 0,013 L_k \cdot \omega \left[C_k U_k t_p + 0,28 Q_p \left(1 \pm \frac{\sin \beta}{\omega} \right) \right], \quad (4.6)$$

где L_k - длина конвейера, м; ω - коэффициент сопротивления движению, равный: 0,02 - 0,03 - для стационарных конвейеров; 0,04 - 0,06 - для конвейеров, установленных в пределах выемочных участков; 0,08 - 0,12 - для конвейеров, работающих в особо тяжелых условиях; C_k - масса 1 м движущихся частей конвейера, кг/м (определяется по таблице 4.2); U_k - скорость движения ленты, м/с (см.табл.4.2); t_p - время работы конвейера за расчетный период, ч; Q_p - расчетная производительность конвейера за время t_p , т; β - угол установки конвейера, град.

Для сборных конвейеров, принимающих груз в нескольких пунктах, расположенных по длине конвейера, величина Q_p будет равна

$$Q_p = \frac{L_1}{L_k} Q_{pl,1} + \frac{L_2}{L_k} Q_{pl,2} + \dots + \frac{L_n}{L_k} Q_{pl,n},$$

где L_1, L_2, \dots, L_n - расстояние от i -го пункта погрузки до пункта разгрузки, м; $Q_{pl,1}, Q_{pl,2}, \dots, Q_{pl,n}$ - плановое количество груза, выдаваемое i -м погрузочным пунктом за расчетный период, т.

Таблица 4.2. Характеристики ленточных конвейеров

| Тип конвейера | Максимальная производительность, т/ч | C_A , кг/м | Скорость движения ленты U_A , м/с |
|---------------|--------------------------------------|--------------|-------------------------------------|
| ЛЛ80К | 360 | 36,1 | 1,6 |
| ЛЛ80 | 450 | 36,1 | 1,6 |
| ЛЛБ80 | 400 | 37,5 | 1,6 |
| 2Л80 | 400 | 37,5 | 2,0 |
| 2ЛБ80 | 400 | 37,5 | 2,0 |
| ЗЛ80 | 400 | 36,1 | 1,6 |
| ЗЛН80 | 320 | 55,0 | 1,6 |
| ЛЛТ80 | 450 | 36,1 | 1,6 |
| 2ЛТ80 | 450 | 36,1 | 1,6 |
| ЛЛ100К | 475 | 67,6 | 1,6 |
| ЛЛ100 | 550 | 63,6 | 1,6 |
| ЛЛБ100 | 550 | 74,6 | 1,6 |
| ЛЛТ100 | 550 | 97,6 | 1,6 |
| ЛЛУ120 | 1250 | 119,7 | 2,5 |
| 2ЛУ100 | 680 | 87,6 | 2,0 |
| 2ЛЛ100 | 550 | 115,6 | 2,17 |
| 2ЛТ100 | 750 | 115,6 | 2,1 |
| 2ЛЛ120В | 1450 | 138,1 | 3,15 |
| КЛА150А | 320 | 36,1 | 1,6 |
| КЛА150У | 340 | 36,1 | 1,6 |
| КЛА250 | 340 | 63,4 | 1,85 |
| КП | 320 | 71,6 | 1,5 |
| КРУ-260 | 360 | 87,0 | 1,6 |
| КРУ-350 | 1200 | 121,7 | 1,5 |

Пример. На конвейерном уклоне шахты установлен конвейер ЛЛУ120, время работы которого вхолостую путем использования ёмкости загрузочного бункера для выравнивания грузопотока удалось сократить на 3 ч в сутки ($t_{p,x} = 3$ ч). Определить годовую экономию электроэнергии от указанного мероприятия, если известно, что $L_k = 800$ м; $\omega = 0,03$; $C_A = 119,7$ кг/м; $Q_p = 0$ (при отключении конвейера), $U_A = 2,5$ м/с; число рабочих дней в году $n_{сут} = 305$ сут.

Решение.

После подстановки исходных данных в выражение (4.6) получим технологический расход электроэнергии конвейером за время, на которое сокращается работа вхолостую, т.е. $t_{p.x} = 3$ ч,

$$W_{k.l.x} = 0,013 \cdot L_k \cdot \omega \cdot C_k \cdot U_k \cdot t_{p.x} = \\ = 0,013 \cdot 800 \cdot 0,03 \cdot 119,7 \cdot 2,5 \cdot 3 = 280 \text{ кВт}\cdot\text{ч.}$$

Тогда годовая экономия электроэнергии составит

$$\Delta W_{k.l.} = n_{cyc} \cdot W_{k.l.x} = 305 \cdot 280 = 85400 \text{ кВт}\cdot\text{ч.}$$

4.2.1.2. Поддержание максимального коэффициента трения между лентой и приводными барабанами

Для этого необходимо при эксплуатации конвейеров

- исключать попадание воды и масла на поверхность приводных барабанов;
- не допускать работу с износом футеровки до обнажения металлической поверхности барабанов или эbonитового подслоя;
- при замене футеровки использовать материалы, обеспечивающие максимальный коэффициент трения.

4.2.1.3. Замена лент систематически незагруженных конвейеров на ленты меньшей ширины

Если ширина ленты не используется полностью, а максимальную необходимую производительность конвейера можно обеспечить лентой меньшей ширины, следует по согласованию с заводом-изготовителем конвейера произвести соответствующую замену ленты и исключить нерациональный расход электроэнергии.

4.2.1.4. Поддержание высокого технического состояния конвейера [29]

Для этого необходимо

- производить периодическую смазку механических узлов конвейера в соответствии с картой смазки завода-изготовителя;
- заменять невращающиеся или туговращающиеся ролики;
- не допускать залипковки трассы конвейера и концевых станций;
- не реже одного раза в месяц осуществлять проверку распре-

деления нагрузки между приводными барабанами с помощью амперметров в соответствии с рекомендациями, установленными руководством по эксплуатации, т.к. отклонение распределения нагрузки от проектных значений свидетельствует о нерациональном режиме работы электропривода конвейера и неэкономичном потреблении электроэнергии двигателями;

- систематически проверять состояние устройств для очистки ленты и барабанов;
- не допускать эксплуатацию конвейера при чрезмерном износе отдельных узлов (шестерен редуктора, тормозных накладок и т.д.);
- не реже одного раза в месяц производить планово-предупредительный ремонт конвейера.

4.2.2. С к р е б к о в ы е к о н в е й е р ы

Основные мероприятия по экономии электрической энергии при работе скребковых конвейеров указаны в приведенной ниже структурной схеме



4.2.2.1. Исключение длительной работы конвейеров в холостую

Технологический расход электроэнергии за сутки скребковым конвейером (кВт·ч) в зависимости от количества транспортируемого груза, условий и продолжительности его работы определяется из выражения [2]

$$W_{k,c} = L_r [C_u \cdot U_u \cdot t_p + 0,34 Q_p (I^{1/2} t g \beta)] \cdot 10^{-2}, \quad (4.7)$$

где $L_r = L_k \cdot \cos \beta$ — горизонтальная длина конвейера (L_k — см. выражение (4.6)); U_u — скорость цепи конвейера, м/с.

Значения C_u и U_u для различных типов скребковых конвейеров приведены в табл.4.3.

Таблица 4.3. Характеристики скребковых конвейеров

| Тип конвейера | Максимальная производительность, т/ч | C_u , кг/м | Скорость движения цепи U_u , м/с |
|---------------|--------------------------------------|--------------|------------------------------------|
| СПМ46 | 120 | 23,2 | 0,8 |
| МК46У | 135 | 24,0 | 0,96 |
| СП64 | 300 | 35,4 | 0,96 |
| СП64П2 | 300/400 | 23,2 | 1,25/1,4 |
| СП63 | 220/260 | 38,6 | 0,8/0,92 |
| СП63М | 355 | 38,6 | 1,12 |
| СП63ТН | 260/310 | 38,6 | 0,92/1,12 |
| СПМ87Д(ДН) | 250/300 | 38,6 | 0,92/1,12 |
| КМ8102ЕМ | 360 | 57,4 | 1,12 |
| СКТ64 | 250/400 | 57,4 | 0,3/0,6 |
| СП202 | 535/600 | 23,2 | 1,25/1,4 |
| СП87П | 410/515/600 | 38,6 | 1,0/1,25/1,4 |
| С53(С53МУ) | 155/225 | 24,0 | 0,73/1,06 |
| СК38 | 100 | 19,4 | 0,61 |
| СП52 | 90/140 | 23,2 | 0,8 |
| СП70А | 250 | 38,6 | 0,94 |
| СП70М | 360/450 | 38,6 | 1,024/0,37 |

Примечание. Через дробь даны производительность и скорость конвейеров при различных скоростях движения цепи.

П р и м е р . Определить годовую ожидаемую экономию электроэнергии от сокращения на 2 ч в сутки времени работы вхолостую скребкового конвейера СП-63М при следующих исходных данных: $C_u = 38,6 \text{ кг/м}$; $U_u = 1,12 \text{ м/с}$; $\beta = 0$; $L_k = 200 \text{ м}$; $t_{p.x} = 2 \text{ ч}$.

Р е ш е н и е .

После подстановки исходных данных в выражение (4.7) получим технологический расход электроэнергии за время $t_{p.x} = 2 \text{ ч}$

$$W_{n.c.x} = L_r \cdot C_u \cdot U_u \cdot t_{p.x} \cdot 10^{-2} = 200 \cdot 38,6 \cdot 1,12 \cdot 2 \cdot 10^{-2} = \\ = 173 \text{ кВт.ч.}$$

Тогда годовая экономия электроэнергии (без учета затрат энергии на пуски конвейера) может составить

$$\Delta W_{k.c} = 305 \cdot 173 = 52\,765 \text{ кВт.ч.}$$

4.2.2.2. Осуществление качественного монтажа конвейера

Некачественный монтаж конвейеров (искривление решеточного става, чрезмерное первоначальное натяжение цепи и т.д.) приводит к появлению дополнительных сопротивлений при его работе, а следовательно, к повышенному потреблению электроэнергии.

4.2.2.3. Поддержание высокого технического состояния конвейеров

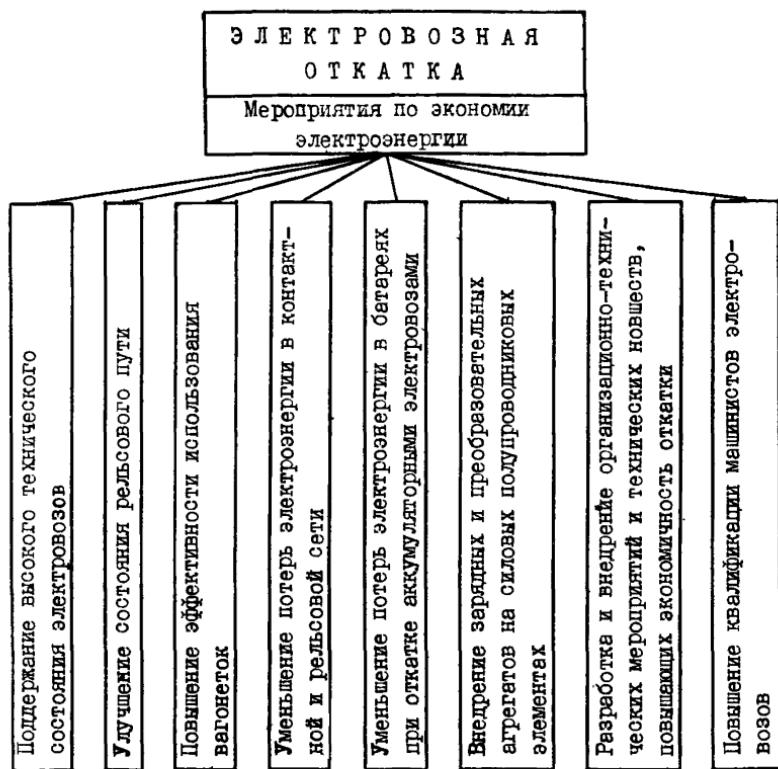
Для чего необходимо

- периодически производить смазку механических узлов в соответствии с картой смазки завода-изготовителя;
- не допускать заштыбовки конвейера, своевременно производить расштыбовку нижней ветви;
- поддерживать в нормальном состоянии замковые соединения и стыки секций своевременным регулированием натяжения скребковой цепи в заданных пределах;
- своевременно производить планово-предупредительный ремонт.

4.2.2.4. Исключение нерационального использования скребковых конвейеров, т.е. в тех случаях, когда по техническим условиям возможна эксплуатация ленточных конвейеров.

4.2.3. Электровозная откатка

Основные мероприятия по экономии электрической энергии при работе электровозной откатки указаны в приведенной ниже структурной схеме



4.2.3.1. Поддержание высокого технического состояния электровозов Для чего необходимо

- регулярно смазывать, менять масло и промывать подшипники в установленные инструкцией сроки, что позволит снизить величину сопротивления движению, увеличить К.П.Д. электровоза, уменьшить необходимую силу тяги, а следовательно, уменьшить удельный расход электроэнергии на откатку;

- не допускать чрезмерной затяжки моторно-осевых подшипников, т.к. это приводит к повышенному потреблению электроэнергии;
- после каждой замены колодок тормозной системы производить её регулировку с целью исключения трения колодок о бандажи колес во время движения электровоза, сопровождающегося повышенным потреблением электроэнергии;
- периодически подтягивать болты в месте соединения секций и проводов в пусковом реостате, уменьшая переходное сопротивление соединений.

4.2.3.2. Улучшение состояния рельсовоого пути

Для чего необходимо

- устранять неровности стыков и искривления рельсового пути, постоянно поддерживать его в исправном состоянии;
- периодически осушать и чистить рельсы от грязи.

4.2.3.3. Повышение эффективности использования вагонеток

Для чего необходимо

- производить замену подшипников скольжения на подшипники качения, что позволит не только уменьшить потери электроэнергии, но и увеличить количество вагонеток в одном составе (аналогичный результат может быть достигнут при замене вагонеток с подшипниками скольжения на вагонетки с подшипниками качения);
- осуществлять очистку вагонеток специальными машинами, обеспечивая полное использование их полезной емкости;
- не допускать неполной загрузки вагонеток и отличающейся от расчетного количества вагонеток в составе.

4.2.3.4. Уменьшение потерь электроэнергии в контактной и рельсовой сети

Для чего необходимо

- систематически проверять состояние стыковых контактов в местах присоединения проводов, а также питающих и отсасывающих кабелей, добиваясь улучшения качества соединений (при плохом состоянии стыковых контактов может теряться до 15-20% электроэнергии, потребляемой электровозами);
- уменьшать сопротивление рельсового пути, приваривая на стыках соединительные планки и соединяя между собой все нитки

пути через каждые 50 м перемычками;

- обеспечивать в условиях шахты проводимость стыков, практически равную проводимости рельса, путем применения специальной токопроводящей графитной смазки, которая наряду с предупреждением коррозии и загрязнения увеличивает площадь соприкосновения накладок и рельсов;

- применять торцевую электросварку стыков, позволяющую добиться наименьшего значения сопротивления стыковых соединений, а следовательно, минимальных потерь электроэнергии на стыках;

- применять двустороннюю схему питания контактной сети, что уменьшает потери электроэнергии в сети примерно в 8 раз;

- контролировать состояние контактной сети, заменяя изношенный контактный провод на провод первоначального сечения.

Экономию электроэнергии (кВт·ч) при замене контактного провода малого сечения большим можно определить по формуле [3]

$$\Delta W = \frac{I^2 L}{57200} \left(\frac{S_1 - S_2}{S_1 \cdot S_2} \right) N t , \quad (4.8)$$

где I - длительный ток нагрузки одного электровоза, А; L - длина заменяемого участка провода, м; S_1 , S_2 - соответственно сечение контактного провода нового и изношенного, мм^2 ; N - количество электровозов, одновременно работавших на участке электровозной откатки; t - рассматриваемый период времени, ч.

Пример. Определить годовую экономию электроэнергии от замены изношенного контактного провода на провод первоначального сечения при следующих исходных данных: $I = 34$ А;

$L = 2000$ м; $S_1 = 105 \text{ mm}^2$; $S_2 = 85 \text{ mm}^2$; $N = 6$; $t = 4500$ ч.

После подстановки исходных данных в формулу (4.8) получим

$$\Delta W = \frac{34^2 \cdot 2000 (105 - 85)}{57200 \cdot 105 \cdot 85} \cdot 6 \cdot 4500 = 2445 \text{ кВт·ч.}$$

4.2.3.5. Уменьшение потерь электроэнергии в батареях при откатке аккумуляторными электровозами

Для чего необходимо

- не допускать снижение плотности электролита ниже допустимого уровня (добавлением концентрированного раствора);

- регулярно чистить и протирать батареи, а также проверять

состояние соединительных муфт, что значительно снизит величину токов утечки и самозаряда;

- периодически менять загрязненный электролит;
- восстанавливать качество длительно бездействующих батарей несколькими перезарядками, т.к. потери электроэнергии в таких батареях могут составлять 15-20%;
- тщательно контролировать процесс заряда батарей, строго соблюдая установленный инструкцией режим заряда (недозаряд батарей или продолжение процесса заряда при полном заряде приводят к дополнительным потерям электроэнергии);
- вести регулярный и точный учет работы батарей (с отметкой в специальном журнале), что позволит следить за правильностью заряда, вовремя замечать неполадки в батарее и исключать необоснованные потери электроэнергии.

4.2.3.6. Внедрение зарядных и преобразовательных агрегатов на силовых полупроводниковых элементах

Замена имеющихся на шахтах электромашинных и ртутных зарядных и преобразовательных агрегатов на современные преобразователи, построенные на силовых полупроводниковых элементах, позволит добиться более высоких энергетических показателей при эксплуатации электровозной откатки.

4.2.3.7. Разработка и внедрение организационно-технических мероприятий и технических новшеств, повышающих экономичность откатки путем

- составления и строгого соблюдения графиков движения поездов и маневровых работ отдельно для каждого участка с учетом их особенностей;
- рационализации схемы путей и расстановки оборудования с целью уменьшения маневровых работ у погрузочных пунктов, сведения уклонов равного сопротивления при сооружении путей;
- анализа исполнительных графиков движения с последующим внесением поправок в график движения следующих суток, что будет способствовать упорядочению движения поездов и уменьшению нерационального расхода электроэнергии;
- регулярного и тщательного осмотра всех элементов электровоза при приемке смены и своевременного устранения выявленных

неисправностей;

- внедрения в околосвайном дворе специальных малогабаритных сборочных электровозов, что позволит повысить производительность и упорядочить режим работы магистральных электровозов при снижении общих затрат электроэнергии;
- широкого внедрения на шахтной электровозной откатке телефонизации, высокочастотной связи машинистов электровозов с диспетчерами шахты и СЦБ.

4.2.3.8. Повышение квалификации машинистов электровозов, что позволит

- практически исключить торможение противотоком и включение электродвигателей при заторможенной машине (или осуществление торможения при включенных электродвигателях), т.к. это вызывает усиленный разряд батарей аккумуляторного электровоза или повышает нерациональное потребление электроэнергии контактных электровозов;

- использовать особенности профиля пути для более экономичной работы электровоза (отключать электродвигатели перед уклоном, что позволит пройти уклон без затрат электроэнергии; увеличить скорость поезда перед подъемом, что позволит избежать буксования и т.д.);

- избегать лишних остановок поезда на стрелках, перегонах и других участках сети, т.к. каждая остановка вызывает последующий пуск электродвигателей электровоза, а следовательно, повышенный расход электроэнергии;

- исключать резкие рычки при трогании поезда с места и при сцепке, что наряду с уменьшением срока службы батареи приводит к усиленному её разряду.

4.2.4. Вспомогательные подъемы по наклонным выработкам

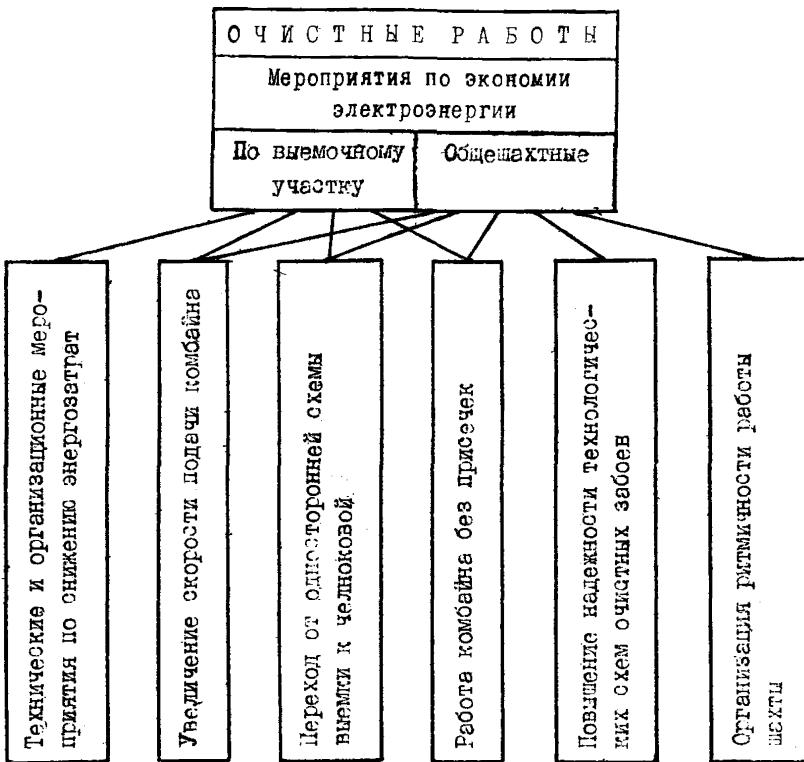
Экономичность работы таких подъемов может быть обеспечена за счет следующих мероприятий:

- составления и строгого соблюдения графика работы подъемов;
- поддержания расчетных значений концевой нагрузки (например, увеличением числа вагонеток, их загрузки и т.д.);
- недопустимости установки взамен изношившегося каната большего сечения;
- уменьшения сопротивления движению вагонеток за счет улуч-

шения состояния рельсового пути, качества смазки подшипников, установки достаточного количества поддерживающих роликов для каната и т.д.

4.3. ОЧИСТНЫЕ РАБОТЫ

Основные мероприятия по экономии электрической энергии по выемочным участкам и шахте в целом (общешахтные) за счет снижения нормы электропотребления указаны в приведенной ниже структурной схеме



4.3.1. ВЫЕМОЧНЫЕ УЧАСТКИ

4.3.1.1. Технические и организационные мероприятия по снижению энергозатрат при выемке и доставке угля в очистном забое

Для снижения энергозатрат на выемку и доставку угля, определяющих прямую экономию электроэнергии в очистном забое, Соисполнитель подразделов 4.3 и 4.4 Иванова Л.А. (ИГД и. А.А.Скочинского)

необходимо

- своевременно осуществлять замену затупившегося режущего инструмента на исполнительном органе выемочной машины;
- правильно выбирать режим работы выемочной машины, применять очистные комбайны с автоматическими регуляторами нагрузки;
- следить за техническим состоянием выемочных и транспортных машин: не допускать их эксплуатацию при чрезмерном износе отдельных узлов, производить с регламентированной периодичностью соответствующие виды планово-предупредительного технического обслуживания и ремонта оборудования (см. также пп.4.2.1.4 и 4.2.2.3).

4.3.1.2. Увеличение скорости подачи комбайна

Снижение энергозатрат по выемочному участку обеспечивается при полном или частичном снятии ограничений по скорости подачи комбайна (например, технологических – крепление, транспорт, вентиляция; ограничений по тепловой мощности или перегрузочной способности двигателя и др.) и, следовательно, по его производительности.

В этом случае снижение расхода электроэнергии по выемочному участку (кВт·ч) при реализации годовой плановой добычи определяется из выражений:

а) на выемку угля комбайном

$$\Delta W_k = \frac{C_3 \Delta V_n T_{M_1} n_L}{V_{n_2}} ; \quad (4.9)$$

б) на транспортирование угля

– скребковыми конвейерами (забойным конвейером и перевозчиком)

$$\Delta W_{k,r,n} = (I, I=I, 3)(C_4 V_4 L_r + C'_4 V'_4 L'_r) \frac{\Delta V_n T_{M_1} n_L}{V_{n_2}} \cdot 10^{-2} , \quad (4.10)$$

– ленточным конвейером по участковой транспортной выработке (штреку, уклону, бремсбергу)

$$\Delta W_{k,L} = (I, 4=I, 7) C_L V_L L_k w \frac{\Delta V_n T_{M_1} n_L}{V_{n_2}} \cdot 10^{-2} ; \quad (4.11)$$

в) всего по выемочному участку

$$\Delta W_{\text{вн}} = \sum \Delta W_j , \quad (4.12)$$

где $\Delta V_n = V_{n_2} - V_{n_1}$; $T_{M_1} = K_{M_1} T_{cm} n_{cm}$; (4.13)

α_3 – параметр энергетической характеристики выемки угля комбайном, кВт; определяется по данным экспериментальных замеров, а также аналитически по методике ОСТ 12.47.001-73 [19] или приближенно по методике [20]; V_{n_1} , V_{n_2} – средняя скорость подачи комбайна соответственно до и после снятия ограничений по его производительности, м/мин; $K_{M_1} = \frac{\alpha_3 \gamma L_m}{60 t_{by} V_{n_1} L_\lambda T_{cm} n_{cm}}$ – сменный коэффициент машинного времени выемочной машины; n_1 – вынимаемая мощность пласта, м; γ – ширина захвата исполнительного органа выемочной машины, м; ρ – плотность угля в массиве, т/м³; L_m – машинная длина лавы, м; L_λ – полная длина лавы, м; T_{cm} – длительность рабочей смены, ч; n_{cm} – количество рабочих смен по добыче в сутки; n_L – продолжительность (количество суток) отработки этажа (панели, выемочного поля, столба) с начала планируемого периода по повышению скорости подачи (или других мероприятий по повышению производительности комбайна) в пределах расчетного года;

$$n_L = \begin{cases} n_{cyc} - n_0 & \text{при } n_{H_1} \geq n_{cyc} - n_0 \\ n_{H_1} & \text{при } n_{H_1} \leq n_{cyc} - n_0 \end{cases}, \quad (4.14)$$

n_{cyc} – количество рабочих дней (суток) в году; n_0 – количество рабочих суток с начала календарного года до начала планируемого периода;

$$n_{H_1} = \frac{m \gamma L_\lambda H}{Q_{1cyc}}, \quad (4.15)$$

n_{H_1} – суммарная продолжительность (количество суток) отработки этажа (панели, выемочного поля) очистным забоем с суточной нагрузкой (т/сут) Q_{1cyc} с начала календарного года; H – длина отрабатываемой части этажа (панели, выемочного поля) на начало календарного года, м; C_u , C'_u , C_λ – масса I-м движущихся частей соответственно забойного конвейера, перегрузителя и ленточного конвейера, кг/м (см.табл.4.3 и 4.2); U_u , U'_u , U_λ – скорость соответственно цепи забойного конвейера,

перегружателя и ленточного конвейера, м/с; ΔW_j - снижение расхода электроэнергии j -й машиной или установкой, кВт·ч.

Длина конвейера, принимающего груз с выемочных участков L_K , определяется из условия годового подвигания линии забоя [2]

$$L_K = L_n \pm \frac{L_{r,n}}{2}, \quad (4.16)$$

где L_n - длина конвейера на начало планируемого периода, м; $L_{r,n}$ - годовое подвигание линии забоя с начала планируемого периода, м;

$$L_{r,n} = \begin{cases} \frac{H(n_{\text{сут}} - n_0)}{n_{H_1}} & \text{при } n_{H_1} \geq n_{\text{сут}} - n_0 \\ H & \text{при } n_{H_1} \leq n_{\text{сут}} - n_0 \end{cases} \quad (4.17)$$

При установке в участковой выработке нескольких ленточных конвейеров длиной L_{K_1} в формуле (4.16) $L_K = \sum L_{K_1}$ - суммарная длина конвейерной линии, м. При этом в выражении (4.16) знак плюс ставится при удлинении, а знак минус - при укорачивании конвейера.

Пример I. Определить снижение расхода электроэнергии по выемочному участку при реализации плановой годовой добычи за счет увеличения скорости подачи комбайна 2К52 с $V_{n_1} = 2,0$ до $V_{n_2} = 2,5$ м/мин. Исходные данные для расчета: суточная добыча $Q_{1\text{сут}} = 680$ т/сут, $Q_{2\text{сут}} = 850$ т/сут, сменный коэффициент машинного времени $K_{M_1} = 0,27$, параметр энергетической характеристики выемки угля комбайном $a_3 = 24$ кВт. Система разработки - длинными стобами по простирию при отработке обратным ходом: длина столба $H = 800$ м, длина лавы $L_A = 150$ м, мощность пласта $m = 1,3$ м, угол падения пласта $\beta = 7^\circ$, плотность угля $\gamma = 1,35$ т/м³. Забойный конвейер СЛМ87Д. На конвейерном штреке установлены ленточный конвейер 2Л80 и перегружатель длиной $L_r = 40$ м. Начало планируемого периода $n_0 = 30$ сут; $n_{\text{сут}} = 305$ сут.

Решение.

При $T_{CM} = 6$ ч, $n_{CM} = 3$ согласно (4.13) находим величины T_{M_1} и ΔV_n , а также значение L_r :

$$T_{M_1} = 0,27 \cdot 6 \cdot 3 = 4,86 \text{ ч}; \quad \Delta V_n = 2,5 - 2,0 = 0,5 \text{ м/мин};$$

$L_{\Gamma} = 150 \cos 7^{\circ} = 149$ м. Суммарная продолжительность отработки столба на участке согласно выражению (4.15) при

$$n_{H_1} = \frac{1,3 \cdot 1,35 \cdot 150 \cdot 800}{680} = 310 > 305 - 30 = 275 \text{ сут.}$$

Т.к. $n_{H_1} > n_{\text{сум}} - n_0$, согласно (4.14) принимаем $n_L = 275$ сут и по формуле (4.17) находим

$$L_{\Gamma,n} = \frac{800 \cdot (305 - 30)}{310} = 710 \text{ м.}$$

Расчетная длина ленточного конвейера при $L_n = 800$ м согласно формуле (4.16) равна

$$L_k = 800 - \frac{710}{2} = 445 \text{ м.}$$

По формулам (4.9) – (4.11) с учетом найденных по табл.4.3 и 4.2 параметров $C_u = C'_u = 38,6 \text{ кГ/м}$; $v_u = 0,92 \text{ м/с}$; $v'_u = 1,12 \text{ м/с}$; $C_A = 37,5 \text{ кГ/м}$; $v_A = 2 \text{ м/с}$ определяем возможное снижение расхода электроэнергии

– комбайном 2К52

$$\Delta W_k = \frac{24 \cdot 0,5 \cdot 4,86 \cdot 275}{2,5} = 6415 \text{ кВт.ч};$$

– забойным конвейером СПМ87Д и перегружателем

$$\Delta W_{K.C.P} = 1,2 \cdot (38,6 \cdot 0,92 \cdot 149 + 38,6 \cdot 1,12 \cdot 40) \frac{0,5 \cdot 4,86 \cdot 275 \cdot 10^{-2}}{2,5} = 22520 \text{ кВт.ч};$$

– ленточным конвейером 2Л80 при $w = 0,05$

$$\Delta W_{K.A} = 1,5 \cdot 37,5 \cdot 2,0 \cdot 445 \cdot 0,05 \frac{0,5 \cdot 4,86 \cdot 275 \cdot 10^{-2}}{2,5} = 6690 \text{ кВт.ч.}$$

Тогда снижение расхода электроэнергии по выемочному участку при реализации годовой добычи согласно (4.12) составит

$$\Delta W_{y\chi} = 6415 + 22520 + 6690 = 35625 \text{ кВт.ч.}$$

4.3.1.3. Переход от односторонней схемы выемки к членковой

Снижение расхода электроэнергии (кВт.ч) по выемочному участку при переходе к членковой схеме выемки угля комбайном и реализации годовой плановой добычи определяется из выражения

$$\Delta W_{\text{шн}} = \frac{\tau (\rho_k + \alpha \rho_{\text{пр}}) L_m V_{\text{пр}} T_{M_1} \Pi_L}{L_A V_{\text{обр}}} , \quad (4.18)$$

включающего в себя следующие составляющие снижения расхода электроэнергии
- по забойному конвейеру и перегружателю

$$\Delta W_{\text{к.с.п.}} = (1,1 \div 1,3) (C_4 V_{\text{шн}} L_r + C'_4 V'_{\text{шн}} L'_r) \frac{V_{\text{пр}} T_{M_1} \Pi_L}{V_{\text{обр}}} \cdot 10^{-2} , \quad (4.19)$$

- на транспортирование угля ленточным конвейером по участковой выработке при питании этого конвейера от трансформаторной подстанции (одной или нескольких), обеспечивающей энергоснабжение всего выемочного участка,

$$\Delta W_{\text{к.л.}} = (1,4 \div 1,7) \cdot C_{\text{к.л.}} V_{\text{шн}} L_{\text{к.л.}} \frac{V_{\text{пр}} T_{M_1} \Pi_L}{V_{\text{обр}}} \cdot 10^{-2} , \quad (4.20)$$

где τ - коэффициент, учитывающий дополнительное время работы электроприемников, работающих продолжительнее выемочной машины (принимается по рис.4.3)

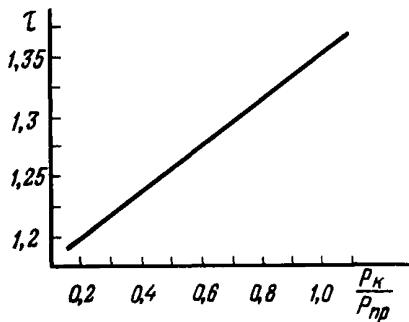


Рис.4.3. График для определения коэффициента τ

ρ_k - мощность двигателя выемочной машины в расчетном режиме (S_1 ; S_4 и т.п.), кВт; $\rho_{\text{пр}}$ - суммарная установленная мощность прочих электроприемников участка, кВт; $\alpha = 0,4$ - для участков, оборудованных комплексами; $\alpha = 0,3$ - для участков, оборудованных выемочной машиной с индивидуальным креплением; $V_{\text{пр}}$, $V_{\text{обр}}$ - средняя скорость подачи выемочной машины соответственно прямым и обратным ходом, достигнутая в конкретных условиях (из паспорта работы лавы), м/мин.

При питании ленточного конвейера от отдельной подстанции, не входящей в состав схемы электроснабжения выемочного участка, величина снижения расхода электроэнергии, подсчитанная по формуле (4.18), складывается с величиной экономии, определяемой по формуле (4.20).

Пример 3. Для условий примера I определить снижение расхода электроэнергии по выемочному участку при переходе от односторонней схемы выемки комбайном 2К52 в комплексно-механизированном очистном забое ($K_{M_1} = 0,27$, $Q_{1, \text{сп}} = 680 \text{ т/сут}$) к челноковой, если при этом машинная длина лавы $L_M = 143 \text{ м}$; $V_{\text{пр}} = 2,5 \text{ м/мин}$; $V_{\text{обр}} = 5,1 \text{ м/мин}$; $P_K = 115 \text{ кВт}$; $P_{\text{пр}} = 300 \text{ кВт}$. Ленточный конвейер получает питание от подстанции, технологически не связанной с электроприемниками выемочного участка.

Решение.

По графику рис.4.3 для $\frac{P_K}{P_{\text{пр}}} = \frac{115}{300} = 0,4$ находим значение коэффициента $\Gamma = 1,235$, а по формуле (4.18) определяем значение снижения расхода электроэнергии по выемочному участку

$$\Delta W_{y_4}^1 = \frac{1,235(115+0,4 \cdot 300) \cdot 143 \cdot 2,5 \cdot 4,86 \cdot 275}{150 \cdot 5,1} = 181265 \text{ кВт.ч.}$$

в т.ч. по забойному конвейеру и перегружателю согласно выражению (4.19)

$$\Delta W_{k,c,l} = 1,2(38,6 \cdot 0,92 \cdot 149 + 38,6 \cdot 1,12 \cdot 40) \frac{2,5 \cdot 4,86 \cdot 275}{5,1} \cdot 10^{-2} = 55195 \text{ кВт.ч.}$$

Снижение расхода электроэнергии на транспортирование угля ленточным конвейером

$$\Delta W_{k,h} = \frac{1,5 \cdot 37,5 \cdot 2,0 \cdot 445 \cdot 0,05 \cdot 2,5 \cdot 4,86 \cdot 275}{5,1} \cdot 10^{-2} = 16400 \text{ кВт.ч.}$$

Тогда снижение расхода электроэнергии по выемочному участку при реализации годовой добычи составит

$$\Delta W_{y_4} = 181265 + 16400 = 197665 \text{ кВт.ч.}$$

4.3.1.4. Работа комбайна без присечек

Сокращение расхода электроэнергии при переходе на схему выемки угля комбайном без присечек боковых (вмещающих) пород и реализации плановой добычи по товарному углю определяется из выражений:

а) на выемку угля комбайном

- при значениях скорости подачи, соответствующих области минимальных энергозатрат

$$\Delta W_k = \left[H_w(\bar{A}_1) - H_w(\bar{A}_2) \frac{m_2 \delta_2}{m_1 \delta_1} \right] Q_{1pcut} \pi_L, \quad (4.21)$$

- при значениях скорости подачи, не соответствующих области минимальных энергозатрат

$$\Delta W_k = \frac{Q_{1pcut} \pi_L}{60 \cdot 6} \left(\frac{a_{31} + b_{31} V_{n1}}{m_1 \delta_1 V_{n1}} - \frac{a_{32} + b_{32} V_{n2}}{m_2 \delta_2 V_{n2}} \cdot \frac{m_2 \delta_2}{m_1 \delta_1} \right); \quad (4.22)$$

б) на транспортирование угля

- забойным конвейером и перегружателем

$$\Delta W_{k,c,n} = \left\{ (I, I \pm I, 3) (C_4 V_{nL} L_r + C'_4 V'_{nL} L'_r) \frac{\Delta V_n T_{M1}}{V_{n2}} + \right. \\ \left. + 0,17 [(I \pm 2 \operatorname{tg} \beta) L_r + (I \pm 2 \operatorname{tg} \beta') L'_r] \frac{m_n \delta_n}{m_1 \delta_1} Q_{1pcut} \right\} \pi_L \cdot 10^{-2}, \quad (4.23)$$

- ленточным конвейером по участковой транспортной выработке

$$\Delta W_{k,L} = (I, 4 \pm I, 7) \frac{C_4 V_{nL} w \Delta V_n T_{M1}}{V_{n2}} + 0,28 (w \pm \sin \beta) \times \\ \times \frac{m_n \delta_n}{m_1 \delta_1} Q_{1pcut} L_k \pi_L \cdot 10^{-2}, \quad (4.24)$$

где

Q_{1pcut} - суточная добыча очистного забоя по рядовому углю (горной массе), т/сут; $H_w(\bar{A}_1)$, $H_w(\bar{A}_2)$ - удельные энергозатраты выемки угля от сопротивляемости угля пласта резанию \bar{A} комбайном, кВт.ч/т (определяются путем замеров или по графику рис.4.4 [21]); \bar{A}_1 , \bar{A}_2 - сопротивляемость угля резанию соответственно для пласта с присекаемой породой с сопротивляемостью \bar{A}_n и без нее, кН/м;

$$\bar{A}_1 = \frac{\bar{A}_2 m_2 + \bar{A}_n m_n}{m_1}, \quad \delta_1 = \frac{\delta_2 m_2 + \delta_n m_n}{m_1}; \quad (4.25)$$

$m_1 = m_2 + m_n$ - суммарная мощность пласта m_2 и присекаемой породы m_n , м; δ_2 , δ_n - плотность соответственно угля в целике и присекаемой породы, т/м³; a_{31} , b_{31} , a_{32} , b_{32} - параметры энергетической характеристики выемки угля комбайном соответственно с присечкой боковых пород и без

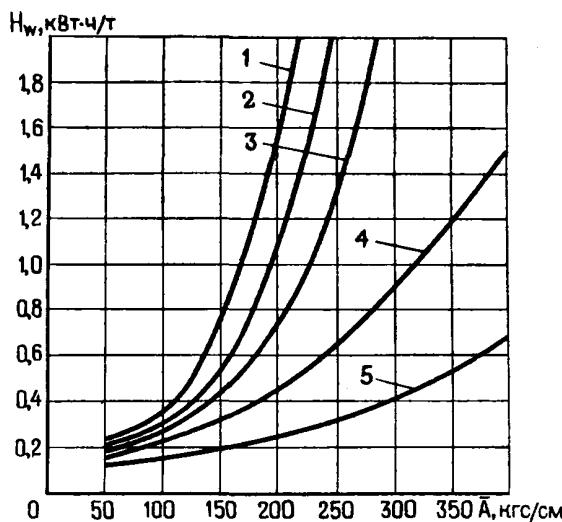


Рис.4.4. Зависимость удельных энергозатрат H_w выемки угля от сопротивляемости угля пласта резанию \bar{A} комбайном:

1 - IK101; 2 - KPIK; 3 - 2K52; 4 - IGM68;
5 - KPM

нее, кВт и кВт·мин/м (определяются по данным экспериментальных замеров, а также по методике ОСТ 12.47.001-73 [19] или приближенно по методике [20]); V_{n_1} , V_{n_2} – средняя скорость подачи комбайна при выемке угля соответственно с присечкой и без нее, м/мин.

При отсутствии исходных данных для расчетов по формуле (4.22) допускается пользоваться формулой (4.21). В этом случае расчетная величина ΔW_k будет несколько занижена.

Формулы (4.21) – (4.25) пригодны для расчетов экономии электроэнергии как при переходе на выемку угля без присечек тем же комбайном (например, при применении более совершенных типов механизированных крепей), так и при замене в очистном забое комбайна, работающего с присечкой, на другой тип комбайна, осуществляющего выемку угля без нее. В последнем случае в формулах (4.21) – (4.25) индексы I относятся к характеристикам выемки угля старым типом комбайна, индексы 2 – новым.

При доставке угля по лаве вниз или по конвейерному бремсбергу в скобках формул (4.23) и (4.24) ставится знак минус, при доставке по лаве вверх или по конвейерному уклону – знак плюс.

При $n_{n_1} \leq n_{\text{сут}} - n_0$ формулы (4.9) – (4.24) определяют прямую экономию электроэнергии по выемочному участку.

Пример 3. Определить снижение расхода электроэнергии по выемочному участку при переходе на схему выемки комбайном ИК101 без присечек. Исходные данные: система разработки – длинными столбами по восстанию при отработке обратным ходом, длина отрабатываемой части столба $H = 700$ м, длина лавы $L_A = 175$ м, мощность пласта $m_2 = 0,7$ м, мощность присекаемой породы $m_n = 0,1$ м, плотность угля в массиве $\gamma_2 = 1,35$ т/м³, породы – $\gamma_n = 2,8$ т/м³; сопротивляемость резанию угля $A_2 = 175$ кН/м, породы – $A_n = 350$ кН/м. Скорость подачи комбайна ограничена скоростью передвижения машиниста по лаве [6] и в обоих случаях равна $V_{n_1} = V_{n_2} = 1,7$ м/мин. Забойный конвейер типа СП64Н2, длина перегружателя 40 м. Установленные на конвейерном уклоне ($\beta = 4^\circ$) ленточные конвейеры типа ЛЛ80 имеют длину 400 и 200 м каждый. Добыча по очистному забою рядового угля (горной массы) $Q_{1p,\text{сут}} = 450$ т/сут; $n_{\text{сут}} = 305$ сут; $n_0 = 0$.

Решение. По формулам (4.25), где $m_1 = 0,7+0,1 = 0,8$ м, определяем величины \bar{A}_1 и γ_1 :

$$\bar{A}_1 = \frac{175 \cdot 0,7 + 350 \cdot 0,1}{0,8} \cong 200 \text{ кН/м}; \quad \gamma_1 = \frac{1,35 \cdot 0,7 + 2,8 \cdot 0,1}{0,8} = 1,54 \text{ т/м}^3.$$

По графику рис.4.4 для значений $\bar{A}_1 = 200$ кН/м и $\bar{A}_2 = 175$ кН/м находим удельные энергозатраты выемки

$$H_w(\bar{A}_1) = 1,55 \text{ кВт.ч/т} \quad \text{и} \quad H_w(\bar{A}_2) = 1,1 \text{ кВт.ч/т}.$$

Суммарная продолжительность отработки столба на участке согласно выражению (4.15) при $Q_{1\text{псут}} = 450 \text{ т/сут}$

$$n_{H1} = \frac{0,8 \cdot 1,54 \cdot 175 \cdot 700}{450} = 336 > 305 \text{ сут.}$$

Т.к. $n_{H1} > n_{\text{сут}} - n_0$, согласно (4.14) принимаем $n_L = 305 \text{ сут}$ и по формуле (4.17) находим

$$L_{r,n} = \frac{700 \cdot 305}{336} = 635 \text{ м.}$$

Расчетная длина ленточного конвейера при $L_n = 700 \text{ м}$ согласно формуле (4.16) равна

$$L_k = 700 - \frac{635}{2} = 383 \text{ м.}$$

Горизонтальная длина забойного конвейера $L_r = 175 \text{ м}$, перегружателя - $L_r = 40 \cdot \cos 40^\circ \cong 40 \text{ м.}$

Определяем возможное сокращение расхода электроэнергии при переходе на схему выемки без присечек и реализации при этом плановой добычи по товарному углю

- комбайном по упрощенной формуле (4.21)

$$\Delta W_k = (1,55 - 1,1 \frac{0,7 \cdot 1,35}{0,8 \cdot 1,54}) \cdot 450 \cdot 305 = 96930 \text{ кВт.ч};$$

- забойным конвейером и перегружателем при $\Delta V_n = 0$ по формуле (4.23)

$$\Delta W_{k,c,n} = 0,17 [175 + (1 + 2 \operatorname{tg} 40^\circ) 40] : \frac{0,1 \cdot 2,8 \cdot 450 \cdot 305}{0,8 \cdot 1,54} \cdot 10^{-2} =$$

= 11700 кВт.ч;

— ленточными конвейерами по формуле (4.24) при $\Delta V_n = 0$ и установке их в конвейерном уклоне ($\beta = 4^\circ$)

$$\Delta W_{k,n} = 0,28(0,05 + \sin 4^\circ) \frac{0,1 \cdot 2,8 \cdot 450 \cdot 383 \cdot 305 \cdot 10^{-2}}{0,8 \cdot 1,54} = 4015 \text{ кВт.ч.}$$

Тогда снижение расхода электроэнергии по выемочному участку при реализации годовой добычи составит

$$\sum \Delta W_{y_4} = 96930 + 11700 + 4015 = 112645 \text{ кВт.ч.}$$

4.3.2. Общешахтные мероприятия

При повышении нагрузки на очистные забои и реализации годовой плановой добычи A_1 , уменьшение расхода электроэнергии по шахте стационарными установками, формирующими постоянную составляющую электропотребления (кВт.ч), определяется из выражения

$$\Delta W_{n,c} = \psi \left(I - \frac{I}{\alpha_w} \right) a_{w1} A_{1cyc} \pi_{cyc} , \quad (4.26)$$

где ψ — доля постоянной составляющей в общем расходе электроэнергии по шахте; a_{w1} — удельное электропотребление по шахте до внедрения мероприятий по повышению нагрузки на очистные забои, кВт.ч/т; A_{1cyc} — суточная добыча шахты до внедрения мероприятий по повышению нагрузки, т; α_w — коэффициент роста нагрузки на шахту в среднем за год.

Значение α_w в соответствии с методикой [22] определяется по формуле

$$\alpha_w = I + \frac{K_A}{A_{1cyc}} \sum_{i=1}^n (\alpha_{A,i} - 1) Q_{cyc,i} , \quad (4.27)$$

где $\alpha_{A,i}$ — коэффициент роста нагрузки (в среднем за год) i -го очистного забоя; $Q_{cyc,i}$ — суточная добыча (в среднем за год) i -го очистного забоя до внедрения мероприятий по повышению нагрузки, т; n — количество очистных забоев с нагрузкой $Q_{cyc,i}$, повысивших свою нагрузку в $\alpha_{A,i}$ раз; K_A — коэффициент снижения роста нагрузки на шахту в результате ограничений по отдельным технологическим звеньям ($0 \leq K_A \leq I$). Если шахту лимитирует фронт горных работ, то $K_A = I$.

Значения α_{λ, r_i} и $Q_{cут, r_i}$, входящие в выражение (4.27), определяются как

$$\alpha_{\lambda, r_i} = \begin{cases} \alpha_{\lambda i} & \text{при } n_{H1} > n_{cут} - n_0; n_{H2} \geq n_{cут} - n_0 \\ \frac{n_{H1}}{n_{cут} - n_0} & \text{при } n_{H1} \geq n_{cут} - n_0; n_{H2} \leq n_{cут} - n_0 \\ 1,0 & \text{при } n_{H1} \leq n_{cут} - n_0 \end{cases}; \quad (4.28)$$

$$Q_{cут, r_i} = \frac{n_{cут} - n_0}{n_{cут}} Q_{1cут i}, \quad (4.29)$$

где $n_{H2} = \frac{m \gamma L_A H}{Q_{2cут}}$;

$\alpha_{\lambda i}$ - коэффициент роста нагрузки на i -й очистной забой;
 n_{H2} - суммарная продолжительность (количество суток) отработки этапа (панели, выемочного поля) очистным забоем с суточной нагрузкой $Q_{2cут}$ (т/сут) с начала календарного года.

Рост нагрузки на очистной забой в α_{λ} раз обеспечивается повышением средней скорости подачи выемочной машины с V_{p1} до V_{p2} и соответственно средней (минутной) производительности с q_1 до q_2 (например, при повышении энергоооруженности очистного комбайна, снятии технологических ограничений по скорости подачи или работе комбайна без присечек) и определяется из выражения

$$\alpha_{\lambda} = \frac{Q_{2cут}}{Q_{1cут}} = K_{M2} q_2 / K_{M1} q_1 = K_{M2} V_{p2} / K_{M1} V_{p1}, \quad (4.30)$$

где K_{M1} , K_{M2} - сменные коэффициенты машинного времени выемочной машины соответственно до и после внедрения мероприятий по повышению нагрузки на очистной забой.

При переходе на членковую схему выемки при $V_p = \text{const}$ или повышении надежности технологической схемы очистного забоя коэффициент роста нагрузки на забой определяется по формуле

$$\alpha_{\lambda} = \frac{Q_{2cут}}{Q_{1cут}} = \frac{K_{M2}}{K_{M1}} . \quad (4.31)$$

При переходе на схему выемки без присечек суммарная производительность отработки этапа (панели, выемочного поля) с начала календарного года n_{H2} находится по формуле

$$\eta_{H2} = \frac{m_2 \gamma_2 L_{AH}}{Q_{2cyc}}, \quad (4.32)$$

где

$$Q_{2cyc} = \begin{cases} Q_{1p.cyc} \frac{m_2 \gamma_2}{m_1 \gamma_1} & \text{при } V_n = \text{const} \\ Q_{1p.cyc} \frac{m_2 \gamma_2}{m_1 \gamma_1} \cdot \frac{K_m V_{n2}}{K_m V_{n1}} & \text{при } V_n = u \omega \end{cases}$$

Значения K_m , V_n , q , определяются по соответствующей методике [6].

Эффективность мероприятий по снижению удельного расхода электроэнергии по шахте при повышении надежности технологического процесса в очистном забое пропорциональна доле участия каждого технологического звена (машинно-механизмы на участке, транспорт, электрооборудование и кабели, горногеологические и организационно-технические факторы) в увеличении коэффициента машинного времени. Так, при повышении надежности электроснабжения значение α_L определяется в соответствии с [22].

Повышение надежности электроснабжения в технологической схеме может быть обеспечено

- применением взамен устаревших типов более надежного электрооборудования и кабелей (ячеек КРУВ-6, подстанций ТСВП, автоматов серии АВ и магнитных пускателей серии ПВИ, коммутационных аппаратов с вакуумными выключателями и контакторами, например, пускателей ПВВ-320, кабелей марки ЭВТ, более совершенных комбайновых электродвигателей и др.);
- применением станций управления вместо набора магнитных пускателей и автоматических выключателей;
- резервированием пускателей и контакторов в станциях управления для основных забойных электроприемников;
- совершенствованием технического обслуживания электрооборудования и обеспеченностью запасными частями в соответствии с действующими нормативными документами [23-26] ;
- повышением селективности срабатывания защитных устройств от токов К.З. и замыканий на землю, в первую очередь, в подземных распределительных сетях напряжением 6 кВ;
- внедрением схем обособленного питания подземных электро-приемников [27], в которых электроустановки и сети напряжением 6 кВ, расположенные в подземных выработках, электрически разделяются от электроустановок и сетей поверхности и тем са-

мым снижается вероятность аварийных отключений электроэнергии и связанных с ними простоев технологических звеньев шахты.

Величина общего снижения электропотребления по шахте при реализации годовой плановой добычи определяется суммированием величин экономии электроэнергии по каждому i -му выемочному участку при выполнении мероприятий по пп.4.3.1.2-4.3.1.4, а также по шахтным установкам, формирующими постоянную составляющую электропотребления, согласно выражению

$$\Sigma \Delta W = \Sigma \Delta W_{y_{4i}} + \Delta W_{n.c.}$$

Пример 4. Определить возможное снижение расхода электроэнергии по шахте при

- увеличении в одном очистном забое скорости подачи комбайна согласно исходным данным примера I;
- переходе в одном очистном забое на схему выемки без присечек согласно исходным данным примера 3;
- увеличении с начала календарного года ($n_0 = 0$) нагрузки двух очистных забоев при $Q_{1c_{\text{сут}} t_{3-4}} = 825 \text{ т/сут}$ за счет повышения надежности технологической схемы на 5% ($\alpha_{A_{3-4}} = 1,05$).

Исходные данные для расчета: плановая суточная добыча шахты $A_{1c_{\text{сут}}} = 3000 \text{ т/сут}$; $a_{W_1} = 40 \text{ кВт.ч/т}$; $\psi = 0,5$; $K_A = 1,0$; $n_{c_{\text{сут}}} = 305 \text{ сут.}$

Решение. Для первого очистного забоя при $Q_{1c_{\text{сут}},1} = 680 \text{ т/сут}$; $Q_{2c_{\text{сут}},1} = 850 \text{ т/сут}$; $n_{H1} = 310 \text{ сут}$; $n_0 = 30 \text{ сут}$ по формулам (4.31), (4.29) и (4.32) определяем

$$\alpha_{A_1} = \frac{850}{680} = 1,25; Q_{c_{\text{сут}},r_1} = \frac{305 - 30}{310} 680 = 605 \text{ т/сут};$$

$$n_{H2} = \frac{1,3 \cdot 1,35 \cdot 150 \cdot 800}{850} = 248 \text{ сут.}$$

При $n_{H1} > n_{c_{\text{сут}}} - n_0$, т.е. $310 > 305 - 30 = 275$ и $n_{H2} < n_{c_{\text{сут}}} - n_0$, т.е. $248 < 275$, по формуле (4.28) определяем

$$\alpha_{A,r_1} = \frac{310}{305 - 30} = 1,13.$$

Т.к. во втором забое по условию $V_p = \text{const}$, то согласно выражению (4.30) $\alpha_{A_2} = 1,0$; $\alpha_{A,r_2} = 1,0$.

Для третьего-четвертого забоев при $n_0 = 0$; $Q_{\text{сукр.3-4}} = 825 \text{ т/сут.}$
По формуле (4.27) определяем значение параметра α_w

$$\alpha_w = I + \frac{I_0}{3000} \cdot [(I,13-I)605 + 2(I,05-I)825] = I,0535.$$

Возможное снижение расхода электроэнергии установками, формирующими постоянную составляющую электропотребления по шахте, при реализации годовой плановой добычи находим согласно выражению (4.26)

$$\Delta W_{n,c} = 0,5(I-I/I,0535)40 \cdot 3000 \cdot 305 = 929330 \text{ кВт.ч.}$$

Всего по шахте, вычесть величины $\Delta W_{n,c}$, из примеров 1 и 3, снижение расхода электроэнергии составит

$$\Sigma \Delta W = 33625 + 112645 + 929330 = 1075600 \text{ кВт.ч.}$$

При снижении неритмичности работы шахты или организации ритмичности ее работы в течение года, при которой используются резервы увеличения добычи угля, связанные с неравномерностью использования потенциальных возможностей предприятия [28], уменьшение расхода электроэнергии установками, формирующими постоянную составляющую электропотребления (кВт.ч), при реализации годовой плановой добычи A_1 , (t) определяется аналогично выражению (4.26) по формуле

$$\Delta W_{n,c} = \psi \left(I - \frac{I}{\alpha_{w,p}} \right) a_{w,p} A_1,$$

где $\alpha_{w,p}$ – коэффициент роста нагрузки на шахту за счет улучшения организации работ, при снижении степени неритмичности работы шахты определяется по формуле

$$\alpha_{w,p} = \frac{50 + \psi_1(n-1) + \psi_2(n-2) + \dots + \psi_{n-1}}{50 + \psi_1(n-1) + \psi_2(n-2) + \dots + \psi_{n-1}},$$

в частном случае при ритмичной в течение года работе

$$\alpha_{w,p} = 50n \left[50 + \psi_1(n-1) + \psi_2(n-2) + \dots + \psi_{n-1} \right]^{-1}, \quad (4.33)$$

где $I, 2, 3, \dots, n$ – индекс соответствующего периода времени (например, декады, месяца, квартала); $\psi_1, \psi_2, \dots, \psi_{n-1}$ – объемы угледобычи в принятом периоде времени до уменьшения степени неритмичности работы шахты (или организации ритмичности работы), соответствующие ранжированному ряду, в % относительно годовой добычи; $\psi'_1, \psi'_2, \dots, \psi'_{n-1}$ – то же после

уменьшения степени неритмичности работы шахты.

П р и м е р . Определить возможное снижение расхода электроэнергии при реализации годовой плановой добычи по шахте и организации ритмичности работы предприятия. Исходные данные: $\psi = 0,5$; $a_{w1} = 40 \text{ кВт.ч/т}$; $A_1 = 915 \text{ тыс.т}$. Месячные объемы угледобычи ($n = 12$) приведены в таблице:

| Месячные объемы угледобычи, % | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | II | 12 | |
| 8,0 | 8,1 | 9,0 | 7,1 | 8,1 | 8,6 | 7,6 | 8,4 | 9,1 | 8,2 | 8,5 | 9,3 | |

Р е ш е н и е . Преобразуем динамический ряд объема производства в восходящий ранжированный ряд, при котором месяцы располагаются не в хронологическом порядке:

| Ранжированный ряд месячных объемов угледобычи, ψ_i , % | | | | | | | | | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | II | 12 | Итого |
| 7,1 | 7,6 | 8,0 | 8,1 | 8,1 | 8,2 | 8,4 | 8,5 | 8,6 | 9,0 | 9,1 | 9,3 | 100 |

По формуле (4.33) находим коэффициент роста нагрузки на шахту при организации ритмичности работы

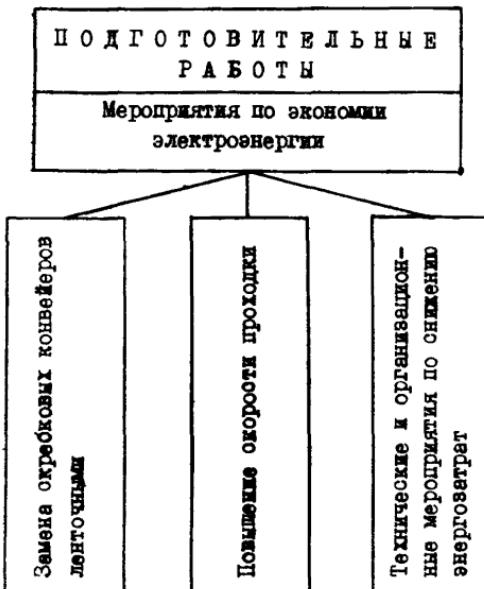
$$\alpha_{ш.р} = 50 \cdot 12(50+7,1 \cdot II + 7,6 \cdot IO + 8,0 \cdot 9 + 8,1 \cdot 8 + 8,1 \cdot 7 + 8,2 \cdot 6 + 8,4 \cdot 5 + 8,6 \cdot 3 + 9,0 \cdot 2 + 9,1) = 1,042 .$$

Значение снижения расхода электроэнергии установками, формирующими постоянную составляющую электропотребления по шахте при реализации годовой плановой добычи, определяется как

$$\Delta W_{н.с} = 0,5 (1 - 1/1,042) 40 \cdot 915 = 741000 \text{ кВт.ч} .$$

4.4. П О Д Г О Т О В И Т Е Л Ь Н Й Е Р А Б О Т Ы

Основные мероприятия по экономии электрической энергии при ведении подготовительных работ указаны в приведенной ниже структурной схеме



4.4.1. Замена скребковых конвейеров ленточными

Экономия электроэнергии при реализации этого мероприятия определяется по формуле

$$\Delta W = L_k \left\{ (C_u U_u \cos \beta - I, 3 C_A U_A w) t_p + \right. \\ \left. + Q_p [0,34 (I \pm 2 t_q \beta) - 0,28 (\omega \pm \sin \beta)] \right\} \cdot 10^{-2} . \quad (4.34)$$

Обозначения входящих в выражение (4.34) параметров см. в п. 4.3.1.2.

4.4.2. Повышение скорости проходки

Экономия электроэнергии (кВт.ч) при повышении скорости проходки за счет увеличения машинного времени работы оборудования (повышение надежности технологической схемы, лучшая организация труда и т.д.) определяется по формуле

$$\Delta W = \sum \omega_{i \text{ авмп}} \cdot \Delta t_{ji} , \quad (4.35)$$

где $\omega_{i \text{ авмп}}$ – суточное потребление электроэнергии i -м БМП, кВт.ч/сут; Δt_{ji} – сокращение времени проведения j -й подготови-

тельной выработки, обусловившее уменьшение продолжительности работы i-го БМП, сут

$$\Delta t_i = \frac{\Pi_{\text{снт}}}{I_2} L_i \frac{\Delta V_{\text{пр}}}{V_{\text{пр}_1} V_{\text{пр}_2}} = \frac{\Pi_{\text{снт}}}{I_2} L_i \frac{K - I}{K V_{\text{пр}_1}}, \quad (4.36)$$

$\Pi_{\text{снт}}$ – количество рабочих (по проходке) дней (суток) в году, сут; L_i – длина i-й выработки, м;

$$\Delta V_{\text{пр}} = V_{\text{пр}_2} - V_{\text{пр}_1}; \quad K = V_{\text{пр}_2} / V_{\text{пр}_1};$$

$V_{\text{пр}_1}$; $V_{\text{пр}_2}$ – скорость проходки соответственно до и после внедрения мероприятий по повышению темпов проведения подготовительной выработки, м/мес.

Пример. Определить ожидаемую экономию электроэнергии при увеличении на 5% ($K = 1,05$) скорости проведения подготовительных выработок в технологической схеме № I [6]. Схема вентиляционных соединений участка приведена на рис.4.5, календарный график подготовки до повышения скорости проходки и длина выработок представлены в таблице:

| Вид выработки и её длина | Скорость проходки, м/мес | Затраты времени на проходку, мес | Затраты времени на подготовку, мес | | | | | |
|-------------------------------|--------------------------|----------------------------------|------------------------------------|-----|-----|-----|-----|----------|
| | | | I | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 5,5 |
| Конвейерный уклон, 1200 м | 220 | 5,5 | | | | | | 1 |
| Главный полевой штrek, 150м | 125 | 1,2 | --- | --- | --- | --- | --- | 1 |
| Вентиляционный квершлаг, 50 м | 110 | 0,5 | | | 1 | 1 | | |
| Просек, 150 м | 150 | 1,0 | | | | 1 | 1 | 1 |

Суточное потребление электроэнергии вентиляторами: IБМП – 1700 кВт.ч, 2БМП – 150 кВт.ч и 3БМП – 200 кВт.ч. Число рабочих дней в году – 305.

Решение. По формуле (4.36) определяем сокращение времени проведения выработок

– конвейерного уклона

$$\Delta t_1 = \frac{305}{I_2} \cdot 1200 \frac{1,05 - 1}{1,05 \cdot 220} = 6,6 \text{ сут};$$

– просека

$$\Delta t_4 = \frac{305}{12} \cdot 150 \frac{I,05 - I}{I,05 \cdot 150} = 1,2I \text{ сут.}$$

Уменьшение времени работы вентилятора 1ВМП при сокращении времени проведения конвейерного уклона $\Delta t_{11} = 6,6$ сут; вентиляторов 2ВМП и 3ВМП – $\Delta t_{42} = \Delta t_{43} = 1,2I$ сут.

Ожидаемая экономия электроэнергии, согласно выражению (4.35), составит

$$\Delta W = 1700 \cdot 6,6 + 150 \cdot 1,2I + 200 \cdot 1,2I = 11650 \text{ кВт.ч.}$$

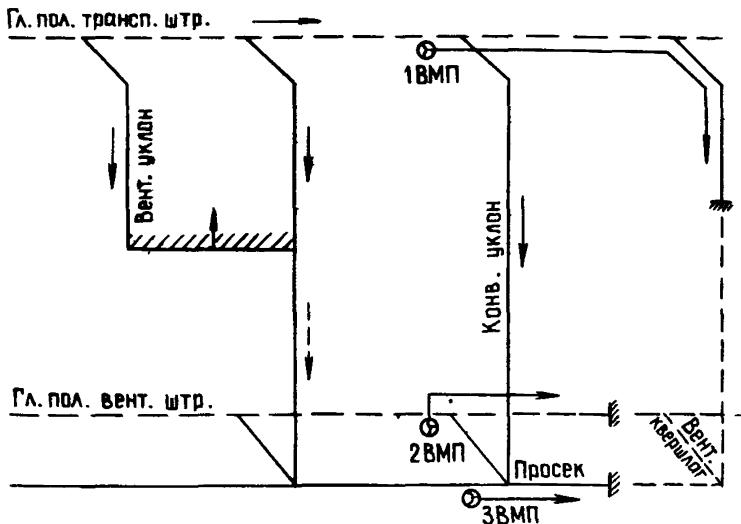


Рис.4.5. Схема вентиляционных соединений участка

4.4.3. Технические и организационные мероприятия по снижению энергозатрат при проведении подготовительных выработок

К таким мероприятиям относятся

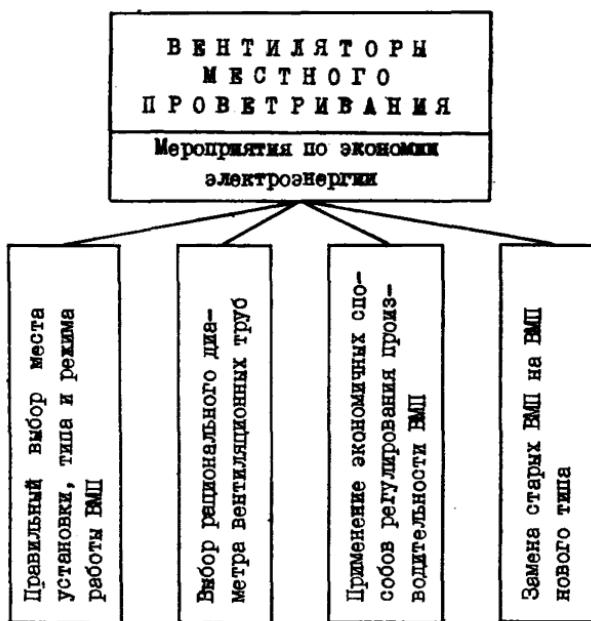
- применение при проходке скребковых конвейеров облегченных конструкций с меньшей энергоооруженностью (с учетом малой загрузки конвейеров при проведении подготовительных выработок по сравнению с конвейерами, транспортирующими груз из очистных

забоев);

- применение новых конструкций двухбарабанных исполнительных органов для проходческих комбайнов тяжелого типа;
- применение установок для бурения шпуров вращательно-ударного действия с электроприводом вместо пневматических бурильных машин.

4.5. ВЕНТИЛЯТОРЫ МЕСТНОГО ПРОВЕТРИВАНИЯ

Основные мероприятия по экономии электрической энергии при работе вентиляторов местного проветривания (ВМП) указаны в приведенной ниже структурной схеме



4.5.1. Правильный выбор места установки, типа и режима работы ВМП

При сложной сети подготовительных выработок часть забоев либо вообще невозможно проветривать за счет общешахтной струи, либо такое проветривание вызывает значительное увеличение деп-

рессии шахты. Применение в этих случаях для проветривания забоя вместо общешахтной струи воздуха струю, нагнетаемую вентилятором местного проветривания (ВМП), позволит получить экономию электроэнергии (кВт.ч), ориентировочный размер которой подсчитывается по формуле

$$\Delta W = \left(\frac{\Delta H_{r,b} \cdot Q_{r,b}}{1000 \cdot \eta_{r,b} \cdot \eta_{a_1} \cdot \eta_{c_1} \cdot \eta_{m_1}} - \frac{H_{вмп} \cdot Q_{вмп}}{1000 \cdot \eta_{вмп} \cdot \eta_{a_2} \cdot \eta_{c_2}} \right) \cdot t_{вмп}, \quad (4.37)$$

где $\Delta H_{r,b}$, $Q_{r,b}$, $\eta_{r,b}$ – соответственно прирост напора (Па), подача ($\text{м}^3/\text{с}$) и к.п.д. вентилятора главного проветривания; $H_{вмп}$, $Q_{вмп}$, $\eta_{вмп}$ – соответственно напор (Па), подача ($\text{м}^3/\text{с}$) и к.п.д. ВМП; $t_{вмп}$ – время работы ВМП, ч.

Окончательный выбор места установки, типа и режима работы ВМП определяется требованиями к проветриванию подготовительных выработок и Правилами безопасности в угольных и сланцевых шахтах.

П р и м е р. Вентилятор главного проветривания подает в шахту $Q_{r,b} = 140 \text{ м}^3/\text{с}$ свежего воздуха при $\eta_{r,b} = 0,7$. Для подготовки нового горизонта проходят откаточный штрек, на проветривание которого приходится в среднем 200 Па общей депрессии шахты, т.е. $\Delta H_{r,b} = 200 \text{ Па}$.

Определить расчетную годовую экономию электроэнергии, если проветривать забой при проведении откаточного штрека ВМП типа ВМ-6, среднегодовой режим работы которого характеризуется следующими величинами: $H_{вмп} = 2900 \text{ Па}$; $Q_{вмп} = 5 \text{ м}^3/\text{с}$; $\eta_{вмп} = 0,75$. Остальные исходные данные: $\eta_{a_1} = 0,86$; $\eta_{c_1} = 0,95$; $\eta_{a_2} = 0,8$; $\eta_{c_2} = 0,9$; $t_{вмп} = 8760 \text{ ч}$.

Р е ш е н и е.

Величина годовой экономии электроэнергии, подсчитанная по формуле (4.37), будет равна

$$\begin{aligned} \Delta W &= \left(\frac{200 \cdot 140}{1000 \cdot 0,7 \cdot 0,86 \cdot 0,95} - \frac{2900 \cdot 5}{1000 \cdot 0,75 \cdot 0,8 \cdot 0,9} \right) \cdot 8760 = \\ &= 193680 \text{ кВт.ч.} \end{aligned}$$

4.5.2. Выбор рационального диаметра вентиляционных труб

Необходимо, чтобы величина депрессии для преодоления сопротивления воздухопроводной сети не превышала 1400-1900 Па,

т.к. с ростом давления воздуха в вентиляционных трубах увеличиваются утечки. Такие замеры следует выполнять при проведении депрессионной съемки.

4.5.3. Применение экономичных способов регулирования производительности ВМП

Для обособленных подготовительных забоев в ряде случаев не требуется такая производительность, на которую рассчитаны современные ВМП. При встроенным электродвигателе и литьем рабочем колесе регулировать производительность таких вентиляторов можно только изменением характеристики внешней сети [3]. Искусственное дросселирование всаса вентилятора снижает его производительность, но при этом избежим потери электроэнергии на преодоление дополнительных сопротивлений. Наиболее экономично уменьшать количество воздуха, подаваемого в трубопровод, создавая утечки на нагнетательной стороне вентилятора. Осуществить такое регулирование можно установкой между ВМП и вентиляционными трубами патрубка с окном, перекрываемым заслонкой. При этом часть воздуха поступает по трубам в забой, а другая сбрасывается тут же у вентилятора.

4.5.4. Замена старых ВМП на ВМП нового типа

Замена старых ВМП с низким к.п.д. на ВМП нового типа (например, ВМ-5, ВМ-6 и др.), имеющие более высокий к.п.д., позволит получить экономию электроэнергии (кВт·ч), определяемую выражением

$$\Delta W = \frac{(H_{\text{ВМП}_1} \cdot Q_{\text{ВМП}_1} - H_{\text{ВМП}_2} \cdot Q_{\text{ВМП}_2}) \cdot t_{\text{вмп}}}{1000 \cdot \eta_{\text{ВМП}_1} \cdot \eta_{\text{ВМП}_2} \cdot \eta_a \cdot \eta_c}, \quad (4.38)$$

где $H_{\text{ВМП}_1}$, $Q_{\text{ВМП}_1}$, $\eta_{\text{ВМП}_1}$ – параметры заменяемого ВМП; $H_{\text{ВМП}_2}$, $Q_{\text{ВМП}_2}$, $\eta_{\text{ВМП}_2}$ – параметры намечаемого к установке нового ВМП.

Пример. Забой штрека проветривается двумя ВМП типа "Проходка 500-2м", имеющими следующие параметры: $H_{\text{ВМП}_1} = 1470$ Па, $Q_{\text{ВМП}_1} = 3 \text{ м}^3/\text{с}$; $\eta_{\text{ВМП}_1} = 0,72$. Определить годовую экономию электроэнергии, если вместо указанных вентиляторов будет установлен ВМП типа ВМ-6 со следующими параметрами: $H_{\text{ВМП}_2} = 2900$ Па, $Q_{\text{ВМП}} = 5 \text{ м}^3/\text{с}$; $\eta_{\text{ВМП}_2} = 0,75$; $\eta_a = 0,8$; $\eta_c = 0,9$; $t_{\text{вмп}} = 8760 \text{ ч}$.

Решение.

После подстановки исходных данных в выражение (4.38) полу-

Стр.I28 ОСТ I2.25.ОИ-84

чим ожидаемую годовую экономию электроэнергии, равную

$$\Delta W = \frac{(2 \cdot 1470 \cdot 2 \cdot 3 \cdot 0,75 - 2900 \cdot 5 \cdot 0,72) \cdot 8760}{1000 \cdot 0,72 \cdot 0,75 \cdot 0,8 \cdot 0,9} = 62860 \text{ кВт.ч.}$$

ПРИЛОЖЕНИЕ

Основные сведения о пневмопотребителях шахт

| Назначение пневмопотребителей | Тип | Номинальный расход сжатого воздуха q , m^3/min | K_8 | K_3 | K_{13} | K_q | K_Σ | Литература | |
|---------------------------------------|------------|--|-------|-------|----------|-------|------------|---|---|
| | | | I | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| Комбайны | Комсомолец | 48 | 0,6 | 0,75 | 1,2 | 1,0 | 0,54 | Справочник "Машины и оборудование для угольных шахт". М., Недра, 1974 | |
| | КТ | 48 | -" | -" | -" | -" | -" | | |
| | Темп-І | 48 | -" | -" | -" | -" | -" | | |
| | Поиск | 48 | -" | -" | -" | -" | -" | | |
| | Украина | 30 | -" | -" | -" | -" | -" | | |
| | УКР-Ік | 30 | -" | -" | -" | -" | -" | -" | |
| | Малыш | 30 | -" | -" | -" | -" | -" | -" | |
| | ККП-2М | 26 | -" | -" | -" | -" | -" | -" | |
| Агрегат для очистных работ | АНЩ | 2x48 | 0,6 | 1,0 | 1,15 | 1,0 | 0,69 | -" | |
| | АНЩ | 2x48 | 0,6 | 1,0 | 1,15 | 1,0 | 0,69 | -" | |
| Комбайн | А-70 | 48 | -" | -" | -" | -" | -" | -" | |
| Машины и установки для бурения шпуров | ВУ-І | 10 | 0,6 | 1,0 | 1,15 | 1,0 | 0,69 | -" | |
| | БУР-2 | 34 | -" | -" | -" | -" | -" | -" | |
| Горные сверла | СР-3 | 1,0 | 0,65 | 1,0 | 1,15 | 0,9 | 0,67 | -" | |
| | СР-3М | 1,0 | -" | -" | -" | -" | -" | -" | |

Продолжение приложения

Стр.130 Окт 12.25.011-84

| I | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|---------------------------------------|-----------|-----|------|------|------|-----|------|-----|
| Горные сверла | СР-3Б | 1,0 | 0,65 | 1,0 | 1,15 | 0,9 | 0,67 | -"- |
| | СМР-II | 1,0 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- |
| Перфораторы ручные | ПР-34 | 2,0 | 0,65 | 1,0 | 1,15 | 0,9 | 0,67 | -"- |
| | ПР-27 | 1,3 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- |
| | ПР-30 | 2,5 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- |
| | ПР-20Л | 2,8 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- |
| Легкий буросбоечный станок | ЛБС-4 | 10 | 0,5 | 1,0 | 1,15 | 1,0 | 0,57 | -"- |
| Буровой станок | БВУ | 5 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- |
| Буровая машина | Стрела-68 | 44 | 0,5 | 1,0 | 1,15 | 1,0 | 0,57 | -"- |
| Оборудование бесштангового бурения | ОБШ-2 | 16 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- |
| Буровая вращательно-ударная установка | СБУ-2 | 10 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- |
| Сбоечная буровая машина | СБМ-Зу | 16 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- |
| Погрузочные машины | ППН-1с | 22 | 0,4 | 0,25 | 1,15 | 0,9 | 0,10 | -"- |
| | ПМЛ-5 | 48 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- |
| Пневмопогрузчик | КС-3 | 2 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- |
| Гиревозы | ГР-4 | 30 | 0,25 | 1,0 | 1,2 | 1,0 | 0,30 | |

Продолжение приложения

| I | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|------------------------------------|--|-------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|---------------------------|---------------------------|--|
| Вентиляторы местного проветривания | BMP-3 BMP-4 BMP-5 BMP-6M 10-15-20 | 2,8 4,65 5 1,0 | I,0 --" --" 0,7 | 0,7 --" --" I,0 | I,0 --" --" I,I | I,I --" --" 0,77 | 0,77 --" --" --" | --" |
| Отбойные молотки | MO-7 | I,I | 0,4 | I,0 | I,15 | 0,9 | 0,4I | Вентиляторы местного проветрив. типа BMP.Паспорт 1974 г. |
| Насосы: забойный турбо-насос | H-IM | 6 | - | - | - | - | 0,30 | Вентилятор пневматический BMK-200.Паспорт |
| запасниковый насос | III-I | 5 | - | - | - | - | 0,12 | Молотки отбойные пневматич. MO-5, MO-6П, MO-7П. Руководство по эксплуатации |
| участковый насос | ЦНС-38 | 22 | - | - | - | - | 0,30 | Забойный турбо-насос H-IM. Паспорт |
| Высоконапорный насос | НВУ-I --" | 20,8 20,8 | - | - | - | - | 0,12 --" | |
| Участковый насос | IB-20/10 BHM-I8 | I4 I4 | - | - | - | - | - | --" |

Продолжение приложения

| I | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
|---------------------|--------|--------|------|-----|-----|-----|------|---|
| Лебедки маневровые | ЛВП-13 | 8 | 0,05 | 0,8 | 1,2 | 1,0 | 0,05 | |
| | ЛБГ-8 | | | | | | | |
| -"- | ЛВД-34 | 16 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | |
| -"- | ЛВД-24 | 13 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | |
| Лебедка комбайновая | ЛГКН | 16 | 0,6 | 0,5 | 1,2 | 1,0 | 0,36 | |
| Лебедки маневровые | ЛВД-2 | 7,5 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | |
| -"- | ШВП-14 | 18(20) | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | |
| -"- | ШМП-14 | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | -"- | |

С П И С О К Л И Т Е Р А Т У РЫ

1. РТМ 12.25.010-81. Указания по регулированию режимов электропотребления на предприятиях угольной промышленности. - М.: Минуглепром СССР, 1981.
2. Нормирование топливно-энергетических ресурсов и регулирование режимов электропотребления (сборник инструкций). Под ред. В.В.Дегтярева. - М.: Недра, 1983.
3. А ля б ѿ в Н.М., Е ф ре м о в В.К. Экономия электроэнергии на угольной шахте. - М.: Недра, 1970.
4. Ко п и т о в Ю. В., Ч у л а н о в Б.А. Экономия электроэнергии в промышленности (справочник). - М.: Энергоатомиздат, 1982.
5. СТП 12.240-006-82. Стандарт предприятия. Экономия электроэнергии. Мероприятия по экономическому расходованию электроэнергии на строящихся объектах РО "Укршахтострой". - Донецк, 1982.
6. Прогрессивные технологические схемы разработки пластов на угольных шахтах. Ч. I, II. - М.: ИГД им.А.А.Скочинского, 1979.
7. М ай м и н С.Р., К у т о в о й Л.Н., Т есленко В.И. Рациональная компенсация реактивной мощности в электрической сети шахт. - М.: Недра, 1968.
8. Указания по компенсации реактивной мощности в распределительных сетях. - М.: Энергия, 1974.
9. Г о й х м а н В.М. Рациональная компенсация реактивной мощности в шахтных распределительных сетях. - В кн.:Науч.сообщ. Вопросы электрификации предприятий угольной промышленности. - М.: ИГД им.А.А.Скочинского, 1981, вып.203.
10. И ль я ш о в В.П. Конденсаторные установки промышленных предприятий. - М.: Энергоатомиздат, 1983.
11. Справочник по электроснабжению угольных шахт. Под ред. В.П.Морозова. - М.: Недра, 1975.
12. Методика определения экономической эффективности использования в угольной промышленности новой техники, изобретений и рационализаторских предложений. - М.: ЦНИЭИуголь, 1979.
13. Г лу ш к о в В.М., Г р и б и н В.П. Экономия электроэнергии в осветительных установках. - М.: Энергия, 1972.
14. Справочная книга по светотехнике. - М.: Энергоатомиздат, 1983.

15. ГОСТ I282-79 (СТ СЭВ 294-76). Конденсаторы для повышения коэффициента мощности электроустановок переменного тока частоты 50 и 60 Гц. Технические условия. - М.: Издательство стандартов, 1980.

16. Розенитейн И.Е., Литинский М.А. Выбор оптимального диаметра всасывающей трубы поршневого компрессора при динамическом наддуве. - Промышленная энергетика, 1982, № 6.

17. Временная инструкция по определению расчетных расходов сжатого воздуха для угольных шахт. - Донецк: ВНИИГМ им. М.М. Федорова, 1967.

18. Максимов А.А. Экономия электрической и тепловой энергии на промышленных предприятиях. - М.: Энергия, 1968.

19. ОСТ I2.47.001-73. Комбайны очистные. Выбор параметров и расчет сил резания и подачи на исполнительных органах. Методика. - М.: Минуглепром СССР, 1973.

20. Хорин В.Н., Верхлов Б.А., Ирклиевский В.Д. Определение производительности выемочных машин. - М.: Недра, 1977.

21. Комплексная механизация и автоматизация очистных работ в угольных шахтах. Под общей ред. Б.Ф. Братченко. - М.: Недра, 1977.

22. РТМ I2.25.005-80. Шахтные системы электроснабжения. Расчет экономической эффективности повышения надежности электроснабжения очистных, транспортных и технологических звеньев. Методика. - М.: Минуглепром СССР, 1980.

23. Положение о планово-предупредительной системе технического обслуживания и ремонта оборудования угольных и сланцевых шахт Министерства угольной промышленности СССР. - М.: ИГД им. А.А. Скочинского, 1981.

24. РТМ I2.25.001-77. Планирование технического обслуживания электрооборудования комплексно-механизированных угольных лав. - М.: Минуглепром СССР, 1977.

25. Дополнение к РТМ I2.25.001-77. Планирование технического обслуживания электрооборудования комплексно-механизированных угольных лав (для шахт Карагандинского бассейна). - М.: Минуглепром СССР, 1977.

26. Альбом технологических карт по техническому обслуживанию и текущему ремонту основного рудничного силового электрооборудования. - М.: ИГД им.А.А.Скочинского, 1984.
27. РТМ 12.25.002-78. Проектирование систем электроснабжения угольных шахт с обособленным питанием подземных электроустановок. - М.: Минуглепром СССР, 1978.
28. Лобунец В.И., Вичурин Х.В. Анализ ритмичности работы шахт. - Экономика и управление угольной промышленностью. Науч.-техн. реф. об. ЦНИЭГуголь, 1979, № 10.
29. Правила эксплуатации подземных ленточных и пластичных конвейеров на угольных и сланцевых шахтах. - М.: ИГД им.А.А. Скочинского, 1980.

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|-----|
| 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ЭКОНОМИИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЭНЕРГИИ НА УГОЛЬНЫХ ШАХТАХ | 2 |
| 2. ЭКОНОМИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЭНЕРГИИ В СИСТЕМЕ ЭЛЕКТРО- СНАБЖЕНИЯ УГОЛЬНОЙ ШАХТЫ | 7 |
| 2.1. Воздушные и кабельные линии | 7 |
| 2.2. Трансформаторы | 10 |
| 2.3. Электродвигатели | 16 |
| 2.4. Осветительные установки | 24 |
| 2.5. Компенсирующие устройства | 32 |
| 3. ЭКОНОМИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЭНЕРГИИ ПРИ РАБОТЕ УСТАНО- ВОК НА ПОВЕРХНОСТИ ШАХТЫ | 47 |
| 3.1. Главные вентиляторные установки | 47 |
| 3.2. Компрессорные установки | 59 |
| 3.3. Подъемные установки | 79 |
| 3.4. Дегазационные установки | 83 |
| 4. ЭКОНОМИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЭНЕРГИИ ПРИ РАБОТЕ УСТАНО- ВОК В ПОДЗЕМНЫХ ВЫРАБОТКАХ ШАХТ | 85 |
| 4.1. Водоотливные установки | 85 |
| 4.2. Подземный транспорт | 92 |
| 4.2.1. Ленточные и пластичные конвейеры | 92 |
| 4.2.2. Скребковые конвейеры | 97 |
| 4.2.3. Электровозная откатка | 100 |
| 4.2.4. Вспомогательные подъемы по наклонным выработкам | 104 |
| 4.3. Очистные работы | 105 |
| 4.3.1. Вымочные участки | 105 |
| 4.3.2. Общешахтные мероприятия | 116 |
| 4.4. Подготовительные работы | 121 |
| 4.5. Вентиляторы местного проветривания | 125 |
| Приложение | 129 |
| Список литературы | 133 |

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ
ЭКОНОМИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЭНЕРГИИ
НА УГОЛЬНЫХ ШАХТАХ
ОСТ 12.25.011-84

Подписано к печати 4.12.84.
Формат 62,5x84 I/16. Бум. для множ. аппаратов.
Печать офсетная.
Уч.-изд. л. 8,5. Тираж 2000 экз.
Изд. № 9161. Тип. зак. 2421.
Цена 87 коп.
Институт горного дела им. А.А. Скочинского,
140004, г. Люберцы Моск. обл.
Типография Минуглепрома СССР,
140004, г. Люберцы Моск. обл.