

ISSN 2309-1339



ВЕСТНИК БАРГУ

BARSU HERALD

**СЕРИЯ
ТЕХНИЧЕСКИЕ НАУКИ**

**SERIES
ENGINEERING**



№ 1 (11) 2022

Вестник БарГУ

Научно-практический журнал

Издаётся с марта 2013 года
Выходит 2 раза в год

№ 1 (11), май, 2022

Серия «Технические науки»

Учредитель: учреждение образования
«Барановичский государственный университет».

Адрес редакции:
ул. Войкова, 21, 225404 г. Барановичи.
Телефон: +375 (163) 64 34 77.
E-mail: vestnikbargu@gmail.com .

Подписные индексы: 00999 — для индивидуальных подписчиков; 009992 — для организаций.
Свидетельство о регистрации средств массовой информации № 1533 от 30.07.2012, выданное Министерством информации Республики Беларусь.

В соответствии с приказом Высшей аттестационной комиссии Республики Беларусь от 21 января 2015 г. № 16 научно-практический журнал «Вестник БарГУ» серия «Технические науки» включён в Перечень научных изданий Республики Беларусь для опубликования результатов диссертационных исследований по техническим наукам.

Научно-практический журнал «Вестник БарГУ» включен в РИНЦ (Российский индекс научного цитирования), лицензионный договор № 06-01/2016.

Выходит на русском, белорусском и английском языках.
Распространяется на территории Республики Беларусь.

Заведующий редакционно-издательской группой А. Ю. Сидоренко
Технический редактор Л. Н. Щербук
Компьютерная вёрстка С. М. Глушак
Корректор Н. Н. Колодко

Подписано в печать 04.05.2022. Формат 60 × 84 1/8.
Бумага ксероксная. Печать цифровая.
Гарнитура Таймс. Усл. печ. л. 13,25. Уч.-изд. л. 8,60.
Тираж 100 экз. Заказ . Цена свободная.

Полиграфическое исполнение: Гродненское областное унитарное полиграфическое предприятие «Слонимская типография».
Свидетельство о государственной регистрации издателя, изготовителя, распространителя печатных изданий № 1/203 от 07.03.2014, № 2 от 25.02.2014. Адрес: ул. Хлопина, 16, 231800 г. Слоним, Гродненская обл.

РЕДАКЦИОННАЯ КОЛЛЕГИЯ

Кочурко В. И. (*гл. ред. журн.*), доктор сельскохозяйственных наук, профессор, академик Белорусской инженерной академии, академик Международной академии технического образования, академик Международной академии наук педагогического образования, академик Академии экономических наук Украины, заслуженный работник образования Республики Беларусь, профессор кафедры технического обеспечения сельскохозяйственного производства и агрономии (учреждение образования «Барановичский государственный университет»), Барановичи, Республика Беларусь).

Климук В. В. (*зам. гл. ред. журн.*), кандидат экономических наук, доцент, первый проректор (учреждение образования «Барановичский государственный университет»), Барановичи, Республика Беларусь).

Алифанов А. В. (*гл. ред. сер.*), лауреат Государственной премии Республики Беларусь в области науки и техники, доктор технических наук, профессор (учреждение образования «Барановичский государственный университет»), Барановичи, Республика Беларусь).

Горбач Ю. Е. (*отв. секретарь сер.*) (учреждение образования «Барановичский государственный университет»), Барановичи, Республика Беларусь).

Зубрицкая Л. С. (*ред. текстов на англ. яз.*) (учреждение образования «Барановичский государственный университет»), Барановичи, Республика Беларусь).

Богданович И. А. (*отв. за направление «Машиностроение и машиноведение»*), кандидат технических наук, доцент (учреждение образования «Барановичский государственный университет»), Барановичи, Республика Беларусь); **Дубень И. В.** (*отв. за направление «Процессы и машины агроинженерных систем»*), кандидат технических наук, доцент (учреждение образования «Барановичский государственный университет»), Барановичи, Республика Беларусь).

Анискович Г. И., кандидат технических наук, доцент (учреждение образования «Белорусский государственный аграрный технический университет»), Минск, Республика Беларусь);

Белый А. В., академик Национальной академии наук Беларуси, доктор технических наук, профессор (государственное научное учреждение «Физико-технический институт Национальной академии наук Беларуси»), Минск, Республика Беларусь); **Девойно О. Г.**, доктор технических наук, профессор, заведующий научно-исследовательской инновационной лабораторией плазменных и лазерных технологий (филиал Белорусского национального технического университета «Научно-исследовательская часть»), Минск, Республика Беларусь);

Дремук В. А., кандидат технических наук, доцент (учреждение образования «Барановичский государственный университет»), Барановичи, Республика Беларусь); **Жигалов А. Н.**, доктор технических наук, доцент (учреждение образования «Барановичский государственный университет»), Барановичи, Республика Беларусь); **Калугин Ю. К.**, кандидат технических наук, доцент (учреждение образования «Гродненский государственный университет имени Янки Купалы»), Гродно, Республика Беларусь); **Карташевич А. Н.**, доктор технических наук, профессор (учреждение образования «Белорусская государственная орденов Октябрьской Революции и Трудового Красного Знамени сельскохозяйственная академия»), Горки, Республика Беларусь); **Клочков А. В.**, доктор технических наук, профессор (учреждение образования «Белорусская государственная орденов Октябрьской Революции и Трудового Красного Знамени сельскохозяйственная академия»), Горки, Республика Беларусь);

Клубович В. В., академик Национальной академии наук Беларуси, доктор технических наук, профессор (государственное научное учреждение «Физико-технический институт Национальной академии наук Беларуси»), Минск, Республика Беларусь); **Сиваченко Л. А.**, доктор технических наук, профессор (межгосударственное образовательное учреждение высшего образования «Белорусско-Российский университет»), Могилев, Республика Беларусь); **Томило В. А.**, доктор технических наук, профессор (Белорусский национальный технический университет, Минск, Республика Беларусь); **Шелег В. К.**, член-корреспондент Национальной академии наук Беларуси, доктор технических наук, профессор (Белорусский национальный технический университет, Минск, Республика Беларусь).

Promoter: Educational Institution
"Baranovichi State University".

Editorial address:
21 Voykova Str., 225404 Baranovichi.
Phone: +375 (163) 64 34 77.
E-mail: vestnikbargu@gmail.com .

Subscription indices: 00999 — for individual subscribers;
009992 — for companies.
The certificate of the registration of mass media № 1533
of 30.07.2012 issued by the Ministry of Information
of Belarus.

In compliance with the order of the Higher Attestation
Commission of the Republic of Belarus from January 21,
2015 № 16 the scientific and practical journal "BarSU
Herald. Engineering Series" is included into the List of
scientific publications of the Republic of Belarus for
publishing the results of theses research on engineering
sciences (mechanical engineering and machines,
processes and machines of agroengineering systems).

Scientific-and-practical journal "BarSU Herald"
is included into RSCI (Russian Science Citation Index),
license agreement № 06-01/2016.

Issued in Russian, Belorussian and English. The journal is
distributed on the territory of the Republic of Belarus.

Managing editor A. Y. Sidorenko
Technical editor L. N. Scherbuk
Desktop Publishing S. M. Glushak
Proofreader N. N. Kolodko

Signed print 04.05.2022. Format 60 × 84 1/8. Paper xerox.
Digital printing. Headset Times. Conv. pr. s. l. 13,25.
Acc.-pub. s. l. 8,60. Circulation of 100 copies.
Order . Free price.

Printing performance: Grodno Regional Printing Unitary
Enterprise "Slonim printing establishment". The state
registration certificate of the publisher, manufacturer and
publications distributor № 1/203 of 07.03.2014, № 2
of 25.02.2014. Address: 16 Hlyupin St., 231800 Slonim,
Grodno region.

EDITORIAL BOARD

Kochurko V. I. (*editor-in-chief*), DSc in Agriculture, Professor, Academician of the Belarusian Academy of Engineering, Academician of the International Academy of Technical Education, academician of the International Academy of Pedagogical Education, Academician of the Academy of Economic Sciences of Ukraine, Honored Worker of Education of the Republic of Belarus, Professor of Department of Technical Support of Agricultural Production Processes and Agronomic Sciences (Educational Institution "Baranovichi State University", Baranovichi, the Republic of Belarus).

Klimuk V. V. (*deputy editor-in-chief*), PhD in Economics, Associate Professor, first vice-rector (Educational Institution "Baranovichi State University", Baranovichi, the Republic of Belarus).

Alifanov A. V. (*the series editor-in-chief*), Laureate of the State Prize of the Republic of Belarus in the field of science and technology, DSc in Technical Sciences, Professor (Educational Institution "Baranovichi State University", Baranovichi, the Republic of Belarus).

Gorbach Yu. E. (*responsible for the topic area "Engineering Sciences"*) (Educational Institution "Baranovichi State University", Baranovichi, the Republic of Belarus).

Zubritskaya L. S. (*ed. of texts in English*) (Educational Institution "Baranovichi State University", Baranovichi, the Republic of Belarus).

Bogdanovich I. A. (*responsible for the area "Mechanical Engineering and Machine Science"*), PhD in Technical Sciences, Associate Professor (Educational Institution "Baranovichi State University", Baranovichi, the Republic of Belarus); **Duben I. V.** (*responsible for the area "Processes and Machines of Agro engineering Systems"*), PhD in Technical Sciences, Associate Professor (Educational Institution "Baranovichi State University", Baranovichi, the Republic of Belarus).

Aniskovich G. I., PhD in Technical Sciences, Associate Professor (Educational Institution "Belarusian State Agrarian Technical University", Minsk, the Republic of Belarus); **Bely A. V.**, Academician of the National Academy of Sciences of Belarus, DSc in Technical Sciences, Professor (State Scientific Institution "Institute of Physics and Technology of the National Academy of Sciences of Belarus", Minsk, the Republic of Belarus); **Devoino O. G.**, DSc in Technical Sciences, Professor, Head of the Innovative Research Laboratory of Plasma and Laser Technologies (branch of the Belarusian National Technical University "Research Unit", Minsk, the Republic of Belarus); **Dremuk V. A.**, PhD in Technical Sciences, Associate Professor (Educational Institution "Baranovichi State University", Baranovichi, the Republic of Belarus); **Zhigalov A. N.**, DSc in Technical Sciences, Associate Professor (Educational Institution "Baranovichi State University", Baranovichi, the Republic of Belarus); **Kalugin Yu. K.**, PhD in Technical Sciences, Associate Professor (Educational Institution "Yanka Kupala Grodno State University", Grodno, the Republic of Belarus); **Kartashevich A. N.**, DSc in Technical Sciences, Professor (Educational Institution "Belarusian State of the Orders of the October Revolution and Labor Red Banner Agricultural Academy", Gorki, the Republic of Belarus); **Klochkov A. V.**, DSc in Technical Sciences, Professor (Educational Institution "Belarusian State of the Orders of the October Revolution and Labor Red Banner Agricultural Academy", Gorki, the Republic of Belarus); **Klubovich V. V.**, Academician of the National Academy of Sciences of Belarus, DSc in Technical Sciences, Professor (State Scientific Institution "Institute of Physics and Technology of the National Academy of Sciences of Belarus", Minsk, the Republic of Belarus); **Sivachenko L. A.**, DSc in Technical Sciences, Professor (Interstate Educational Institution of Higher Education "Belarusian-Russian University", Mogilev, the Republic of Belarus); **Tomilo V. A.**, DSc in Technical Sciences, Professor (Belarusian National Technical University, Minsk, the Republic of Belarus); **Sheleg V. K.**, A. M. of the National Academy of Sciences of Belarus, DSc in Technical Sciences, Professor (Belarusian National Technical University, Minsk, the Republic of Belarus).

МАШИНОСТРОЕНИЕ И МАШИНОВЕДЕНИЕ

- Громыко П. Н., Хатетовский С. Н., Макацария Д. Ю., Макаревич А. С. Обеспечение поступательного движения сателлита при работе эксцентриковой передачи с параллельным расположением входного и выходного валов
- Жигалов А. Н., Горавский И. А. Экспериментальные исследования микроструктуры быстрорежущей стали P6M5, упрочненной азродинамическим звуковым методом
- Малеронюк В. В., Кушнеров А. В., Алифанов А. В. Влияние магнитно-импульсной обработки на фазовые переходы в поверхностном слое режущего осевого инструмента из инструментальной стали
- Налиуко А. І., Русан С. І., Сівачэнка Л. А., Сівачэнка Т. Л. Методика набліжаного аналізу сілавога ўзаемадзеяння ў здрабняльных машынах са шчоткападобнымі зв'язкамі
- Пивоварчик А. А., Гавриленя А. К., Корольков А. С. Исследование эксплуатационных показателей синтетических моторных масел, используемых в бензиновых двигателях легковых автомобилей
- Фадин Ю. М., Шеметова О. М. Использование пневмосмесительного оборудования для производства сухих строительных смесей
- Шматов А. А. Характер упрочнения твердых сплавов при термо-гидрохимической обработке

ПРОЦЕССЫ И МАШИНЫ АГРОИНЖЕНЕРНЫХ СИСТЕМ

- Бондарев С. Н. Определение потребной мощности на процесс машинного доения коровы
- Китун А. В., Передня В. И., Крупенин П. Ю., Филатов В. Г., Дубень И. В. Исследование процесса измельчения кормов плоскостным роторным измельчающим аппаратом вертикального типа
- Китун А. В., Передня В. И., Крупенин П. Ю., Филатов В. Г., Дубень И. В. Оптимизация выбора оборудования линии первичной обработки молока
- Китун А. В., Швед И. М. Определение параметров участка размыва осадка в навозохранилище направленным действием струи жидкого навоза
- Пузевич К. Л., Коцуба В. И., Пузевич В. В., Филиппов А. И. Агрегаты для посева сельскохозяйственных культур под мульчирующую пленку
- Шаршунюв В. А., Курзенков С. В., Левчук В. А., Цайц М. В. Исследование характера деформации и разрушения семенной коробочки льна

MACHINE BUILDING AND ENGINEERING SCIENCE

- 4 Gromyko P. N., Khatetovsky S. N., Makatsaryia D. Yu., Makarevich A. S. Provision of the satellite translational motion during the operation of eccentric transmission with parallel arrangement of input and output shafts
- 14 Jigalov A. N., Goravskii I. A. Experimental investigations of the high-speed steel P6M5 microstructure hardened by the aerodynamic sound method
- 24 Maleronok V. V., Kushnerou A. V., Alifanov A. V. The effect of magnetic pulse processing on phase transitions in the surface layer of a cutting axial tool of tool steel
- 31 Naliuko O. I., Rusan S. I., Sivachenko L. A., Sivachenko T. L. Method of approximate analysis of force interaction in grinding machines with brush-like links
- 37 Pivovarchyk A. A., Haurylenia A. K., Korolkov A. S. Research of performance of synthetic motor oils indicators used in gasoline engines of passenger cars
- 43 Fadin Yu. M., Shemetova O. M. The use of pneumatic mixing equipment for the dry building mixes production
- 48 Shmatov A. A. The nature of hard alloys hardening during thermo-hydrochemical treatment

PROCESSES AND MACHINES OF AGROENGINEERING SYSTEMS

- 55 Bondarev S. N. Determination of the required power for the machine cow milking process
- 65 Kitun A. V., Perednya V. I., Krupenin P. Y., Filatov V. G., Duben I. V. Research of grinding feed process by a planar vertical rotary grinder
- 74 Kitun A. V., Perednya V. I., Krupenin P. Y., Filatov V. G., Duben I. V. Optimization of the equipment choice for a primary milk processing line
- 81 Kitun A. V., Shved I. M. Determination of the sediment erosion area parameters in the manure storage by the directed action of a liquid manure jet
- 88 Puzevich K. L., Kotsuba V. I., Puzevich V. V., Filippov A. I. Aggregates for sowing agricultural crops under mulching film
- 96 Sharshunov V. A., Kurzenkov S. V., Levchuk V. A., Tsaits M. V. Investigation of the nature of flax seedpods deformation and destruction

УДК 631.363.2:636.085

А. В. Китун¹, доктор технических наук, профессор,
В. И. Передня², доктор технических наук, профессор,
П. Ю. Крупенин³, кандидат технических наук, доцент,
В. Г. Филатов⁴, **И. В. Дубень**⁵, кандидат технических наук, доцент

¹ Учреждение образования «Белорусский государственный аграрный технический университет», пр-т Независимости, 99, 220023 Минск, Республика Беларусь, ktmg@batu.edu.by

² Республиканское унитарное предприятие «Научно-практический центр Национальной академии наук Беларуси по механизации сельского хозяйства», ул. Кнорина, 1, 220049 Минск, Республика Беларусь

³ Учреждение образования «Белорусская государственная орденов Октябрьской Революции и Трудового Красного Знамени сельскохозяйственная академия», ул. Мичурина, 5, 213407 Горки, Республика Беларусь, pavel@krupenin.com

⁴ Открытое акционерное общество «Управляющая компания холдинга «Бобруйскагромаш», ул. Шинная, 5, 213822 Бобруйск, Республика Беларусь, delo@agromash.by

⁵ Учреждение образования «Барановичский государственный университет», ул. Войкова, 21, 225404 Барановичи, Республика Беларусь

ИССЛЕДОВАНИЕ ПРОЦЕССА ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ КОРМОВ ПЛОСКОСТНЫМ РОТОРНЫМ ИЗМЕЛЬЧАЮЩИМ АППАРАТОМ ВЕРТИКАЛЬНОГО ТИПА

В статье изложены результаты теоретических исследований процесса измельчения кормов в вертикальном потоке. Разработана математическая модель траектории движения частицы корма в рабочей камере плоскостного роторного измельчающего аппарата. Определены факторы, влияющие на вероятность разрушения частицы при ее встрече с ножом и противорежущим элементом, и установлена их связь с конструктивными параметрами измельчающего аппарата.

Приводятся результаты экспериментальных исследований процесса измельчения зеленой массы. Экспериментальным путем изучено влияние количества ножей плоскостного роторного измельчающего аппарата на гранулометрический состав корма. Предложена усовершенствованная конструкция измельчающего аппарата, предполагающая закрепление на одной державке двух симметричных ножей, что увеличит на 50 % вероятность встречи частиц корма с режущими элементами. Предлагаемая конструкция ротора плоскостного измельчающего аппарата позволяет повысить степень измельчения корма без изменения параметров рабочей камеры или противорежущих элементов.

Ключевые слова: роторный измельчающий аппарат; измельчение; математическая модель; зеленая масса; нож; противорез.

Рис. 4. Библиогр.: 6 назв.

A. V. Kitun¹, DSc in Technical Sciences, Professor,
V. I. Perednya², DSc in Technical Sciences, Professor,
P. Y. Krupenin³, PhD in Technical Sciences, Associate Professor,
V. G. Filatov⁴, **I. V. Duben**⁵, PhD in Technical Sciences, Associate Professor

¹ Educational Institution “Belarusian State Agrarian Technical University”, 99 Nezavisimosti Prospect, 220023 Minsk, the Republic of Belarus, ktmg@batu.edu.by

² Republican Unitary Enterprise “The Scientific and Practical Center of the National Academy of Sciences of Belarus on agricultural mechanization”, 1 Knorina Str., 220049 Minsk, the Republic of Belarus

³ Educational Institution “Belarusian State of the Orders of October Revolution and Labor Red Banner Agricultural Academy”, 5 Michurina Str., 213407 Horki, the Republic of Belarus, pavel@krupenin.com

⁴ JSC “Management Company of the “Bobruiskagromash Holding”, 5 Shinnaya Str., 213822 Bobruisk, the Republic of Belarus, delo@agromash.by

⁵ Educational Institution “Baranovich State University”, 21 Voykova Str., 225404 Baranovich, the Republic of Belarus

RESEARCH OF GRINDING FEED PROCESS BY A PLANAR VERTICAL ROTARY GRINDER

The article presents the results of theoretical studies of the process of crushing feed in a vertical stream. A mathematical model of the trajectory of the feed particle in the working chamber of a planar rotary shredder has been developed. The factors influencing the probability of destruction of a particle when it encounters a knife and an anti-cutting element are determined, and their connection with the design parameters of the shredding apparatus is established.

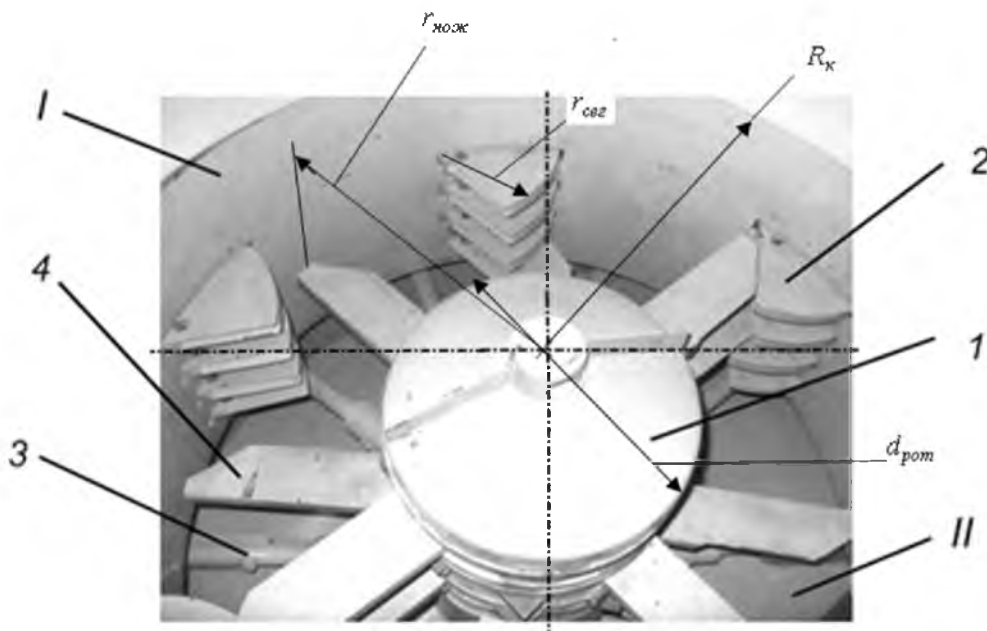
The results of experimental studies of the process of green mass grinding are presented. The effect of the number of knives of a planar rotary shredder on the granulometric composition of the feed was studied experimentally. An improved design of the shredding apparatus which involves fixing two symmetrical knives on one holder is proposed. It will increase the probability of meeting feed particles with cutting elements by 50 %. The proposed design of the rotor of a planar shredding device allows to increase the degree of feed crushing without changing the parameters of the working chamber or anti-cutting elements.

Key words: rotary grinder; grinding; mathematical model; green feed; knife; counter-cut.

Fig. 4. Ref.: 6 titles.

Введение. Работы по теоретическому изучению влияния отдельных параметров режущих аппаратов на степень измельчения кормов проводились многими учеными [1; 2]. Исследования были направлены на изучение влияния числа режущих пар на среднюю длину резки. Полученные результаты констатируют уменьшение средней длины резки стебельчатых кормов с увеличением числа противорежущих элементов. Однако, как отмечают сами авторы, полученные результаты теоретических исследований не в полной мере согласуются с экспериментальными данными. Это свидетельствует о том, что физические процессы, протекающие в измельчителях, изучены недостаточно и требуют поиска новых решений, в том числе и для измельчителей с вертикально установленной рабочей камерой.

Материалы и методы исследования. В измельчителе с вертикально расположенной рабочей камерой и многоплоскостным измельчающим аппаратом корм с момента его подачи в рабочую зону под действием силы тяжести движется в сторону выгрузного окна. В ходе этого движения корм проходит через рабочую зону вращающихся лезвий ножей 4 (рисунок 1) и неподвижно установленных противорежущих элементов 2, образующих между собой режущие пары. В результате взаимодействия режущих элементов с кормом траектория движения частиц последнего через рабочую камеру представляет собой винтовую линию.



I — камера измельчения и смешивания; II — выгрузная камера;
1 — ротор; 2 — блок противорежущих элементов; 3 — швырялка; 4 — нож

Рисунок 1. — Плоскостной роторный измельчающий аппарат вертикального типа

Таким образом, в период выполнения рабочего процесса корм, попадая в рабочую зону противорезающих элементов и ножей, измельчается и смешивается в непрерывном потоке. При этом частицы корма совершают два вида движения:

- прямолинейное движение вдоль режущей кромки противорезающего элемента в момент резания;
- вне рабочей зоны ножей и противорезающих элементов корм под действием силы тяжести перемещается по винтовой линии в сторону выгрузной камеры.

Результаты исследования и их обсуждение. Исходя из изложенных предпосылок и физического процесса работы измельчающего устройства, размер измельченных частиц корма можно определить по формуле

$$l_{\text{изм}} = l_{\text{нач}} P_{\text{изм}}, \quad (1)$$

где $l_{\text{нач}}$ — исходный размер частиц корма, м;
 $P_{\text{изм}}$ — вероятность измельчения частиц корма.

Вероятность измельчения частицы корма можно определить по зависимости [3]

$$P_{\text{изм}} = 1 - e^{-\mu_{\text{изм}} t_{\text{ч}}}, \quad (2)$$

где $\mu_{\text{изм}}$ — параметр процесса измельчения;
 $t_{\text{ч}}$ — время нахождения частицы в рабочей зоне измельчения, с.

Параметр процесса $\mu_{\text{изм}}$, представляющий собой интенсивность измельчения, определяется конструктивно-кинематическими параметрами устройства, которые обеспечивают соответствующие вероятности встречи частицы с ножом и последующего разрушения (резания). В общем виде интенсивность измельчения определяется произведением

$$\mu_{\text{изм}} = q_1 q_2,$$

где q_1 — вероятность встречи частицы корма с ножом;
 q_2 — вероятность разрушения частицы корма при встрече с ножом.

Поскольку частицы корма в рабочей камере сориентированы в пространстве случайным образом, то вероятность их встречи с активными рабочими органами измельчителя определяется по формуле [4]

$$q_1 = \frac{2 \arctg(l_{\text{нож}} / a)}{\pi},$$

где $l_{\text{нож}}$ — длина проекции режущей кромки ножа на плоскость противорезающей пластины, м;
 a — расстояние между режущими кромками смежных ножей, м.

Длина проекции режущей кромки ножа на плоскость противорезающей пластины может быть рассчитана по зависимости

$$l_{\text{нож}} = r_{\text{сер}} \cos \alpha_{\text{сер}} - \Delta, \quad (3)$$

где $r_{\text{сер}}$ — длина активной части противорезающего элемента, м;
 $\alpha_{\text{сер}}$ — угол наклона противорезающего элемента ко внутренней поверхности рабочей камеры, рад;
 Δ — зазор между торцом ножа и внутренней поверхностью рабочей камеры, м.

С учетом формулы (3) вероятность встречи частицы корма с ножом запишется в следующем виде:

$$q_1 = \frac{2 \arctg \left[(r_{\text{сег}} \cos \alpha_{\text{сег}} - \Delta) / a \right]}{\pi}.$$

Вероятность разрушения частиц корма определяется по формуле

$$q_2 = 1 - \frac{v_{\text{кор}}}{v_{\text{нож}}}, \quad (4)$$

где $v_{\text{кор}}$ — скорость перемещения корма внутри рабочей камеры, м / с;

$v_{\text{нож}}$ — окружная скорость ножа, м / с.

Скорость перемещения корма внутри рабочей камеры в общем виде можно определить по формуле

$$v_{\text{кор}} = \frac{Q}{S_{\text{кам}} \rho},$$

где Q — производительность измельчителя, кг / с;

$S_{\text{кам}}$ — площадь поперечного сечения рабочей камеры, м²;

ρ — плотность корма в рабочей камере, кг / м³.

Площадь поперечного сечения рабочей камеры зависит как от ее диаметра, так и от геометрических параметров ножевого ротора и противорежущих элементов:

$$S_{\text{кам}} = \left[\frac{\pi}{4} (D_{\text{кам}}^2 - d_{\text{рот}}^2) - l_{\text{нож}} b_{\text{нож}} z_{\text{нож}} - \pi r_{\text{сег}}^2 z_{\text{сег}} \cos \alpha_{\text{сег}} \right] z_{\text{яр}}, \quad (5)$$

где $D_{\text{кам}}$ — диаметр рабочей камеры, м;

$d_{\text{рот}}$ — диаметр ротора измельчителя, м;

$l_{\text{нож}}, b_{\text{нож}}, z_{\text{нож}}$ — длина (м), ширина (м) и количество ножей;

$z_{\text{сег}}$ — количество противорезов в ярусе;

$z_{\text{яр}}$ — количество ярусов ножей и противорежущих пластин в рабочей камере.

Поставив в выражение (4) площадь поперечного сечения рабочей камеры из формулы (5), определим скорость перемещения корма внутри рабочей камеры:

$$v_{\text{кор}} = \frac{Q}{\left[\frac{\pi}{4} (D_{\text{кам}}^2 - d_{\text{рот}}^2) - l_{\text{нож}} b_{\text{нож}} z_{\text{нож}} - \pi r_{\text{сег}}^2 z_{\text{сег}} \cos \alpha_{\text{сег}} \right] z_{\text{яр}} \rho}.$$

Поскольку в вертикально расположенной рабочей камере многоплоскостного измельчающего аппарата корм перемещается в сторону выгрузной камеры по винтовой линии, полная скорость перемещения корма

$$v_{\text{ч. кор}} = v_{\text{кор}} \cos \alpha_{\text{кор}} = \frac{Q \cos \alpha_{\text{кор}}}{\left[\frac{\pi}{4} (D_{\text{кам}}^2 - d_{\text{рот}}^2) - l_{\text{нож}} b_{\text{нож}} z_{\text{нож}} - \pi r_{\text{сег}}^2 z_{\text{сег}} \cos \alpha_{\text{сег}} \right] z_{\text{яр}} \rho}, \quad (6)$$

где $\alpha_{\text{кор}}$ — угол наклона траектории движения корма по внутренней поверхности рабочей камеры, рад.

Выразив окружную скорость ножей как $v_{\text{нож}} = \omega r_{\text{нож}}$, где ω — угловая скорость ротора, рад / с; $r_{\text{нож}}$ — радиус ножа, м, и подставив в формулу (4) значения составляющих, получим зависимость, определяющую вероятность разрушения частиц корма:

$$q_2 = 1 - \frac{Q \cos \alpha_{\text{кор}}}{\left[\frac{\pi}{4} (D_{\text{кам}}^2 - d_{\text{рот}}^2) - l_{\text{нож}} b_{\text{нож}} z_{\text{нож}} - \pi r_{\text{сег}}^2 z_{\text{сег}} \cos \alpha_{\text{сег}} \right] z_{\text{яр}} \rho \omega r_{\text{нож}}}$$

Интенсивность измельчения $\mu_{\text{изм}}$ с учетом формулы (6) запишется в следующем виде:

$$\mu_{\text{изм}} = \frac{2 \operatorname{arctg} \left[(r_{\text{сег}} \cos \alpha_{\text{сег}} - \Delta) / a \right]}{\pi} \times \left[1 - \frac{Q \cos \alpha_{\text{кор}}}{\left[\frac{\pi}{4} (D_{\text{кам}}^2 - d_{\text{рот}}^2) - l_{\text{нож}} b_{\text{нож}} z_{\text{нож}} - \pi r_{\text{сег}}^2 z_{\text{сег}} \cos \alpha_{\text{сег}} \right] z_{\text{яр}} \rho \omega r_{\text{нож}}} \right] \quad (7)$$

Из формулы (2) следует, что вероятность измельчения частицы корма зависит от времени $t_{\text{ч}}$ ее нахождения в рабочей камере, определяемого формулой

$$t_{\text{ч}} = t_{\text{п}} + t_{\text{пр}} \quad (8)$$

где $t_{\text{п}}$ — время перемещения частицы корма по внутренней поверхности рабочей камеры, с; $t_{\text{пр}}$ — время перемещения частицы корма по поверхности противорезающих элементов, с. Время $t_{\text{п}}$ можно определить по формуле

$$t_{\text{п}} = \frac{l_{\text{п}}}{v_{\text{ч. кор}}}$$

где $l_{\text{п}}$ — расстояние, преодолеваемое частицей в ходе движения внутри рабочей камеры, м. Расстояние $l_{\text{п}}$ определим по формуле

$$l_{\text{п}} = 2\pi R_{\text{к}} \quad (9)$$

где $R_{\text{к}}$ — радиус рабочей камеры, м.

С учетом формул (6) и (9) время $t_{\text{п}}$ перемещения частицы корма по внутренней поверхности рабочей камеры запишется в виде

$$t_{\text{п}} = \frac{2\pi R_{\text{к}} \left[\frac{\pi}{4} (D_{\text{кам}}^2 - d_{\text{рот}}^2) - l_{\text{нож}} b_{\text{нож}} z_{\text{нож}} - \pi r_{\text{сег}}^2 z_{\text{сег}} \cos \alpha_{\text{сег}} \right] z_{\text{яр}} \rho}{Q \cos \alpha_{\text{кор}}} \quad (10)$$

Время $t_{\text{пр}}$ перемещения частицы корма по поверхности противорезающих элементов определяется отношением

$$t_{\text{пр}} = \frac{l_{\text{пр}}}{v_{\text{пр}}}$$

где $l_{\text{пр}}$ — расстояние, проходимое частицей корма по рабочей части противореза, м; $v_{\text{пр}}$ — скорость перемещения частицы корма по рабочей части противореза, м / с.

Расстояние $l_{пр}$ выразим формулой

$$l_{пр} = r_{сег} z_{сег} \cos \alpha_{сег}. \quad (11)$$

С учетом формулы (11) время $t_{пр}$ перемещения частицы корма по поверхности противорежущих элементов запишется в виде

$$t_{пр} = \frac{r_{сег} z_{сег} \cos \alpha_{сег}}{v_{пр}}. \quad (12)$$

Подставив в выражение (8) значения слагаемых из формул (10) и (12), получим отношение

$$t_{ч} = \frac{2\pi R_{к} \left[\frac{\pi}{4} (D_{кам}^2 - d_{рот}^2) - l_{нож} b_{нож} z_{нож} - \pi r_{сег}^2 z_{сег} \cos \alpha_{сег} \right] z_{ярд}}{Q \cos \alpha_{кор}} + \frac{r_{сег} z_{сег} \cos \alpha_{сег}}{v_{пр}}. \quad (13)$$

Подстановка значений интенсивности измельчения $\mu_{изм}$ и времени нахождения частицы корма в рабочей камере $t_{ч}$, определяемых по формулам (7) и (13), в выражение (2) позволит определить вероятность измельчения частицы $P_{и}$, зная которую, можно по формуле (1) рассчитать размер $l_{изм}$ частиц корма на выходе из плоскостного роторного измельчающего аппарата вертикального типа.

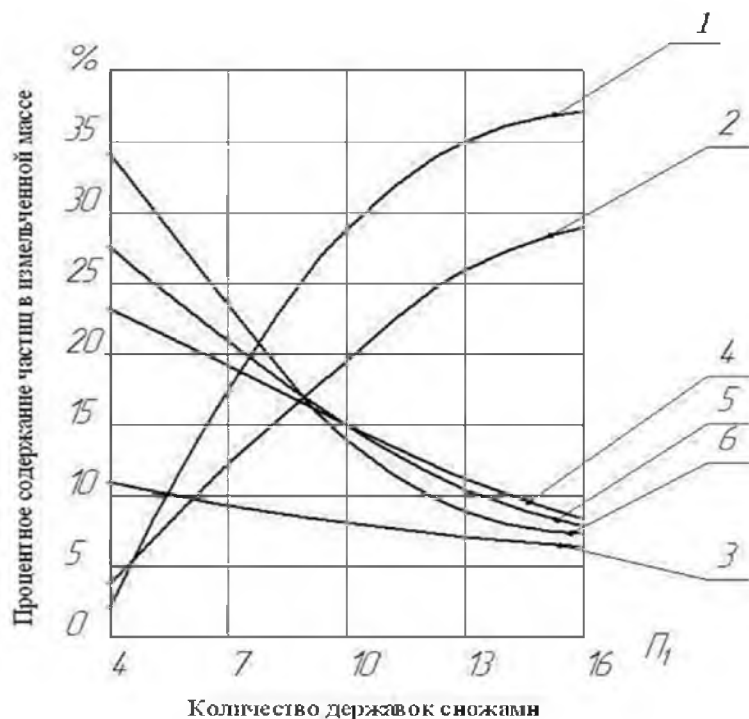
Анализ полученной математической модели показывает, что вероятность измельчения частицы корма возрастает при увеличении длины ножей и противорежущих элементов. Конструктивно это выполнить сложно, так как в этом случае увеличивается диаметр рабочей камеры измельчителя. Более простым путем является увеличение количества закрепленных на роторе ножей или установленных по внутреннему периметру рабочей камеры противорежущих элементов.

Изучив характер влияния составляющих математической модели, принято решение увеличить вероятность измельчения частиц $P_{изм}$ за счет изменения числа режущих элементов. Для проверки выдвинутой гипотезы изготовлен плоскостной роторный измельчающий аппарат вертикального типа с конструкцией ротора, позволяющей варьировать количество его ножей в пределах от 4 до 16 шт.

Проведенные экспериментальные исследования измельчения зеленой массы показали, что с увеличением количества ножей в рабочей камере измельчителя доля мелкой фракции частиц увеличивается (рисунок 2). В этом случае частицы корма чаще попадают в рабочую зону режущих элементов. Данная зависимость прослеживается и в исследованиях рабочего процесса измельчителя-смесителя ИС-20 [5].

Однако с увеличением числа режущих элементов появляются и негативные факторы. Из графической зависимости на рисунке 3 видно, что по мере увеличения количества державок с ножами производительность измельчителя снижается. Это вызвано тем, что опорные пластины перекрывают свободный просвет рабочей камеры.

Вторым отрицательным моментом является рост удельной энергоемкости процесса измельчения, объясняемый тем, что с увеличением числа державок с ножами уменьшается пространство между ними, возрастает переносная скорость массы и время пребывания частиц в рабочей зоне ножей и противорежущих элементов.



1 — фракция частиц размером менее 5 мм; 2 — 5...10 мм; 3 — 10...15 мм; 4 — 15...20 мм; 5 — 20...30 мм; 6 — более 30 мм

Рисунок 2. — Зависимость размеров частиц зеленой массы от числа установленных на роторе измельчителя ножей

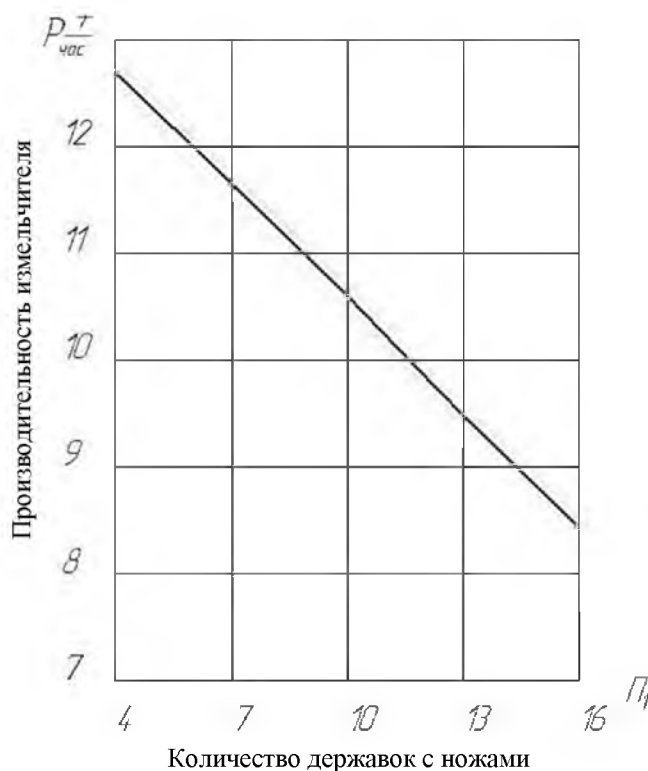


Рисунок 3. — Зависимость производительности измельчителя от количества установленных на роторе ножей



1 — державка; 2 — верхний нож; 3 — нижний нож;
4 — противорежущий элемент

Рисунок 4. — Рабочий орган измельчителя кормов

Вместе с тем полученные результаты позволили начать поиск рациональной конструкции рабочего органа. В результате предложена более простая и пригодная для измельчения кормов конструкция рабочего органа (рисунок 4).

Рабочий орган содержит два параллельных режущих ножа, закрепленных на одной державке, а следовательно, число воздействий на частицу увеличено вдвое. Данная конструкция позволила увеличить на 50 % вероятность встречи частиц корма с режущим элементом. Новизна конструкции ножа защищена патентом [6].

Заключение. Вероятность измельчения частицы корма возрастает при увеличении числа закрепленных на роторе ножей или установленных по внутреннему периметру рабочей камеры противорежущих элементов. Однако с увеличением числа ножей по периметру рабочей камеры уменьшается производительность измельчителя. Это вызвано тем, что дополнительные ножи перекрывают просвет рабочей камеры. С увеличением числа ножей уменьшается пространство между ними, возрастает переносная скорость массы и время пребывания частиц в рабочей зоне ножей и противорежущих элементов, как следствие, возрастает удельная энергоёмкость выполняемого процесса.

В целях минимизации негативных эффектов при увеличении количества ножей ротора предложен рабочий орган, содержащий два параллельных режущих ножа, закрепленных на одной державке, что увеличивает на 50 % вероятность встречи частиц корма с режущим элементом плоскостного роторного измельчающего аппарата.

Список цитированных источников

1. Надежин, А. В. К обоснованию геометрических параметров измельчителей стебельчатых кормов / А. В. Надежин // Совершенствование технологий и технических средств в животноводстве : сб. науч. тр. — Зерноград, 1988. — 140 с.

2. Овчинников, А. А. К вопросу обоснования конструктивно-режимных параметров измельчителя-смесителя непрерывного действия / А. А. Овчинников, Е. В. Сурменев, А. В. Влазнев // Механизация заготовки, приготовления и раздачи кормов : сб. науч. тр. — Саратов, 1982. — С. 74—82.

3. Передня, В. И. Определение параметров универсального измельчителя кормов / В. И. Передня, В. Романюк, А. В. Китун // Problemy intensyfikacji produkcji zwierzecej z uwzględnieniem ochrony środowiska i prze-

pisow UE : VII Miedzynarodowa Konferencja Naukowa, Warszawa, 23—48 września 2001 r. / Institut Budownictwa, Mechanizacji Rolnictwa ; red. E. Bieñ [i dr.]. — Warszawa. — 2001. — P. 391—398.

4. *Передня, В. И.* Механизация приготовления полноценных кормосмесей в поточных линиях для эффективного использования кормов на скотоводческих фермах : дис. ... д-ра техн. наук : 05.20.01 / В. И. Передня. — Минск, 1984. — 320 л.

5. *Голиков, В. А.* Рабочий орган для измельчения грубых кормов повышенной влажности / В. А. Голиков // Механизация и электрификация сел. хоз-ва. — 1978. — № 11. — С. 17—19.

6. Рабочий орган измельчителя кормов : пат. 1523 Респ. Беларусь : МПК7 А 01 F 29/00 / А. В. Китун, В. И. Передня ; заявитель Белорус. гос. аграрный ун-т. № u 20040022 ; дата публ.: 30.09.04 // Афіцыйны бюл. / Нац. цэнтр інтэлект. уласнасці. — 2004. — № 3. — С. 144.

Поступила в редакцию 18.02.2022.

УДК 005.591.1:637.116

А. В. Китун¹, доктор технических наук, профессор,
В. И. Передня², доктор технических наук, профессор,
П. Ю. Крупенин³, кандидат технических наук, доцент,
В. Г. Филатов⁴, **И. В. Дубень**⁵, кандидат технических наук, доцент

¹Учреждение образования «Белорусский государственный аграрный технический университет», пр-т Независимости, 99, 220023 Минск, Республика Беларусь, ktmg@batu.edu.by

²Республиканское унитарное предприятие «Научно-практический центр Национальной академии наук Беларуси по механизации сельского хозяйства», ул. Кнорина, 1, 220049 Минск, Республика Беларусь

³Учреждение образования «Белорусская государственная орденов Октябрьской Революции и Трудового Красного Знамени сельскохозяйственная академия», ул. Мичурина, 5, 213407 Горки, Республика Беларусь, pavel@krupenin.com

⁴Открытое акционерное общество «Управляющая компания холдинга «Бобруйскагромаш», ул. Шинная, 5, 213822 Бобруйск, Республика Беларусь, delo@agromash.by

⁵Учреждение образования «Барановичский государственный университет», ул. Войкова, 21, 225404 Барановичи, Республика Беларусь

ОПТИМИЗАЦИЯ ВЫБОРА ОБОРУДОВАНИЯ ЛИНИИ ПЕРВИЧНОЙ ОБРАБОТКИ МОЛОКА

Снижение затрат труда на единицу продукции животноводства немислимо без рационального использования оборудования для механизации процессов первичной обработки молока на животноводческом предприятии при одновременном обеспечении оптимального управления производством, повышении качества и снижении себестоимости выпускаемой продукции. Эти требования могут быть успешно выполнены при соответствующем совершенствовании производственных процессов в ходе их развития путем более полной замены труда человека машинным трудом.

Первичная обработка молока включает в себя следующие технологические операции: очистка молока от механических примесей, охлаждение, хранение, а в отдельных случаях еще сепарирование и пастеризация. В статье описана методика технологических расчетов линии первичной обработки молока на ферме. Рассмотрена взаимосвязь производительности линии первичной обработки молока с конструктивными параметрами такого оборудования, как центробежный очиститель молока, сепаратор и пастеризатор.

Ключевые слова: очистка молока; охлаждение молока; центробежный очиститель; сепаратор; пастеризатор; теплообменный аппарат.

Рис. 1. Библиогр.: 6 назв.

A. V. Kitun¹, DSc in Technical Sciences, Professor,
V. I. Perednya², DSc in Technical Sciences, Professor,
P. Y. Krupenin³, PhD in Technical Sciences, Associate Professor,
V. G. Filatov⁴, **I. V. Duben**⁵, PhD in Technical Sciences, Associate Professor

¹Educational Institution “Belarusian State Agrarian Technical University”, 99 Nezavisimosti Prospect, 220023 Minsk, the Republic of Belarus, ktmg@batu.edu.by

²Republican Unitary Enterprise “The Scientific and Practical Center of the National Academy of Sciences of Belarus on agricultural mechanization”, 1 Knorina Str., 220049 Minsk, the Republic of Belarus

³Educational Institution “Belarusian State of the Orders of October Revolution and Labor Red Banner Agricultural Academy”, 5 Michurina Str., 213407 Horki, the Republic of Belarus, pavel@krupenin.com

⁴JSC “Management Company of the “Bobruiskagromash Holding”, 5 Shinnaya Str., 213822 Bobruisk, the Republic of Belarus, delo@agromash.by

⁵Educational Institution “Baranovichi State University”, 21Voykova Str., 225404 Baranovichi, the Republic of Belarus

OPTIMIZATION OF THE EQUIPMENT CHOICE FOR A PRIMARY MILK PROCESSING LINE

Reducing labor costs per unit of livestock production is unthinkable without the rational use of equipment for the mechanization of the primary processing of milk at a livestock enterprise, while ensuring optimal production management, improving the quality and reducing the cost of products. These requirements can be successfully done

with the appropriate improvement of production processes during their development by more complete replacement of human labor by machine.

The primary processing of milk includes the following technological operations: cleaning milk, cooling, storage, and in some cases also separation and pasteurization. The article describes the method of technological calculations of the primary milk processing line on the farm. The relationship between the capacity of the milk primary processing line and the design parameters of such equipment as a centrifugal milk purifier, separator and pasteurizer is considered.

Key words: milk purification; milk cooling; centrifugal cleaner; separator; pasteurizer; heat exchanger.

Fig. 1. Ref.: 6 titles.

Введение. Предприятия животноводческого комплекса представляют собой сложную систему, состоящую из совокупности взаимосвязанных элементов — логистических звеньев, между которыми установлены функциональные связи и отношения. До недавнего времени производители животноводческой продукции не придавали серьезного значения созданию специальных систем, позволяющих оптимизировать управление материальными потоками на предприятии. Системы распределения, как правило, не планировались, а система управления процессами товародвижения была слабой [1].

В связи с этим разработка стратегического и тактического планирования технологических процессов на животноводческом предприятии должна сочетать в себе использование современных форм организации производства и требований эффективного контроля за движением производственных потоков [2].

Материалы и методы исследования. Получение в условиях хозяйств молока наивысшего сорта является одним из наиболее важных условий роста рентабельности его производства. Отсюда понятно, насколько важна первичная обработка и охлаждение молока в условиях хозяйств [3].

В основу работы по организации поточной механизированной технологии должны быть положены оптимальные варианты перспективных, текущих и оперативных схем технологического процесса первичной обработки молока.

Результаты исследования и их обсуждение. Первичная обработка молока включает в себя следующие технологические операции: очистка молока от механических примесей, охлаждение, хранение, а в отдельных случаях еще сепарирование и пастеризация [4].

Общее количество молока, подлежащее первичной обработке в течение года, определяется по формуле

$$M_{\text{год}} = Y_{\text{год}} \Pi_{\text{к}},$$

где $Y_{\text{год}}$ — среднегодовой удой молока на одну корову, кг;

$\Pi_{\text{к}}$ — поголовье коров на ферме.

Максимальный суточный удой молока

$$M_{\text{сут}} = \frac{M_{\text{год}} K_{\text{г}} K_{\text{ск}}}{365},$$

где $K_{\text{г}}$ — коэффициент, учитывающий годовую неравномерность производства молока;

$K_{\text{ск}}$ — коэффициент, учитывающий сухостойность коров.

Максимальный разовый удой (за одну дойку)

$$M_{\text{раз}} = \frac{M_{\text{сут}} K_{\text{с}}}{i_{\text{д}}},$$

где $K_{\text{с}}$ — коэффициент суточной неравномерности производства молока;

$i_{\text{д}}$ — число доек за день.

Минимальная пропускная способность (кг / с) линии первичной обработки молока, используемая в дальнейшем для подбора ее оборудования по производительности, определяется из соотношения

$$Q_{\text{л}} = \frac{M_{\text{раз}}}{T_{\text{д}}},$$

где $T_{\text{д}}$ — допустимое время на обработку разового удоя, с.

Первая операция после дойки — очистка молока. Для наиболее тонкой очистки молока после доения применяют центробежные молокоочистители, в которых в поле центробежных сил плотные включения смещаются к периферии вращающегося барабана (частота вращения — порядка 8 000 об / мин), а более легкие вытесняются к оси вращения. Очищенное молоко за счет поступления в барабан свежего молока поднимается к напорному диску, через который выводится из барабана.

Пропускную способность центробежного молокоочистителя (кг / с) определяют по зависимости [3]

$$Q_{\text{м.о}} = \rho_{\text{м}} z_{\text{т}} R_{\text{мин}}^2 \omega_{\text{рот}}^2 B_0^2 d_{\text{гр}} \frac{\rho_{\text{гр}} - \rho_{\text{пл}}}{\mu} \cos \alpha,$$

где $\rho_{\text{м}}$ — плотность цельного молока, кг / м³;
 $z_{\text{т}}$ — число тарелок очистительного барабана, шт.;
 $R_{\text{мин}}$ — минимальный радиус тарелки, м;
 $\omega_{\text{рот}}$ — угловая скорость вращения барабана, рад / с;
 B_0 — расстояние между тарелками барабана, м;
 $d_{\text{гр}}$ — средний эквивалентный диаметр грязевых частиц, м;
 $\rho_{\text{гр}}$ — плотность грязевых частиц, кг / м³;
 $\rho_{\text{пл}}$ — плотность плазмы молока, кг / м³;
 μ — коэффициент динамической вязкости молока, Па · с;
 α — угол наклона образующей тарелки, рад.

Количество центробежных молокоочистителей выбирают в зависимости от часовой производительности поточной линии:

$$n_{\text{м.о}} = \frac{Q_{\text{л}}}{Q_{\text{м.о}}}.$$

Длительность непрерывной работы сепаратора-очистителя должна обеспечить обработку молока в течение времени доения $T_{\text{д}}$ без разборки сепаратора:

$$T_{\text{м.о}} = \frac{V_{\text{гр}} \rho_{\text{гр}}}{C_{\text{гр}} Q_{\text{м.о}}},$$

где $V_{\text{гр}}$ — объем грязевого пространства барабана, м³;
 $C_{\text{гр}}$ — массовая доля грязевых частиц (сепараторной слизи) в молоке, $C_{\text{гр}} = (0,3...0,6) \cdot 10^{-3}$.

В том случае, если $T_{\text{м.о}} > T_{\text{д}}$, в технологическую линию устанавливают дополнительные магистральные фильтры, уменьшающие загрязненность молока, поступающего в центробежный очиститель.

На некоторых молочно-товарных фермах, а также на предприятиях молочной промышленности осуществляют переработку молока, предусматривающую разделение молока на сливки и обрат сепарированием на механических центрифугах в поле центробежных сил. При этом более плотные составляющие смеси — обезжиренное молоко (обрат) — перемещаются к периферии вращающегося ротора, более легкие — сливки — вытесняются к его центру (рисунок 1).

Разделение молока на сливки и обрат осуществляется в сливоотделительном барабане, состоящем из пакета разделительных тарелок. Тарелки имеют соосные отверстия, в результате чего в пакете образуется три вертикальных канала для прохода молока. Зазор между соседними тарелками в пакете составляет порядка 0,35...0,50 мм.

Производительность тарельчатого сепаратора (кг / с) для выделения сливок из молока определяется по формуле [3]

$$Q_{\text{сеп}} = \rho_m z_T \operatorname{tg} \alpha (R_{\text{max}}^2 - R_{\text{min}}^2) \omega_{\text{рот}}^2 d_{\text{ш}}^2 \frac{\rho_{\text{пл}} - \rho_{\text{ш}}}{\mu} \eta_{\text{сеп}},$$

где $R_{\text{max}}, R_{\text{min}}$ — больший и меньший радиусы тарелки, м;
 $d_{\text{ш}}$ — диаметр жирового шарика, м;
 $\rho_{\text{ш}}$ — плотность жирового шарика, м;
 $\eta_{\text{сеп}}$ — КПД сепаратора, $\eta_{\text{сеп}} = 0,5 \dots 0,7$.

В интервале температур $t = 40 \dots 50 \text{ }^\circ\text{C}$, используемых при сепарировании молока, действует зависимость $(\rho_{\text{пл}} - \rho_{\text{ш}}) / \mu = 2900t$, с учетом которой производительность тарельчатого сепаратора может быть записана в следующем виде:

$$Q_{\text{сеп}} = 2900 \rho_m z_T \operatorname{tg} \alpha (R_{\text{max}}^2 - R_{\text{min}}^2) \omega_{\text{рот}}^2 d_{\text{ш}}^2 t \eta.$$

Пренебрегая потерями при сепарировании, количество сливок, получаемых из цельного молока, определяют по формуле

$$G_c = M_{\text{раз}} (Ж_m - Ж_o) / (Ж_c - Ж_o),$$

где $Ж_m, Ж_o, Ж_c$ — содержание жира в молоке, обрате и сливках соответственно, %.

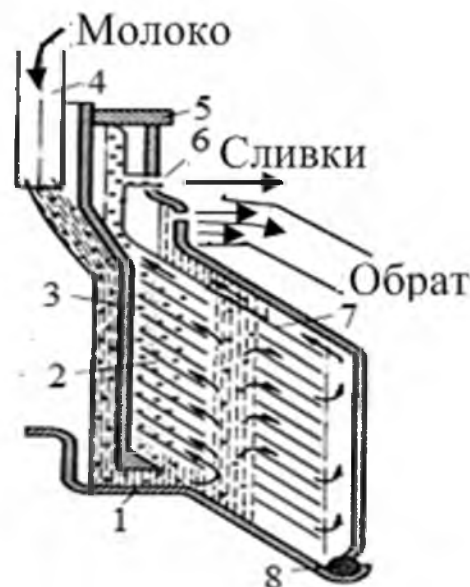
Время непрерывной работы сепаратора между разборками его барабана в целях удаления грязевых отложений рассчитывается по формуле

$$T_{\text{сеп}} = \frac{V_{\text{гр}} \rho_{\text{гр}}}{C_{\text{гр}} Q_{\text{сеп}}}.$$

Для исключения ситуаций, способствующих возникновению эпизоотий, молоко подвергают пастеризации. Процесс пастеризации характеризуется двумя параметрами: температурой молока и продолжительностью его обработки. Выделяют три режима пастеризации молока [5]:

- 1) длительный (LTLT — Low Temperature Long Time) — нагрев молока до температуры $63 \text{ }^\circ\text{C}$ с последующей выдержкой при этой температуре в течение 30 мин;
- 2) кратковременный (HTST — High Temperature Short Time) — нагрев молока до температуры $72 \dots 75 \text{ }^\circ\text{C}$ и выдержка в течение $15 \dots 20$ с;
- 3) мгновенный — нагрев молока до температуры $85 \dots 90 \text{ }^\circ\text{C}$ с выдержкой до 2 с.

На молокоперерабатывающих предприятиях используют оборудование, работающее в режимах длительной или кратковременной пастеризации. Режим мгновенной пастеризации вытеснен с производства более эффективной ультрапастеризацией или ультравысокотемпе-



1 — дно; 2 — пакет тарелок; 3 — тарелкодержатель; 4 — трубка поплавковой камеры; 5 — гайка; 6 — винт регулировки жирности сливок; 7 — разделительная тарелка; 8 — уплотнитель

Рисунок 1. — Схема работы барабана сепаратора-сливкоотделителя

ратурной обработкой, предусматривающей нагрев молока до температуры 135...140 °С и выдержкой в течение 2...4 с [5].

Пастеризаторы молока для телят, используемые в настоящее время на животноводческих фермах и комплексах, работают преимущественно в режиме длительной пастеризации. По конструктивному исполнению такие пастеризаторы могут быть стационарными и передвижными. Передвижные пастеризаторы, также называемые «молочные такси», представляют собой емкость, смонтированную на трех- или четырехколесном шасси. «Молочное такси» обеспечивает пастеризацию и последующее охлаждение молока, транспортирование его в животноводческое помещение и дозированную раздачу телятам при помощи насоса с питанием от аккумуляторной батареи.

Емкость установки для длительной пастеризации молока представляет собой ванну с двойными стенками из нержавеющей стали, образующими водяную рубашку нагрева или охлаждения. В процессе выполнения технологического процесса ванна заполняется молоком. Затем межстенное пространство заполняется водой до уровня переливной трубы. Вода, подогреваемая трубчатыми электронагревательными элементами, за счет теплообмена через стенки внутреннего корпуса нагревает молоко. Для обеспечения равномерного нагрева молока в ванне перемешивается мешалкой.

Тепловая мощность пастеризатора (Вт) зависит от величины поверхности его нагрева F , коэффициента теплопередачи K_T и средней логарифмической разности температур Δt_{cp} между водой в рубашке нагрева и молоком в ванне пастеризации:

$$\Theta_{\text{паст}} = FK_T \Delta t_{cp},$$

где F — площадь поверхности теплопередачи между рубашкой нагрева и ванной пастеризации, м²;

K_T — коэффициент теплопередачи, Вт / (м² · °С);

Δt_{cp} — средняя логарифмическая разность температур между водой в рубашке нагрева и молоком в ванне пастеризации, °С.

Для одного и того же пастеризатора величина тепловой мощности $\Theta_{\text{паст}}$ может варьироваться в широких пределах в зависимости от температурного режима обработки молока.

Расход электрической энергии (кВт · ч) на пастеризацию определяют по формуле

$$\mathcal{E}_{\text{паст}} = \frac{M_d c_m (t_{\text{паст}} - t_{\text{нач}})}{3,6 \cdot 10^6 \eta_{\text{паст}}},$$

где M_d — количество молока, подлежащего пастеризации, кг;

c_m — удельная теплоемкость молока, Дж / (кг · °С);

$t_{\text{паст}}$ — температура пастеризации молока, °С;

$t_{\text{нач}}$ — начальная температура молока, °С;

$\eta_{\text{паст}}$ — тепловой КПД пастеризатора.

В целях сокращения расхода энергии и уменьшения размеров пастеризационно-охлаждающей аппаратуры используют параллельное соединение нескольких пастеризаторов и регенеративные теплообменники. Наибольшее распространение в сельскохозяйственном производстве получили закрытые пластинчатые проточные теплообменники с противоточным движением нагреваемой и охлаждаемой сред.

Рабочую поверхность регенеративного теплообменного аппарата определяют по формуле

$$F_{\text{рег}} = \frac{M_d c_m E_{\text{рег}}}{t_{\text{рег}} (1 - E_{\text{рег}})},$$

где $E_{\text{рег}}$ — коэффициент регенерации;

$t_{\text{рег}}$ — температура регенерированного молока, °С.

Значение коэффициента регенерации определяется соотношением

$$E_{\text{рег}} = \frac{t_{\text{рег}} - t_{\text{нач}}}{t_{\text{паст}} - t_{\text{нач}}}$$

В первом приближении температура регенерированного молока рассчитывается по формуле

$$t_{\text{рег}} = (1 - E_{\text{рег}})(t_{\text{паст}} - t_{\text{нач}})$$

Поточно-технологическая линия первичной обработки молока должна отвечать следующим условиям:

- содержание механических примесей в молоке должно соответствовать I степени чистоты молока [6];
- в течение 1...2 ч после дойки молоко должно быть охлаждено до 4...6 °С.

Выбрав оборудование для поточной технологической линии первичной обработки молока, проводят энергетический расчет молочной.

Общая установленная мощность оборудования и освещения в молочной определяется следующим образом:

$$N_{\text{общ}} = \sum_{i=1}^n N_{\text{об}_i} + N_{\text{осв}}$$

где $N_{\text{об}_i}$ — установленная мощность i -го оборудования в молочной, кВт;

$N_{\text{осв}}$ — установленная мощность освещения, кВт.

Установленная мощность освещения

$$N_{\text{осв}} = q_{\text{осв}} S$$

где $q_{\text{осв}}$ — удельная величина освещения помещения, Вт / м²;

S — площадь молочной, м²; определяется произведением площади $S_{\text{об}}$, занимаемой оборудованием, на коэффициент запаса $K_S = 3...5$.

Общий расход электроэнергии за сутки рассчитывается по формуле

$$W_{\text{общ}} = \sum_{i=1}^n N_{\text{об}_i} T_{\text{об}_i} + N_{\text{осв}} T_{\text{осв}}$$

где $T_{\text{об}_i}$ — продолжительность работы i -го оборудования молочной, ч;

$T_{\text{осв}}$ — продолжительность использования освещения, ч.

При рассмотрении нескольких вариантов комплектации технологической линии первичной обработки молока значение суточного расхода электрической энергии $W_{\text{общ}}$ используется в качестве вспомогательного показателя, характеризующего энергозатраты по соответствующему варианту.

Заключение. Получение положительного эффекта от сложной производственной цепи в животноводстве возможно при внедрении поточного производства. При комплектовании технологической линии первичной обработки молока следует учитывать суточный объем производства молока и режим его отправки с фермы на перерабатывающее предприятие. Главной задачей оптимизации технологической линии первичной обработки молока на ферме является подбор комплекта машин и оборудования, расположенных в порядке последовательности выполнения технологических операций с необходимой производительностью.

Список цитированных источников

1. Мишуков, Н. П. Биоэнергетическая оценка и основные направления снижения энергоемкости производства молока. — М. : Росинформагротех, 2010. — 152 с.
2. Китун, А. В. Основы формирования поточных технологических линий на животноводческой ферме / А. В. Китун, П. Ю. Крупенин // Вестн. Белорус. гос. с.-х. акад. — 2021. — № 2. — С. 160—164.
3. Китун, А. В. Организационно-экономическая оценка машин и машинных технологий в животноводстве и птицеводстве : учеб.-метод. пособие / А. В. Китун, И. П. Бусел, В. И. Передня. — Минск, 2008. — 123 с.
4. Современные технологии производства продукции животноводства : рекомендации / В. К. Пестис и [др.] ; под общ. ред. В. К. Пестиса, Е. А. Добрука. — Гродно : ГГАУ, 2011. — 462 с.
5. *Bylund, G. Dairy Processing Handbook.* — Lund : Tetra Pak Processing Systems, 2015. — 482 p.
6. Молоко. Метод определения чистоты : ГОСТ 8218-89. — Введ. 01.01.1990. — М. : Стандартиформ, 2009. — 5 с.

Поступила в редакцию 18.02.2022.