Студ. А.С. Домашкевич Науч. рук. ст. преп. Д.П. Бабич

(кафедра технологии деревообрабатывающих производств, БГТУ)

## ОПРЕДЕЛЕНИЕ ОПТИМАЛЬНОЙ ТОЛЩИНЫ УТЕПЛИТЕЛЯ В ОГРАЖДЕНИИ КОНВЕКТИВНОЙ СУШИЛЬНОЙ КАМЕРЫ ДЛЯ Г. ПИНСКА

Ограждающие конструкции камеры имеют многослойную конструкцию и состоят из трех слоев:

- алюминиевый лист толщиной 1,5 мм;
- лист теплоизолирующего материала толщиной 150 мм;
- алюминиевый лист толщиной 1,5 мм.

В качестве теплоизолирующего материала применяется минераловатные плиты на синтетическом связующем с коэффициентом теплопроводности  $\lambda$ =0,041 Bt/(м²·°C). В таблице 1 представлены основные параметры утеплителей, представленные в нашем исследовании.

Таблица 1 – Применяемые утеплители

Марка утеплителя	Толщина	Коэффициент	Стоимость	
	утеплителя	теплопроводности утеплителя	утеплителя,	
	$\delta$ , mm	$\lambda$ , BT/( $M^2 \cdot \mathring{C}$ )	руб/пачку (руб/м²)	
Техно	100	0,041	78,70 (36,4)	
НИКОЛЬ	120	0,041	67,93 (47,17)	
Технофас	150	0,041	92,5 (64,23)	
Эффект	180	0,041	89,51(62,16)	

Поскольку конструкция пола не меняется с изменением толщины слоя утеплителя, то и потери тепла через пол не будут меняться. Поэтому эти потери мы не будем учитывать. С экологической точки зрения, увеличение слоя утеплителя ведет к уменьшению расхода тепловой энергии, что приводит к уменьшению вредных выбросов при производстве такой энергии. После проведения расчетов, можем сделать вывод о том, что с экономической точки зрения увеличение толщины слоя утеплителя ведет к уменьшению потерь тепла через ограждение, что позволяет значительно экономить средства, затрачиваемые на тепловую энергию.

В таблице 2 представлены результаты расчетов экономических показателей мероприятия по энергосбережению путем увеличения увеличению слоя утеплителя. Таким образом, срок окупаемости дополнительных вложений на увеличение толщины утеплителя и для толщины слоя 120 мм составляет 1,8 года, для толщины слоя 150 мм составляет 2,3 года и для толщины слоя 180 мм составляет 1,56 года. При этом увеличение слоя утеплителя до 120 мм позволяет экономить на 16,14% тепловой энергии; 32,57% при толщине слоя утеплителя 150 мм против экономии 43,68% при толщине утеплителя 180 мм.

Таблица 2 – Экономические показатели мероприятий по энергосбережению

	Стоимость теп-		Стоимость	Разность	
Толщина слоя утеплителя, мм	ловой энергии,	Экономия	утеплителя	стоимости	Срок
	расходуемой на	стоимости	для утепле-	утеплителя	окупаемости
	компенсацию	тепловой	ния су-	по сравне-	дополнитель-
	потерь тепла	энергии,	шильной	нию с «базо-	ного утепле-
	через огражде-	руб./год	камеры,	вым» вари-	ния, год
	ния, руб./год		руб.	антом, руб.	
100	8581,628	_	8282,82	_	_
120	7195,93	1385,698	10733,53	2450,71	1,8
150	5786,55	2795,078	14615,53	6332,71	2,3
180	4832,47	3749,158	14144,51	5861,69	1,56

В ходе данной работы можно сделать вывод, что самым оптимальным вариантом будет сделать выбор в пользу утеплителя толщиной 180 мм, так как и срок окупаемости, и потери теплоты через ограждение будут минимальными.

УДК 693.093

Студ. В.С. Лисица Науч. рук. ст. преп. Д.П. Бабич

(кафедра технологии деревообрабатывающих производств, БГТУ)

## ПРАКТИЧЕСКИЙ ОПЫТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ УСТАНОВКИ ДЛЯ СОРТИРОВКИ СЫРЫХ ДОСОК В ЛЕСОПИЛЬНОМ ЦЕХУ

Линия сортировки пиломатериалов — пакетоформирующий комплекс, обеспечивающий разделение досок по сорту и размерам. Она позволяет сортировать материалы как естественной влажности, так и после предварительной сушки. Состав линии подбирается с учетом конкретных условий применения и пожеланий заказчика. При необходимости комплекс дополняется пакетоформирующей машиной, торцовкой и другим оборудованием.

Автоматические линии сортировки сухих и влажных пиломатериалов служат для распределения пиломатериалов по группам, объединяющим породу, качество, размеры (толщина, ширина, длина), степень обработки (обрезные, необрезные) а также их назначению.

Типы линий сортировки.

Для сырых пиломатериалов. Ключевое отличие таких линий в отсутствии расштабелера. Доски поступают для сортировки сразу после распиловки. При условиях большой производительности их конструкция позволяет устанавливать две отдельные линии сортировки для центральных и боковых досок. На выходе, как правило, предусмотрена пакетоформирующая машина для пакетирования.