Міністерство освіти і науки України
Полтавський державний аграрний університет
Інженерно-технологічний факультет
Кафедра агроінженерії та автомобільного транспорту

МАТЕРІАЛИ

V Всеукраїнської науково-практичної інтернет-конференції

«Новітні технології в АПК: проблеми та перспективи впровадження»



(реєстрація в УкрІНТЕІ, посвідчення №247 від 24.02.2025 р.)

24 червня 2025 року

Полтава 2025

УДК 631

Новітні технології в агроінженерії: проблеми та перспективи впровадження : матеріали IV Всеукр. наук.-практ. інтернет-конф., 24 червня 2025 р. Полтава : ПДАУ, 2025. 129с.

Викладено результати теоретичних та експериментальних досліджень в напрямках розвитку інноваційних та ресурсозберігаючих технологій агропромислового виробництва, сервісної інженерії та інженерного супроводу, машин і засобів механізації сільськогосподарського виробництва, перспективних технологій в сільськогосподарському машинобудуванні, автомобільного транспорту, безпеки виробничих процесів в агроінженерії, сучасних освітніх технологій в підготовці фахівців агропромислового комплексу, післявоєнної відбудови підприємств аграрного та автомобільного секторутехнологій в умовах сьогодення.

Матеріали розраховані на педагогічних, науково-педагогічних працівників, студентів, аспірантів, представників підприємств і організацій АПК.

Посвідчення в УкрІНТЕІ №247 від 24.02.2025 р.

Затверджено до друку та поширення через мережу Інтернет кафедрою агроінженерії та автомобільного транспорту Полтавського державного аграрного університету (протокол № __ від «__» _____ 2025 р.)

Редакційна колегія:

ЛЯШЕНКО Сергій, к.т.н., доцент, завідувач кафедри агроінженерії та автомобільного транспорту;
КЕЛЕМЕШ Антон, к.т.н., доцент, доцент кафедри агроінженерії та автомобільного транспорту;
БУРЛАКА Олексій, к.т.н., доцент, доцент кафедри агроінженерії та автомобільного транспорту;
ЛАЗОРЕНКО Андрій, асистент кафедри агроінженерії та автомобільного транспорту.

Тексти матеріалів тез подані в авторській редакції. Відповідальність за точність, достовірність і зміст поданих матеріалів несуть автори. Редакційна колегія може не розділяти поглядів деяких авторів на ті чи інші питання, розглянуті на конференції.

© Полтавський державний аграрний університет, 2025
Кафедра ААТ

З М І С Т

Антонець А.В., Арендаренко В.М., Іванов О.М. ЗАВАНТАЖУВАЛЬНА ГРАВІТАЦІЙНО-КАСКАДНА УСТАНОВКА КОНТРОЛЬОВАНОГО РУХУ ЗЕРНА ПО ЧОТИРЬОМ ПЕРЕСИПНИМ ПОЛИЦЯМ	7
Арендаренко В.М. БІОЕНЕРГЕТИЧНИЙ ПІДХІД ПРИ ПРОЕКТУВАННІ СУЧАСНИХ ПОСІВНИХ МАШИН	10
Бабич Я.В. СПЕЦІАЛІЗОВАНЕ ПРОГРАМНЕ ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ СІЛЬСЬКОГОСПОДАРСЬКОЇ ТЕХНІКИ НА ПРИКЛАДІ КОМПАНІЇ JOHN DEERE	11
Білашов Д.Ю., Падалка В.В. ОБҐРУНТУВАННЯ НАПРЯМКУ УДОСКОНАЛЕННЯ КОНСТРУКЦІЇ ПРИЧІПНОГО РОЗКИДАЧА ДОБРИВ	13
Бойко М.О., Ляшенко С.В. ПЛАНУВАННЯ РОБОТИ ПО СЕРВІСНОМУ ОБСЛУГОВУВАННЮ ТРАКТОРА JOHN DEERE 6110B У ПП «АГРОЕКОЛОГІЯ» МИРГОРОДСЬКОГО РАЙОНУ ПОЛТАВСЬКОЇ ОБЛАСТІ	15
Бурлака О.А., Келемеш А.О. УДОСКОНАЛЕННЯ ТЕХНОЛОГІЇ ТРАНСПОРТУВАННЯ ЗЕРНА СКРЕБКОВИМ ЕЛЕВАТОРОМ ЗЕРНОЗБИРАЛЬНОГО КОМБАЙНА	18
Гончаренко О.О., Лазоренко А.І., Ярошенко Б.М. ПЕРЕДУМОВИ ВИЯВЛЕННЯ ВТРАТИ ПРАЦЕЗДАТНОСТІ РУХОМИХ ЕЛЕМЕНТІВ СУЧАСНИХ ЄНЕРГОНАСИЧЕНИХ МАШИН, А САМЕ ШЛІЦЬОВИХ ВАЛІВ	21
Гончаренко О.О., Лазоренко А.І. ДІАГНОСТИКА АВТОМОБІЛЯ НА ОСНОВІ СТРАТЕГІЇ. ІСТОРІЯ ОБСЛУГОВУВАНЬ	23
Горюнов Б.О., Титаренко В.Є. ВПРОВАДЖЕННЯ МАШИННОГО НАВЧАННЯ ДЛЯ ОПТИМІЗАЦІЇ ТЕХНОЛОГІЇ НАНЕСЕННЯ ЗАХИСНИХ ПОКРИТТІВ МЕТОДОМ НАПЛАВЛЕННЯ	25
Горюнов Б.О., Титаренко В.Є. ОБҐРУНТУВАННЯ ВИКОРИСТАННЯ МОДЕЛЕЙ МАШИННОГО НАВЧАННЯ У СУЧАСНОМУ ЗЕМЛЕРОБСТВІ	27
Горюнов Б.О. ЕКОНОМІЧНА ДОЦІЛЬНІСТЬ ВПРОВАДЖЕННЯ СИСТЕМИ IOT (ІНТЕРНЕТУ РЕЧЕЙ) ДЛЯ АВТОМАТИЗОВАНОГО ПОЛИВУ НА МАЛИХ ФЕРМЕРСЬКИХ ГОСПОДАРСТВАХ	29
Горюнов Б.О. ЕФЕКТИВНІСТЬ ВИКОРИСТАННЯ ТЕПЛОВИХ НАСОСІВ ДЛЯ	30

ОПАЛЕННЯ ТЕПЛИЦЬ	
Горюнов Б.О. ОБҐРУНТУВАННЯ ВИКОРИСТАННЯ СОНЯЧНИХ ЕЛЕКТРОСТАНЦІЙ ДЛЯ ЖИВЛЕННЯ СИСТЕМ ЗРОШЕННЯ	31
Горюнов Б.О. ОБҐРУНТУВАННЯ ВИКОРИСТАННЯ ШТУЧНОГО ІНТЕЛЕКТУ ДЛЯ ТОЧНОГО ПОЛИВУ У СІЛЬСЬКОМУ ГОСПОДАРСТВІ	32
Горюнов Б.О. ОБҐРУНТУВАННЯ ПОТЕНЦІАЛУ ВИКОРИСТАННЯ БІОГАЗУ З ВІДХОДІВ ТВАРИННИЦТВА ДЛЯ ЕНЕРГОЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ГОСПОДАРСТВ	34
Дорошенко В.С., Дорошенко С.В. СУТНІСТЬ ІННОВАЦІЙ ТА ЇХ РОЛЬ У ВИКОРИСТАННІ ТЕХНІКИ	35
Іванкова О.В., Алфьоров О.О., Дремлюженко О.М. ПЛАСТИЧНЕ ДЕФОРМУВАННЯ ПРИ ВІДНОВЛЕННІ ЗНОШЕНИХ ДЕТАЛЕЙ МАШИН СІЛЬСЬКОГОСПОДАРСЬКОЇ ТЕХНІКИ	37
Іванкова О.В., Чумак М.В. ДОСЛІДЖЕННЯ НАПЛАВОЧНИХ ПОРОШКОВИХ МАТЕРІАЛІВ ДЛЯ ПОВЕРХНЕВОГО ЗМІЦНЕННЯ ДЕТАЛЕЙ	40
Келемеш А.О., Бурлака О. А. ІННОВАЦІЙНІ СКЛАДОВІ ЕФЕКТИВНОСТІ РОБОТИ ПІДПРИЄМСТВ АВТОМОБІЛЬНОГО ТРАНСПОРТУ	43
Кушнір Д.В., Ляшенко С.В. АНАЛІЗ ТЕХНІЧНОГО СТАНУ НАЯВНОГО ПАРКУ СІЛЬСЬКОГОСПОДАРСЬКОЇ ТЕХНІКИ НА БАЗІ МЕХЗАГОНУ ПИРЯТИН СТОВ «ПРИДНІПРОВСЬКИЙ КРАЙ»	46
Лавренко В.В., **Сівцов Ю.В.**, **Зачепило С.В.**, **Лютий Т.Г.** ВИКОРИСТАННЯ ПІДЛАПОВИХ РОЗПУШУВАЧІВ ГРУНТУ КУЛЬТИВАТОРНИХ ЛАП	48
Лазоренко А.І., **Гузема Д.В.** СТАН ТА ШЛЯХИ ПІДВИЩЕННЯ ЕФЕКТИВНОСТІ МОЛОКОПЕРЕРОБНОЇ ПРОМИСЛОВОСТІ УКРАЇНИ В КОНТЕКСТІ ІМПОРТОЗАЛЕЖНОСТІ ТА РЕСУРСНИХ ОБМЕЖЕНЬ	50
Лазоренко А.І., **Голуб Д.К.** СУЧАСНІ ЕКОЛОГІЧНІ ВИКЛИКИ: ВПЛИВ НА ЗДОРОВ’Я, ДЕМОГРАФІЮ ТА ЖИТТЄВИЙ КОМФОРТ ЛЮДИНИ	51
Лапенко Г.О., Лапенко Т.Г., Конотоп О.В. АНАЛІЗ ФАКТОРІВ, ЯКІ ВПЛИВАЮТЬ НА ПОКРАЩЕННЯ ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ТЕХНІКОЮ АГРОПРОМИСЛОВИХ ПІДПРИЄМСТВ ДИЛЕРСЬКИМИ ФІРМАМИ	53
Лапенко Г.О., Лапенко Т.Г., Павлик Д.Г. ЗАЛЕЖНІСТЬ ПРОДУКТИВНОСТІ ТА ТЕРМІНУ СЛУЖБИ ІНСТРУМЕНТУ ІЗ НАДТВЕРДИХ МАТЕРІАЛІВ ВІД	55

ВЛАСТИВОСТЕЙ АЛМАЗНОГО ШАРУ	
Ляшенко С.В. РЕЗУЛЬТАТИ КВАЛІФІКОВАНОЇ КОНСУЛЬТАЦІЇ З ПИТАНЬ НАУКОВИХ ДОСЛІДЖЕНЬ, ЇХ ОРГАНІЗАЦІЇ ТА НАУКОВОГО ОБСЛУГОВУВАННЯ НА ТЕМУ: «МЕХАНІЗАЦІЯ ПРОЦЕСУ ПОДРІБНЕННЯ ГІЛОК ДЕРЕВ НА ПАЛИВНИЙ МАТЕРІАЛ ДЛЯ УМОВ ПП «АГРОЕКОЛОГІЯ» МИРГОРОДСЬКОГО РАЙОНУ ПОЛТАВСЬКОЇ ОБЛАСТІ»	58
Ляшенко С.В. ЕКСПЕРИМЕНТАЛЬНА МЕТОДИКА ПРОЦЕСУ РОЗТОЧУВАННЯ ГІЛЬЗИ ЦИЛІНДРА АВТОМОБІЛЬНОГО ДВИГУНА	61
Ляшенко С.С. ОБҐРУНТУВАННЯ КОНСТРУКЦІЇ ПОДРІБНЮВАЧА ДЛЯ ПОДРІБНЕННЯ ГІЛОК ДЕРЕВ НА КОМПОСТНИЙ МАТЕРІАЛ	65
Максімов В.В., Ляшенко С.В. ШЛЯХИ ВДОСКОНАЛЮВАННЯ МАШИН ДЛЯ ПЕРВИННОЇ ОБРОБКИ ЗЕРНА	69
Нестеренко М.С., Падалка В.В. ОБҐРУНТУВАННЯ НАПРЯМКУ УДОСКОНАЛЕННЯ КОНСТРУКЦІЇ БІТЕРІВ КАРТОПЛЕКОПАЧА	72
Опара Н.М. ІНСТИТУТИ СТІЙКОГО РОЗВИТКУ НА ПІДПРИЄМСТВАХ АПК УКРАЇНИ І ЇХ РОЗВИТОК НА ПІДСТАВІ ESG - КОНЦЕПЦІЇ	74
Петраченко Д.О., Шейченко В.О. ПІДВИЩЕННЯ ЕФЕКТИВНОСТІ ОБРУШУВАННЯ НАСІННЯ ПРОМИСЛОВИХ КОНОПЕЛЬ ШЛЯХОМ ВДОСКОНАЛЕННЯ ТЕХНОЛОГІЧНОГО ПРОЦЕСУ	78
Рожко І.І., М'яновський Н.Р. АНАЛІЗ СУЧАСНИХ ТЕХНОЛОГІЙ ДОРОБКИ НАСІННЯ КУКУРУДЗИ ДЛЯ ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ВИСОКОЇ ЯКОСТІ ПОСІВНОГО МАТЕРІАЛУ	80
Рожко І.І., Олійник І.І. ІНЖЕНЕРНО-ТЕХНІЧНИЙ АНАЛІЗ ЗАСТОСУВАННЯ АГРОДРОНІВ У СУЧАСНОМУ СІЛЬСЬКОМУ ГОСПОДАРСТВІ УКРАЇНИ	86
Русаков М.Р., Ляшенко С.В. АНАЛІЗ СІЛЬСЬКОГОСПОДАРСЬКИХ МАШИН З ДИСКОВИМИ РОБОЧИМИ ОРГАНАМИ	92
Сердюк І.О., Ляшенко С.В. ПРОЄКТУВАННЯ НОРМИ ПОЛИВУ І КІЛЬКОСТІ ВЕГЕТАЦІЙНИХ ПОЛИВІВ НА КУКУРУДЗІ	97
Федін В. О. ПЛАСТИЧНЕ ДЕФОРМУВАННЯ ПРИ ВІДНОВЛЕННІ ЦИЛІНДРИЧНИХ ДЕТАЛЕЙ	100

У «Технторг» відзначають, що участь у програмі державної компенсації до 25% вартості техніки – це значна перевага для клієнтів. Така підтримка дає змогу суттєво скоротити власні витрати на придбання нової техніки, що, своєю чергою, стимулює попит на вітчизняну продукцію. За словами фахівців компанії, компенсація дає аграріям змогу інвестувати в сучасне обладнання без надмірного фінансового навантаження, пришвидшити оновлення технічного парку й забезпечити стабільний розвиток бізнесу навіть в умовах воєнних викликів.

Таким чином, співпраця групи компанії «Технторг» з постійними клієнтами заснована на взаємній повазі, прозорості та підтримці, використання різних державних та міжнародних грантових програм підвищують забезпечення технікою агропромислових підприємств України.

Список використаних джерел

1. Довідник з машиновикористання в землеробстві./За ред. В.У. Пастухов-Харків; «Веста» - 2001, 347с

ЗАЛЕЖНІСТЬ ПРОДУКТИВНОСТІ ТА ТЕРМІНУ СЛУЖБИ ІНСТРУМЕНТУ ІЗ НАДТВЕРДИХ МАТЕРІАЛІВ ВІД ВЛАСТИВОСТЕЙ АЛМАЗНОГО ШАРУ

Лапенко Г.О.,
к.т.н, професори кафедри агроінженерії
та автомобільного транспорту,
Лапенко Т.Г.,
к.т.н, професори кафедри агроінженерії
та автомобільного транспорту,
Павлик Д.Г.,
здобувач першого (бакалаврського) рівня вищої освіти
Полтавський державний аграрний університет
м. Полтава, Україна

Матеріал інструменту має значний вплив на отримання високої точності, геометричної форми і взаємного розташування оброблюваних поверхонь при високій якості поверхневих шарів і низькій шорсткості.

Використання алмазів дає можливість створювати інструменти з високою механічною зносостійкістю. Підвищення зносостійкості і продуктивності алмазного інструменту при шліфуванні багато в чому пояснюється тим, що алмазні зерна мають менші радіуси заокруглення наконечників, легше і з меншими нормальними зусиллями закладаються в оброблюваний матеріал, мають в 3 рази більшу мікротвердість, в 4 рази більшу міцність на вигин, в 9 разів вище коефіцієнт теплопровідності в порівнянні з зернами карбіду кремнію.

Алмазний абразивний інструмент - це інструменти, робоча частина яких складається з зерен порошку алмазу, закріплених зв'язкою. Інструмент виготовляється в основному з синтетичних алмазних порошків і невеликої

частини (менше 10%) натуральних порошків. Алмазні абразивні інструменти, як правило, складаються з алмазного шару, міцно з'єднаного з корпусом круга матеріалів, і дає можливість використовувати алмазний шар до повного його зносу, в той час як в інструменті зі звичайних абразивів не використовується та його частина, яка затискається в рамці.

Алмазний шар є робочою частиною інструменту, яка визначає його продуктивність і термін служби. Для нього характерні: марка алмазного порошку, зернистість алмазного порошку, марка звя'зки, концентрація алмазу в шарі а також твердість, форма і розмір.

Шліфувальні порошки (шліфпорошки) з синтетичних алмазів відрізняються формою зерна і міцністю. Шліфувальні порошки марок АС2, АС4 і АС6 містять в основному агрегатні зерна підвищеної крихкості розміром від 40 до 250 мкм. Інструменти з цих шліфувальних порошків призначені для фінішного і тонкого шліфування деталей з твердих сплавів, швидкорізальної сталі, напівпровідникових матеріалів, кераміки та інших твердих і крихких матеріалів. Шліфувальні порошки марок АС 15 і АС20 містять кристали з ізометричним коефіцієнтом 1,5-1,6, шліфувальні порошки марок АС32, АС50, АС65, АС80 - кристали з ізометричним коефіцієнтом 1,15 - 1,20. Інструменти з цих шліфувальних порошків працюють в складних умовах при чорнових операціях, відрізання, шліфування і хонінгування.

При фінішній обробці і полірuванні використовуються алмазні мікропорошки марок АСМ і АСН з розмірами зерен від 1 до 50 мкм.

Для найбільш делікатних операцій використовуються субмікропорошки марок АСМ5 і АСМ1, частинки яких мають розмір 0,1-0,7 мкм. Алмазні мікропорошки використовуються при обробці деталей з високозагартованих сталей, твердих сплавів, кераміки, напівпровідникових матеріалів.

Важливою характеристикою алмазного інструменту є зернистість алмазного порошку, яка впливає на шорсткість обробки, питомі витрати алмазів і продуктивність, а значить і на вартість шліфування. При зменшенні зернистості шорсткість оброблюваної поверхні зменшується, але зростає вартість обробки, так як збільшується питома витрата алмазів і знижується продуктивність. Якщо необхідно видалити велику кількість матеріалу і забезпечити високий клас шорсткості поверхні, то загальний обсяг матеріалу доцільно розділити на дві послідовні операції:

- чорнова обробка, виконана інструментом з крупнозернистими алмазами, що забезпечує необхідну продуктивність;

-фінішна, виконана інструментом з дрібнозернистими алмазами, що забезпечує необхідну шорсткість оброблюваної поверхні. Можливе також застосування інструменту з комбінованими характеристиками алмазного шару, коли, наприклад, зовнішнє кільце, призначене для шорсткості, має більшу зернистість ніж внутрішнє кільце, призначене для забезпечення необхідного класу шорсткості.

Найважливішою характеристикою, яка визначає не тільки ефективність, але і можливість використання алмазного інструменту для цього матеріалу, є

звя'зка. Вона служить для закріплення зерен алмазного порошку і наповнювача в алмазному шарі. Наповнювач (абразивні і металеві порошки, антифрикційні речовини) є компонентом шару, що забезпечує інструменту стійкість і необхідні ріжучі властивості, визначає фізичні, механічні, теплофізичні та інші властивості алмазного шару.

Залежно від умов використання алмазного інструменту, технічних вимог до його виконання і якості оброблюваних виробів використовуються такі зв'язки: керамічні,органічні,металеві та гальванічні.

Керамічні звя'зки виготовляють зі скляного порошку, вогнетривких глин, попередньо обпалених і подрібнених та інших компонентів. Алмазний інструмент на керамічній зв'язці використовується для заточування твердих сплавів, суперфінішу деталей підшипників, обробки кінескопів-екранів. Їх довговічність в десятки разів вище, ніж у звичайних абразивних інструментів, тому області застосування керамічних зв'язок постійно розширюються. Для виробництва алмазних кругів на керамічній зв'язці використовуються порошки марок АС4, АС6, АС 15.

Органічні зв'язки є найбільш поширеними. В якості зв'язуючої речовини в цих зв'язках використовуються фенолформальдегідні смоли марок СФП-012А, СФ-342А, СФ-340 та інших, які при гарячому пресуванні полімеризуються у тверду, досить міцну речовину, здатну утримувати алмазно-абразивні зерна.

Важливим резервом для підвищення продуктивності інструменту на органічних зв'язках було введення до їх складу в якості наповнювача порошків міді та олов'яних металів (зв'язки В1-01, В1-02, В1-13 та інші). Такі види композицій називаються металоорганічними. Для виробництва алмазних кругів на органічних зв'язках використовуються алмазні порошки марок АС4, АС6, АС 15

Металеві зв'язки являють собою багатокомпонентну композицію, що включає в себе в різних комбінаціях наступні метали: мідь, олово, алюміній, вольфрам, кобальт, залізо, нікель та інші. Ці зв'язки міцніше утримують алмазні зерна, ніж органічні, і тому алмазний шар на їх основі більш зносостійкий. Для виготовлення інструментів на металевих зв'язках використовуються більш міцні синтетичні алмази, такі як АС6, АС 15, АС20. Номенклатура матеріалів, оброблених кругами на металевій зв'язці, практично охоплює весь спектр металів, неметалевих крихких матеріалів, включаючи природний камінь.

Інструмент на гальванічній зв'язці виготовляється методом гальванічного покриття. Алмазний затиск зерна цим методом не вимагає застосування складних і дорогих прес-форм і дозволяє виробляти інструменти зі складними профілями форми для обробки як пластичних (сталь), так і крихких (кераміка, карбід) матеріалів. При цьому алмазні зерна багатошарові з нікелем, міддю, твердим хромом та іншими матеріалами.

Концентрація алмазів - ваговий вміст алмазу в одиничному обсязі алмазного шару, що визначає його ріжучу здатність, продуктивність, термін служби і вартість.

За стовідсоткову концентрацію умовно приймають вміст алмазу в кількості

4,4 карата на см³ алмазного шару або 0,88 мг/см³. Припускаючи, що щільність алмазу дорівнює 3,52 г/см³, визначаємо об'єм, займаний алмазами в 1 см³. V= 0.25см^3 Тому, незалежно від типу зв'язку, при 100% концентрації алмазні зерна в алмазному шарі займають 25% обсягу.

У більшості випадків оптимальною концентрацією вважається та, яка забезпечує мінімальну питому витрату алмазів і достатню продуктивність інструменту.

Висновок: Враховуючи характиристику алмазного шару і підбираючи інструменти з штучних алмазів можемо досягти високої продуктивності та мінімалізувати затрати на виготовлення деталі.

Список використаних джерел

1. Бондарев С.Г, Черенкевич О.М. Використання надтвердих матеріалів при відновленні деталей сільськогосподарської техніки. Матеріали всеукраїнської наукової конференції студентів та аспірантів СНАУ, Суми, 2020. с 425-426

2. Лапенко Г.О., Казаков Д.Р. Використання ріжучого інструменту із Ельбора-Р в ремонтному виробництві. Матеріали студентської наукової конференції ПДАА, том II. Полтава. 2018, с 127-128

3. Павлик Д.Г., Лапенко Г.О. Використання кубічного нітриду бору(КНБ) для ріжучих інструментів при виготовленні та ремонті деталей сільськогосподарських машин. Матеріали студентської наукової конференції ПДАУ, Том II. Полтава 2024 РВВ ПДАУ, 2024. – 93 с.

РЕЗУЛЬТАТИ КВАЛІФІКОВАНОЇ КОНСУЛЬТАЦІЇ З ПИТАНЬ НАУКОВИХ ДОСЛІДЖЕНЬ, ЇХ ОРГАНІЗАЦІЇ ТА НАУКОВОГО ОБСЛУГОВУВАННЯ НА ТЕМУ: «МЕХАНІЗАЦІЯ ПРОЦЕСУ ПОДРІБНЕННЯ ГІЛОК ДЕРЕВ НА ПАЛИВНИЙ МАТЕРІАЛ ДЛЯ УМОВ ПП «АГРОЕКОЛОГІЯ» МИРГОРОДСЬКОГО РАЙОНУ ПОЛТАВСЬКОЇ ОБЛАСТІ»

Ляшенко С.В.
к.т.н., доцент, завідувач кафедри
агроінженерії та автомобільного транспорту.
Інженерно-технологічний факультет
Полтавський державний аграрний університет
м. Полтава, Україна

Аналіз господарської діяльності приватного підприємства «Агроекологія» Миргородського району Полтавської області у поєднанні з опрацюванням науково-технічної літератури, нормативно-правових документів та аналітичних джерел дозволяє сформулювати низку узагальнених висновків щодо поточного стану та перспектив розвитку використання біомаси, зокрема деревної тріски, як альтернативного джерела енергії.

Результати дослідження свідчать, що біомаса має суттєвий енергетичний потенціал, який наразі використовується лише частково. У структурі