

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ



ТАВРІЙСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ
АГРОТЕХНОЛОГІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ
ІМЕНІ ДМИТРА МОТОРНОГО



DMYTRO MOTORNYYI TAVRIA STATE
AGROTECHNOLOGICAL UNIVERSITY



ПРАЦІ

Таврiйського державного
агротехнологiчного унiверситету

Технічні науки

PROCEEDINGS OF TAVRIA STATE
AGROTECHNOLOGICAL UNIVERSITY

Technical sciences

*Виходить 3 рази на рік
Видається з 1998 р.*

Випуск 25, том 3
Issue 25, volume 3

WEB: <https://oj.tsatu.edu.ua>

DOI: 10.32782/2078-0877-2025-25-3



Видавничий дiм
«Гельветика»
2025



УДК [631.3+621.3+004+663/664]

Праці Таврійського державного агротехнологічного університету: наукове фахове видання. / ТДАТУ; гол. ред. д.т.н., проф. А. І. Панченко. – Запоріжжя: ТДАТУ, 2025. Вип. 25, т. 3. 246 с.

ISSN 2078-0877

Представлені результати наукових досліджень вчених у галузях галузевого машинобудування, енергетики, електротехніки, електромеханіки, харчових технологій, комп'ютерних наук та інформаційних технологій.

Видання призначене для наукових працівників, викладачів, інженерно-технічного персоналу і здобувачів вищої освіти, які спеціалізуються у відповідних або суміжних галузях науки та напрямках виробництва.

Реферативні бази: Crossref, Google Scholar, «Україна наукова», НБУ ім. В. І. Вернадського

Головний редактор

Панченко А. І., д-р техн. наук, проф. (Україна)

Editor in chief

Panchenko A., Dr of Tech. Sci., Prof. (Ukraine)

Заступник головного редактора

Волошина А.А., д-р техн. наук, проф. (Україна)

Deputy editors in chief

Voloshina A., Dr of Tech. Sci., Prof. (Ukraine)

Відповідальний секретар

Волошина А. А., д-р техн. наук, проф. (Україна)

Executive secretary

Voloshina A., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)

Технічний секретар

Погорельцева Д. О. (Україна)

Technical secretary

Pogoreltseva D. (Ukraine)

РЕДАКЦІЙНА КОЛЕГІЯ

ГАЛУЗЕВЕ МАШИНОБУДУВАННЯ

Белоєв Христо, д-р техн. наук, проф. (Болгарія)
Даманаускас Відас, д-р техн. наук, проф. (Литва)
Івановс Семенс, д-р техн. наук (Латвія)
Ольт Юрі, PhD, д-р техн. наук, проф. (Естонія)
Паскуцці Сімонє, PhD, доц. (Італія)
Финдура Павол, PhD, проф. (Словакія)
Вершков О. О., канд. техн. наук, доц. (Україна)
Дідур В. В., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Журавель Д. П., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Кувачов В. П., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Кюрчев С. В., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Скляр О. Г., канд. техн. наук, проф. (Україна)
Скляр Р. В., канд. техн. наук, доц. (Україна)
Тітова О. А., д-р пед. наук, проф. (Україна)

SECTORAL MACHINE BUILDING

Beloev Hristo, Dr. Sci. Tech., Prof. (Bulgaria)
Damauskas Vidas, Dr. Sci. Tech. (Lithuania)
Ivanovs Semjons, Dr. Sci. Tech. (Latvia)
Olt Jüri, PhD, Dr. Sci. Tech., Prof. (Estonia)
Pascuzzi Simone, PhD, Assoc. Prof. (Italia)
Pavol Findura, PhD, Prof. (Slovakia)
Vershkov O, Cand. Sci. Tech, Assoc. Prof. (Ukraine)
Didur V., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Zhuravel D., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Kuvachov V., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Kiurchev S., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Sclyar O., Cand. Sci. Tech, Prof. (Ukraine)
Sclyar R., Cand. Sci. Tech, Assoc. Prof. (Ukraine)
Titova O., Dr. Sci. Ped., Prof. (Ukraine)

**ЕЛЕКТРОЕНЕРГЕТИКА, ЕЛЕКТРОТЕХНІКА
ТА ЕЛЕКТРОМЕХАНІКА**

Шафранець Анджей, д-р техн. наук, проф. (Польща)
Кавакзех Мохаммед, PhD, проф. (Йорданія)
Бур'ян С. О., канд. техн. наук, доц. (Україна)
Галько С. В., канд. техн. наук, доц. (Україна)
Карпалюк І. Т., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Квітка С. О., канд. техн. наук, доц. (Україна)
Кузнєцов М. П., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Лисенко О. В., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Мірошник О. О., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Мороз О. М., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Плюгін В. Є., д-р техн. наук, проф. (Україна)

**ELECTRICAL POWER ENGINEERING,
ELECTRICAL ENGINEERING AND
ELECTROMECHANICS**

Szafraniec Andrzej, Dr. Sci. Tech., Prof. (Poland)
Qawaqzeh Mohamed, PhD, Prof. (Jordan)
Burian S., Cand. Sci. Tech, Assoc. Prof. (Ukraine)
Halko S., Cand. Sci. Tech, Assoc. Prof. (Ukraine)
Karpaliuk I., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Kvitka S., Cand. Sci. Tech, Assoc. Prof. (Ukraine)
Kuznietsov M., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Lysenko O., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Miroshnyk O., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Moroz O., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Pliuhin V., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)

**КОМП'ЮТЕРНІ НАУКИ**

Гавриленко Є. А., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Гнатушенко В. В., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Гумен О. М., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Дашкевич А. О., канд. техн. наук, доц. (Україна)
Лубко Д. В., канд. техн. наук, доц. (Україна)
Лясковська С. Є., канд. техн. наук, доц. (Україна)
Малкіна В. М., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Мацулевич О. Є., канд. техн. наук, доц. (Україна)
Холодник Ю. В., канд. техн. наук, доц. (Україна)
Яблонський П. М., канд. техн. наук, доц. (Україна)

ХАРЧОВІ ТЕХНОЛОГІЇ

Дейниченко Г. В., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Євлаш В. В., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Ломейко О. П., канд. техн. наук, доц. (Україна)
Паламарчук І. П., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Пилипенко Л. М., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Пріс О. П., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Самойчук К. О., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Сердюк М. Є., д-р техн. наук, проф. (Україна)
Ялпачик В. Ф., д-р техн. наук, проф. (Україна)

ПРАЦІ

**Таврійського державного
агротехнологічного університету**

Випуск 25, том 3

Засновник

Таврійський державний агротехнологічний
університет імені Дмитра Моторного

Заснований у 1998 році

Реєстрація суб'єкта у сфері друкованих медіа:
Рішення Національної ради України з питань телебачення і
радіомовлення № 1673 від 23.05.2024 року.

Ідентифікатор медіа: R30-04777.

Суб'єкт у сфері медіа – Таврійський державний
агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного
(просп. Богдана Хмельницького, буд. 18, м. Мелітополь
Запорізької обл., 72312, office@tsatu.edu.ua,
тел. (099) 614-83-02).

Виходить 3 рази на рік

Рекомендовано до друку вченою радою
Таврійського державного агротехнологічного
університету імені Дмитра Моторного
Протокол № 3 від 28.10.2025 р.

Відповідно до наказу МОН від 17.03.2020 № 409 видання
включено до Переліку наукових фахових видань України
категорії Б за спеціальностями: F3 Комп'ютерні науки,
G11 Машинобудування (за спеціалізаціями), G3 Електрична
інженерія, G4 Енерговиробництво (за спеціалізацією),
G13 Харчові технології

Адреса редакції

Юридична: 72312, Запорізька обл.
м. Мелітополь, пр. Б. Хмельницького, 18
Фактична: 69600, Запорізька обл. м. Запоріжжя,
вул. Жуковського, 66
<https://oj.tsatu.edu.ua>,
DOI: 10.32782/2078-0877-2025-25-3

COMPUTER SCIENCES

Havrylenko Ye., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Hnatushenko V., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Humen O., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Dashkevych A., Cand. Sci. Tech, Assoc. Prof. (Ukraine)
Lubko D., Cand. Sci. Tech, Assoc. Prof. (Ukraine)
Liaskovska S., Cand. Sci. Tech, Assoc. Prof. (Ukraine)
Malkina V., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Matsulevych O., Cand. Sci. Tech, Assoc. Prof. (Ukraine)
Kholodniak Y., Cand. Sci. Tech, Assoc. Prof. (Ukraine)
Yablonskyi P., Cand. Sci. Tech, Assoc. Prof. (Ukraine)

FOOD TECHNOLOGIES

Deynichenko G., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Evlash V., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Lomeiko O., Cand. Sci. Tech, Assoc. Prof. (Ukraine)
Palamarchuk I., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Pylypenko L., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Priss, O., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Samoichuk K., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Serdyuk M., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)
Yalpachik V., Dr. Sci. Tech., Prof. (Ukraine)

**PROCEEDINGS OF TAVRIA STATE
AGROTECHNOLOGICAL UNIVERSITY**

Issue 25, volume 3

Founder

Dmytro Motornyi Tavria State
Agrotechnological University

Founded in 1998

Print media registration: Decision of the National Council
of Ukraine on Television and Radio Broadcasting
No. 1673 as of 23.05.2024. Media ID: R30-04777.

The media entity is Dmytro Motornyi Tavria State
Agrotechnological University (72312, Zaporizhzhia region,
Melitopol, 18, B. Khmelnytskyi Ave,
office@tsatu.edu.ua, tel. (099) 614-83-02).

Published 3 times a year

Recommended for publication by the Academic
Board of Dmytro Motornyi Tavria State
Agrotechnological University
Record No. 3, dated October 28, 2025

According to the Order of the MES of Ukraine as of 17.03.2020,
No. 409, the journal is included in the List of professional
scientific editions of Ukraine (category "B") in the following
specialties: F3 Computer Sciences, G11 Mechanical Engineering
(by specialization), G3 Electrical Engineering, G4 Energy
Production (by specialization), G13 Food Technology

Address of the Editorial office

Legal adress: 72312, Zaporizhzhia region
Melitopol, 18, B. Khmelnytskyi Ave.
Actual address: 69600, Zaporizhzhia region Zaporizhzhia,
66, Zhukovskiy Str.
<https://oj.tsatu.edu.ua>,
DOI: 10.32782/2078-0877-2025-25-3

© Таврійський державний агротехнологічний університет
імені Дмитра Моторного, 2025

ЗМІСТ

ЕЛЕКТРОЕНЕРГЕТИКА, ЕЛЕКТРОТЕХНІКА ТА ЕЛЕКТРОМЕХАНІКА

<i>С. В. Галько, Т. І. Галько, Д. М. Зеленков</i> МАТЕМАТИЧНА ОБРОБКА ПАРАМЕТРІВ МАГНІТНОГО ПОЛЯ ІНДУКЦІЙНИХ ВІТРОЕЛЕКТРОМЕХАНІЧНИХ НАГРІВАЧІВ.....	10
<i>О. І. Коваленко, Л. Р. Коваленко</i> ШЛЯХИ ПІДВИЩЕННЯ ЕФЕКТИВНОСТІ КОМПЕНСАЦІЇ РЕАКТИВНОЇ ПОТУЖНОСТІ В СИСТЕМАХ ЕЛЕКТРОПОСТАЧАННЯ ПРОМИСЛОВИХ ПІДПРИЄМСТВ.....	19
<i>Д. О. Оберемок, Д. Г. Миргород, Р. В. Оксенич, О. Ю. Тоберт, С. В. Галько</i> ПРОБЛЕМИ ІНТЕГРАЦІЇ СОНЯЧНИХ ЕЛЕКТРОСТАНЦІЙ ТА СИСТЕМ ЗБЕРІГАННЯ ЕЛЕКТРОЕНЕРГІЇ У РОЗПОДІЛЬНІ МЕРЕЖІ.....	30
<i>Р. В. Оксенич, Д. О. Оберемок, О. Ю. Тоберт, О. О. Мірошник, С. В. Галько</i> МОДЕЛЮВАННЯ СИСТЕМИ КЕРУВАННЯ MICROGRID У СЕРЕДОВИЩІ MATLAB/SIMULINK.....	39
<i>І. О. Попова, О. Ю. Вовк</i> ВПЛИВ НЕСИНУСОЇДНОЇ НАПРУГИ НА ЕНЕРГЕТИЧНІ ПОКАЗНИКИ ТРИФАЗНОГО ДИНАМІЧНОГО НАВАНТАЖЕННЯ.....	46
<i>В. Р. Румянцев, Т. А. Шаранова, Г. В. Карпенко</i> ПЛАНУВАННЯ ЗАХОДІВ ІЗ ЛОКАЛІЗАЦІЇ ТА УСУНЕННЯ АВАРІЙ АНТРОПОГЕННОГО ТА ПРИРОДНОГО ХАРАКТЕРУ В ЕНЕРГЕТИЧНІЙ ГАЛУЗІ.....	52
<i>Д. С. Рябінін, В. Б. Гулевський, Ю. О. Постол</i> ДО ПРОБЛЕМИ ОЧИЩЕННЯ СТІЧНИХ ВОД ВІД ФЕРОМАГНІТНИХ ЧАСТОК.....	58
<i>О. Ю. Юрченко, Г. В. Барсукова</i> БЕЗПЕКА ВИКОНАННЯ МОНТАЖНИХ РОБІТ ПІД ЧАС ЕКСПЛУАТАЦІЇ ЕЛЕКТРОІНСТРУМЕНТУ КЛАСУ III.....	66

КОМП'ЮТЕРНІ НАУКИ

<i>Д. V. Lubko, Yu. O. Sitsylitsyn</i> IMPLEMENTATION OF INTERACTIVE TECHNOLOGIES IN HIGHER EDUCATION INSTITUTIONS WHEN CONDUCTING TRAINING PRACTICE FOR STUDENTS.....	73
<i>М. О. Молчанова, О. В. Мазурець, О. О. Залуцька, В. М. Малайда</i> ПІДХІД ДО НЕЙРОМЕРЕЖЕВОГО ВИЗНАЧЕННЯ СТАДІЙ РОЗВИТКУ АГРОКУЛЬТУР ЗА ВІЗУАЛЬНИМИ ОЗНАКАМИ З ВИКОРИСТАННЯМ ХМАРНИХ ТЕХНОЛОГІЙ.....	80

<i>О. І. Sypiahin, М. А. Yuzhakov, R. I. Ibrahimov</i> AI-DRIVEN PRODUCT DEVELOPMENT IN THE LIFECYCLE OF WEB APPLICATIONS.....	87
<i>І. А. Скрипник, А. І. Безверхий</i> ВЕКТОРИЗАЦІЯ ФОРМАЛЬНИХ ГРАМАТИК ДЛЯ ЇХ КЛАСТЕРИЗАЦІЇ ЗАСОБАМИ ML.NET.....	94
<i>С. В. Шаров, О. Г. Зінов'єва</i> ОГЛЯД ПРОГРАМНОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ТА ОНЛАЙН-СЕРВІСІВ УПРАВЛІННЯ ІТ-ПРОЄКТАМИ.....	100

МАШИНОБУДУВАННЯ (ЗА СПЕЦІАЛІЗАЦІЯМИ)

<i>Б. В. Болтянський</i> ДОСЛІДЖЕННЯ ПРОЦЕСУ ВИГОТОВЛЕННЯ ПАЛИВНИХ БРИКЕТІВ ІЗ БІОМАСИ.....	106
<i>В. В. Дідур, О. В. В'юник, Я. В. Білокін, Є. А. Петриченко</i> ОСНОВНІ ЗАКОНОМІРНОСТІ ПРОЦЕСІВ ФІЛЬТРАЦІЇ.....	112
<i>В. В. Дідур, Д. П. Журавель, І. Ю. Повар, Є. А. Петриченко</i> ТЕОРЕТИЧНІ ОСНОВИ РОЗРАХУНКУ КОНСТРУКЦІЙНО-ТЕХНОЛОГІЧНИХ ПАРАМЕТРІВ КОНІЧНОЇ ЦЕНТРИФУГИ ДЛЯ ОЧИЩЕННЯ РОСЛИННИХ ОЛІЙ.....	118
<i>В. В. Дідур, Д. П. Журавель, І. Ю. Повар, І. А. Колесніченко</i> НАУКОВІ ОСНОВИ ОЧИЩЕННЯ РОСЛИННИХ ОЛІЙ У КОНІЧНИХ ЦЕНТРИФУГАХ.....	125
<i>В. П. Кувачов, В. Ф. Ялпачик</i> ДОСЛІДЖЕННЯ ВПЛИВУ ВОЛОГОСТІ ТА ТЕМПЕРАТУРИ НА ЩІЛЬНІСТЬ БРИКЕТІВ ІЗ СІЛЬСЬКОГОСПОДАРСЬКОЇ СИРОВИНИ	131
<i>І. П. Паламарчук, О. А. Дьомін, Д. О. Науменко</i> ОБҐРУНТУВАННЯ КОНСТРУКТИВНО-ТЕХНОЛОГІЧНОЇ СХЕМИ БАРАБАННОЇ СУШАРКИ СИПКОЇ ПРОДУКЦІЇ ІЗ ЦЕНТРАЛЬНИМ ВІБРОМЕХАНІЧНИМ РУШІЄМ	138
<i>Н. О. Паляничка, О. О. Ковальов, О. О. Червоткіна, О. П. Прокопенко</i> ТЕХНОЛОГІЧНІ АСПЕКТИ СТВОРЕННЯ ПУЛЬСАЦІЙНОГО ГОМОГЕНІЗАТОРА ДЛЯ ДИСПЕРГУВАННЯ МОЛОЧНОЇ СИРОВИНИ.....	149
<i>А. І. Панченко, А. А. Волошина, І. А. Панченко, І. М. Холод, А. А. Волошин</i> ЕКСПЕРИМЕНТАЛЬНІ ДОСЛІДЖЕННЯ ЗМІНИ ФУНКЦІОНАЛЬНИХ ПАРАМЕТРІВ ПЛАНЕТАРНОГО ГІДРОМОТОРА.....	155
<i>С. В. Попов</i> ЕКСПЕРИМЕНТАЛЬНЕ ДОСЛІДЖЕННЯ СИЛОВИХ ХАРАКТЕРИСТИК ТА ЯКОСТІ ГВИНТОВОГО РОМБІЧНОГО ДОМКРАТА.....	168
<i>К. О. Самойчук, О. А. Тітова, О. А. Дьомін, Д. В. Дмитревський</i> ОПТИМІЗАЦІЯ ПАРАМЕТРІВ ТА КОНСТРУКТИВНИХ РІШЕНЬ АПАРАТІВ ДЛЯ ТЕПЛОВОЇ ОБРОБКИ ХАРЧОВИХ ПРОДУКТІВ.....	176

<i>О. О. Червоткіна, О. П. Прокопенко, Н. О. Паляничка</i> ОСОБЛИВОСТІ ТЕХНОЛОГІЇ ВИРОБНИЦТВА ПАЛИВНИХ ПЕЛЕТ ІЗ ДЕРЕВИНИ ЛИСТЯНИХ ПОРІД.....	184
--	-----

ХАРЧОВІ ТЕХНОЛОГІЇ

<i>G. V. Deynichenko, D. V. Dmytrevskiy, D. O. Honchar</i> MEMBRANE PROCESSING OF APPLE JUICE AS AN INNOVATIVE DIRECTION IN THE FOOD INDUSTRY.....	190
<i>В. В. Євлаш, О. Ф. Аксьонова, Д. О. Мануєнков, С. В. Степаненко</i> ВПЛИВ МАСОВИХ ЧАСТОК ЦУКРУ, ПОЛІДЕКСТРОЗИ І LMA-ПЕКТИНУ НА МІЦНІСТЬ МОДЕЛЬНИХ МАРМЕЛАДНИХ ДРАГЛІВ.....	198
<i>В. В. Железна, О. М. Нос</i> ТРИТИКАЛЕ ЯК СИРОВИНА ДЛЯ ВИРОБНИЦТВА ЦІЛЬНОЗЕРНОВИХ ПРОДУКТІВ: ПЕРСПЕКТИВИ І ВИКЛИКИ.....	205
<i>М. М. Самілик, В. В. Васильєв</i> ОБҐРУНТУВАННЯ ДОЦІЛЬНОСТІ ВИРОБНИЦТВА ФАРШУ З ПЕРЕПЕЛИНОГО М'ЯСА	213
<i>І. М. Силка, Н. М. Ющенко, Н. Е. Фролова, О. О. Попик</i> ТЕХНОЛОГІЧНІ ПРИНЦИПИ МОДЕЛЮВАННЯ ХАРЧОВОЇ ПРОДУКЦІЇ З ПІДВИЩЕНИМ УМІСТОМ БІОЛОГІЧНО АКТИВНИХ РЕЧОВИН.....	220
<i>Т. П. Синенко, Є. В. Демидова, О. В. Горбатюк</i> ТЕХНОЛОГІЯ КРАФТОВИХ СИДРІВ ІЗ ДИКОРΟΣЛИХ ЯГІД	227
<i>І. Я. Стадник, В. А. Піддубний, В. М. Гіджельцький, С. М. Громовий, В. С. Михайлик</i> ВПЛИВ МОРКВ'ЯНОГО ПЮРЕ НА ПРИГОТУВАННЯ ТІСТА ТА ПОКАЗНИКИ ЯКОСТІ ПШЕНИЧНОГО ХЛІБА.....	239

CONTENTS

ELECTRICAL POWER ENGINEERING, ELECTRICAL ENGINEERING AND ELECTROMECHANICS

S. Halko, T. Halko, D. Zelenkov

MATHEMATICAL PROCESSING OF MAGNETIC FIELD PARAMETERS
OF INDUCTION WIND ELECTROMECHANICAL HEATERS.....10

O. Kovalenko, L. Kovalenko

WAYS TO INCREASE THE EFFICIENCY OF REACTIVE POWER COMPENSATION
IN THE POWER SUPPLY SYSTEMS OF INDUSTRIAL ENTERPRISE19

D. Oberemok, D. Myrgorod, R. Oksenykh, O. Tobert, S. Halko

PROBLEMS OF INTEGRATION OF SOLAR POWER PLANTS
AND ENERGY STORAGE SYSTEMS INTO DISTRIBUTION NETWORKS..... 30

R. Oksenykh, D. Oberemok, O. Tobert, O. Miroshnyk, S. Halko

MODELING AND SIMULATION OF A MICROGRID CONTROL SYSTEM
IN MATLAB/SIMULINK.....39

I. Popova, O. Vovk

RESEARCH ON THE INFLUENCE OF NON-SINUSOIDAL VOLTAGE
ON SYMMETRICAL THREE-PHASE DYNAMIC LOAD..... 46

V. Rumyantsev, T. Sharapova, H. Karpenko

PLANNING MEASURES FOR THE LOCALIZATION AND ELIMINATION
OF ANTHROPOGENIC AND NATURAL EMERGENCIES IN THE ENERGY SECTOR.....52

D. Riabinin, V. Hulevskiy, Y. Postol

ON THE PROBLEM OF WASTEWATER TREATMENT
FROM FERROMAGNETIC PARTICLES..... 58

O. Yurchenko, H. Barsukova

SAFETY IN INSTALLING WORK WHEN USING CLASS III POWER TOOLS..... 66

COMPUTER SCIENCES

D. Lubko, Yu. Sitsylitsyn

IMPLEMENTATION OF INTERACTIVE TECHNOLOGIES
IN HIGHER EDUCATION INSTITUTIONS WHEN CONDUCTING TRAINING
PRACTICE FOR STUDENTS.....73

M. Molchanova, O. Mazurets, O. Zalutska, V. Malaydakh

APPROACH TO NEURAL NETWORK DETERMINATION OF CROPS GROWTH
STAGES BY VISUAL FEATURES USING CLOUD TECHNOLOGIES.....80

O. Sypiahin, M. Yuzhakov, R. Ibrahimov

AI-DRIVEN PRODUCT DEVELOPMENT IN THE LIFECYCLE
OF WEB APPLICATIONS.....87

<i>I. Skrypnyk, A. Bezverkhyi</i> VECTORIZATION OF FORMAL GRAMMARS FOR THEIR CLUSTERING USING ML.NET.....	94
<i>S. Sharov, O. Zinovieva</i> REVIEW OF SOFTWARE AND ONLINE SERVICES FOR IT PROJECT MANAGEMENT.....	100
MACHINE BUILDING (BY SPECIALIZATIONS)	
<i>B. Boltianskyi</i> RESEARCH ON THE PROCESS OF MANUFACTURING FUEL BRICKS FROM BIOMASS.....	106
<i>V. Didur, O. Viunyk, Ya. Bilokin, I. Petrychenko</i> FUNDAMENTAL REGULARITIES OF FILTRATION PROCESSES.....	112
<i>V. Didur, D. Zhuravel, I. Povar, I. Petrychenko</i> THEORETICAL BASIS OF CALCULATION OF DESIGN AND TECHNOLOGICAL PARAMETERS OF A CONICAL CENTRIFUGE FOR PURIFICATION OF VEGETABLE OILS.....	118
<i>V. Didur, D. Zhuravel, I. Povar, I. Kolesnichenko</i> SCIENTIFIC BASES OF VEGETABLE OIL PURIFICATION IN CONICAL CENTRIFUGES.....	125
<i>V. Kuvachov, V. Yalpachyk</i> STUDY OF THE EFFECT OF MOISTURE AND TEMPERATURE ON THE DENSITY OF BRICKS MADE FROM AGRICULTURAL RAW MATERIALS	131
<i>I. Palamarchuk, O. Domin, D. Naumenko</i> JUSTIFICATION OF THE DESIGN AND TECHNOLOGICAL DIAGRAM OF A DRUM DRYER FOR BULK PRODUCTS WITH A CENTRAL VIBROMECHANICAL DRIVE.....	138
<i>N. Palianychka, A. Kovalov, O. Chervotkina, O. Prokopenko</i> TECHNOLOGICAL ASPECTS OF CREATING A PULSE HOMOGENIZER FOR DISPERSING MILK RAW MATERIAL.....	149
<i>A. Panchenko, A. Voloshina, I. Panchenko, I. Kholod, A. Voloshin</i> EXPERIMENTAL STUDIES ON CHANGING THE FUNCTIONAL PARAMETERS OF A PLANETARY HYDRAULIC MOTOR.....	155
<i>S. Popov</i> EXPERIMENTAL STUDY OF FORCE CHARACTERISTICS AND QUALITY OF A SCREW SCISSOR JACK.....	168
<i>K. Samoichuk, O. Titova, O. Domin, D. Dmytrevskyi</i> OPTIMIZATION OF PARAMETERS AND DESIGN SOLUTIONS OF DEVICES FOR THE HEAT PROCESSING OF FOOD PRODUCTS.....	176
<i>O. Chervotkina, O. Prokopenko, O. Palyanychka</i> FEATURES OF THE TECHNOLOGY OF PRODUCTION OF FUEL PELLETS FROM HARDWOOD.....	184

FOOD TECHNOLOGIES

<i>G. Deynichenko, D. Dmytrevskyi, D. Honchar</i> MEMBRANE PROCESSING OF APPLE JUICE AS AN INNOVATIVE DIRECTION IN THE FOOD INDUSTRY.....	190
<i>V. Yevlash, O. Aksonova, D. Manuienkov, S. Stepanenko</i> EFFECT OF SUGAR, POLYDEXTROSE, AND LMA PECTIN MASS FRACTIONS ON THE MECHANICAL STRENGTH OF MODEL MARMALADE GELS	198
<i>V. Zheliezna, O. Nos</i> TRITICALE AS A RAW MATERIAL FOR WHOLE GRAIN PRODUCTS: PROSPECTS AND CHALLENGES.....	205
<i>M. Samilyk, V. Vasyliiev</i> JUSTIFICATION OF THE FEASIBILITY OF PRODUCING QUAIL MEAT MIXTURE...	213
<i>I. Sylka, N. Yuschenko, N. Frolova, O. Popyk</i> TECHNOLOGICAL PRINCIPLES OF MODELING FOOD PRODUCTS WITH AN INCREASED CONTENT OF BIOLOGICALLY ACTIVE SUBSTANCES.....	220
<i>T. Synenko, Ye. Demydova, O. Horbatiuk</i> CRAFT CIDER TECHNOLOGY USING WILD BERRIES.....	227
<i>I. Stadnyk, V. Piddubny, V. Hidzhelitskyi, S. Gromovy, V. Mihailik</i> INFLUENCE OF CARROT PURE ON DOUGH PREPARATION AND QUALITY INDICATORS OF WHEAT BREAD.....	239



ЕЛЕКТРОЕНЕРГЕТИКА, ЕЛЕКТРОТЕХНІКА ТА ЕЛЕКТРОМЕХАНІКА

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-1>

УДК 620.92

С. В. Галько, канд. техн. наук

ORCID: 0000-0001-7991-0311

Т. І. Галько, ст. викладач

ORCID: 0009-0002-6438-9636

Д. М. Зеленков, аспірант

ORCID: 0009-0002-9685-9196

Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

e-mail: galkosv@gmail.com

МАТЕМАТИЧНА ОБРОБКА ПАРАМЕТРІВ МАГНІТНОГО ПОЛЯ ІНДУКЦІЙНИХ ВІТРОЕЛЕКТРОМЕХАНІЧНИХ НАГРІВАЧІВ

Анотація. Для безпосереднього перетворення енергії вітру на теплову розроблено і запатентовано проточний індукційний вітроелектромеханічний нагрівач, принцип роботи та експериментальні дослідження опубліковано авторами раніше. Нагрівач рекомендується для використання в системах гарячого водопостачання невеликих приватних домогосподарств із метою енергозбереження традиційних джерел енергії.

Для обґрунтування параметрів магнітної системи нагрівача розроблено макет зубчатої магнітної системи і приведено результати експериментальних досліджень електромагнітних величин у повітряному прошарку системи. Виконано математичну обробку результатів експериментальних досліджень. Запропоновано спосіб побудови багатомірних поверхонь із використанням поліному Лагранжа з однією змінною для розрахунків електромагнітних величин у повітряному прошарку подібних зубчатих магнітних систем, а також під час побудови поверхонь відгуку у багатофакторних експериментах. Наведені експериментальні та розрахункові дані показали високу кореляцію між собою.

Ключові слова: вітрова енергія, перетворення енергії, індукційні перетворювачі, нагрівання, чисельний аналіз, комп'ютерні мови, поліноми.

Постановка проблеми. Сучасна вітроенергетика – одна з найбільш розвинутих і перспективних галузей відновлюваної енергетики. Енергія вітру є одним із джерел відновлюваної енергії, яка найбільш швидко розвивається впродовж останніх десятиріч, забезпечуючи близько 3% світового споживання електроенергії [1–3].

Дослідження в галузі малої вітроенергетики (до 20 кВт) свідчать про те, що світовий ринок цієї галузі відновлюваної енергетики перебуває на початковій стадії розвитку. Згідно з прогнозами Світової вітроенергетичної асоціації, приріст світового сектору малої вітроенергетики з 2015 р. становить близько 125 МВт на рік. Виробники пристроїв для малої вітроенергетики зосереджені у п'яти країнах (Канада, Китай, Німеччина, Англія та США) і займають майже 50% світового ринку [4; 5].

Актуальність і перспективність використання у світі вітроустановок невеликої потужності підсилюються внаслідок інтенсифікації дачного будівництва, розвитку фермерських господарств і великої чисельності споживачів, які віддалені від джерел електричної енергії [6; 7].

Сьогодні відомі способи і пристрої, призначені для перетворення енергії вітру на теплову енергію [8].



Авторами статті запропоновано індукційний спосіб перетворення енергії вітру на теплову, який вигідно відрізняється від відомих [9; 10], і установки для його реалізації [11; 12], які основані на збудженні вихрових струмів у магнітопроводах. Як привідний двигун використовується повітряна турбіна з вертикальною віссю [13; 14]. У результаті аналізу їхньої роботи визначено й виявлено недоліки, а також намічено шляхи усунення динамічних навантажень між магнітопроводами індукційних перетворювачів енергії вітру на теплову енергію, а приклад розрахунку малопотужного вітроелектрогенератора для домогосподарств наведено в роботі [15].

У роботах [16; 17] наведено результати експериментальних досліджень зміни електромагнітних величин у повітряному прошарку магнітної системи проточного індукційного вітроелектромеханічного нагрівача (для нагріву води, антифризу тощо), але програмні продукти, що розроблені на алгоритмічних мовах для проведення чисельного аналізу багатфакторного експерименту для обробки отриманих експериментальних даних, відсутні, тому розроблення способу побудови багатомірної поверхні зміни електромагнітних величин у повітряному прошарку зубчатої магнітної системи індукційного перетворювача енергії вітра на теплову енергію є актуальним завданням.

Аналіз останніх досліджень. Для обробки експериментальних даних у різних галузях науки, техніки та економіки широко використовуються математичні методи. Сьогодні є велика кількість посібників і монографій, де викладено математичні методи і принципи вивчення різноманітних процесів та об'єктів. У багатьох дослідженнях вивчають вплив одного або декількох факторів на ту чи іншу величину [18; 19]. У найпростішому випадку за впливу фактору « x » на вихідну величину « y » будується залежність $f(x)$ за допомогою поліномів або сплайнів. Цей метод часто використовується для обробки однофакторних експериментів [20–22]. Аналітичне рішення такої задачі за достатньо великого обсягу даних практично неможливе, що визначає необхідність створення програм із використанням алгоритмічних мов або звернення програмних продуктів типу Matlab. У статті розглядається можливість створення програмного продукту, що забезпечує проведення чисельного аналізу багатфакторного експерименту з використанням одномірного поліному Лагранжа для обробки експериментальних даних, отриманих під час дослідження магнітної системи індукційного вітроелектромеханічного нагрівача для використання в системах гарячого водопостачання або опалення домогосподарств.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Метою статті є розроблення способу побудови багатомірної поверхні зміни електромагнітних величин у повітряному прошарку зубчатої магнітної системи індукційного перетворювача енергії вітра на теплову енергію.

Для досягнення поставленої мети вирішено такі наукові завдання:

- розроблено електромагнітний макет магнітної системи індукційного перетворювача енергії вітра на теплову енергію для проведення експериментальних досліджень зміни магнітного потоку у повітряному прошарку магнітної системи за зміни його величини і положення зубців відносно один від одного;
- розроблено програму з використанням поліному Лагранжа, що дає змогу розрахувати значення функції (магнітного потоку) декількох змінних (величина повітряного прошарку і переміщення зубців) у будь-якій точці факторного простору;
- обґрунтовано доцільність розробленої програми для математичної обробки експериментальних даних параметрів магнітних систем індукційних вітроелектромеханічних нагрівачів під час побудови поверхонь відгуку у багатфакторних експериментах.

Для проведення досліджень магнітної системи нагрівача було розроблено програму і методику.

У програму досліджень включено:

1. Розроблення електромагнітного макету магнітної системи індукційного перетворювача енергії вітру на теплову енергію.
2. Дослідження залежності повного магнітного потоку полюсної поділки в прошарку від переміщення зубців якоря відносно зубців індуктора за різних значень величини прошарку.
3. Розроблення способу і програми, що дає змогу розрахувати значення функції декількох змінних у будь-якій точці факторного простору.
4. Статистичний аналіз розробленої програми.

Основна частина. Будова і принцип роботи індукційного проточного коаксіального вітроелектромеханічного нагрівача приведено в роботах [16; 17]. Для обґрунтування параметрів розробленого індукційного перетворювача енергії вітра на теплову енергію проведено експериментальні дослідження зміни магнітного потоку Φ і магнітної індукції B у зубцях за різних параметрів магнітної системи. Дослідження проводилися для зубцевих зон, які мали співвідношення у межах:

$$\delta_0 = \frac{\delta}{\tau}; b_{z0} = \frac{b_z}{\tau} = 0,5 \dots 1; h_{z0} = \frac{h_z}{\tau} = 0,3 \dots 1,5. \quad (1)$$

Для фізичного моделювання використовувалися електромагнітний макет магнітної системи і пакети зубцевих зон, що знімаються, з різною конфігурацією зубців, набраних з електротехнічної сталі (рис. 1).

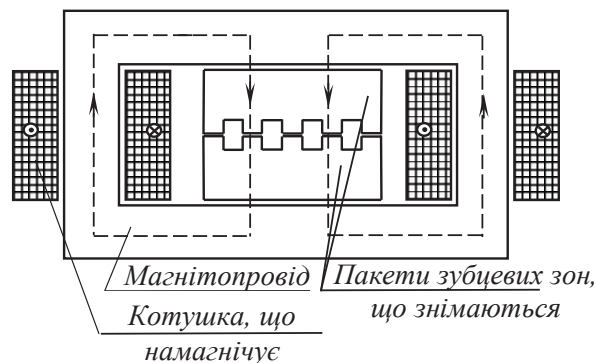


Рис. 1. Електромагнітний макет магнітної системи вітроелектромеханічного нагрівача

Повітряний прошарок між верхнім та нижнім пакетами можна було регулювати в діапазоні від 0 до 10,5 мм, що відповідає відносному значенню δ_0 у межах 0...0,3. Дослідження здійснювалися для зубцевих зон, де співвідношення параметрів змінювалося в інтервалі: $\delta_0 = \delta/\tau = 0,04 \dots 0,3$.

Магнітний потік Φ у досліджуваній зоні створювався за допомогою двох котушок, через які пропускався струм. Величину індукції у повітряному прошарку на відріжку зубцевої поділки 2τ визначали балістичним методом. Під час експериментів положення зубців змінювали дискретно в межах однієї поділки, а для кожного їх зміщення виконували відповідні вимірювання індукції.

На рис. 2 (крива 1) подано результати вимірювань залежності повного магнітного потоку Φ зубцевої поділки τ у прошарку δ від зміщення a зубців якоря відносно зубців індуктора за різних значень ширини повітряного прошарку.

Математична обробка результатів дослідження. Виконаємо математичну обробку результатів вимірювання величини магнітного потоку у прошарку магнітопроводу індукційного перетворювача енергії вітру на теплову енергію за рахунок збудження вихрових струмів.

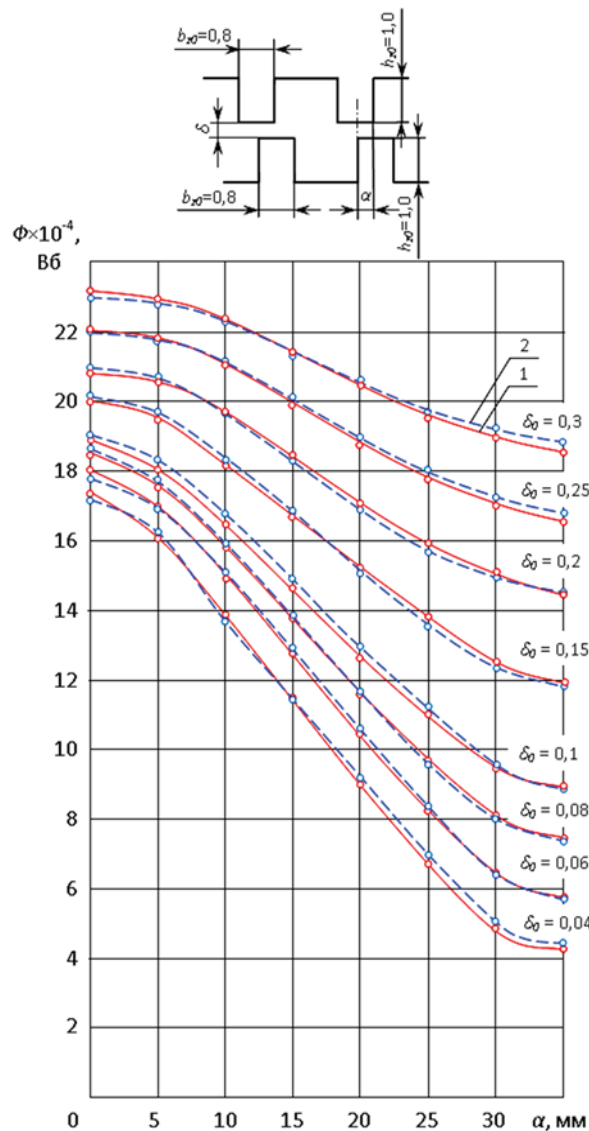


Рис. 2. Залежність магнітного потоку Φ у прошарку δ_0 під час переміщення зубців якоря відносно зубців індуктора: 1 – дослід; 2 – розрахунок

Нехай результати вивчення впливу одного фактору на інший, наприклад впливу величини повітряного прошарку у магнітній системі індукційного віт-роелектромеханічного нагрівача δ на зміну магнітного потоку Φ , представлено у вигляді табл. 1.

Таблиця 1

Форма представлення дослідних даних для математичної обробки

Фактор δ	δ_0	δ_1	δ_2	δ_n
Вихідна величина Φ	Φ_0	Φ_1	Φ_2	Φ_n

У більш складній ситуації, як у нашому випадку, вивчається вплив декількох факторів, наприклад вплив величини повітряного прошарку δ і переміщення зубців якоря відносно зубців індуктора α у магнітній системі індукційного віт-роелектромеханічного нагрівача на зміну



магнітного потоку Φ . У першому випадку рівняння регресії, що визначає залежність магнітного потоку Φ від величини зазору δ , може бути знайдено у вигляді одномірного многочлена або сплайнів. У другому випадку ці методи відсутні. Розроблення відповідних методик має практичний інтерес.

1. *Однофакторний дослід.* Нехай результати досліджень впливу деякого фактору x на вихідну величину y представлено у вигляді табл. 1. Рівняння регресії, що визначає залежність y від x , може бути отримано у вигляді багаточлена n -ї степені, до якого висувається одна з двох вимог:

- багаточлен повинен точно проходити через точки з координатами $(x_0, y_0), (x_1, y_1), \dots, (x_n, y_n)$;
- багаточлен згладжує викиди окремих точок і повинен найбільш близько проходити на околиці точок $(x_0, y_0), (x_1, y_1), \dots, (x_n, y_n)$.

Другий випадок належить до задач апроксимації. Він використовується за відносно великих дослідних похибок. Рівняння регресії $f(x)$ шукають у вигляді комбінації елементарних функцій із невідомими параметрами $a_0, a_1, a_2, \dots, a_m$ або у вигляді багаточлена m -ї степені:

$$f(x) = a_0 + a_1x + a_2x^2 + \dots + a_mx^m. \quad (2)$$

Критерієм «близькості» може слугувати сума квадратів відхилень дослідних величин y_i від значень, що розраховані за допомогою рівняння регресії:

$$s = \sum_{i=1}^n [y_i - f(x_i, a_0, a_1, a_2, \dots, a_m)]^2. \quad (3)$$

У ситуації, коли дослідні дані отримано з достатньо високою точністю, рівняння регресії зазвичай подають у вигляді багаточлена (3), а також за допомогою поліномів чи сплайнів. У даній роботі розглядається можливість використання полінома Лагранжа для опису рівняння регресії. При цьому координати вузлів полінома повинні відповідати парам значень, наведених у табл. 1. Поліном Лагранжа має вигляд:

$$P_n(x) = \sum_{k=0}^n y_k \prod_{\substack{j=0 \\ j \neq k}}^n \frac{(x - x_j)}{(x_k - x_j)} \quad (4)$$

або

$$P_n(x) = f(x_0) \frac{(x - x_1)(x - x_2) \dots (x - x_n)}{(x_0 - x_1)(x_0 - x_2) \dots (x_0 - x_n)} + f(x_1) \frac{(x - x_0)(x - x_2) \dots (x - x_n)}{(x_1 - x_0)(x_1 - x_2) \dots (x_1 - x_n)} + \dots + f(x_n) \frac{(x - x_0)(x - x_2) \dots (x - x_{n-1})}{(x_n - x_0)(x_n - x_2) \dots (x_n - x_{n-1})}. \quad (5)$$

Розрахунок за формулою Лагранжа (4) за фіксованих вузлів інтерполяції легко програмувати. Для дослідження точності інтерполяції поліномом Лагранжа розроблена програма `Lagrange1(x)` на алгоритмічній мові C++. Тестування програми проводилося для експоненціальної функції e^x . У табл. 2 наведено результати тестування на відрізку $[0; 1,667]$ для поліному п'ятого ступеня.

Таблиця 2

Результати апробації програми `Lagrange1(x)` із використанням полінома Лагранжа п'ятого порядку для експоненціальної функції e^x

x	0,000	0,333	0,667	1,000	1,333	1,667
e^x	1,000000	1,395612	1,947734	2,718282	3,793668	5,294490
$P_5(x)$	1,000000	1,395679	1,947676	2,718338	3,793604	5,294571



Із табл. 2 видно, що похибка обчислень становить 10^{-5} . За збільшення степені полінома до 30 відносна похибка зменшується до 10^{-17} .

2. *Багатофакторний дослід.* У разі інтерполювання функції двох змінних $f(x, y)$ поліном Лагранжа має такий вигляд:

$$L(x) = \sum_{n=0}^N \sum_{m=0}^M f_{nm} l_{nm}(x, y), \quad l_{nm}(n, m) = 1, \quad l_{nm}(x, y) = 0 \text{ при } x \neq n \text{ і } y \neq m. \quad (6)$$

Базисні поліноми визначаються формулою:

$$l_{nm}(x, y) = \prod_{\substack{i=0 \\ i \neq n}}^N \prod_{\substack{j=0 \\ j \neq m}}^M \frac{(x - x_i)(y - y_j)}{(x_n - x_i)(y_m - y_j)}. \quad (7)$$

Максимальний степінь полінома $L(x, y)$ не перевищує $n \times m$. За означенням у вузлових точках виконується рівність $L(x_n, y_m) = f(x_n, y_m)$. Припускається, що значення функції $f(x_n, y_m)$ у вузлових точках x_n, y_m відомі. Індксацію координат x_n, y_m у межах $0 \leq m \leq M, 0 \leq n \leq N$ наведено в табл. 3.

Таблиця 3

Система індексування координат вузлових точок у двовимірному поліномі Лагранжа (6)

Лівий індекс відноситься до фактору x , правий – до фактору y				
0, 0	0, 1	0, 2	0, N
1, 0	1, 1	1, 2	1, N
2, 0	2, 1	2, 2	2, N
.....
$M, 0$	$M, 1$	$M, 2$	M, N

Створення програми для побудови поліному (4) не є особливо складним завданням. Однак питання про побудову поліному, що належить до числа факторів більше ніж 2, лишається відкритим. Сформулюємо рішення цієї задачі так: розробити програму, яка з використанням поліному Лагранжа з однією змінною (4) дає змогу розрахувати значення функції декількох змінних у будь-якій точці факторного простору. Передбачуваний спосіб реалізовано у вигляді програм $Lagrange1(x)$, $Lagrange2(x, y)$ на мові C++.

За допомогою програми $Lagrange1(x)$ можна виконати розрахунок значень одномірної функції відповідно до формули (4). Її тестування представлено у пункті 1 «Однофакторний дослід».

Програма $Lagrange2(x, y)$ використовується для обчислення значення двовимірної функції $f(x, y)$ у довільній точці факторного простору (x_u, y_u) . Принцип роботи алгоритму полягає у такому. Припустимо, що вузлові точки розташовано в інтервалах $x_m \leq x_u \leq x_{m+1}, y_n \leq y_u \leq y_{n+1}$. Спершу застосовується програма $Lagrange1(x)$ для побудови M одномірних поліномів Лагранжа: $L_0(x), L_1(x), L_2(x), \dots, L_M(x)$. Перший із них $L_0(x)$ визначається за умови фіксованого y_0 , другий – за y_1 і т. д., аж до $L_M(x)$, побудованого за y_M . Далі обчислюються значення цих поліномів у точці $x = x_u$. На основі отриманих значень формується одномірний поліном $L(y)$ для вузлових точок $y_0, y_1, y_2, \dots, y_M$, де значення функції $f(x_u, y_u)$ дорівнюють відповідно $L_0(x_u), L_1(x_u), L_2(x_u), \dots, L_M(x_u)$. Для побудови $L(y)$ знову використовується програма $Lagrange1(x)$. Знаходження значення $L(y)$ у точці y_u дає результат функції $f(x_u, y_u)$.

У разі розрахунку функції з більшою кількістю факторів алгоритм дещо ускладнюється. Наприклад, потрібно визначити значення $f(x, y, z)$ у будь-якій точці (x_u, y_u, z_u) , де $x_m \leq x_u \leq x_{m+1}, y_n \leq y_u \leq y_{n+1}, z_k \leq z_u \leq z_{k+1}$. Уважається, що k змінюється у межах $0 \leq k \leq K$, а значення функції відомі в усіх вузлових точках. Тоді за допомогою програми $Lagrange2(x, y)$ спочатку будується $K+1$ поверхонь для кожного фіксованого значення $z_0, z_1, z_2, \dots, z_K$. Після цього за допомогою про-

грами Lagrange1(z) формується одномірний поліном $L(z)$ і обчислюється його значення в точці z_u . Отриманий результат відповідає шуканому значенню функції $f(x_u, y_u, z_u)$.

Аналогічним чином створюються програми з більшим числом змінних.

3. Результати обробки експериментальних даних дослідження магнітної системи вітроелектромеханічного нагрівача.

На рис. 2 (криві 1) наведено знайдені дослідним шляхом залежності магнітного потоку Φ у прошарку індукційного вітроелектромеханічного нагрівача від переміщення зубців якоря відносно зубців індуктора α і величини прошарку δ_0 . Побудуємо функцію залежності $f(\alpha, \delta_0)$ з використанням програми Lagrange2(α, δ_0). Як вузлові точки приймаємо значення переміщень із кроком, рівним 5 мм: $\alpha_0 = 0$, $\alpha_1 = 5$ мм, $\alpha_2 = 10$ мм, ... $\alpha_7 = 30$ мм і величини прошарку $\delta_{00} = 0,04$ мм, $\delta_{01} = 0,06$ мм, $\delta_{02} = 0,08$, $\delta_{03} = 0,1$ мм, $\delta_{04} = 0,15$ мм, $\delta_{05} = 0,2$ мм, $\delta_{06} = 0,25$ мм, $\delta_{07} = 0,3$ мм. Значення функції у вузлових точках (α_m, α_n) беремо з рис. 2, криві 1. Результати розрахунків наведено на рис. 2 (криві 2).

Результати співставлення дослідних та розрахункових даних (рис. 2) зміни магнітного потоку Φ від величини прошарку δ_0 і переміщення зубців якоря відносно зубців індуктора α показали високу кореляцію між собою. Тому запропонований спосіб побудови багатомірної поверхні з використанням поліному Лагранжа від однієї змінної можна використовувати для розрахунку зубчатих магнітних систем невеликих вітроелектромеханічних нагрівачів різної потужності.

Висновки. Проведені дослідження дали змогу сформулювати такі висновки:

1. Розроблено спосіб побудови багатовимірної поверхні на основі застосування полінома Лагранжа з однією змінною.

2. Засобами алгоритмічної мови C++ створено програми Lagrange1(x) та Lagrange2(x, y), які дають змогу визначати значення функцій з однією або двома змінними у довільній точці багатofакторного простору. Програма Lagrange1(x) реалізує обчислення для функцій однієї змінної відповідно до формули (4), тоді як Lagrange2(x, y) забезпечує розрахунок значень функцій двох змінних $f(x, y)$.

3. Проведено математичний аналіз дослідів, у яких досліджувалася залежність магнітного потоку Φ від зсуву зубців якоря α та величини повітряного зазору δ_0 в індукційному вітроелектромеханічному нагрівачі. Отримані експериментальні дані зіставлено з теоретичними розрахунками, що продемонструвало високий рівень кореляції. Середня похибка становить 10^{-5} , а за підвищення степені полінома до 30 відносна похибка зменшується до 10^{-17} .

4. У перспективі розроблений спосіб рекомендується використовувати під час побудови поверхонь відгуку у багатofакторних задачах із числом факторів більше двох, що спрощує вирішення таких задач і підвищує їх точність.

Список використаних джерел

1. Gan L.K., Echenique Subiabre, E.J.P. A realistic laboratory development of an isolated wind-battery system. *Renewable Energy*. 2019. 136. 645–656. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.renene.2019.01.024>.

2. Halko S., Halko K. Research of electrical and physical characteristics of the solar panel on the basis of cogeneration photoelectric modules. Integración de las ciencias fundamentales y aplicadas en el paradigma de la sociedad post-industrial: Colección de documentos científicos «ΛΟΓΟΣ» con actas de la Conferencia Internacional Científica y Práctica, 24 de abril de 2020. Barcelona, España: Plataforma Europea de la Ciencia. 2020. 2. 39–44.

3. Merizalde Y., Hernández-Callejo L., Duque-Perez O., Alonso-Gómez V. Maintenance models applied to wind turbines. A comprehensive overview. *Energies*. 2019. 12(2). 225. DOI: <https://doi.org/10.3390/en12020225>.

4. Галько С.В., Жарков В.Я., Жарков А.В. Технології та засоби перетворення відновлюваних джерел енергії для приватних домогосподарств : монографія. Мелітополь : Люкс, 2019. 215 с.



5. Fu Y., Hu W., Xu F. Clean Heating Scheduling Optimization with Wind Power in Northern China. *Journal of Energy Engineering*. 2017. 143(6). 28–35. 04017056. DOI: [https://doi.org/10.1061/\(ASCE\)EY.1943-7897.0000483](https://doi.org/10.1061/(ASCE)EY.1943-7897.0000483).
6. Siniscalchi-Minna S., Bianchi F.D., De-Prada-Gil M. A wind farm control strategy for power reserve maximization. *Renewable Energy*. 2019. 131. 37–44. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.renene.2018.06.112>.
7. Peng G., Wei J., Shi Y., Shao Z., Jian L. A novel transverse flux permanent magnet disk wind power generator with H-shaped stator cores. *Energies*. 2018. 11(4). 58–69. 810. DOI: <https://doi.org/10.3390/en11040810>.
8. Пат. 4421967 USA. Wind-thermal installation. Windmill driven endy current heater. Birgel Warren J., Hajec Chester; опубл. 20.12.83.
9. Boubzizi S., Abid H., El hajjaji A., Chaabane M. Comparative study of three types of controllers for DFIG in wind energy conversion system. *Protection and Control of Modern Power Systems*. 2018. 3(1). 21. DOI: <https://doi.org/10.1186/s41601-018-0096-y>.
10. Cetrini A., Cianetti F., Corradini M., Ippoliti G., Orlando G. On line fatigue alleviation for wind turbines by a robust control approach. *International Journal of Electrical Power and Energy Systems*. 2019. 1(9). 384–394. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.ijepes.2019.02.011>.
11. Жарков А.В. Автономна вітротеплонасосна установка для приватного домогосподарства. *Вісник Харківського державного технічного університету сільського господарства імені Петра Василенка. Технічні науки*. 2016. Вип. 175. С. 25–26.
12. Жарков А.В., Жарков В.Я. Когенераційні технології використання ВДЕ в АПК. *Науковий вісник Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2017. № 7(1). С. 109–117.
13. Juangsa F.B., Budiman B.A., Aziz M., Soelaiman T.A.F. Design of an airborne vertical axis wind turbine for low electrical power demands. *International Journal of Energy and Environmental Engineering*. 2017. № 8(4). 293–301. DOI: <https://doi.org/10.1007/s40095-017-0247-3>.
14. Njiri J.G., Beganovic N., Do M.H., Söffker D. Consideration of lifetime and fatigue load in wind turbine control. *Renewable Energy*. 2019. № 131. P. 818–828. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.renene.2018.07.109>.
15. Галько С.В. Розрахунок малопотужного вітроелектрогенератора для домогосподарств. *Науковий вісник Таврійського державного агротехнологічного університету імені Дмитра Моторного*. 2020. № 10(1). DOI: <https://doi.org/10.31388/2220-8674-2020-1-29>.
16. Галько С.В., Вершков О.О., Леженкін О.М. Експериментальне дослідження магнітної системи проточного вітроелектромеханічного нагрівача. *Праці Таврійського державного агротехнологічного університету. Технічні науки*. 2020. № 20(3). С. 88–98. DOI: <https://doi.org/10.31388/2078-0877-2020-20-3-88-98>.
17. Галько С.В., Трунова І.М., Мірошник О.О. Розроблення системи енергозабезпечення домогосподарств на основі малопотужного вітроелектрогенератора. *Науковий вісник Таврійського державного агротехнологічного університету імені Дмитра Моторного*. 2023. № 13(2). DOI: <https://doi.org/10.31388/2220-8674-2023-2-36>.
18. Єремєєв В.С., Ракович Г.М. Теорія планування та обробки експерименту : навчальний посібник. Мелітополь : МДПУ ім. Б. Хмельницького, 2012. 92 с.
19. Статюха Г.О., Складанний Д.М., Бонаренко О.С. Вступ до планування оптимального експерименту : навчальний посібник. Київ : Політехніка, 2011. 117 с.
20. Капаціла Ю.Б., Марущак П.О., Савків В.Б. Основи наукових досліджень і теорія експерименту : навчальний посібник. Тернопіль : ФОП Паляниця В.А., 2023. 186 с.
21. Аль-Амморі А.Н., Дехтяр М.М., Абдусалам Х.І.С. Комп'ютерні та інформаційні технології планування експериментів. *Системи управління, навігації та зв'язку*. 2022. № 70(4). С. 51–56.
22. Вазинський С.Е., Щербак Т.І. Методика та організація наукових досліджень : навчальний посібник. Суми : СумДПУ ім. А.С. Макаренка, 2016. 260 с.

Стаття надійшла до редакції 25.09.2025

Стаття прийнята 14.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



**S. Halko, T. Halko, D. Zelenkov***Dmytro Motornyi Tavria State Agrotechnological University***MATHEMATICAL PROCESSING OF MAGNETIC FIELD PARAMETERS
OF INDUCTION WIND ELECTROMECHANICAL HEATERS*****Summary***

For the direct conversion of wind energy into heat, a flow-through induction wind-electromechanical heater has been developed and patented. The operating principle and experimental studies have been published by the authors previously. The heater is recommended for use in hot water supply systems of small private households in order to save energy from traditional energy sources.

To substantiate the parameters of the magnetic system of the heater, a model of a toothed magnetic system was developed and the results of experimental studies of electromagnetic quantities in the air layer of the system were presented. The results of experimental studies were mathematically processed. A method for constructing multidimensional surfaces using a Lagrange polynomial with one variable is proposed for calculating electromagnetic quantities in the air gap of similar toothed magnetic systems, as well as for constructing response surfaces in multifactor experiments.

The programs $Lagrange1(x)$ and $Lagrange2(x, y)$ were developed in the algorithmic language C++ to calculate the values of a function of one or two variables at any point in a multivariate space. The program $Lagrange1(x)$ implements calculations in the case of one variable. The program $Lagrange2(x, y)$ is designed to calculate the values of a function of two variables $f(x, y)$.

A mathematical analysis of experiments was carried out, where the dependence of the magnetic flux F on the movement of the armature teeth a and the size of the gap δ_0 in an induction wind-electromechanical heater was investigated. Comparison of experimental and calculated data has a high correlation. The calculation error is 10^{-5} . With an increase in the degree of the polynomial to 10–30, the relative error decreases to 10^{-17} . The presented experimental and calculated data showed a high correlation between themselves.

Keywords: wind energy, energy conversion, induction converters, heating, numerical analysis, computer languages, polynomials.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-2>

УДК 621. 311

О. І. Коваленко, канд. техн. наук

ORCID: 0009-0003-6262-9234

Л. Р. Коваленко, канд. техн. наук

ORCID: 0009-0009-9366-9726

*Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного*e-mail: oleksandr.kovalenko@tsatu.edu.ua

ШЛЯХИ ПІДВИЩЕННЯ ЕФЕКТИВНОСТІ КОМПЕНСАЦІЇ РЕАКТИВНОЇ ПОТУЖНОСТІ В СИСТЕМАХ ЕЛЕКТРОПОСТАЧАННЯ ПРОМИСЛОВИХ ПІДПРИЄМСТВ

Анотація. Значна кількість електроенергії витрачається під час її транспортування. Основними споживачами електроенергії є промислові підприємства. Компенсація реактивної потужності (далі – РП) в системі електропостачання дає змогу забезпечити баланс активної та реактивної потужності, знизити втрати та поліпшити показники якості електричної енергії. Під час компенсації РП необхідно передбачати регульовані джерела РП. Проаналізовано схеми компенсації РП із використанням конденсаторних батарей та статичних тиристорних компенсаторів. Відзначено переваги та недоліки схем. Розроблено комбіновану схему регульованого джерела РП. Схема забезпечує високу швидкість та ефективність регулювання потужності, низький уміст вищих гармонік струму.

Ключові слова: утрати активної потужності, компенсація реактивної потужності, схеми компенсації, регульоване джерело реактивної потужності.

Постановка проблеми. В Україні виробляється близько 110 млрд кВт год (у передвоєнні роки – близько 160 млрд кВт год) електричної енергії. У 2021 р. значна частка виробництва електроенергії припадала на атомну (55,1%) та теплову (29,3%) генерації. На гідро- та гідро-аккумуляційних станціях генерувалося близько 6,6% електричної енергії. На відновлювальні джерела енергії (вітрові, сонячні та біогазові) припадало до 8% генерації [1].

Основними споживачами електричної енергії в Україні є промисловість (41,7%), населення (31%), комунальне побутове господарство (12%). Наведені цифри показують, що майже половина (41,7%) виробленої електричної енергії в Україні припадає на галузі промисловості, а саме: 23% – на металургійну; 3,5% – на хімічну; 3,5% – на харчову та переробну; 2,8% – на машинобудування; 2,6% – на паливну; 2,1% – на виробництво будівельних матеріалів та 4,1% – на інші галузі промисловості [2].

Окрім того, відомо, що в 2021 р. під час виробництва електричної енергії в обсязі 156,6 млрд кВт год [1] спожито електроенергії бруто 154,8 млрд кВт год, а нетто – 125,5 млрд кВт год. Тобто втрачено в електричних мережах різних класів напруги близько 29,3 млрд кВт год – 19% [2].

Під час воєнних дій в Україні пошкоджено значну частину потужностей генерації. Поряд із недостатнім обсягом генерації електричної енергії залишаються актуальними проблеми її втрат під час транспортування. Питання зменшення втрат в електричних мережах системи електропостачання є актуальними.

Компенсація реактивної потужності (РП) в системах електропостачання є досить ефективним заходом, який знижує витрату (втрату) електроенергії на її транспорт, знижує потоки реактивної потужності (розвантажує мережі), поліпшує показники якості напруги і знижує витрати на обладнання [3].



Питання компенсації РП актуальні для електричних мереж різних класів напруги. Ці питання є актуальними і для систем електропостачання промислових підприємств у комплексі з підвищенням якості електроенергії.

Сьогодні в системах електропостачання промислових підприємств застосовують або нерегульовані пристрої компенсації, або зі ступінчастим регулюванням РП. Ці пристрої не дають змоги отримати максимальний ефект від компенсації РП за витрати значних коштів на їх упровадження [3; 4], тому дослідження шляхів застосування регульованих джерел РП та їх схем підключення і режимів роботи в системах електропостачання промислових підприємств є актуальними.

Аналіз останніх досліджень. Проблеми компенсації реактивної потужності з метою зменшення втрат електричної енергії у мережах різних класів напруги та підвищення показників якості електричної енергії (напруги) досліджувалися впродовж тривалого часу як українськими, так і зарубіжними вченими. Над ними працювали П.Д. Лежнюк, Ю.В. Грицюк, В.Г. Ягуп, К.В. Ягуп, В.М. Пірняк, П.П. Говоров, P. Nanda, M.T.L. Gayatri та ін.

У статті [3] розглядаються шляхи підвищення пропускної спроможності протяжних ліній електропередавання шляхом застосування пристроїв поздовжньої компенсації реактивної потужності з можливістю регулювання потоку реактивної потужності в мережі.

Огляд методів компенсації РП у мікромережах (у мережах із розподіленою генерацією), проведений авторами у [5], показав, що для таких мереж, у тому числі й для мереж промислових підприємств із власною генерацією, процес компенсації РП стає складним завданням із погляду підтримки прийняттого рівня напруги в мережі через те, що виробництво та розподіл електричної енергії у них тісно пов'язані. Проблеми якості електроенергії у мікромережах, що піддаються коливанням живлення та навантаження, можна компенсувати з використанням сучасних методів керування (регулювання), алгоритмів та пристроїв.

Дослідження, що проведено у [5; 6], показало недоліки традиційного методу розрахунку параметрів пристроїв компенсації, які забезпечують часткову компенсацію реактивної потужності в мережі, що споживається лише її навантаженням. Установлено, що зі збільшенням реактивності (ємності) лінії електропередавання енергетичні показники, отримані в результаті компенсації реактивної потужності, погіршуються. Також показано, що для повної компенсації необхідно змінювати (збільшувати) потужність компенсатора. Запропоновано використовувати метод пошукової оптимізації з реалізацією в програмному пакеті Mathcad.

У [7] розглянуто особливості компенсації РП у системах електропостачання міст, шляхи комплексного вирішення питань регулювання напруги та компенсації РП шляхом використання вольтододаткових трансформаторів із тиристорним керуванням.

Автори [8] проаналізували чинники впливу реактивної потужності на техніко-економічні показники електричної мережі. За компенсації РП під час її передачі мінімізується вплив на техніко-економічні показники електричної мережі. Дослідники наводять чинники впливу реактивної потужності на процес передавання електроенергії. Підключення нерегульованих пристроїв компенсації (конденсаторних батарей) призводить як до позитивних наслідків (зменшення втрат електроенергії, підвищення її якості) так і до негативних – погіршується стійкість системи.

Ці дослідження підкреслюють, що регульовані (керовані) пристрої компенсації реактивної потужності (РПКРП) є найбільш перспективними засобами компенсації. Їхнє основне призначення – плавна зміна споживання РП, що є особливо актуальним для електричних мереж промислових підприємств із різко змінним споживанням РП на протязі доби, що зумовлено технологічним процесом. Тобто для компенсації РП у їхніх мережах необхідно передбачити регульовані джерела реактивної потужності.



Формулювання мети статті (постановка завдання). Метою статті є аналіз методів та схем компенсації реактивної потужності, пошук та обґрунтування шляхів підвищення ефективності компенсації реактивної потужності в електричних мережах промислових підприємств із різко перемінним навантаженням.

Основна частина. Ураховуючи сучасний стан електроенергетичної галузі України (дефіцит генеруючих потужностей та значні втрати електроенергії у мережах), можна стверджувати, що компенсація РП у системах електропостачання є ефективним заходом, який веде до зниження втрат електроенергії під час її транспортування, знижує потоки РП у розподільних мережах, поліпшує показники якості напруги і знижує витрати на обладнання мереж [3].

Питання компенсації РП є актуальними для електричних мереж систем електропостачання різних класів напруги. Ці питання також є актуальними і для систем електропостачання окремих промислових підприємств. Із урахуванням проблем забезпечення промислових підприємств необхідними обсягами електричної енергії в їхніх системах електропостачання повинні інтенсивно впроваджуватися заходи з підвищення їх енергоефективності та енергозбереження в комплексі з підвищенням показників якості електричної енергії [9].

У системах електропостачання переважної більшості промислових підприємств країни застосовують або нерегульовані пристрої компенсації РП, або пристрої зі ступінчастим регулюванням потужності. Ці пристрої не дають змоги отримати максимальний ефект від компенсації РП. Постає питання дослідження застосування більш ефективних регульованих джерел РП у системах електропостачання промислових підприємств [9].

Компенсація реактивної потужності в системі електропостачання промислового підприємства дає змогу забезпечити баланс активної та реактивної потужності, знизити втрати електричної потужності та електричної енергії, поліпшити показники якості електричної енергії [5; 9].

Відомо, що реактивну потужність на відміну від активної, що генерується лише генераторами електричних станцій, можна генерувати як синхронними генераторами електростанцій, так і додатковими джерелами реактивної потужності (синхронними компенсаторами, конденсаторами та ін.) у безпосередній близькості до споживачів, тобто в мережах самого підприємства, тим самим розвантажити лінії електропередавання.

Також відомо, що під час передавання активної P та реактивної Q потужності в системі електропостачання (транспортування) виникають утрати активної потужності, що зумовлені струмом навантаження мережі та параметрами лінії електропередавання, тобто її опором:

$$\Delta P = 3I^2 \cdot r = \frac{S^2}{U^2} \cdot r = \frac{P^2 + Q^2}{U^2} \cdot r = \frac{P^2}{U^2} \cdot r + \frac{Q^2}{U^2} \cdot r = \Delta P_a + \Delta P_p, \quad (1)$$

де S, P, Q – повна, активна та реактивна потужності;

U – номінальна (лінійна) напруга мережі;

r – активний опір проводів мережі;

$\Delta P_a, \Delta P_p$ – утрати активної і реактивної потужностей відповідно.

Як видно з (1), утрати активної потужності пропорційні квадрату реактивної потужності, і за зменшення втрат реактивної потужності зменшуються втрати активної.

Під час генерації та споживання енергії на змінному струмі кількість виробленої і споживаної електроенергії у кожен момент часу відповідає кількості переданої і споживаної активної та реактивної потужності, які можуть бути записані у вигляді балансів активної і реактивної потужності [5].

$$\sum P_e = \sum P_{нав.} + \sum \Delta P, \quad (2)$$



$$\sum Q_2 = \sum Q_{нав} + \sum \Delta Q + \sum Q_{ПК} - \sum Q_{ЛЕП}, \quad (3)$$

де $\sum P_2$ – сумарна активна потужність, що генерується;
 $\sum P_{нав.}$ – сумарна активна потужність навантаження (споживачів);
 $\sum \Delta P$ – сумарні втрати активної потужності в мережах;
 $\sum Q_2$ – сумарна реактивна потужність, що генерується;
 $\sum \Delta Q_{нав}$ – сумарна реактивна потужність навантаження (споживачів);
 $\sum \Delta Q$ – сумарні втрати реактивної потужності в мережах;
 $\sum Q_{ПК}$ – сумарна реактивна потужність пристроїв компенсації;
 $\sum Q_{ЛЕП}$ – сумарна реактивна потужність, повітряних ліній.

Для електричної мережі повинні підтримуватися баланси активної та реактивної потужностей за дотримання нормального режиму роботи мережі.

Необхідно забезпечити баланс РП як для системи електропостачання у цілому, так і для окремих вузлів мережі або системи електропостачання промислового підприємства з наявністю у цих вузлах необхідного резерву РП.

Також необхідно забезпечити баланс РП для кожного характерного режиму роботи електричної мережі окремо, а саме для: режиму максимальних навантажень; режиму мінімальних навантажень; післяаварійного режиму.

Саме баланс РП визначає рівень напруги у вузлах електричної мережі. Рівень напруги є важливим показником режиму роботи електричної мережі.

Рівнем напруги на затискачах споживача і швидкістю його зміни (коливанням) визначається якість електричної енергії. Згідно з ДСТУ EN 50160:2014, усталене відхилення напруги ($-U_v$) у нормальних робочих умовах за винятком періодів, під час котрих відбувалися переривання напруги, змінення напруги не повинні перевищувати $\pm 10\%$ від номінальної напруги U_n [10].

Значення напруги у вузлах мережі тією чи іншою мірою відрізняються від номінального рівня, причому ступінь цієї відмінності залежить від конфігурації мережі, величини навантаження та інших чинників.

Допустимі значення відхилень напруги [10] обґрунтовано технічно та економічно. За більш жорстких вимог до якості напруги збільшуються витрати на її регулювання. Водночас уже існують способи регулювання напруги за допомогою сучасних пристроїв статичних тиристорних компенсаторів (СТК) та регульованих конденсаторних батарей (КБ) [5; 11; 12].

До основних засобів регулювання напруги в електричних мережах промислових підприємств слід віднести трансформатори з регулюванням напруги під навантаженням (РПН), батареї конденсаторів зі ступінчастим регулюванням і статичні тиристорні компенсатори (СТК).

Також часто використовуються і неавтоматизовані засоби, наприклад трансформатори з перемикачем без збудження (ПБЗ), нерегульовані КБ.

Розмах змін напруги є наслідком, швидкої зміни напруги в мережі, що пов'язано з виникненням різко змінних навантажень у мережі.

Для зміни потоків реактивної потужності в мережі промислових підприємствах застосовують батареї статичних конденсаторів.

Поздовжній складник падіння напруги ΔU_m визначається за виразом:

$$\Delta U_m = \frac{P_m \cdot r_m + Q_m \cdot x_m}{U_n}, \quad (4)$$

де P_m, Q_m – потоки активної та реактивної потужності в мережі;
 r_m, x_m – активний та реактивний опори мережі.



Оскільки в мережах електропостачання $x_0 > r_0$, то найбільший вплив на величину ΔU_m має саме реактивний складник виразу (4): $\frac{Q_m x_m}{U_m}$.

Під час використання пристроїв компенсації у мережах електропостачання зміна напруги відбувається за рахунок регулювання їхньої реактивної потужності.

$$U_2 = U_1 - \frac{P_m r_m + (Q_m \pm Q_{ПК}) x_m}{U_2}, \quad (5)$$

де U_1 – напруга на початку окремої ділянки системи електропостачання;

U_2 – напруга в точці встановлення пристрою компенсації;

$Q_{ПК}$ – реактивна потужність пристрою компенсації.

У СТК застосовуються регульовані реактори паралельно з КБ, які можуть бути регульованими і нерегульованими [12].

Способи регулювання напруги за рахунок зміни потоків РП пов'язані із забезпеченням її балансу в електричних мережах. Регулювання напруги у вузлах розподільної мережі підприємства, цехових мережах і безпосередньо на затискачах електроприймачів виконується за рахунок зміни втрат напруги в елементах електричної мережі переважно шляхом регулювання потоків РП.

Генерування на станціях та перегікання електричними мережами додаткових обсягів РП призводить до додаткових утрат активної потужності (1).

Так, утрати в синхронних генераторах електричних станцій залежать від обсягу генерованої ними реактивної потужності [8]:

$$\Delta P = \frac{D_1}{Q_n} Q + \frac{D_2}{Q_n^2} Q^2, \quad (6)$$

де D_1 та D_2 – постійні для певного типу синхронного генератора, які залежать від його номінальної потужності та коефіцієнта корисної дії;

Q_n – номінальна реактивна потужність генератора;

Q – поточне значення реактивної потужності генератора.

Так, для синхронного генератора Т-2-50-2 із $Q_n = 31$ МВар збільшення РП на 20% із метою регулювання рівня напруги в електричній мережі призведе до збільшення втрат реактивної потужності на 35%. При цьому на 20% зменшується обсяг активної потужності, що генерується на електростанції [8].

Додаткові втрати активної потужності, що пов'язані з РП, також характерні й для підвищувальних та знижувальних трансформаторів, шунтувальних реакторів, синхронних компенсаторів тощо [8]. Це призводить до збільшення втрат активної потужності та її недовідпуску з шин генераторів.

Увімкнення конденсаторних батарей (КБ) на шини навантаження з метою компенсації реактивної потужності призводить як до зменшення втрат електроенергії, так і до погіршення стійкості системи [8]. На рис. 1 показано залежності $Q=f(U)$ до (крива 1) і після (крива 2) включення КБ.

Як видно з рис. 1, після увімкнення КБ відбувається деформування характеристики $Q = f(U)$ (крива 2). Вона стає більш пологою, а запас стійкості зменшується, тому що у складі навантаження з'являється від'ємний складник.

Із цього випливає, що за компенсації реактивної потужності з метою зменшення втрат електричної енергії у системі електропостачання необхідно передбачати регульовані джерела реактивної потужності для коригування характеристики $Q = f(U)$. У вузлах системи необхідно підтримувати задані співвідношення між активною і реактивною ($\text{tg } \varphi$) потужностями.

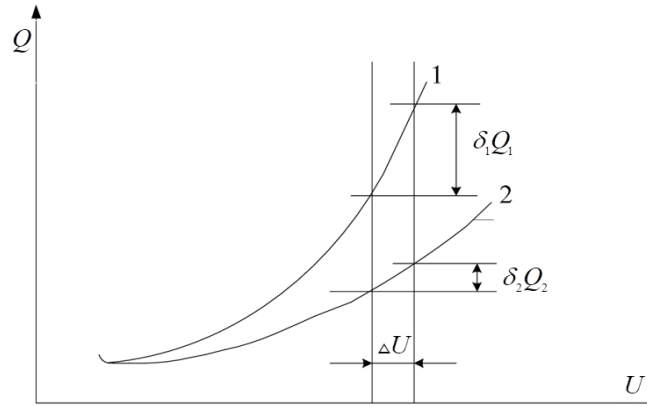


Рис. 1. Залежність $Q = f(U)$ до (1) та після (2) підключення КБ [8]

Найбільш дешевими та зручними для застосування в електричних мережах промислових підприємств є схеми на основі конденсаторних батарей [9].

На рис. 2 наведено схему пристрою компенсації (ПК) без регулювання.

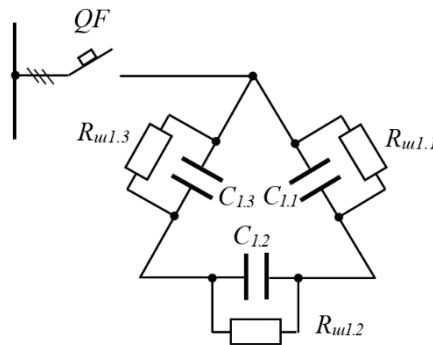


Рис. 2. Схема підключення ПК без регулювання

Перевагами такої схеми є її простота та мінімальні втрати активної потужності в пристрої, що визначаються втратами у статичних конденсаторах:

$$\Delta P = 2\pi f C_{КБ} U_{нКБ}^2 \operatorname{tg} \delta, \quad (7)$$

де f – частота електричної мережі;

$C_{КБ}$ – ємність конденсаторної батареї;

$U_{нКБ}^2$ – номінальна напруга на конденсаторній батареї;

$\operatorname{tg} \delta$ – тангенс кута втрат.

Недоліком цієї схеми є те, що втрати активної потужності в електричній мережі є максимальними [9; 11].

Також відома аналогічна схема пристрою компенсації з можливістю перемикання схеми з'єднання конденсаторів «трикутник» на схему «зірка». Така схема не знайшла широкого застосування на практиці, оскільки потужність пристрою компенсації змінюється в три рази, що є недоцільним для регулювання.

На рис. 3 наведено схему ПК із регулюванням ємності ступенями [12].

Таку схему застосовують за значних і різко перемінних навантажень у мережі підприємства. Недоліком таких схем є «тяжкий» режим перемикання під час роботи контактів (тиристорних ключів). Регулювання потужності здійснюється лише ступенями, потужність яких визначена виробниками.

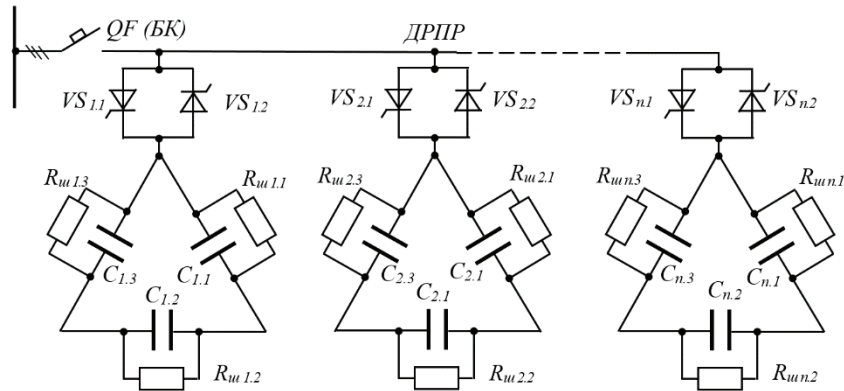


Рис. 3. Схема ПК із регулюванням ємності ступенями

Для плавного регулювання реактивної потужності використовуються пристрої компенсації (рис. 4) з тиристорно-реакторною групою (СТК), у яких за рахунок фазового регулювання тиристорів VS , що включені послідовно з реактором L , плавно змінюється потужність пристрою [12]. Для таких пристроїв:

$$Q_{ПК(СТК)} = Q_L - Q_C \cdot \quad (8)$$

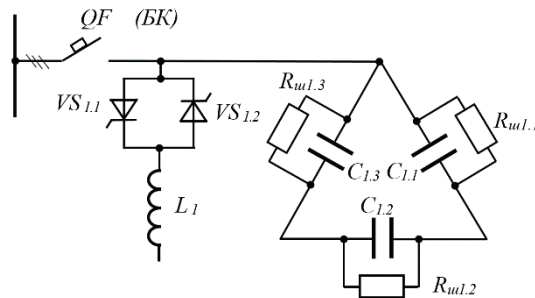


Рис. 4. Схема ПК із регульованою індуктивністю (СТК)

Подальшої еволюції у регулюванні реактивної потужності в електричній мережі досягнуто у схемі СТК (рис. 5), яка забезпечує регулювання індуктивності та ємності (ступінчасте) шляхом поєднання паралельно ввімкнених реактора та конденсаторних батарей [12–15].

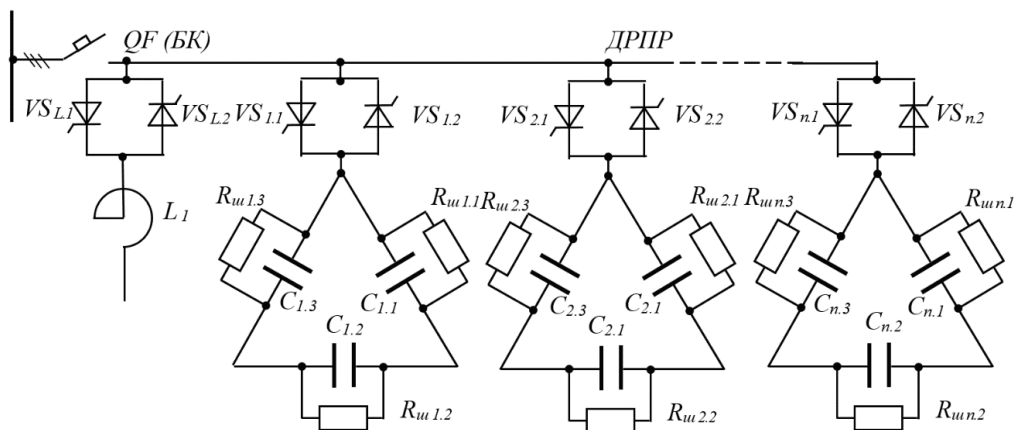


Рис. 5. Схема СТК із регульованою індуктивністю та ступінчасто регульованою ємністю

Така схема передбачає два принципово різні режими регулювання. В одному з режимів регулювання потужності здійснюється ступінчасто шляхом поєднання в різних варіантах ємності та індуктивності, при цьому потужність реактора L_1 дорівнює половині потужності ступеня КБ C_1 .

За такою схемою кількість ступенів регулювання збільшується у два рази порівняно з кількістю ступенів КБ. Схема має незначні втрати потужності в ПК за рахунок відносно малої потужності реактора:

$$Q_L = \frac{Q_{KB \max}}{2N}, \tag{9}$$

де N – кількість ступенів КБ.

У іншому режимі регулювання потужність реактора L_1 дорівнює одному ступеню КБ C_1 і змінюється за допомогою тиристорного регулятора. Схема за допомогою блока керування (БК) забезпечує плавне регулювання РП та високу швидкість регулювання. Такі СТК забезпечують одночасно і компенсацію РП, і підтримку якісних параметрів електричної енергії (напруги) в мережі підприємства. Недоліком такої схеми є те, що за значного зменшення навантаження в мережі може виникнути режим перекомпенсації, що призведе до збільшення втрат потужності та підвищення напруги [15].

Для усунення недоліків схем ПК, що розглянуті, пропонується їх комбінування. Пропонується до застосування розроблена за цим принципом схема регульованого джерела реактивної потужності (РДРП) (рис. 6).

Така схема забезпечує високу швидкість та ефективність регулювання потужності, низький уміст вищих гармонік струму. За такою схемою пропонується здійснювати централізоване регулювання напруги та РП у мережах низької напруги цехових підстанцій промислових підприємств.

Для даного РДРП запропоновано конденсаторну батарею з трьома ступенями C_1 , C_2 та C_3 . Конденсатори кожного ступеня з'єднані в «трикутник» та підключені до мережі через реактор обмеження струму L_0 і тиристорні ключі VS , що забезпечують задану швидкість регулювання та покращують перехідні процеси під час комутації.

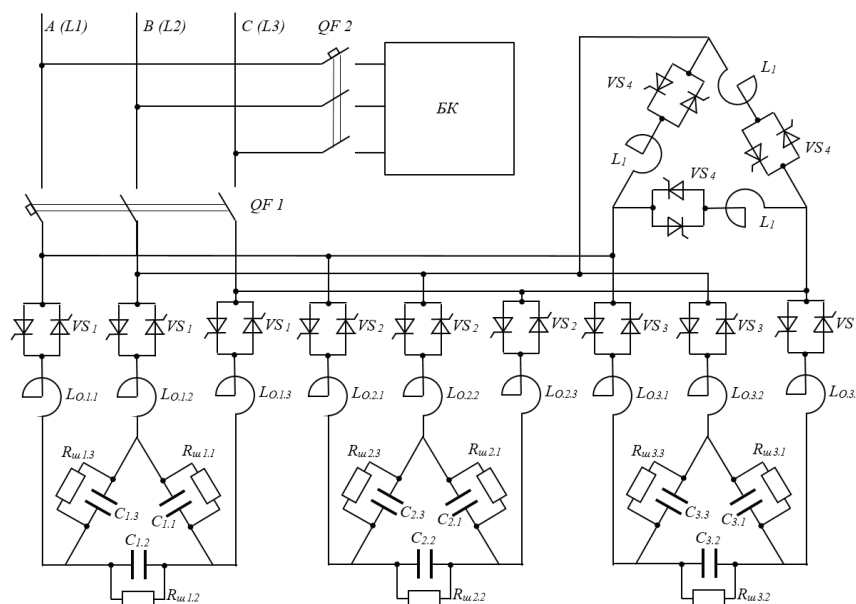


Рис. 6. Схема регульованого джерела реактивної потужності



Параметри реакторів обмеження струму, що сприяють зменшенню впливу струму навантаження на форму кривої вихідної напруги, вибирають за виразом:

$$L_0 = \frac{(U_{1\max} + U_{2\max})1,1}{di / dt} \kappa_{\text{зан.}}, \quad (10)$$

де $U_{1\max}$ – максимальна амплітудна напруга мережі;

$U_{2\max}$ – максимальна амплітудна напруга на затискачах ємності;

$\kappa_{\text{зан.}}$ – коефіцієнт запасу (1,1–1,2);

di / dt – швидкість наростання струму.

Керуючі імпульси подаються на тиристорні ключі VS від блоку керування (БК) протягом кожного півперіоду, при цьому автоматично підключається КБ у момент, коли напруга на затискачах конденсатора дорівнює напрузі мережі.

Особливістю даного РДРП є те, що реактор L_1 приєднаними послідовно тиристорними регуляторами VS_4 з'єднані в «трикутник». Сумарна потужність трьох реакторів дорівнює потужності одного ступеня КБ. Теоретично за такою схемою третій гармонійний складник від роботи тиристорів практично зникає.

Також особливістю РДРП є те, що регулювання РП здійснюється за власним законом регулювання невеликими ступенями від цифрової системи керування (БК). За рахунок зміни кута відкривання тиристорних регуляторів VS_4 можна отримати чотири ступені реактивної потужності, що споживається реакторами L_1 , – 25, 50, 75 та 100%. Ступені КБ підключаються послідовно.

Основною функцією даного РДРП є регулювання напруги в електричній мережі промислового підприємства, при цьому РДРП генерує або споживає РП. Це дає змогу отримати нормовані показники якості електроенергії у мережі підприємства [8], звільнити мережу живлення від перетікання реактивної потужності та, відповідно, зменшити втрати активної потужності в мережі.

Висновки. Низька ефективність роботи систем електропостачання визначається високим рівнем утрат електричної енергії у них. Одним із напрямів зниження втрат електроенергії у мережах різних класів напруги є розвантаження їх від реактивної потужності, тобто генерування її безпосередньо біля споживачів. Особливо актуальним це є для потужних споживачів із різко перемінним навантаженням, якими є промислові підприємства з великою кількістю електроприводного, електронагрівального та іншого технологічного обладнання. Компенсація реактивної потужності в них здійснюється за допомогою різномісних пристроїв без регулювання або зі ступінчатим регулюванням потужності, що мають низьку ефективність.

У роботі проаналізовано основні схеми підключення пристроїв компенсації. Відзначено їхні недоліки, основним з яких є ступінчасте регулювання, що не забезпечує повної компенсації. Розроблено і запропоновано використовувати в мережах промислових підприємств комбіновану схему на базі статичних тиристорних компенсаторів реактивної потужності, яка доповнена регульованим реактором (індуктивністю). Така схема за розробленими законами регулювання дає змогу здійснювати корекцію (регулювання) як індуктивності, так і ємності, що в поєднанні забезпечує плавне регулювання реактивної потужності в мережі й підтримання напруги на заданому рівні.

Список використаних джерел

1. Структура виробництва електроенергії в Україні на початок 2022 року. *Українська енергетична біржа*. URL: <https://www.ueex.com.ua/presscenter/news/osoblivosti-vitchiznyanogvirobnitstva-elektroenergii/> (дата звернення : 05.09.2025).

2. Споживання електроенергії в Україні у 2021 році. *Всеукраїнська енергетична асамблея*. URL: <https://uaea.com.ua/news/pek-news/ee-consumption-12.html> (дата звернення: 05.09.2025).



3. Коваленко Л.Р. Підвищення пропускної спроможності електричних мереж шляхом упровадження засобів компенсації реактивної потужності. *Розвиток сучасної науки та освіти: реалії, проблеми якості, інновації* : матеріали VI Міжнародної науково-практичної Інтернет-конференції, 28–30 травня 2025 р. Запоріжжя : ТДАТУ, 2025. С. 62–68.
4. Пристрій компенсації реактивної потужності в мережі живлення змінного струму: пат. 159344 Україна: МПК H02J 3/18. № u 2024 04840; заявл. 10.10.2024; опубл. 14.05.2025 Бюл. № 20. 3 с.
5. Gayatri M.T.L., Aivelu M. Parimi A.V. Pavan Kumar. A review of reactive power compensation techniques in microgrids. *Renewable and Sustainable Energy Reviews*, 2018. 81, 1030–1036. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.rser.2017.08.006>.
6. Аналіз та оптимізація режимів компенсації реактивної потужності в системі електропостачання / В. Ягуп та ін. *Східноєвропейський журнал передових технологій*. 2019. № 3(8 (99)). С. 13–22. DOI: <https://doi.org/10.15587/1729-4061.2019.168584>.
7. Говоров П.П., Говоров В.П. Компенсація реактивної потужності в системах електропостачання та освітлення міст. *Наукові праці ДонНТУ. Серія «Електротехніка і енергетика»*. 2013. № 1(14). С. 71–76.
8. Лежнюк П.Д., Грицюк Ю.В., Пірняк В.М. Регулювання реактивної потужності й напруги в електричних мережах як допоміжна послуга. *Наукові праці Вінницького національного технічного університету. Енергетика та електротехніка*. 2012. № 2. С. 1–6.
9. Miron A., Cziker A.C., Ungureanu Ș., Beleiu H.G. and Dărab C.P. Reactive Power Compensation at Industrial Consumers: Romanian Study Case. *International Conference and Exposition on Electrical And Power Engineering (EPE)*. Iasi. Romania. 2022. P. 101–106. DOI: 10.1109/EPE56121.2022.9959800.
10. ДСТУ EN 50160:2014 – Характеристики напруги електропостачання в електричних мережах загальної призначеності [Чинний від 2014-10-01]. Вид. офіц. Київ : Національний стандарт України, 2014. 27 с.
11. Nanda P., Kumar Panigrahi C., Dasgupta A. Reactive power monitoring and compensation in a distribution network of modern power system. *International Journal of Applied Engineering Research*. 2017. № 12(22). P. 12395–12402.
12. Igbinovia O., Ghaeth Fandi, Jan Švec, Zdenek Müller, Josef Tlustý Famous. Comparative Review of Reactive Power Compensation Technologies. *2015 16-th International Scientific Conference on Electric Power Engineering*. DOI: 10.1109/EPE.2015.7161066.
13. Ismail B., Abdul Wahab N.I., Othman M.L., Radzi M.A.M., Naidu Vijyakumar K. and Mat Naain M.N. A Comprehensive Review on Optimal Location and Sizing of Reactive Power Compensation Using Hybrid-Based Approaches for Power Loss Reduction, Voltage Stability Improvement, Voltage Profile Enhancement and Loadability Enhancement. *IEEE Access*. Vol. 8, pp. 222733–222765, 2020. DOI: 10.1109/ACCESS.2020.3043297.
14. Wang L., Lam C.-S. and Wong M.-C. Design of a Thyristor Controlled LC Compensator for Dynamic Reactive Power Compensation in Smart Grid. *IEEE Transactions on Smart Grid*. Vol. 8, no. 1, pp. 409–417. Jan. 2017. DOI: 10.1109/TSG.2016.2578178.
15. Liu Y.-W., Rau S.-H., Wu C.-J. and Lee W.-J. Improvement of Power Quality by Using Advanced Reactive Power Compensation. *IEEE Transactions on Industry Applications*. Vol. 54, no. 1, pp. 18–24. Jan.-Feb. 2018. DOI: 10.1109/TIA.2017.2740840.

Стаття надійшла до редакції 25.09.2025

Стаття прийнята 15.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



**O. Kovalenko, L. Kovalenko***Dmytro Motornyi Tavria State Agrotechnological University***WAYS TO INCREASE THE EFFICIENCY OF REACTIVE POWER COMPENSATION
IN THE POWER SUPPLY SYSTEMS OF INDUSTRIAL ENTERPRISE*****Summary***

This article presents the volumes of generation and consumption of electrical energy in Ukraine. Up to 19% of electrical energy is expended during its transmission. The principal consumers of electrical energy are industrial enterprises. For them, increasing energy efficiency and reducing losses of electrical energy in power supply networks are pressing tasks. Compensation of reactive power in the power supply system makes it possible to: ensure the balance of active and reactive power; reduce losses of electrical power; improve power quality indices. Methods of voltage regulation by altering reactive power flows are associated with ensuring its balance within the network. Voltage regulation at the nodes of an enterprise's distribution network and directly at the terminals of electrical loads is performed by changing the voltage drops in the elements of the electrical network by regulating the flows of reactive power. It is noted that, when compensating reactive power, it is necessary to provide controllable sources of reactive power to adjust the characteristic $Q = f(U)$. At the system nodes, specified ratios between active and reactive power must be maintained. Schemes of reactive power compensation are analysed: capacitor banks without power regulation; capacitor banks with stepwise power regulation; capacitor banks regulated by a thyristor-reactor group – static VAR compensators; static VAR compensators with stepwise controllable capacitance. The advantages and disadvantages of the schemes are noted. A combined scheme of a controllable source of reactive power has been developed. The scheme provides high speed and efficiency of power regulation, and a low content of higher current harmonics. Smooth regulation is achieved by regulating the inductive and capacitive components of reactive power. The main function of the source of reactive power is to regulate voltage in the enterprise's electrical network, wherein the source generates or consumes reactive power. This makes it possible to obtain standardised power quality indices in the enterprise's network, to relieve it of the transfer of reactive power, and to reduce active power losses.

Keywords: active power losses, reactive power compensation, compensation schemes, controllable source of reactive power.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-3>

УДК 621.316.13

Д. О. Оберемок¹, аспірант

ORCID: 0009-0009-1031-5421

Д. Г. Миргород¹, аспірант

ORCID: 0000-0002-5494-6227

Р. В. Оксеніч¹, аспірант

ORCID: 0000-0002-6510-5108

О. Ю. Тоберт¹, аспірант

ORCID: 0009-0000-9134-0518

С. В. Галько², канд. техн. наук

ORCID: 0000-0001-7991-0311

¹Державний біотехнологічний університет²Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

e-mail: dimaoberemok1992@gmail.com

ПРОБЛЕМИ ІНТЕГРАЦІЇ СОНЯЧНИХ ЕЛЕКТРОСТАНЦІЙ ТА СИСТЕМ ЗБЕРІГАННЯ ЕЛЕКТРОЕНЕРГІЇ У РОЗПОДІЛЬНІ МЕРЕЖІ

Анотація. У статті досліджуються ключові проблеми та перспективи розвитку енергетичного сектору в умовах зростання споживання електроенергії та необхідності підвищення його стійкості. Особливу увагу приділено нестабільності генерації з відновлюваних джерел, зокрема сонячних та вітрових електростанцій, що зумовлює потребу у створенні резервних потужностей та впровадженні систем накопичення енергії. Розглянуто роль акумуляторних систем у балансуванні навантажень та підтриманні стабільності мережі, а також значення технологій Smart Grid для ефективного управління потоками енергії. Показано, що сонячні електростанції завдяки інверторам здатні не лише виробляти активну потужність, а й компенсувати реактивну, зменшуючи втрати та підвищуючи ефективність роботи електромереж. Зроблено висновок, що інтеграція інноваційних рішень, таких як системи накопичення, цифровізація управління та оптимізація виробництва, є важливою умовою підвищення надійності, економічності та екологічності сучасних енергетичних систем.

Ключові слова: відновлювальна енергетика, електрична мережа, відновлювані джерела енергії, сонячні панелі, акумуляторні батареї, генерація, стабільність енергосистеми, енергоефективність.

Постановка проблеми. Необхідність пошуку та створення нових джерел електричної енергії зумовлена безперервним зростанням споживання та нерівномірністю його розподілу в часі й за географічним розташуванням споживачів. Альтернативна енергетика динамічно розвивається, що сприяє поступовому збільшенню її частки на енергетичному ринку. Споживання електроенергії протягом доби, місяця чи року характеризується значними коливаннями, тоді як електростанції, що працюють на твердому паливі (ТЕС, АЕС), обмежені у можливостях оперативного регулювання своєї потужності. Часті зміни режимів їхньої роботи негативно позначаються на технічному ресурсі обладнання та підвищують його собівартість [1; 2]. Водночас виробіток електроенергії сонячними та вітровими електростанціями визначається погодними умовами і часом доби, тому не завжди збігається з реальними потребами споживачів (рис. 1).

У 2022–2024 рр. значна частина електрогенеруючого обладнання в Україні була пошкоджена або повністю зруйнована [3; 4]. Відновлення цих потужностей потребує значних фінансових ресурсів, а для захисту електричних мереж необхідні додаткові інвестиції у створення спеціальних інфраструктурних споруд. Сукупність цих чинників зумовлює зростання вартості електроенергії [5; 6]. Високий рівень зношеності традиційного енергетичного обладнання, що функціонує на твердому паливі, підвищує доцільність спрямування інвестицій у сучасні альтернативні джерела енергії. Паралельно розвиток інноваційних технологій у сфері відновлюваної енергетики та вдосконалення виробничих процесів сприяють зниженню собівартості обладнання для сонячних енергосистем. Це, своєю чергою, стимулює подальший розвиток аль-

тернативної енергетики та створює сприятливі умови для залучення інвестицій у дану галузь економіки [7; 8].



Рис. 1. СЕС та споживання енергії

Аналіз останніх досліджень. Розвиток сонячної енергетики в Україні активно підтримується державними механізмами стимулювання. За умови належного проектування сонячних електростанцій термін їх окупності зазвичай не перевищує десяти років. Важливим інструментом у цьому процесі є «зелений тариф» – економічний механізм, запроваджений у 2008 р., який передбачає гарантовану можливість реалізації електроенергії, виробленої з відновлюваних джерел, за пільговими тарифами протягом щонайменше десяти років [9]. Сьогодні сонячна енергетика займає провідне місце серед відновлюваних джерел електроенергії, формуючи близько 60% відповідного ринку [10; 11].

Попри стрімкий розвиток відновлюваних джерел поки що не здатні повністю замінити електростанції на твердому паливі [12; 13]. У зв'язку із цим особливою актуальністю набуває запровадження систем накопичення енергії. Окрім класичних технологій, таких як гідроакумуляючі та гідроелектростанції, значного поширення набули акумуляторні системи накопичення енергії (АСНЕ, або Battery Energy Storage Systems – BESS). Їхня ключова перевага полягає у здатності здійснювати миттєві зміни вихідної потужності в діапазоні від нуля до номінального значення, що сприяє підвищенню стійкості електричних мереж у разі порушень нормальних режимів роботи. Додатково маневрові можливості таких систем забезпечують підтримання сталої частоти електричної мережі та регулювання напруги у споживачів, віддалених від основних джерел генерації [14].

Серед пріоритетних напрямів розвитку сучасної енергетики актуальним є використання сонячних панелей у поєднанні з акумуляторними системами для створення автономних енергетичних комплексів. У таких системах надлишок електроенергії, вироблений сонячними установками в періоди мінімального споживання, накопичується в акумуляторних батареях, а в години пікового навантаження – повертається в мережу, забезпечуючи її стабільність [15; 16].

Показовим прикладом є комерційні системи накопичення енергії на базі акумуляторних батарей, реалізовані компанією Tesla. Так, енергокомплекс потужністю 100 МВт та ємністю 129 МВт·год забезпечує акумуляування електроенергії з подальшою генерацією у години пікових навантажень, що сприяє підвищенню надійності роботи та зниженню навантаження на електричну мережу [2; 17].

В Україні перша промислова система накопичення енергії була введена в експлуатацію у 2021 р. в місті Енергодар. Її потужність становила 1 МВт, а ємність – 2,25 МВт·год. Уже в 2025 р. планується встановлення систем сумарною потужністю 200 МВт [3; 18]. Очікується, що такі комплекси відіграватимуть ключову роль у балансуванні національної енергосистеми та забезпеченні електропостачання критично важливих споживачів (рис. 2).



Рис. 2. Система зберігання енергії

В енергетичних мережах розрізняють два основні типи потужності: активну та реактивну. Активна потужність безпосередньо виконує корисну роботу, тоді як реактивна необхідна для створення та підтримання електричних і магнітних полів у різних пристроях. Надлишок реактивної потужності може призводити до зниження ефективності роботи енергетичних систем, зростання втрат та навіть пошкодження обладнання. Одним із перспективних рішень щодо її компенсації є застосування сонячних електростанцій (СЕС), які завдяки своїй конструкції та інверторним технологіям здатні не лише виробляти активну потужність, а й компенсувати реактивну.

Традиційно розподільні електричні мережі виконували функцію транспортування та розподілу електроенергії, виробленої централізовано на великих електростанціях. Проте з інтеграцією у їхню структуру відновлюваних та нетрадиційних джерел вони поступово трансформуються у локальні електроенергетичні системи (ЛЕС) [4; 19; 20]. Така трансформація зумовлює появу нових завдань, серед яких: узгодження графіків генерації та споживання з урахуванням нестабільності відновлюваних джерел; оптимізація керування потоками потужності з метою зменшення втрат та підвищення якості електроенергії; забезпечення балансової надійності в умовах комбінування централізованої та локальної генерації.

Важливою характеристикою розподіленої генерації є її децентралізований характер: вона представлена відносно невеликими за потужністю станціями, розташованими по всій енергосистемі, але переважно зосередженими в розподільних мережах [10; 21].

Формулювання мети статті (постановка завдання). Аналіз сценаріїв попиту і пропозиції електричної енергії з урахуванням специфіки відновлюваних технологій.

Основна частина. Моделювання розвитку генеруючих потужностей та аналіз сценаріїв зміни попиту і пропозиції електричної енергії мають урахувати специфіку відновлюваних



технологій, зокрема вітрових та сонячних електростанцій (ВЕС і СЕС), які характеризуються складністю прогнозування виробітку. У цьому контексті особливого значення набуває забезпечення достатнього обсягу резервних потужностей, необхідних для компенсації коливань генерації [4; 22].

Серед можливих шляхів розв'язання зазначених проблем варто виокремити:

- розвиток систем накопичення енергії – акумуляторні станції здатні акумулювати надлишкову електроенергію у денні години та віддавати її до мережі у вечірні періоди підвищеного навантаження;
- модернізацію електричних мереж – розширення та оновлення інфраструктури (трансформаторного обладнання, кабельних ліній, систем автоматизованого контролю та обліку) підвищує стійкість енергосистеми до динамічних змін генерації та споживання;
- запровадження гнучких ринкових механізмів – зокрема компенсацій за вимушені обмеження виробітку або диференційованих тарифів для виробників, які готові регулювати рівень генерації;
- упровадження інтелектуальних систем управління (Smart Grid) – цифровізація енергосистем забезпечує можливість оперативного керування потоками енергії у реальному часі, що зменшує потребу у жорстких адміністративних обмеженнях.

Застосування технологій штучного інтелекту (ШІ) відкриває нові можливості для підвищення ефективності управління енергетичними системами. Використання алгоритмів глибокого навчання дає змогу підтримувати баланс між генерацією та споживанням електроенергії, що сприяє зниженню експлуатаційних витрат та підвищенню надійності роботи електричних мереж. Оптимізація функціонування енергетичної інфраструктури за допомогою ШІ забезпечує більш раціональне використання ресурсів, а також сприяє скороченню викидів парникових газів [5; 23].

Додатковою перевагою застосування інтелектуальних алгоритмів є здатність виявляти приховані закономірності та взаємозалежності у виробничих і споживчих процесах, що відкриває перспективи для подальшого підвищення енергоефективності. Штучний інтелект здатний прогнозувати майбутні обсяги генерації електроенергії та формувати рекомендації щодо її оптимального використання як на рівні національних енергосистем, так і на рівні індивідуальних відновлюваних джерел, зокрема приватних сонячних панелей [6; 24].

У сучасних електричних мережах реактивна потужність є невід'ємним складником процесів генерації та розподілу електроенергії. Вона забезпечує роботу трансформаторів, електричних двигунів, обмоток та інших пристроїв, що функціонують на основі електромагнітних полів. Традиційно для компенсації реактивної потужності застосовуються конденсаторні батареї та спеціалізовані компенсатори.

Водночас сонячні електростанції (СЕС) завдяки використанню сучасних інверторних технологій здатні виконувати додаткову функцію – компенсацію реактивної потужності. Основне призначення СЕС полягає у виробництві активної потужності за допомогою фотогальванічних панелей. Проте інвертори, інтегровані в їхню структуру, можуть не лише перетворювати постійну напругу на змінну для підключення до електричних мереж, а й здійснювати регулювання параметрів реактивної потужності.

Ця здатність досягається шляхом керування фазовим зсувом між струмом і напругою, що дає змогу інверторам генерувати або поглинати реактивну потужність залежно від умов роботи мережі. Таким чином, СЕС можуть виконувати роль не лише джерела активної енергії, а й ефективного елемента системи компенсації реактивної потужності. Це, своєю чергою, знижує навантаження на традиційні компенсаторні пристрої, такі як конденсаторні батареї чи статичні компенсатори, підвищуючи ефективність та надійність електроенергетичних систем.

Сучасні інвертори сонячних електростанцій можуть функціонувати в декількох режимах. У режимі генерації активної потужності вони забезпечують подачу електроенергії до мережі шляхом перетворення енергії, отриманої від сонячних панелей. У режимі компенсації реактивної потужності інвертори здійснюють регулювання фазового зсуву напруги та струму, що дає змогу як генерувати, так і поглинати реактивну потужність. Це є необхідним для підтримання стабільності роботи енергосистеми. Новітні моделі інверторів виконують таке регулювання в режимі реального часу, що забезпечує більш ефективну взаємодію з мережею та знижує потребу в додаткових пристроях компенсації реактивної потужності [7; 25].

Використання сонячних електростанцій для компенсації реактивної потужності має низку переваг:

- підвищення ефективності енергетичних мереж – зменшення навантаження та зниження втрат електроенергії;
- зниження потреби в додатковому обладнанні – інтеграція функції компенсації у СЕС дає змогу зменшити використання традиційних пристроїв, зокрема конденсаторних батарей та компенсаторів;
- забезпечення стабільності роботи мережі – підтримка оптимального балансу між активною та реактивною потужностями;
- економічні вигоди – скорочення витрат на обслуговування мережі та підвищення загальної економічної ефективності СЕС.

Водночас існують технічні обмеження, пов'язані з використанням сонячних електростанцій для компенсації реактивної потужності. Основним із них є нестабільність генерації, зумовлена залежністю від погодних умов, часу доби та сезону. Це вимагає безперервного регулювання рівня компенсації, щоб уникнути перебоїв у роботі енергосистеми [8; 26]. Для мінімізації зазначених ризиків необхідно впроваджувати сучасні технології управління енергією та системи накопичення, які забезпечують акумулювання надлишкової електроенергії та її використання у періоди низької сонячної активності.

Розвиток локальних електричних систем (ЛЕС) та розосереджених джерел енергії (РДЕ) має не лише технічне, а й суттєве науково-соціальне значення. Це проявляється у впровадженні сучасних нанотехнологій у фотогальванічних панелях та системах накопичення енергії, використанні SMART-систем для вимірювання, обліку та діагностики, а також у застосуванні інтелектуальних систем релейного захисту та автоматики (рис. 3).



Рис. 3. Схема впровадження інтелектуальних систем управління

Такі рішення створюють умови для гнучкого регулювання рівнів напруги у вузлових точках як показника якості електроенергії, ефективного керування потоками потужності у лініях та



трансформаторних вітках розподільних мереж, а також запобігання аварійним перевантаженням. Додатково це сприяє зменшенню частки витрат на традиційне паливо у кінцевій вартості електроенергії, зниженню негативного екологічного впливу та скороченню собівартості продукції споживачів за рахунок оптимізації використання електроенергії [9]. Значною перевагою ЛЕС і РДЕ є їх екологічна привабливість, що стимулює активне впровадження цих технологій [27; 28].

Інтеграція сучасних Smart Grid-технологій у ЛЕС забезпечує високий рівень управління та інформаційного обміну, особливо за наявності великої кількості інверторів сонячних електростанцій. Це дає змогу запобігати або оперативнo усувати понаднормові відхилення електричних параметрів (напруги, струму, потужності) на шинах підстанцій та у лініях електропередачі шляхом регулювання режимів роботи сонячних, гідро- та інших станцій [29; 30]. При цьому важливо відмовитися від концепції фіксованого коефіцієнта потужності та постійного реактивного складника генерації, забезпечуючи можливість динамічного регулювання потужності РДЕ залежно від змін навантаження протягом доби. Системи автоматичного керування можуть функціонувати віддалено від джерел генерації, що передбачає застосування сучасних засобів автоматизованого управління та диспетчерського контролю.

Розвиток відновлюваної енергетики, зокрема сонячних та вітрових електростанцій, у поєднанні із системами накопичення енергії є ключовим напрямом модернізації сучасних електроенергетичних систем. Зростання споживання електроенергії, обмеженість маневрових можливостей ТЕС та АЕС, а також руйнування частини генеруючих потужностей в Україні актуалізують потребу у створенні гнучких та стійких локальних електроенергетичних систем. Використання акумуляторних систем накопичення енергії (BESS) дає змогу ефективно балансувати попит і пропозицію, забезпечувати стабільність частоти та напруги в мережі, а також підвищувати надійність живлення критичних споживачів (табл. 1).

Таблиця 1

Гнучкі локальні електроенергетичні системи

Технологія	Функції	Переваги
Акумуляторні системи (BESS)	Накопичення та віддача енергії	Балансування в енергосистемі, регулювання частоти та рівнів напруги
СЕС + BESS	Автономне енергозабезпечення	Зберігання надлишку денної енергії для використання у вечірні піки, підвищення надійності живлення критичних споживачів
Smart Grid (Штучний інтелект)	Оперативне управління	Прогнозування генерації та споживання, оптимізація потоків енергії у реальному часі, зниження витрат

Особливе значення має застосування інверторів сонячних електростанцій, які здатні не лише перетворювати постійний струм у змінний, а й компенсувати реактивну потужність. Це сприяє зменшенню втрат у мережах, скороченню потреби у додаткових компенсуючих пристроях і підвищенню ефективності роботи енергосистеми. Інтеграція таких функцій у СЕС відкриває нові можливості для оптимізації роботи розподільних мереж та формування локальних електроенергетичних систем (ЛЕС).

Висновки. Упровадження Smart Grid-технологій є актуальним та важливим завданням сьогодення. Розвиток Smart Grid-технологій забезпечує цифровізацію та автоматизацію управління енергетичними потоками. Це дає змогу в реальному часі координувати роботу генерації та споживання, уникати аварійних перевантажень і підвищувати якість електроенергії. Поєднання штучного інтелекту, систем накопичення та інтелектуальних інверторів створює умови для гнучкого, надійного й екологічно безпечного розвитку енергетики. Таким чином, майбутнє



електроенергетики України та світу полягає у комплексній інтеграції відновлюваних джерел, сучасних технологій керування і накопичення, що забезпечить сталий розвиток та енергетичну безпеку.

Список використаних джерел

1. Кодекс системи передачі. URL: <https://zakon.rada.gov.ua/laws/show/v0309874-18#Text> (дата звернення: 23.09.2025).
2. Introducing Megapack: Utility-Scale Energy Storage. URL: <https://www.tesla.com/blog/introducing-megapack-utility-scale-energy-storage?redirect=no> (дата звернення: 23.09.2025).
3. ДТЕК інвестує €140 млн в установки зберігання енергії для посилення енергетичної безпеки України. URL: <https://dtek.com/media-center/news/dtek-to-invest-140-million-in-energy-storage-systems-to-strengthen-ukraines-energy-secur/> (дата звернення: 23.09.2025).
4. Lezhniuk P., Buslavets O., Rubanenko O. Balancing electricity generation and consumption in a system with renewable energy sources. *2nd KhPI Week on Advanced Technology (KhPIWeek)*, Kharkiv, Ukraine. 2021. 63–68. DOI: <https://doi.org/10.1109/KhPIWeek53812.2021.9570087>.
5. Luo Y., Shi L., Tu G. Optimal sizing and control strategy of isolated grid with wind power and energy storage system. *Energy Conversion and Management*. 2014. 80. 407–415. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.enconman.2014.01.061>.
6. Halko S., Halko K., Suprun O., Qawaqzeh M., Miroshnyk O. Mathematical Modelling of Cogeneration Photoelectric Module Parameters for Hybrid Solar Charging Power Stations of Electric Vehicles. *2022 IEEE 3rd KhPI Week on Advanced Technology (KhPIWeek)*, Kharkiv, Ukraine, 2022. 1–6. DOI: <https://doi.org/10.1109/KhPIWeek57572.2022.9916397>.
7. Arefifar S.A., Mohamed Y.A.-R.I., El-Fouly T.H.M. Supply-adequacy-based optimal construction of microgrids in smart distribution systems. *IEEE Trans. Smart Grid*. 2012. 3. 1491–1502. DOI: <https://doi.org/10.1109/TSG.2012.2198246>.
8. Держенергоєфективності України. Статистика впровадження ВДЕ. URL: <https://saee.gov.ua/> (дата звернення: 23.09.2025).
9. Галько С.В. Експериментальне дослідження і визначення параметрів когенераційного фотоелектричного модуля для гібридних сонячних електростанцій. *Традиційні та інноваційні підходи до наукових досліджень* : матеріали Міжнар. наук. конф., 10 квітня 2020 р. Луцьк : МЦНД, 2020. 1. 83–90. DOI: <https://doi.org/10.36074/10.04.2020.v1.10>.
10. Belik M. Optimisation of energy accumulation for renewable energy sources. *Energy Power Qual. J.* 2021. 19. 205–210. DOI: <https://doi.org/10.24084/repqj19.258>.
11. Qawaqzeh M., Dudnikov S., Miroshnyk O., Moroz O., Savchenko O., Trunova I., Pazyi V., Danylchenko D., Halko S. Buinyi, R. Development of algorithm for the operation of a combined power supply system with renewable sources. *2022 IEEE 3rd KhPI Week on Advanced Technology (KhPIWeek)*, Kharkiv, Ukraine. 2022. 1–4. DOI: <https://doi.org/10.1109/KhPIWeek57572.2022.9916372>.
12. Дзюбановська Н.В. Інноваційні підходи до формування енергетичної мережі майбутнього із застосуванням штучного інтелекту. *Інноваційна економіка*. 2023. 1(93). 158–163.
13. Miroshnyk O., Moroz O., Shchur T., Chepizhnyi A., Qawaqzeh M., Kocira S. Investigation of Smart Grid Operation Modes with Electrical Energy Storage System. *Energies*. 2023. 16(6). 2638. DOI: <https://doi.org/10.3390/en16062638>.
14. Каллот К., Флінт Б., Челлен Е. Як штучний інтелект може прискорити енергетичний перехід. *Enkorr*. https://enkorr.ua/uk/publications/yak_shtuchniy_ntelegt_mozhe_priskoriti_energetichniy_perehd/259397 (дата звернення: 23.09.2025).
15. Bazaluk O., Postnikova M., Halko S., Mikhailov E., Kovalov O., Suprun O., Miroshnyk O., Nitsenko, V. Improving Energy Efficiency of Grain Cleaning Technology. *Applied Sciences*. 2022. 12(10). 5190. DOI: <https://doi.org/10.3390/app12105190>.
16. Hannan M.A., Al-Shetwi A.Q., Begum R.A., Ker P.J., Rahman S.A., Mansor M., Mia M.S., Muttaqi K.M., Dong Z.Y. Impact assessment of battery energy storage systems towards achieving sustainable development goals. *Energy Storage*. 2021. 42. 103040. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.est.2021.103040>.



17. Галько С.В. Використання когенераційних фотоелектричних модулів для зарядки акумуляторів електромобілів. *Праці ТДАТУ. Технічні науки*. 2019. 19(3). 130–141. DOI: <https://doi.org/10.31388/2078-0877-19-3-130-141>.
18. Lim S, Lee J, Lee S. Model Predictive Control-Based Energy Management System for Cooperative Optimization of Grid-Connected Microgrids. *Energies*. 2025. 18(7). 1696. DOI: <https://doi.org/10.3390/en18071696>.
19. Бордаков М.М. Компенсація реактивної потужності сонячною електростанцією та вплив на роботу електричної мережі. *Відновлювана енергетика та енергоефективність у XXI столітті* : матеріали XX міжнародної науково-практичної конференції, м. Київ, 15–16 травня 2019 р. Київ, 2019. С. 314–319.
20. Миколук О., Желавська І., Ляховець В. Формування ключових векторів забезпечення енергетичної безпеки крізь призму інноваційного розвитку альтернативних джерел енергії. *Вісник Хмельницького національного університету. Економічні науки*. 2018. 3(1). 199–204. URL: <http://elar.khnu.km.ua/jspui/handle/123456789/6698>.
21. Tabor S., Lezhenkin A., Halko S., Miroshnik A., Kovalyshyn S., Vershkov A., Hryhorenko O. Mathematical simulation of separating work tool technological process. *E3S Web of Conferences*, 2019. 132. 01025. DOI: <https://doi.org/10.1051/e3sconf/201913201025>.
22. Lakshmi G.S. Battery Energy Storage Technologies for Sustainable Electric Vehicles and Grid Applications. *Journal of Physics: Conference Series*. 2020. 1495. 012014. DOI: <https://doi.org/10.1088/1742-6596/1495/1/012014>.
23. Dall'Anese E., Dall'Anese E., Zhu H., Giannakis G. Distributed optimal power flow smart microgrids. *IEEE Transaction on power electronics*. 2013. 3. 1464–1475.
24. Vovk O. Kvitka S., Halko S., Strebkov O. Energy-saving control of asynchronous electric motors of driving working machines. *Modern Development Paths of Agricultural Production: Trends and Innovations*. Cham: Springer International Publishing. 2019. 415–423. DOI: https://doi.org/10.1007/978-3-030-14918-5_43.
25. Kumar K., Kwon S., Bae S. Deep reinforcement learning-based control strategy for integration of a hybrid energy storage system in microgrids. *J. Energy Storage*. 2025. 108. 114936. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.est.2024.114936>.
26. Лежнюк П.Д., Рубаненко О.Є., Малогулко Ю.В. Оптимізація функціонування розосереджених джерел енергії в локальних електричних системах. *Вісник Національного технічного університету «Харківський політехнічний інститут»*. 2014. 60. 68–77.
27. Koushki M.M., Ayoubi E., Miveh M.R., Ghadimi A.A. A model predictive control for a four-leg inverter in a stand-alone microgrid under unbalanced condition. In *Proceedings of the 2021 12th Power Electronics, Drive Systems, and Technologies Conference (PEDSTC)*. Tabriz, Iran, 2–4 February 2021. 1–5. DOI: <https://doi.org/10.1109/PEDSTC52094.2021.9405873>.
28. Dali M., Belhadj J., Roboam X. Hybrid solar–wind system with battery storage operating in grid-connected and standalone mode: control and energy management – experimental investigation. *Energy*. 2010. 35. 2587–2595. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.energy.2010.03.005>.
29. Barrios L.A., Valerino J.B., del Nozal A.R., Escano J.M., Martinez-Ramos J.L., Gonzalez-Longatt F. Stochastic unit commitment in microgrids based on model predictive control. In *Proceedings of the 2018 International Conference on Smart Energy Systems and Technologies (SEST)*. Seville, Spain, 10–12 September 2018. 1–5. DOI: <https://doi.org/10.1109/SEST.2018.8495736>.
30. Mahto T., Mukherjee V. Energy storage systems for mitigating the variability of isolated hybrid power system. *Renewable and Sustainable Energy Reviews*. 2015. 51. 1564–1577. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.rser.2015.07.012>.

Стаття надійшла до редакції 25.09.2025

Стаття прийнята 09.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025





D. Oberemok¹, D. Myrgorod¹, R. Oksenykh¹, O. Tobert¹, S. Halko²

¹State Biotechnological University

²Dmytro Motornyi Tavria State Agrotechnological University

PROBLEMS OF INTEGRATION OF SOLAR POWER PLANTS AND ENERGY STORAGE SYSTEMS INTO DISTRIBUTION NETWORKS

Summary

The article addresses the pressing challenges and future prospects of the power sector in the context of increasing electricity consumption, regional and temporal demand imbalances, and the rapid expansion of renewable energy. Traditional coal- and nuclear-based power plants lack flexibility for frequent power adjustments, which negatively affects equipment life cycle and operational costs. At the same time, solar and wind generation depend on weather and time of day, often misaligned with consumer demand. This creates a need for advanced modeling of generation capacity development, including the integration of demand-side management, energy efficiency measures, and storage technologies. The study emphasizes the importance of energy storage systems, particularly battery energy storage (BESS), which offer instant response, enhance network stability, support frequency regulation, and improve voltage profiles in distributed grids. The paper also highlights recent progress in Ukraine, where renewable integration is gaining momentum despite large-scale destruction of traditional power infrastructure during 2022–2024, driving investments into alternative sources. Economic mechanisms such as the «green tariff» further stimulate solar energy, which already accounts for about 60% of the renewable market. Special attention is devoted to the dual role of solar power plants: in addition to generating active power, their inverters can compensate reactive power, reducing energy losses, lowering costs, and enhancing overall system reliability. The paper explores scenarios involving smart grids, artificial intelligence for predictive load balancing, and distributed generation through local energy systems. Case studies, including Tesla's 100 MW/129 MWh BESS and Ukraine's first operational 1 MW storage plant, demonstrate practical applications and benefits. The research concludes that integrating storage, smart grid technologies, and reactive power compensation by PV inverters is a critical step toward building resilient, efficient, and environmentally sustainable power systems capable of addressing both technical and economic challenges.

Keywords: electrical grid, renewable energy sources, solar panels, batteries, generation, power system stability, renewable energy.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-4>

УДК 621.311.1.004.18

Р. В. Оксенич¹, аспірант

ORCID: 0000-0002-6510-5108

Д. О. Оберемок¹, аспірант

ORCID: 0009-0009-1031-5421

О. Ю. Тоберт¹, аспірант

ORCID: 0009-0000-9134-0518

О. О. Мірошник¹, д-р техн. наук

ORCID: 0000-0002-6144-7573

С. В. Галько², канд. техн. наук

ORCID: 0000-0001-7991-0311

¹Державний біотехнологічний університет²Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

e-mail: okrus785@proton.me

МОДЕЛЮВАННЯ СИСТЕМИ КЕРУВАННЯ MICROGRID У СЕРЕДОВИЩІ MATLAB/SIMULINK

Анотація. Використання сонячних фотоелектричних установок для електропостачання віддалених територій постійно зростає. Проте інтеграція таких джерел у мікромережі супроводжується проблемами, пов'язаними з їх нестабільністю та залежністю від погодних умов. Запропоновано модель мікромережі із вбудованою системою енергоменеджменту на основі методу прогнозного керування. Структура мікромережі включає фотоелектричну станцію та акумуляторну систему зберігання енергії, що дає змогу забезпечувати оптимальний розподіл генерації між джерелами та підвищувати надійність енергопостачання. Запропонований алгоритм прогнозного керування використовується для регулювання процесів заряджання та розряджання батареї з метою згладжування коливань сонячної генерації. Моделювання виконувалося на основі реальних статистичних профілів електроспоживання та даних про сонячну інсоляцію. У дослідженні враховувалися критичні сценарії роботи мікромережі: коливання навантаження, непостійність відновлюваної генерації та виникнення часткового затінення сонячних модулів.

Ключові слова: відновлювана енергетика, мікромережа, накопичення енергії, сонячна електростанція.

Постановка проблеми. Зростаючий попит на електроенергію у віддалених районах зумовив активне впровадження мікромереж, що інтегрують відновлювані джерела енергії та системи акумуляторного зберігання [1–3]. Такі мережі здатні функціонувати як у складі єдиної енергосистеми, так і в автономному режимі, забезпечуючи скорочення втрат у лініях, зменшення викидів парникових газів та підвищення надійності електропостачання [4; 5].

Однак варіативність генерації з відновлюваних джерел та наявність багатьох джерел у складі мікромережі породжують низку проблем: коливання напруги й частоти, необхідність балансування навантаження, оптимального планування та керування режимами роботи [6; 7]. Для їх подолання ключову роль відіграє система енергоменеджменту (EMS), здатна узгоджувати роботу генераторів і накопичувачів енергії, знижувати експлуатаційні витрати та забезпечувати стабільність у реальних умовах [8–10].

Серед сучасних методів особливу увагу привертає прогнозне керування (Model Predictive Control, MPC), яке завдяки врахуванню обмежень і прогнозів навантаження дає змогу досягти більш високої ефективності та надійності функціонування мікромереж [11–13].

У роботі розроблено та досліджено модель EMS на основі MPC, призначену для керування мікромережею з фотоелектричною генерацією та акумуляторною системою зберігання енергії [14; 15]. Основна увага приділяється оптимізації взаємодії фотоелектричної станції та акумуляторної системи зберігання енергії, регулюванню процесів заряджання й розряджання батареї, а також підвищенню надійності та ефективності енергопостачання

в умовах змінних навантажень і нестабільності генерування енергії відновлюваними джерелами [16; 17; 26].

Аналіз останніх досліджень. У раніше опублікованих роботах запропоновано використання системи енергоменеджменту на основі MPC для кооперативної роботи кількох мікромереж. Автори застосували математичний апарат MIQCP (Mixed-Integer Quadratically Constrained Programming), що дає змогу враховувати дискретні стани обладнання та складні операційні обмеження. Проведені дослідження підтвердили ефективність запропонованого підходу: використання прогнозних даних дало змогу знизити експлуатаційні витрати на 19,23% порівняно зі сценарієм без прогнозів, а кооперативна взаємодія мікромереж дала змогу скоротити споживання зовнішніх ресурсів у середньому на 46,18% порівняно з незалежною роботою окремих MG.

Разом із тим метод має певні обмеження, зокрема значне обчислювальне навантаження, що ускладнює його застосування в режимі реального часу, а також висока залежність від точності прогнозування відновлюваної генерації та навантаження. Незважаючи на це, підхід демонструє перспективність використання MPC для підвищення стабільності та економічної ефективності мікромереж, що є *актуальним* напрямом для подальших досліджень [18; 19].

Також в інших роботах показано, що точність прогнозу відновлюваної генерації безпосередньо впливає на ефективність EMS. Найкращі результати забезпечує прогноз на одну годину наперед. Порівняння стратегій обмеження навантаження продемонструвало перевагу підходу з ранковим і післяобіднім керуванням, який краще збігається з піковою сонячною генерацією, зменшує закупівлю електроенергії з мережі та покращує роботу накопичувачів [20; 21].

Формулювання мети статті (постановка завдання). Метою статті є моделювання мікромережі із системою енергоменеджменту на основі алгоритму прогнозного керування у середовищі MATLAB/Simulink.

Основна частина. У даному дослідженні було змодельовано однофазну мікромережу, що складається з фотоелектричної системи [22] та акумуляторної системи зберігання енергії [23; 25]. Загальну архітектуру мікромережі наведено на рис. 1. Контролер батареї використовується для керування процесами заряджання та розряджання, забезпечуючи баланс енергії у системі. Акумуляторна установка поглинає надлишкову потужність від фотоелектричної генерації у години високої інсоляції та компенсує дефіцит у періоди недостатньої генерації.

Фотоелектрична станція підключається до розподільчої мережі через понижувальний силовий трансформатор, який знижує вхідну напругу з 10 кВ до побутового рівня 230 В [24]. Потужність від PV-масиву перетворюється на однофазний змінний струм, придатний для живлення споживачів мікромережі. Стратегія керування передбачає, що сумісна робота PV-модуля та системи зберігання енергії здатна покривати потреби навантаження, мінімізуючи залежність від основної енергосистеми.

Мікромережу було змодельовано та досліджено у середовищі MATLAB/Simulink із застосуванням бібліотеки SimPowerSystems (рис. 2). До складу моделі входять шість основних компонентів: фотоелектрична система (PV), акумуляторна система зберігання енергії, контролер батареї, навантаження, розподільча мережа та підключення до основної енергосистеми. Для дослідження використовувалася модель, що дає можливість відтворити добовий (24-годинний) режим роботи з мінімальними витратами часу на симуляцію. При цьому силові напівпровідникові перетворювачі не деталізувалися, що дало змогу зосередитися на енергетичних потоках та алгоритмах керування.

У досліджуваній мікромережі фотоелектрична станція має встановлену потужність 50 кВт, а акумуляторна система зберігання енергії використовується для балансування виробітку та споживання. Акумуляторний контролер реалізує стратегію розподілу навантаження: надлиш-

кова генерація від сонячної станції використовується для заряджання батареї, а в разі дефіциту відновлюваної енергії живлення навантаження здійснюється від основної мережі. Електрична частина мікромережі представлена однофазною мережею з номінальною частотою 50 Гц та напругою 230 В.



Рис. 1. Типова схема мікромережі

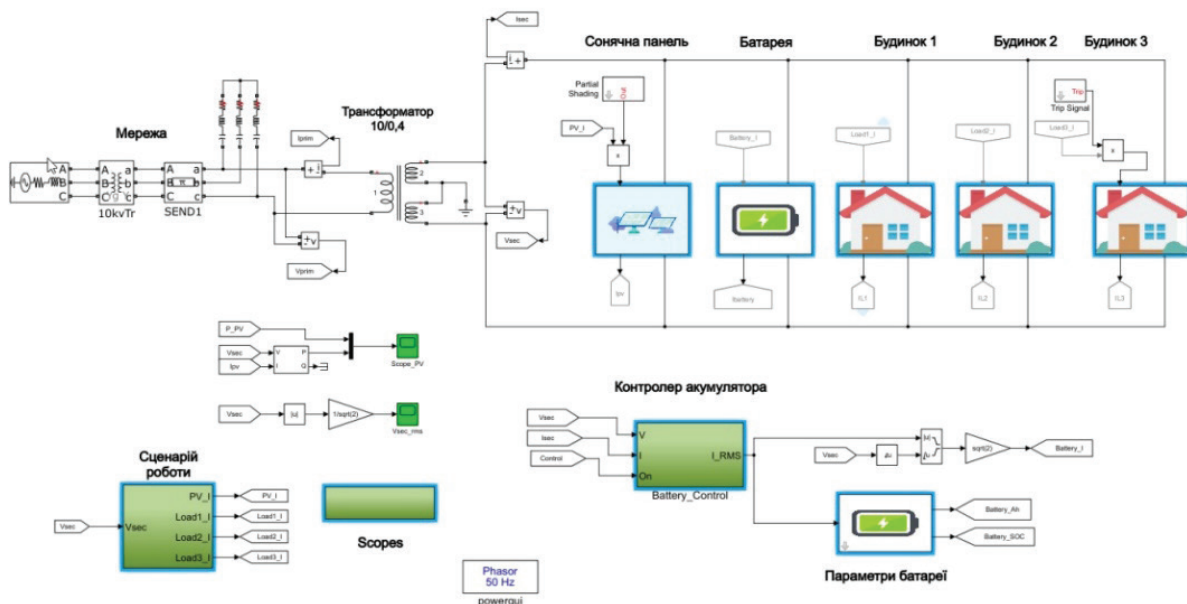


Рис. 2. Модель мікромережі в середовищі Matlab/Simulink

Розроблена мікромережа призначена для забезпечення електропостачання у віддалених районах, зокрема для потреб місцевого населення, де відсутній доступ до централізованої енергосистеми. У моделі передбачено можливість роботи як у зв'язаному з мережею, так і в автономному режимі.

У нашій моделі мікромережі навантаження представлені сукупністю побутових споживачів. Для відтворення характерного енергоспоживання використано три типові житлові будинки з притаманними їм навантаженнями. Це дає змогу оцінити роботу системи енергоменеджменту за різних режимів та умов споживання.

Для моделювання використовуються дані сонячної інсоляції та графік навантаження. На їх основі система енергоменеджменту керує розподілом потужності між фотоелектричною установкою, акумуляторною батареєю та мережею. Генерація від PV-масиву відсутня у нічний період (з 20:00 до 04:00), тоді як навантаження має виражені пікові значення о 9:00 навантаження 6400 Вт, 19:00 – 7600 Вт та 22:00 – 7600 Вт. Акумуляторна система працює у двох часових інтервалах: із 00:00 до 12:00 та з 18:00 до 24:00. У цей час контролер батареї регулює процеси заряджання й розряджання з метою утримання нульового потоку активної потужності з боку мережі. Таким чином, батарея компенсує дефіцит енергії у разі недостатньої генерації та накопичує надлишок у періоди низького споживання. Із 12:00 до 18:00 керування батареєю не здійснюється, тому її стан заряду (SOC) залишається сталим.

Для оцінки стійкості роботи системи було змодельовано тестове відхилення короткочасне вимкнення одного з навантажень на 10 секунд. Це спричинило стрибок напруги, проте система швидко відновила стабільність протягом 30 секунд. На рис. 3 наведено результати моделювання мікромережі: добовий профіль генерації фотоелектричної установки (Power PV), заряд/розряд акумулятора (Power battery), потужність навантаження (Power load), перетоки з мережі (Power secondary), зміна стану заряду акумулятора (SOC) та часову шкалу добового циклу (Hour).

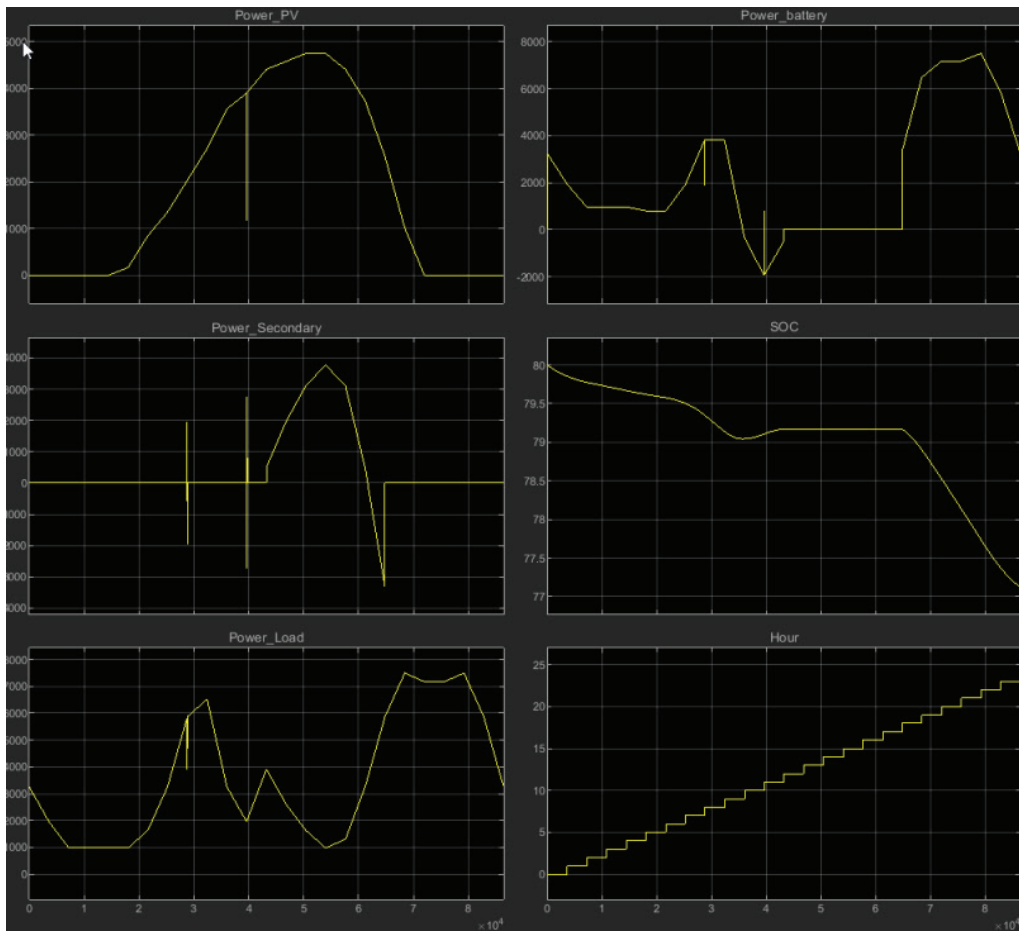


Рис. 3. Результати моделювання роботи мережі

Висновки. Розроблена модель мікромережі з фотоелектричною генерацією та акумуляторною системою зберігання енергії продемонструвала стійкість та надійність у різних режимах роботи. Система ефективно реагує на зміну навантаження та варіації відновлюваних джерел, забезпечуючи безперервне енергопостачання та узгодження генерації та споживання. Окрім того, було підтверджено швидке відновлення параметрів мікромережі у разі короткочасних відхилень, що свідчить про надійність запропонованої стратегії керування. Отримані результати доводять ефективність підходу та можуть бути використані для подальшого розвитку систем енергоменеджменту мікромереж.

Список використаних джерел

1. Khatun E., Hossain M., Ali M., Halim M. A Review on Microgrids for Remote Areas Electrification-Technical and Economical Perspective. *International Journal of Robotics and Control Systems*. 2023. 3(4). 627–642. DOI: <https://doi.org/10.31763/ijrcs.v3i4.985>.
2. Liu G., Li Z, Xue Y., Tomsovic K. Microgrid Assisted Design for Remote Areas. *Energies*. 2022. 15(10). 3725. DOI: <https://doi.org/10.3390/en15103725>.
3. Jacob E., Farzaneh H. Decentralized model predictive control of hybrid renewable microgrids for maximizing the power extraction and enhancing system operation, using a novel enumeration based-weighting factor determination method. *Results Eng.* 2025. 26. 105477. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.rineng.2025.105477>.
4. Arefifar S.A., Mohamed Y.A.-R.I., El-Fouly T.H.M. Supply-adequacy-based optimal construction of microgrids in smart distribution systems. *IEEE Trans. Smart Grid*. 2012. 3. 1491–1502. DOI: <https://doi.org/10.1109/TSG.2012.2198246>.
5. Kumar K., Kwon S., Bae S. Deep reinforcement learning-based control strategy for integration of a hybrid energy storage system in microgrids. *J. Energy Storage*. 2025. 108. 114936. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.est.2024.114936>.
6. Halko S., Halko K., Suprun O., Qawaqzeh M., Miroshnyk O. Mathematical Modelling of Cogeneration Photoelectric Module Parameters for Hybrid Solar Charging Power Stations of Electric Vehicles. *2022 IEEE 3rd KhPI Week on Advanced Technology (KhPIWeek)*, Kharkiv, Ukraine. 2022. 1–6. DOI: <https://doi.org/10.1109/KhPIWeek57572.2022.9916397>.
7. Галько С.В. Експериментальне дослідження і визначення параметрів когенераційного фотоелектричного модуля для гібридних сонячних електростанцій. *Традиційні та інноваційні підходи до наукових досліджень* : матеріали Міжнар. наук. конф., 10 квітня 2020 р. Луцьк : МЦНД. 2020. Т. 1. 83–90. DOI: <https://doi.org/10.36074/10.04.2020.v1.10>.
8. Stanchev P., Vacheva G., Hinov N. Evaluation of Voltage Stability in Microgrid-Tied Photovoltaic Systems. *Energies*. 2023. 16(13). 4895. DOI: <https://doi.org/10.3390/en16134895>.
9. Naderi Y., Hosseini S.H., Savaghebi M., Dahidah M., Guerrero, J.M. Multi-objective model predictive control for microgrid applications. *International Journal of Electrical Power & Energy Systems*. 2023. 154. 109441. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.ijepes.2023.109441>.
10. Savchenko O., Miroshnyk O., Moroz O., Trunova I., Sereda A., Dudnikov S., Kozlovskiy O., Buinyi R., Halko S. Improving the Efficiency of Solar Power Plants Based on Forecasting the Intensity of Solar Radiation Using Artificial Neural Networks. *2021 IEEE 2nd KhPI Week on Advanced Technology (KhPIWeek)*, Kharkiv, Ukraine. 2021. 137–140. DOI: <https://doi.org/10.1109/KhPIWeek53812.2021.9570009>.
11. Basantes J.A., Paredes D.E., Llanos J.R., Ortiz D.E., Burgos C.D. Energy Management System (EMS) Based on Model Predictive Control (MPC) for an Isolated DC Microgrid. *Energies*. 2023. 16(6). 2912. DOI: <https://doi.org/10.3390/en16062912>.
12. Amar A., Yusupov Z. Real-Time Capable MPC-Based Energy Management of Hybrid Microgrid. *Processes*. 2025. 13(9). 2883. DOI: <https://doi.org/10.3390/pr13092883>.
13. Lim S, Lee J, Lee S. Model Predictive Control-Based Energy Management System for Cooperative Optimization of Grid-Connected Microgrids. *Energies*. 2025. 18(7). 1696. DOI: <https://doi.org/10.3390/en18071696>.
14. Miroshnyk O., Moroz O., Shchur T., Chepizhnyi A., Qawaqzeh M., Kocira S. Investigation of Smart Grid Operation Modes with Electrical Energy Storage System *Energies*. 2023. 16(6). 2638. DOI: <https://doi.org/10.3390/en16062638>.



15. Zhang Y., Gatsis N., Giannakis G.B. Robust energy management for microgrids with high-penetration renewables. *IEEE Trans. Sustain. Energy*. 2013. 4. 944–953. DOI: <https://doi.org/10.1109/TSTE.2013.2255135>.
16. Pazyi V., Miroshnyk O., Shehur T., Halko S., Nikolov M., Idzikowski A. Development of Simulation Model of Single-Phase Circuit Lock in the DigSILENT POWERFACTORY Program. *System Safety: Human – Technical Facility – Environment*. 2023. 5(1). 350–358. DOI: <https://doi.org/10.2478/czoto-2023-0038>.
17. Dall’Anese E., Zhu H., Giannakis G.B. Distributed optimal power flow for smart microgrids. *IEEE Trans. Smart Grid*. 2013. 4. 1464–1475. DOI: <https://doi.org/10.1109/TSG.2013.2248175>.
18. Halivor J.X. Model predictive control-based robust-control strategy of distribution control for a grid-connected AC microgrid. *Front. Smart Grids*. 2023. 2. 1188074. DOI: <https://doi.org/10.3389/frsgr.2023.1188074>.
19. Abdelghany M.B. et al. Integrating scenario-based stochastic-model predictive control strategy for economical/environmental microgrid operations. *International Journal of Hydrogen Energy*. 2023. 48. 91. 35624–35638. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.ijhydene.2023.05.249>.
20. Lim S., Lee J., Lee S. Model Predictive Control-Based Energy Management System for Cooperative Optimization of Grid-Connected Microgrids. *Energies*. 2025. 18(7). 1696. DOI: <https://doi.org/10.3390/en18071696>.
21. Barrios L.A., Valerino J.B., del Nozal A.R., Escano J.M., Martinez-Ramos J.L., Gonzalez-Longatt F. Stochastic unit commitment in microgrids based on model predictive control. In *Proceedings of the 2018 International Conference on Smart Energy Systems and Technologies (SEST)*. Seville, Spain, 10–12 September 2018. 1–5. DOI: <https://doi.org/10.1109/SEST.2018.8495736>.
22. Галько С.В. Використання когенераційних фотоелектричних модулів для зарядки акумуляторів електромобілів. *Праці ТДАТУ. Технічні науки*. 2019. Вип. 19. Т. 3. 130–141. DOI: <https://doi.org/10.31388/2078-0877-19-3-130-141>.
23. Koushki M.M., Ayoubi E., Miveh M.R., Ghadimi A.A. A model predictive control for a four-leg inverter in a stand-alone microgrid under unbalanced condition. In *Proceedings of the 2021 12th Power Electronics, Drive Systems, and Technologies Conference (PEDSTC)*. Tabriz, Iran, 2–4 February 2021. 1–5. DOI: <https://doi.org/10.1109/PEDSTC52094.2021.9405873>.
24. Al-Issa H.A., Qawaqzeh M., Kurashkin S., Halko S., Kvitka S., Vovk O., Miroshnyk O. Monitoring of power transformers using thermal model and permission time of overload. *International Journal of Electrical and Computer Engineering (IJECE)*. 2022. 12(3). 2323–2334. DOI: <https://doi.org/10.11591/ijece.v12i3.pp2323-2334>.
25. Mahto T., Mukherjee V. Energy storage systems for mitigating the variability of isolated hybrid power system. *Renewable and Sustainable Energy Reviews*. 2015. 51. 1564–1577. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.rser.2015.07.012>.
26. Dali M., Belhadj J., Roboam X. Hybrid solar-wind system with battery storage operating in grid-connected and standalone mode: control and energy management – experimental investigation. *Energy*. 2010. 35. 2587–2595. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.energy.2010.03.005>.

Стаття надійшла до редакції 18.09.2025

Стаття прийнята 06.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



R. Oksenyuk¹, D. Oberemok¹, O. Tobert¹, O. Miroshnyk¹, S. Halko²

¹State Biotechnological University

²Dmytro Motorny Tavria State Agrotechnological University

MODELING AND SIMULATION OF A MICROGRID CONTROL SYSTEM IN MATLAB/SIMULINK

Summary

The use of renewable energy sources for electricity supply in remote areas has been steadily increasing. However, the integration of such sources-particularly photovoltaic (PV) installations-into microgrids is accompanied by challenges related to their intermittency and dependence on weather conditions. This study proposes a microgrid model equipped with an embedded Energy Management System (EMS) based on the Model Predictive Control



(MPC) approach. Among modern control strategies, MPC has attracted significant attention due to its ability to incorporate system constraints and load forecasts, thereby enhancing both the efficiency and reliability of microgrid operation. In this work, an EMS model based on MPC has been developed and investigated for managing a microgrid comprising photovoltaic generation and a battery energy storage system (BESS). The inherent variability of renewable energy generation, combined with the coexistence of multiple energy sources within the microgrid, introduces several operational challenges: voltage and frequency fluctuations, the need for load balancing, as well as optimal scheduling and mode control. To address these issues, the EMS plays a pivotal role in coordinating the operation of generators and storage units, reducing operational costs, and ensuring stability under real-world conditions. The proposed microgrid structure integrates a photovoltaic power plant and a BESS, which enables the optimal allocation of generation among available sources while improving supply reliability. The MPC-based control algorithm also governs the charging and discharging processes of the battery, effectively mitigating fluctuations in solar generation. System modeling was carried out using real statistical load profiles and solar irradiance data. Critical operational scenarios were considered during the study, including load variations, renewable generation intermittency, and partial shading of PV modules.

Keywords: renewable energy, microgrid, energy storage, solar power plant.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-5>

УДК 631.37:621.313.13

І. О. Попова, канд. техн. наук, доцент

ORCID: 0000-0001-5429-8269

О. Ю. Вовк, доцент

ORCID: 0000-0003-0154-6972

Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

e-mail: iryna.popova@tsatu.edu.ua

ВПЛИВ НЕСИНУСОЇДНОЇ НАПРУГИ НА ЕНЕРГЕТИЧНІ ПОКАЗНИКИ ТРИФАЗНОГО ДИНАМІЧНОГО НАВАНТАЖЕННЯ

Анотація. У статті проаналізовано вплив на трифазне динамічне навантаження несинусоїдної форми напруги живлення, оскільки сучасні системи керування трифазними симетричними навантаженнями використовують частотні перетворювачі, вентильні та частотно-керовані двигуни, що викликає в електричній живильній мережі вищі гармоніки напруги й струму. Показано вплив несинусоїдної форми напруги на енергетичні показники симетричних динамічних навантажень (асинхронних двигунів із короткозамкненим ротором), що викликають створення асинхронного обертового магнітного поля та додаткові втрати активної потужності в магнітопроводі динамічного навантаження, особливо у його роторі. Проведено аналіз дії вищих гармонік на механічну характеристику симетричного динамічного навантаження, на наявність у статорі електричних рушійних сил, що створюють на валу асинхронні обертові моменти у напрямку, зворотному основному напрямку обертання, залежно від номера гармоніки.

Ключові слова: вищі гармоніки, ряд Фур'є, коефіцієнт спотворення, коефіцієнт гармонічних складників, утрати електроенергії.

Постановка проблеми. У низьковольтних колах живлення напругою 0,4 кВ систем електропостачання пристроїв із нелінійними електричними навантаженнями має місце спотворення форм кривих напруги та струму [1, с. 862; 2, с. 425]. Сучасні системи керування симетричними динамічними навантаженнями застосовують частотні перетворювачі напруги, вентильні та частотно-керовані двигуни. При цьому в мережі живлення трифазного навантаження у їхніх струмах і напругах присутні вищі гармоніки (ВГ), які мають у трифазній системі пряму послідовність (1, 4, 7, 13 і т. ін.), зворотну послідовність (2, 5, 8, 11 і т. ін.) та нульову – це гармоніки кратні трьом [2, с. 428]. Але ізоляційні матеріали навантажень розраховані на роботу за визначеної якості електричної енергії: номінальної напруги, частоти, струму та ін. У паспортних даних обов'язково сказано про необхідний рівень якості електричної енергії у мережі, тому що в разі відхилення від цих показників у роботі електричного трифазного навантаження мають місце прискорений знос ізоляції обмоток, зменшення строку служби, погіршення продуктивності та збої у роботі [3, с. 68; 4, с. 184].

Аналіз останніх досліджень. ДСТУ 13109-97 «Електрична енергія. Сумісність технічних засобів електромагнітна. Норми якості електричної енергії в системах електропостачання загального призначення» визначає рівень якості електроенергії в мережі 0,4 кВ. Зі зростанням в агропромисловому комплексі та промисловості частки навантажень із нелінійною вольт-амперною характеристикою в мережах збільшується ймовірність роботи електротехнічних пристроїв в умовах несинусоїдності напруги [5, с. 14]. До електроприймачів, що погіршують показники якості електроенергії мережі 0,4 кВ, можна віднести як поодинокі потужні перетворювачі, так і групи побутових навантажень малої потужності, які в сукупності споживають значну електричну потужність [6, с. 21; 7, с. 2082]. Силові електронні пристрої регулювання частоти обертання симетричних динамічних навантажень є найбільшими джерелами гармо-



нік, це регульовані електроприводи та імпульсні джерела живлення. В електронних пристроях застосовуються діоди, кремнієві випрямлячі, силові транзистори, електронні перемикачі – переривники сигналів для управління електричною потужністю навантаження або перетворення змінного струму на постійний, трансформатори у режимі насичення феромагнітного магнітопроводу, які мають несинусоїдний струм намагнічування, циклоконвертори, що виконують функцію перетворювачів частоти, статичні компенсатори реактивної потужності, блоки частотного керування трифазними навантаженнями тощо [6, с. 22].

Формулювання мети статті (постановка завдання). Дослідити вплив несинусоїдності напруги живлення на енергетичні показники симетричного трифазного динамічного навантаження.

Основні частини. Несинусоїдними періодичними коливаннями вважають коливання, що є функцією часу, які відрізняються від закону синуса або косинуса та є періодичними, оскільки вони описуються періодичною функцією часу $s(t)$ [8, с. 1248]. Функція $s(t)$ розкладається в ряд Ейлера – Фур'є, тригонометрична форма запису цього ряду:

$$s(t) = A_0 + \sum_{k=1}^{\infty} A_{mk} \cdot \cos(k\omega_1 t + \beta_k) = A_0 + \sum_{k=1}^{\infty} A_{mk} \cdot \sin(k\omega_1 t + \varphi_k), \quad (1)$$

де A_0 – постійний складник сигналу струму або напруги;

A_{mk} – амплітуда (максимальне значення) k -ої гармоніки електричної величини;

φ_k або β_k – початкова фаза k -ої гармоніки, рад (град), $\varphi_k = \beta_k + 90^\circ$;

$\omega_1 = \frac{2\pi}{T}$ – кругова (кутова) частота першої гармоніки, рад/с;

k – порядковий номер гармоніки.

Несинусоїдні криві струму $i(t)$ та напруги $u(t)$ в електричних мережах можна представити рядом Ейлера – Фур'є у вигляді:

$$i(t) = I_0 + \sum_{k=1}^{\infty} I_{mk} \cdot \sin(k\omega_1 t + \varphi_k), \quad (2)$$

де I_0 – постійний складник сили струму, який завжди дорівнює нулю у промислових або побутових електричних мережах, А;

I_{mk} та φ_k – амплітуда та початкова фаза k -ої гармонічного складника струму, А, рад (град);

ω – кругова (кутова) частота напруги (струму) мережі, рад/с [9, с. 627].

Як оцінку несинусоїдності напруги зі спектром гармонічних складників використовують:

– коефіцієнт гармонічних складників напруги:

$$k_{U_r} = \frac{U_1}{U} \cdot 100\% = \frac{U_1}{\sqrt{U_0^2 + U_1^2 + \dots + U_k^2}} \cdot 100\%, \quad (3)$$

де U_1 – діюче значення напруги першої (основної) гармоніки, В;

$U = \sqrt{U_0^2 + U_1^2 + \dots + U_k^2}$ – діюче значення несинусоїдної напруги, В;

– коефіцієнти спотворення синусоїдності кривої напруги в низьковольтних мережах (до 1000 В) визначають за рівнянням:

$$k_{U_c} = \frac{\sqrt{U_2^2 + U_3^2 + \dots + U_k^2}}{U_1} \quad (4)$$

У разі коли напруга синусоїдної форми, коефіцієнт гармонічних складових k_{U_r} дорівнює одиниці, а коефіцієнт спотворення синусоїдності кривої напруги k_{U_c} дорівнює нулю, тому що вищі гармоніки (ВГ) у цьому разі відсутні, а згідно з ДСТУ він не повинен бути більше 0,05 (5%). В електричних мережах 0,4 кВ зі споживачами, що є нелінійними електричними навантаженнями, має місце значне спотворення форм кривих напруги. Коефіцієнт k_{U_c} у цих мере-



жах досягає 0,1–0,15 (10–15%), що перевищує вимоги ДСТУ у два-три рази, причому вищі гармонічні складники напруги в мережі представлені 5, 7, 11 і 13-ю гармоніками. У цьому разі в системі електропостачання виникають проблеми електромагнітної сумісності [10, с. 459]. В автономних електроенергетичних системах, які обмежені електричними потужностями трифазних коротких замикань, може виникати вібрація робочих машин за деяких режимів роботи симетричного динамічного трифазного навантаження.

Симетричним динамічним трифазним навантаженням (СДН) у колі 0,4 кВ є асинхронні трифазні двигуни з короткозамкненим ротором, у яких несинусоїдна напруга у фазах СДН викликає несинусоїдний фазний струм, несинусоїдність якого ще зумовлена кривою намагнічування сталевого магнітопроводу статора, у якому знаходиться обмотка. У цьому разі частота обертання магнітного поля, що створюється кожною ВГ напруги, прикладеною до затискачів, викликає у СДН магнітне поле, яке обертається з частотою

$$n_k = \frac{60 \cdot f_k}{p} = \left(\frac{60 \cdot f_1}{p} \right) \cdot k = k \cdot n_1, \quad (5)$$

де n_1 – синхронна кутова швидкість магнітного поля СДН, зумовлена основною (першою) гармонікою, об/хв;

p – кількість пар полюсів СДН;

$f_1 = 50$ Гц – частота напруги основної (першої) гармоніки, Гц; $f_k = k \cdot f_1$, $k = 1$;

f_k – частота k -ї гармоніки, Гц. $f_k = k \cdot f_1$.

Від номера ВГ струму залежить напрям обертання магнітного поля, створеного нею: п'ята і одинадцята ВГ (гармоніки зворотної послідовності) магнітного поля обертаються в протилежну сторону, від напрямку обертання основного магнітного поля (першої гармоніки), а сьома і тринадцята ВГ (прямої послідовності) магнітного поля обертаються з основним магнітним полем згідно з [11, с. 280]. У цьому разі в системі електропостачання виникає проблема електромагнітної сумісності технічних засобів та з'являється вібрація СДН. Гармоніки напруги та струму кратні трьом створюють пульсуюче поле.

Робота СДН за несинусоїдної напруги викликає погіршення енергетичних показників та додаткові втрати активної потужності від ВГ струму в колах статора і ротора. Ці втрати можна визначити за формулою

$$\Delta P_{СДН_k} = \Delta P_{м.н} \cdot \sum_{i=2}^k k_{\alpha,k} \approx 0,2 \cdot \Delta P_{ном} \cdot \sum_{i=2}^k k_{\alpha,k}, \quad (6)$$

де $\Delta P_{м.н}$ – номінальні втрати потужності в обмотці статора, Вт;

$\Delta P_{ном}$ – сумарні номінальні втрати СДН, Вт;

$k_{\alpha,k}$ – додатковий коефіцієнт, що враховує зростання втрат в обмотці від k -гармоніки.

Розрахунок додаткових втрат за формулою (6) від дії на СДН 5, 7, 11 і 13 ВГ показує, що $\Delta P_{СДН}$ становить приблизно, $0,4 \cdot \Delta P_{ном}$, причому втрати в частинах СДН: фази статора – 14%, коло ротора – 41%, торцеві зони фаз – 19%, асиметричні пульсації магнітних полів – 26%. Таким чином, найбільші втрати спостерігаються в роторі, від ВГ більшою мірою перегріваються обмотка і магнітопровід ротора СДН. Слід відзначити, що магнітні втрати невеликі, оскільки амплітуди ВГ магнітного поля малі. Відносне значення магнітного потоку k -ї гармоніки Φ_{km} порівняно з магнітним потоком основної гармоніки Φ_{1m} , якщо урахувати, що ЕРС статора $E_k \approx 0,5 U_k$, становитиме

$$\frac{\Phi_{km}}{\Phi_{1m}} \approx \frac{E_k \cdot f_1}{U_1 \cdot f_k} \approx 0,5 \cdot \left(\frac{U_k}{U_1} \right) \cdot \left(\frac{f_1}{f_k} \right). \quad (7)$$

Активні втрати у магнітопроводі можна оцінити співвідношенням

$$\frac{\Delta P_{m,k}}{\Delta P_{m,1}} = \frac{0,25}{k^2 \cdot \sqrt{k}}, \quad (8)$$

де $P_{l,k}$, $P_{m,k}$ – відповідні втрати електроенергії у магнітопроводі, від 1-ї і k -ї гармонік магнітного потоку, Вт.

Розрахунок додаткових утрат електроенергії від впливу ВГ у колах статора і ротора за рівнянням (6) і у магнітопроводі СДН показує, що втрати невеликі, наприклад: від 5-ї гармоніки становить 0,5% від утрат 1-ї гармоніки, від 7-ї – 0,2%, від 11-ї – 0,1%, але ці втрати сприяють підвищенню температури ізоляції обмоток СДН.

Обертальний і гальмівний моменти від дії ВГ, що називають додатковими моментами у СДН, за своєю природою аналогічні основному електромагнітному моменту, лише пов'язані із взаємодією вищих гармонік магнітного поля статора зі струмами, що індукуються ними в обмотках ротора. Електромагнітний момент від дії ВГ можна приблизно розрахувати, якщо прийняти $S_k \approx 1$ (момент пуску M_n) за виразом [11, с. 283]:

$$M_k \approx \frac{M_n}{k^4}. \quad (9)$$

Вищі гармоніки в СДН викликають не лише зміни механічних характеристик, а й додаткові теплові втрати в усіх частинах СДН.

Результуючий електромагнітний момент з урахуванням номера знаходиться як:

$$M = M_1 + M_5 + M_7. \quad (10)$$

Електромагнітні моменти, створені ВГ, спотворюють криву основного електромагнітного моменту СДН, найбільше спотворення спостерігається в зоні малих швидкостей обертання СДН, де додаткові моменти, пов'язані з ВГ, максимальні. Найбільшу небезпеку ВГ викликають у разі короткозамкненої обмотки ротора, оскільки опір стрижнів і ділянок кілець дуже малий, а струми вищих гармонік значні, викликають вібрації ротора.

ВГ у СДН викликають коливальні моменти. Причиною їх є взаємодії струмів одних частот із магнітними потоками інших частот, що викликає знакозмінні моменти, частота яких значно вище основної частоти. Загальна кількість коливальних моментів дуже велика, оскільки взаємодія виникає між усіма гармоніками. Амплітуди коливальних моментів СДН не залежать від величини навантаження на валу СДН, водночас основний електромагнітний момент залежить від статичного моменту на валу. Унаслідок цього за незначного коефіцієнта завантаження, близького до холостого ходу, амплітуда деяких коливальних моментів може перевершити величину основного електромагнітного моменту СДН, що викликає нерівномірність обертання ротора, особливо за малих частот обертання.

Висновки.

1. Наявність ВГ призводить до незатухаючих коливальних процесів моменту на валу, частоти обертання ротора, вібрації СДН та втрат потужності.
2. Електромагнітні моменти від ВГ найбільше спотворюють криву основного електромагнітного моменту СДН у зоні малих швидкостей обертання СДН.
3. За невеликого навантаження на валу СДН, близько до холостого ходу, амплітуда коливального моменту може перевищити величину основного електромагнітного моменту СДН, що може спричинити вібрацію.

Список використаних джерел

1. Du X., Liu Y., Wang G., Sun P., Tai H.-M., Zhou L. Three-phase grid voltage synchronization using sinusoidal amplitude integrator in synchronous reference frame. *International Journal of Electrical Power & Energy Systems*, vol. 64, pp. 861–872, January 2015.



2. Wagner E. Vanço, Fernando B. Silva, José M.M. de Oliveira, José R. B. Almeida Monteiro Effects of harmonic pollution on salient pole synchronous generators and on induction generators operating in parallel in isolated systems. *Mathematics and Computers in Simulation*. Vol. 71, pp. 425–432, March 2020. DOI: <https://doi.org/10.1002/2050-7038.12359>.
3. Вовк О.Ю., Попова І.О. Покращення роботи симетричного трифазного навантаження за несиметрії живильних напруг. *Праці Таврійського державного агротехнологічного університету імені Дмитра Моторного*. 2025. № 25(1). С. 64–72. DOI: 10.32782/2078-0877-2025-25-1-8.
4. Попова І.О., Квітка С.О., Вовк О.Ю. Дослідження несиметричного режиму на роботу динамічного індуктивного навантаження. *Праці Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2023. Вип. 23. Т. 1. С. 179–187. DOI: 10.31388/2078-0877-2023-23-1-179-187.
5. ДСТУ EN 50160:2014 Характеристики напруги електропостачання в електричних мережах загального призначення. Київ : Мінекономрозвитку України, 2014. 36 с.
6. Кононов Б.Т., Куравська Н.М. Вплив вищих гармонік на роботу дугостаторного асинхронного двигуна з короткозамкненим ротором. *Системи управління, навігації та зв'язку*. 2016. Вип. 4(40). С. 21–23. URL: http://nbuv.gov.ua/UJRN/suntz_2016_4_8
7. Schael M., Sourkounis C. Influences of power supply quality on electric equipment in production processes. *IECON 2013/39th Annual Conference of the IEEE Industrial Electronics Society, Vienna, Austria*. 2013. P. 2081–2086. DOI: <https://doi.org/10.1109/IECON.2013.6699452>.
8. Omar Sh. Al-Yozbaky Ye., Kadir Z. Influence of non-sinusoidal power supply on the performance of a single-phase capacitor induction motor. *Indonesian Journal of Electrical Engineering and Computer Science* 25(3):1246, 2022 DOI: 10.11591/ijeecs.v25.i3.pp.1246-1257.
9. K. Wubin, G. Haifeng, T. Guangdi, Zh. Zhixian Optimized Non-sinusoidal Power Supply in High-Power Multiphase Induction Motor Drive Based on Harmonic Parameter Analysis. *Journal of Electrical Engineering & Technology, Volume 15, Issue 6, 2020*. p. 627–638. DOI: 10.1007/s42835-020-00530-6.
10. Ivanov K., Velev G., Yankov P., Kartselin E., Minekov N. Parameters of current harmonic components in the industry, *Proceedings of International Scientific Conference UNITECH 2018, November 2018, Gabrovo*. P. 459–461.
11. Koziorowska A., Kuryło K., Bartman J., Harmoniczne napięcia i prądu generowane przez nowoczesne napędy stosowane w kopalniach kruszywa, *Przegląd Elektrotechniczny*, 2010, nr 6, 279–284.

Стаття надійшла до редакції 15.09.2025

Стаття прийнята 11.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



I. Popova, O. Vovk

Dmytro Motornyi Tavria State Agrotechnological University

RESEARCH ON THE INFLUENCE OF NON-SINUSOIDAL VOLTAGE ON SYMMETRICAL THREE-PHASE DYNAMIC LOAD

Summary

The paper analyzes the operation of a three-phase dynamic load with a non-sinusoidal form of voltage, because modern electric drive control systems use frequency converters, valve and frequency-controlled motors, which causes higher harmonic components in the motor power supply network in their nonlinear currents and voltages, and in the work of consumers of electric energy, in the passport data, electricity supply with the required level of quality of electric energy is stipulated. Otherwise, the operation of the electrical consumer is accompanied by a decrease in efficiency, accelerated wear, and malfunctions. In connection with the high growth of the share of non-linear loads in electrical networks, the probability of operation of electro technical complexes and systems in non-sinusoidal voltage regimes is increasing. Electronic loads use diodes, silicon rectifiers, power transistors and other electronic switches. The article examines the influence of non-sinusoidal voltage on a three-phase dynamic load (an induction motor with a short-circuited rotor) as an electromechanical converter. In the 0.4 kV electrical networks of power supply systems of facilities with non-linear electrical loads, there is a significant distortion of the forms of



the voltage curves. The coefficients of sinusoidal distortion of phase voltage curves in these systems reach 0.1–0.15 (10–15%) and exceed the requirements of DSTU. The effect of higher harmonics on mechanical characteristics is analyzed: the appearance of driving forces in the stator, which create torques on the shaft in the direction of rotor rotation or in the opposite direction, depending on the number of harmonics.

Keywords: higher harmonics, asynchronous motor, electromechanical converter, Fourier series, distortion coefficient, coefficient of harmonic components.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-6>

УДК 504.06:614.8:621.039.586

В. Р. Румянцев, канд. техн. наук

ORCID: 0000-0002-4404-3454

Т. А. Шарапова, канд. фарм. наук

ORCID: 0000-0002-9868-5428

Г. В. Карпенко, канд. техн. наук

ORCID: 0000-0003-3504-0283

Запорізький національний університет

e-mail: abkarpenko2017@gmail.com

ПЛАНУВАННЯ ЗАХОДІВ ІЗ ЛОКАЛІЗАЦІЇ ТА УСУНЕННЯ АВАРІЙ АНТРОПОГЕННОГО ТА ПРИРОДНОГО ХАРАКТЕРУ В ЕНЕРГЕТИЧНІЙ ГАЛУЗІ

Анотація. У роботі розглядаються питання планування заходів із локалізації та ліквідації надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру. Наведено загальні положення та зміст плану локалізації аварійних ситуацій і аварій. Детально описано можливості та умови виникнення аварій, а також послідовність проведення заходів із локалізації та ліквідації надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру. Визначено повноваження та обов'язки відповідального керівника та керівника підприємства під час виконання робіт залежно від умов характеру зараження об'єкта народного господарства. Розкрито основні заходи, які необхідно проводити під час упровадження плану з локалізації та ліквідації аварійних ситуацій і аварій на потенційно небезпечному об'єкті.

Ключові слова: планування, локалізація, заходи, ліквідація, надзвичайні ситуації, техногенний характер, природний характер.

Постановка проблеми. Однією з основних вимог до планування є реалістичність (реальні можливості). Реалістичність досягається шляхом усебічного аналізу та оцінки ситуації, яка може виникнути на об'єкті, суворого врахування людських ресурсів (накопичених персоналом об'єкта та спеціальними підрозділами, досвідом під час надзвичайних ситуацій і аварій), матеріальних цінностей, специфіки місцевих умов, а також часу, необхідного для виконання запланованих заходів [1; 2].

Аналіз останніх досліджень. Планування заходів із локалізації та ліквідації аварійних ситуацій здійснюється на основі Положення щодо розроблення планів локалізації та ліквідації аварійних ситуацій і аварій. Цей нормативний акт поширюється на потенційно небезпечні підприємства (об'єкти), на яких можливі аварії із залповими викидами вибухонебезпечних та токсичних речовин, вибухами, пожежами (загоряннями) в апаратурі, виробничих приміщеннях та зовнішніх спорудах, що можуть призвести до руйнування будівель, технологічного обладнання, ураження людей, негативного впливу на навколишнє середовище. Нормативний акт установлює порядок розроблення планів локалізації аварійних ситуацій і аварій, вимоги до їх складу, змісту і форм, процедуру затвердження та перегляду планів локалізації аварійних ситуацій і аварій. Вимоги цього нормативного акта є обов'язковими для всіх міністерств, відомств, підприємств, організацій, юридичних та фізичних осіб незалежно від їх галузевої чи відомчої належності та форми власності [3–7].

Метою розроблення плану локалізації аварійних ситуацій і аварій є планування дій (взаємодій) персоналу підприємства, спеціальних підрозділів, центральних і місцевих органів виконавчої влади та органів місцевого самоврядування для локалізації та ліквідації аварій й пом'якшення її наслідків. Аварія – це раптове явище, таке як потужний викид отруйної речовини, пожежа або вибух унаслідок порушення експлуатації об'єкта, що призводить до



загрози життю та здоров'ю людей і навколишньому середовищу на території підприємства та (або) за його межами. Аварійна ситуація – це стан потенційно небезпечного об'єкта, який характеризується порушенням меж або умов безпечної експлуатації, але не перетворився на аварію [3; 4; 8].

Основна частина. Перелік виробництв (цехів, відділень, виробничих ділянок) та окремих об'єктів, для яких розробляється план локалізації аварійних ситуацій і аварій, визначається й затверджується власником (керівником) за погодженням із територіальним управлінням Держнаглядохоронпраці, територіальними органами МНС та територіальними установами державної санітарно-епідеміологічної служби [3; 4]. Аварії залежно від масштабу можуть бути трьох рівнів: рівень «А» – аварія характеризується розвитком події у межах одного виробництва (цеху, відділення, виробничої ділянки), що є структурним підрозділом підприємства; рівень «Б» – аварія характеризується виходом за межі структурного підрозділу та розвитком у межах підприємства; рівень «В» – аварія характеризується розвитком і виходом за межі території підприємства, можливими загрозами для населення, розташованого поблизу, інших об'єктів і навколишнього середовища [3; 4; 8].

План локалізації аварійних ситуацій і аварій має охоплювати всі рівні розвитку аварії, встановлені в процесі аналізу небезпеки, та розробляється з урахуванням усіх станів підприємства (об'єкта): пуск, робота, зупинка і ремонт.

План локалізації аварійних ситуацій і аварій затверджується керівником підприємства. Оперативну частину плану локалізації аварійних ситуацій і аварій для рівня «В» затверджує орган місцевого самоврядування [3; 4; 8]. План локалізації аварійних ситуацій і аварій ґрунтується на прогнозуванні сценаріїв виникнення аварій, поетапному аналізі сценаріїв розвитку аварії та масштабів її наслідків, оцінці достатності наявних заходів, що перешкоджають виникненню та розвитку аварії, а також технічних способів локалізації аварії, аналізі дій виробничого персоналу та спеціальних підрозділів із локалізації аварійної ситуації (аварії) на відповідній стадії її розвитку [3; 4; 8].

У план локалізації аварійних ситуацій і аварій включаються: титульний аркуш, аналітична частина, до якої мають входити аналіз небезпек, можливих аварій та їхніх наслідків, оперативна частина, що регламентує порядок взаємодії персоналу, спеціальних підрозділів і населення (за потреби) в умовах аварії. Зміст оперативної частини змінюється залежно від рівня аварії. Додатки: копії наказів по об'єкту про призначення посадових осіб, що виконують функції керівника робіт (відповідальний керівник) за аварій рівнів «А» і «Б», та рішення органів місцевого самоврядування про призначення посадових осіб, відповідальних за ліквідацію аварій рівня «В» [3; 4; 8]. Для забезпечення ефективного реагування на аварію на всіх рівнях її розвитку наказом створюється штаб. Його функції: збір і реєстрація інформації про хід розвитку аварії та заходів із її ліквідації, поточна оцінка інформації та прийняття рішень для оперативних дій у зоні аварії та за її межами, координація дій персоналу підприємств і всіх залучених підрозділів і служб, які беруть участь у ліквідації аварії. Загальне керівництво роботою штабу здійснює відповідальний керівник щодо локалізації та ліквідації аварії [3; 4; 8].

План локалізації аварійних ситуацій і аварій має зберігатися (у повному обсязі) у керівника та диспетчера підприємства (об'єкта), у територіальному управлінні Держнаглядохоронпраці, а також у територіальному органі МНС. Витяги з плану локалізації аварійних ситуацій і аварій, які достатні для якісного виконання відповідних дій, можуть зберігатися у повному обсязі у начальників виробництв (цехів, відділень, виробничих ділянок), на пунктах зв'язку, у районних пожежних частинах, у керівників гірничорятувальної служби та на робочих місцях [3; 4; 9]. Позачерговий перегляд плану локалізації аварійних ситуацій і аварій здійснюється за розпорядженням (приписом) органів Держнаглядохоронпраці, а також за змін у технології,



апаратурному оснащенні, метрологічному забезпеченні технологічних процесів, організації виробництва та за наявності даних про аварії на аналогічних підприємствах (об'єктах) [3; 4; 9].

Аналіз небезпек на підприємстві передбачає виявлення всіх можливих аварійних ситуацій включно з малоймовірними подіями, що можуть спричинити катастрофічні наслідки, оцінку сценаріїв їх розвитку та прогнозування впливу на людей, майно і довкілля [10–15]. Ураховуючи сучасні виклики, такі як кліматичні зміни, кібератаки на промислові системи та нові технологічні ризики, аналіз небезпек стає ще більш актуальним.

Виявлення умов виникнення аварій ґрунтується на особливостях роботи обладнання, технологічних блоків, а також на властивостях небезпечних речовин і матеріалів, що використовуються у виробництві [15]. Процес оцінки ризиків ураховує наявність на підприємстві пожежо-, вибухо- чи токсичних речовин, а також небезпечні режими роботи обладнання, такі як високий тиск, вакуум, екстремальні температури, електрична напруга чи специфіка технологічного середовища [10]. Для кожної одиниці обладнання чи технологічного процесу визначаються потенційні загрози, зокрема ризик пожежі, вибуху (всередині обладнання, будівлі чи довкілля), руйнування апаратури або викиду шкідливих речовин. У 2025 р. особливу увагу приділяють кіберфізичним загрозам, коли зловмисне втручання в автоматизовані системи може спровокувати аварію [14].

Сценарій аварії розпочинається з події, що створює загрозу втрати контролю над технологічним процесом. При цьому враховуються параметри стану речовин (температура, тиск, агрегатний стан) і технічний стан обладнання в нормальному режимі та за аварійних умов [15]. На кожному етапі розвитку аварії необхідно оцінити кількість небезпечних речовин, які можуть бути залучені, визначити уражальні фактори, оцінити їхній вплив на сусідні об'єкти, персонал і довкілля, а також визначити безпечні зони, укриття та маршрути евакуації, які залишаються поза зоною дії уражальних факторів [12].

Результати аналізу дають змогу оцінити можливість ескалації аварії до рівня «Б» (об'єктовий) або «В» (регіональний) [10]. Оцінка наслідків проводиться за методиками, викладеними в актуальній нормативній документації, такої як стандарти ДСТУ, ISO 45001:2018 та рекомендації МНС України [13]. Аналіз оформлюється у вигляді звіту або пояснювальної записки, які включають вихідну інформацію, опис методів аналізу, результати розрахунків і оцінок. Для обладнання створюються картки безпеки, для технологічних блоків – короткі характеристики їх безпеки (наприклад, кількість шкідливих речовин чи енергетичний потенціал вибуху).

Для підприємства розробляється детальний план, який охоплює:

- розташування виробництв і місць накопичення небезпечних речовин із зазначенням їхніх назви та маси;
- міжвиробничі потоки, їхні характеристики та параметри;
- засоби протиаварійного захисту, зв'язку, сповіщення;
- евакуаційні маршрути, сховища, під'їзні шляхи, місця для маневрування спецтехніки;
- зони можливого ураження з урахуванням вибухових хвиль, токсичних хмар чи кіберінцидентів [15].

Для регіону розробляється ситуаційний план, який ураховує сучасні виклики, такі як вплив погодних умов (екстремальні опади чи спека) на поширення уражальних факторів [12]. Оперативна частина плану спрямована на координацію дій персоналу, добровільних і спеціалізованих підрозділів для запобігання аваріям, мінімізації їхніх наслідків і порятунку людей [11]. Вона забезпечує узгодженість дій, визначає відповідальних осіб, порядок зв'язку з органами нагляду, МНС та місцевого самоврядування, а також критерії переходу аварії на вищі рівні («Б» і «В») [10]. У 2025 р. до плану додаються заходи з протидії кібератакам, які можуть вивести з ладу системи управління чи моніторингу [14].



На локальному рівні оперативна частина включає блок-схему виробництва з позначенням міжцехових потоків, відсічної апаратури, розташування обладнання, засобів протиаварійного захисту, зв'язку, евакуаційних виходів, під'їзних шляхів і зон потенційної небезпеки [15]. Для кожного об'єкта створюється блок-карта, яка відображає технологічну схему, параметри обладнання, потоки, регулювальну апаратуру, системи контролю та захисту, а також коротку характеристику небезпек [13].

Дії персоналу описуються в таблиці з трьома графами:

1. **Назва та код аварії:** стадія розвитку за сценарієм.
2. **Розпізнавальні ознаки:** показники засобів контролю, наприклад датчиків тиску чи температури.
3. **Перелік виконавців і дії:** завдання відповідальних осіб, які включають виявлення аварії, сповіщення диспетчера, запуск протиаварійних систем, відключення пошкоджених ділянок, евакуацію персоналу з використанням засобів індивідуального захисту (СІЗ) та координацію дій спецпідрозділів із зазначенням часу їх прибуття [15].

Додатково визначаються схеми сповіщення, перелік працівників і дублюючих осіб, список інструментів, матеріалів і СІЗ із місцями їх зберігання, обов'язки відповідального керівника та інструкція з аварійної зупинки виробництва [11]. Інструкція включає порядок активації протиаварійних систем, відключення апаратів, електроенергії, енергоносіїв, режим роботи вентиляції та використання засобів порятунку [15]. На об'єктовому рівні додаються блок-схема підприємства, яка відображає виробничі підрозділи, міжвиробничі потоки та відсічну апаратуру, а також генеральний план із позначенням розташування виробництв, місць накопичення небезпечних речовин, засобів захисту, зв'язку, евакуаційних маршрутів, сховищ, під'їзних шляхів і зон ураження [13].

На регіональному рівні оперативна частина визначає всіх учасників протиаварійних дій, їхні функції, ресурси та обов'язки. До учасників належать:

- органи Держнаглядохоронпраці та МНС;
- спеціальні формування (пожежні частини, гірничорятувальні служби);
- поліція, медичні установи, транспортні та комунальні служби;
- керівництво підприємства, засоби масової інформації, органи охорони здоров'я [10; 12].

Ситуаційний план для рівня «В» включає промислову площадку підприємства, прилеглі житлові райони, сусідні підприємства, зони ураження, маршрути евакуації, розташування протиаварійних засобів, аварійних джерел енергії, запасів для пожежогасіння та засобів захисту [15]. Додаються відомості про підрозділи МНС, їх оснащеність, заходи з евакуації, склад штабу з ліквідації аварії, порядок оповіщення, інформування населення, організацію медичного забезпечення та життєзабезпечення евакуйованих [11]. План локалізації аварій проходить експертизу, після чого його вивчають працівники та спецслужби. Допуск до роботи дозволяється лише після навчання, інструктажу та перевірки знань. Працівники проходять практичну підготовку, а на великих об'єктах можуть організовуватися курси з використанням комп'ютерних тренажерів, що моделюють аварійні ситуації, включаючи кібератаки. Протягом року проводяться тренувальні заняття та тривоги за графіком, погодженим з органами Держнаглядохоронпраці та МНС. Під час навчань залучаються незалежні спостерігачі для оцінки недоліків. Система оповіщення населення та готовність обладнання, включаючи кіберзахист, періодично перевіряються [16; 17].

Висновки. Надзвичайні ситуації можуть призвести до значних економічних і соціальних утрат, порушуючи роботу підприємств та життєдіяльність населення. Планування заходів із запобігання та ліквідації аварій з урахуванням сучасних ризиків, таких як кіберзагрози та кліматичні зміни, є критично важливим. Ці заходи спрямовані на зниження ризиків, захист



здоров'я людей, зменшення шкоди довкіллю та матеріальних утрат, а також на організацію ефективних аварійно-рятувальних робіт [2].

Список використаних джерел

1. Система управління охороною праці. URL: https://elib.lntu.edu.ua/sites/default/files/elib_upload/www7/page5.html (дата звернення: 25.09.2025).
2. Розділ 1. Висновки із оцінки обстановки на території об'єкта. URL: <https://www.studall.org/all4-2002.html> (дата звернення: 25.09.2025).
3. Постанова Кабінету Міністрів України «Про затвердження Положення про державну комісію з питань техногенно-екологічної безпеки і надзвичайних ситуацій» від 16.02.1998 № 174 (зі змінами та доповненнями, внесеними постановами від 24.09.1999 № 1763, від 21.9.1999 № 43).
4. Тищенко Л.Н., Олейник Г.І., Лаврик В.П. Громадянський захист області : підручник / за ред. Д.І. Мазоренка. Харків : ХІЕСЗ, 2007. Т. 1. 503 с.
5. Постанова Кабінету Міністрів України «Про затвердження Положення про порядок проведення евакуації населення в разі загрози та виникнення надзвичайних ситуацій техногенного і природного характеру» від 26.09.2001 № 143.
6. НПАОП 0.00-4.33-99. Положення щодо розроблення планів локалізації та ліквідації аварійних ситуацій і аварій. Комітет із нагляду за охороною праці України. Затв. 17.06.1999 № 112; зареєстр. в Мін'юсті України 30.06.1999 за № 424/3717. URL: https://dnaop.com/html/57007/doc-НПАОП_0.00-4.33-99 (дата звернення: 25.09.2025).
7. Положення щодо розроблення планів локалізації та ліквідації аварійних ситуацій і аварій. Комітет по нагляду за охороною праці України. Затв. 17.06.1999 № 112; зареєстр. в Мін'юсті України 30.06.1999 за № 424/3717. URL: <https://pro-obo1.com.ua/doc/14635/> (дата звернення: 25.09.2025)
8. План локалізації та ліквідації аварійних ситуацій і аварій (ПЛАСА) : презентація. URL: <https://ppt-online.org/247113> (дата звернення: 25.09.2025)
9. НПАОП 0.00-4.33-99. Положення щодо розроблення планів локалізації та ліквідації аварійних ситуацій і аварій. Комітет по нагляду за охороною праці України. Затв. 17.06.1999 № 112; зареєстр. в Мін'юсті України 30.06.1999 за № 424/3717. URL: https://dnaop.com/html/2095_2.html(дата звернення: 25.09.2025).
10. Постанова Кабінету Міністрів України «Про затвердження Положення про Єдину державну систему попередження та реагування на надзвичайні ситуації техногенного та природного характеру» від 03.08.1998 № 1198.
11. Постанова Кабінету Міністрів України «Про затвердження Положення про порядок фінансування робіт із попередження та ліквідації надзвичайних ситуацій та їх наслідків» від 04.02.1999 № 140.
12. Указ Президента України «Про концепцію захисту населення та територій у разі загрози та виникнення надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру» від 26.03.1999 № 284/99.
13. Постанова Кабінету Міністрів України «Про затвердження типових положень про управління з питань надзвичайних ситуацій і захисту населення від наслідків Чорнобильської катастрофи та відділів із питань надзвичайних ситуацій і цивільного захисту населення» від 05.09.2000 № 1386.
14. Указ Президента України «Про заходи з підвищення рівня захисту населення і територій від надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру» від 09.02.2001 № 80/2001.
15. Постанова Кабінету Міністрів України «Про затвердження Положення про порядок створення та використання матеріальних резервів для попередження, ліквідації надзвичайних ситуацій техногенного та природного характеру та їх наслідків» від 29.03.2001 № 308.
16. Рекомендації для роботодавців щодо організації виконання робіт підвищеної небезпеки під час воєнних (бойових) дій. URL: <https://pratsia.in.ua/pdf/roboty.pdf> (дата звернення: 25.09.2025).
17. Особливості планування дій персоналу щодо локалізації та ліквідації НС на ПНО. 2014. URL: https://studopedia.com.ua/1_126753_osoblivosti-planuvannya-diy-personalu-shchodo-lokalizatsii-ta-likvidatsii-ns-na-pno.html (дата звернення: 25.09.2025).

Стаття надійшла до редакції 15.09.2025

Стаття прийнята 08.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025





V. Rumyantsev, T. Sharapova, H. Karpenko

Zaporizhzhia National University

PLANNING MEASURES FOR THE LOCALIZATION AND ELIMINATION OF ANTHROPOGENIC AND NATURAL EMERGENCIES IN THE ENERGY SECTOR

Summary

The paper addresses the planning of measures for the containment and elimination of emergencies of both man-made and natural origin. It presents the general provisions and structure of the emergency containment and response plan. The author provides a detailed description of the potential causes and conditions for accidents, as well as the sequence of actions required to localize and eliminate emergencies of technogenic and natural nature.

The responsibilities and authority of the designated supervisor and the enterprise manager are defined, depending on the nature and extent of contamination at the national economic facility. The hazard analysis at the enterprise involves identifying all possible emergency scenarios, including low-probability events that may lead to catastrophic consequences, assessing their development trajectories, and forecasting their impact on people, property, and the environment.

The risk assessment process takes into account the presence of fire-, explosion-, or toxic-hazardous substances at the facility, as well as dangerous operating conditions of equipment, such as high pressure, vacuum, extreme temperatures, electrical voltage, or specific technological environments. The paper outlines the key measures to be implemented when introducing a plan for the containment and elimination of emergency situations and accidents at a potentially hazardous site.

Keywords: planning, localization, measures, elimination, emergency situations, technogenic origin, natural origine.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-7>

УДК 628.3:621.396

Д. С. Рябінін, аспірант

ORCID: 0009-0000-5234-9456

В. Б. Гулевський, канд. техн. наук

ORCID: 0000-0003-1434-9724

Ю. О. Постол, канд. техн. наук

ORCID: 0000-0002-0749-3771

Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

e-mail: yulia.postol@tsatu.edu.ua

ДО ПРОБЛЕМИ ОЧИЩЕННЯ СТІЧНИХ ВОД ВІД ФЕРОМАГНІТНИХ ЧАСТОК

Анотація. У статті розглянуто актуальні проблеми очищення стічних вод від феромагнітних часток, що утворюються внаслідок промислової діяльності. Гальванічні, машинобудівні, хімічні та металургійні підприємства щоденно продукують значні об'єми токсичних стічних вод, що містять феромагнітні частки, зокрема сполуки заліза, нікелю, хрому та міді. Ці компоненти становлять серйозну загрозу для навколишнього середовища та здоров'я людини, оскільки здатні накопичуватися у водних екосистемах, спричиняючи токсичні, мутагенні та канцерогенні ефекти.

З огляду на високий рівень екологічного ризику, очищення стічних вод від феромагнітних забруднювачів потребує не лише високої технологічної ефективності, а й економічної доцільності. Вилучення таких часток є одним із пріоритетних завдань сучасної водоочисної інженерії, що вимагає упровадження інноваційних рішень, здатних забезпечити стабільну роботу систем очищення в умовах змінного складу стічних вод.

Ключові слова: стічні води, феромагнітні частки, електромагнітна очистка, технологія, магнітна сепарація.

Постановка проблеми. Металургійні підприємства, особливо ті, що займаються виробництвом феросплавів, генерують стічні води з високим вмістом заліза, марганцю, нікелю, хрому та міді [1]. Проблема очищення промислових стічних вод, зокрема тих, що містять важкі метали та органічні забруднювачі, є актуальною в контексті сталого розвитку та охорони довкілля.

Існує широкий спектр методів очищення стічних вод, які класифікуються за фізичними, хімічними, біологічними та комбінованими ознаками. Вибір оптимального методу залежить від агрегатного стану забруднювачів, їхнього хімічного складу, концентрації, а також від технологічних особливостей виробництва. Ефективність застосування того чи іншого способу визначається не лише ступенем очищення, а й енергетичними витратами, вартістю реагентів, складністю утилізації вторинних продуктів та екологічною безпекою.

Класичні методи очищення [2], такі як хімічне осадження, коагуляція та флокуляція, мають обмежену ефективність за низьких концентрацій іонів металів або в присутності колоїдних форм [3]. За даними [4], важкі метали не піддаються біологічному розкладу, накопичуються в донних відкладеннях і здатні до біоаккумуляції у живих організмах, що становить загрозу для екосистем та здоров'я людини.

Залізо та його оксиди мають виражені магнітні властивості, що дає змогу застосовувати магнітну сепарацію як ефективний метод вилучення [5]. Для слабوماгнітних металів, таких як нікель і мідь, перспективним є метод феритизації, який передбачає утворення малорозчинних феритів у присутності заліза за контрольованих умов *pH* та температури [6].

У цьому контексті перспективним напрямом є електромагнітна очистка стічних вод – інноваційна технологія, що базується на використанні електромагнітних імпульсів для активації хімічних процесів, зокрема окиснення, редукції та агломерації часток. Такий підхід дає



змогу значно підвищити ефективність видалення важких металів, зокрема $Cr(VI)$, Cu^{2+} , Zn^{2+} , за знижених енергетичних витрат. Електромагнітна імпульсна активація сприяє інтенсифікації процесів феритизації, що забезпечує утворення стабільних магнітних осадів, придатних до подальшого вилучення магнітними сепараторами.

Під час порівняння технологій водоочищення необхідно комплексно враховувати енерговитрати на всі основні та допоміжні процеси, включаючи підготовку реагентів, транспортування, осадження, фільтрацію та утилізацію (табл. 1).

Таблиця 1

Порівняння електромагнітної та біологічної очистки стічних вод

Критерій	Електромагнітна очистка	Біологічна очистка
Тип забруднень	Важкі метали (Cr^{6+} , Fe^{2+} , Zn^{2+})	Органічні речовини, аміак, нітриди, фосфати
Механізм дії	Феритизація під дією електромагнітних імпульсів	Мікроорганізми розкладають органіку
Енерговитрати	Помірні	Низькі
Чутливість до умов	Висока: pH , температура, концентрації	Висока: температура, токсичність, кисень
Ефективність за змінного складу стоків	Стабільна під час налаштування	Може знижуватися за токсичних або нестабільних стоків
Утилізація осадів	Стабільні ферити, легко утилізуються	Осад активного мулу, потребує обробки
Вартість впровадження	Вища (обладнання, налаштування)	Нижча (особливо для побутових стоків)
Сфера застосування	Промислові підприємства з металами	Комунальні та харчові підприємства

В Україні діє понад 1 тис гальванічних підприємств, які генерують понад 500 млн м³ стічних вод на рік. Упровадження електромагнітної очистки дає змогу підвищити рівень регенерації води та металів, який нині становить лише ~10%. Пілотний проєкт у Харкові – на підприємстві з виробництва електронних компонентів було встановлено установку електромагнітної феритизації. Результат: зниження концентрації Cr^{6+} з 50 мг/л до < 0,1 мг/л, повторне використання води в технологічному процесі, зменшення витрат на реагенти на 40%.

У країнах Західної Європи рівень повторного використання очищеної води та металів сягає 97–98% завдяки впровадженню вискоефективних очисних систем, зокрема з електромагнітною активацією. Німеччина, Швеція, Японія активно інтегрують подібні установки у виробництво електроніки, гальваніки та хімічної продукції, де потрібна точна очистка від важких металів.

Ця технологія – не просто спосіб очищення, а інструмент сталого розвитку, який дає підприємствам змогу бути більш екологічними, економічно ефективними та відповідальними.

Таким чином, електромагнітна очистка є перспективною альтернативою традиційним методам, що поєднує високу ефективність, енергоощадність та екологічну безпеку.

Аналіз останніх досліджень. Електромагнітну очистку стічних вод найчастіше застосовують у тих галузях, де утворюються великі об'єми токсичних промивних вод, особливо з високим вмістом хрому, міді, заліза та інших важких металів. Ось ключові галузі застосування:

- кольорова металургія: у процесах гальванізації, анодування, травлення металів утворюються електроліти з хромом, які потребують ефективної нейтралізації;
- машинобудування та приладобудування: використання гальванічних ванн для покриття деталей створює стічні води з високим вмістом металів;
- електронна та електротехнічна промисловість: виробництво плат, мікросхем, кабелів супроводжується застосуванням хімічних реагентів, що потрапляють у стоки;



– хімічна промисловість: синтез реагентів, барвників, каталізаторів часто включає сполуки важких металів, які необхідно вилучати зі стічних вод;

– гальванічні цехи: особливо актуально для підприємств, де відбувається хромування, нікелювання, міднення – процеси, що генерують концентровані токсичні стоки.

Ця технологія не лише очищує воду, а й дає змогу повторно використовувати її у виробництві, що робить її надзвичайно привабливою з погляду ресурсозбереження та економії.

В Україні питання очищення стічних вод регулюється ДСТУ ISO 15586:2005, який визначає методи визначення металів у воді за допомогою атомно-абсорбційної спектроскопії. Проте, як зазначають [7], нормативна база потребує оновлення з урахуванням новітніх технологій та екологічних викликів.

Електромагнітна очистка стічних вод має низку стратегічних переваг для підприємств, особливо тих, що працюють із токсичними металами. Ось чому вона набирає популярності:

Економічні переваги:

– зниження витрат на реагенти – електромагнітна активація зменшує потребу в дорогих хімічних речовинах;

– менше енерговитрат – порівняно з термічними методами споживає менше енергії;

– можливість повторного використання води – очищена вода може повертатися у виробничий цикл, що скорочує витрати на водопостачання.

Екологічні переваги:

– зменшення вторинного забруднення – відсутність залишкових реагентів у воді, менше шкідливих осадів;

– стабільність осадів – утворені ферити не розчиняються у воді, що полегшує їх утилізацію;

– зниження навантаження на очисні споруди – технологія дає змогу локально обробляти стоки перед скиданням або повторним використанням.

Технологічні переваги:

– компактність обладнання – установки займають менше місця, легко інтегруються у виробничі лінії;

– гнучкість налаштувань – можна адаптувати до різних типів забруднень (хром, кадмій, мідь тощо);

– автоматизація процесу – контроль параметрів (pH , температура, магнітне поле) дає змогу стабільно підтримувати якість очищення.

Хоча електромагнітна очистка стічних вод має багато переваг, як і будь-яка технологія, вона не позбавлена певних недоліків та обмежень, які варто враховувати перед упровадженням:

– складність налаштування параметрів: для ефективної роботи потрібно точно контролювати силу магнітного поля, pH , температуру, співвідношення реагентів, а це вимагає високої кваліфікації персоналу;

– обмежена універсальність: метод найкраще працює для вилучення іонів хрому, цинку, заліза. Для інших забруднювачів (органічні речовини, нафтопродукти) може бути малоефективним;

– необхідність попередньої підготовки води: високий уміст суспензій або органіки може знижувати ефективність феритизації, тому потрібна додаткова механічна або хімічна очистка;

– вартість обладнання: хоча енерговитрати нижчі, самі установки з імпульсною активацією можуть бути дорогими для малого бізнесу або старих підприємств;

– потреба в модернізації існуючих систем: для інтеграції електромагнітної очистки часто потрібно перебудовувати або доповнювати існуючі очисні споруди;

– утворення вторинних продуктів: за неправильного налаштування можуть утворюватися нестабільні осадки або сполуки, які важко утилізувати;



– нестабільність за зміни складу стоків: якщо склад стічних вод змінюється (наприклад, у різні зміни виробництва), ефективність феритизації може падати.

Ці недоліки не є критичними, але вони вимагають грамотного проектування, технічного супроводу та попереднього аналізу доцільності.

Таким чином, аналіз літератури свідчить про необхідність упровадження інноваційних, багатокомпонентних систем очищення, адаптованих до специфіки промислових підприємств, з акцентом на вилучення феромагнітних часток та важких металів.

Подальші дослідження мають бути спрямовані на оптимізацію параметрів електромагнітного впливу, масштабування технології та інтеграцію її в існуючі системи водоочищення промислових підприємств.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Ураховуючи тенденції та перспективи використання електромагнітної системи очистки стічних вод, існує потреба в удосконаленні інженерних систем під час проектування для підвищення рівня енергозбереження.

Основна частина. Упровадження електромагнітної системи очистки є економічно обґрунтованим для підприємств із високим навантаженням на водоочисні системи. Склад феромагнітних домішок у стічних водах залежить від типу промислового виробництва, але найчастіше включає такі компоненти, що представлені в табл. 2.

Таблиця 2

Основні феромагнітні домішки у стічних водах

Домішка	Джерело	Форма у воді	ГДК (мг/л)	Екологічна дія
Залізо (<i>Fe</i>)	Металургія, машинобудування	Fe^{2+} , Fe^{3+} , оксиди	0,5–1,0	Осадження, зміна кольору води
Нікель (<i>Ni</i>)	Гальваніка, хімія	Ni^{2+} , комплекси	0,01–0,1	Токсичний для водної фауни
Хром (Cr^{3+})	Покриття, фарбування	Cr^{3+}	0,1	Накопичення в організмах
Хром (Cr^{6+})	Гальваніка, фарби	Cr^{6+}	0,05	Канцероген, висока токсичність
Мідь (<i>Cu</i>)	Електротехніка	Cu^{2+} , оксиди	0,01–0,1	Біоаккумуляція, токсичність

Частки забруднюючих речовин у стічних водах можуть перебувати у формі розчинених іонів, колоїдних систем або завислих твердих частинок. Залізо та його оксиди характеризуються вираженими магнітними властивостями, що відкриває можливість застосування методів магнітної сепарації для їх вилучення. Нікель і мідь хоча й мають слабкі магнітні характеристики, можуть бути ефективно видалені з водного середовища шляхом феритизації – процесу утворення малорозчинних феритів у присутності заліза.

В акредитованій лабораторії ТОВ «Центр ЛТД» [8] методом атомно-абсорбційної спектроскопії (AAS), відповідно до вимог ДСТУ ISO 15586:2005, проводився аналіз стічних вод, що взяті на виході з локальних очисних споруд, які надходять із гальванічного та плавильного цехів АТ «Запорізький завод феросплавів».

Рис. 1 ілюструє порівняння фактичних концентрацій забруднюючих речовин із нормативними обмеженнями. Найбільше перевищення зафіксовано по залізу (*Fe*) – 1,7 мг/дм³ при ГДК 1,0 мг/дм³ та марганцю (*Mn*) – 0,9 мг/дм³ при ГДК 0,5 мг/дм³. Особливо значне перевищення спостерігається по залізу та марганцю, що свідчить про наявність феромагнітних домішок і потребу в застосуванні магнітної сепарації та феритизації. Особливо небезпечним є перевищення по *Mn*, які мають високу токсичність і здатність до біоаккумуляції. Перевищення по хрому (Cr^{6+}), нікелю (*Ni*) та нафтопродуктах також є суттєвими, хоча менше вираженими.

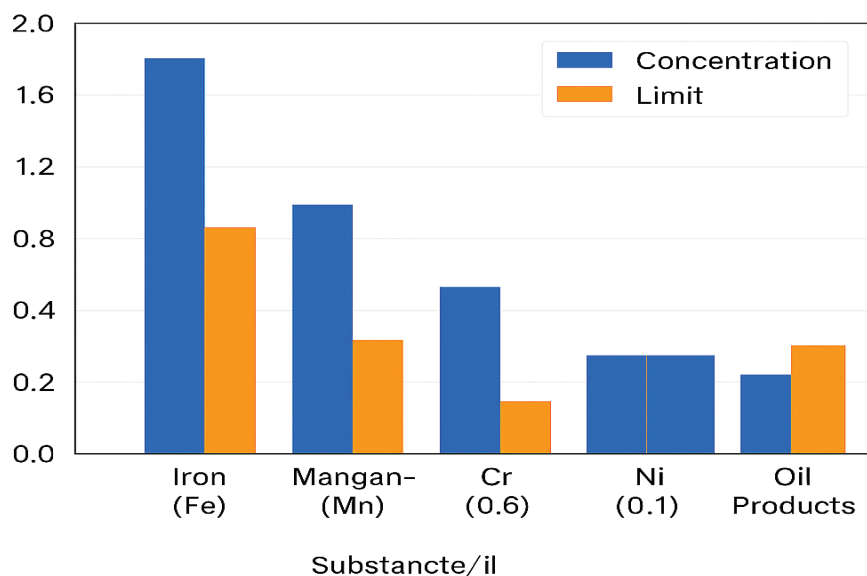


Рис. 1. Порівняння концентрацій забруднюючих речовин у стічних водах АТ «Запорізький завод феросплавів» із гранично допустимими нормами

Результати дослідження засвідчили перевищення гранично допустимих концентрацій за п'ятьма показниками, зокрема щодо вмісту важких металів та органічних забруднювачів, що свідчить про недостатню ефективність існуючої системи очищення (табл. 3).

Таблиця 3

Результати дослідження

Показник	Концентрація, мг/дм ³	ГДК, мг/д ³	Перевищення	Характер впливу
Залізо (<i>Fe</i>)	1,7	≤ 1,0	+70%	Осадження, зміна кольору
Марганець (<i>Mn</i>)	0,9	≤ 0,5	+80%	Біоаккумуляція, токсичність
Хром (<i>Cr⁶⁺</i>)	0,06	≤ 0,05	+20%	Канцерогенність
Нікель (<i>Ni</i>)	0,11	≤ 0,1	+10%	Токсичний для водної фауни
Мідь (<i>Cu</i>)	0,07	≤ 0,1	–	У межах норми
Нафтопродукти	0,35	≤ 0,3	+17%	Плівка на поверхні, пригнічення кисню
<i>pH</i>	7,4	6,5–8,5	–	Норма

Ураховуючи магнітні властивості заліза та марганцю, доцільним є впровадження магнітної сепарації та феритизації з електромагнітною активацією.

Проектування електромагнітної системи очистки стічних вод – це складний інженерний процес, який вимагає урахування багатьох технічних, хімічних та економічних чинників [9–11].

Основні етапи проектування:

1. Аналіз складу стічних вод:

- визначення концентрацій іонів важких металів (*Cr⁶⁺*, *Fe²⁺*, *Zn²⁺*);
- вимірювання *pH*, температури, наявності органіки та суспензій;
- оцінка добового обсягу стоків.

2. Вибір технологічної схеми:

- попередня механічна очистка (фільтрація, коагуляція);
- регулювання параметрів реакційної суміші (*pH* ~8–9, температура ~40 °C);
- основний блок з електромагнітною активацією;



- відділення осадів (магнітні фільтри, центрифуги);
- контроль якості очищеної води.

Проблеми функціонування електромагнітних систем очищення стічних вод.

1. Технічні обмеження:

– нестабільність параметрів магнітного поля. Установки часто не забезпечують стабільну індукцію магнітного поля (0,01–0,14 Тл), що критично впливає на ефективність очищення. Відсутність точного контролю частоти імпульсів та сили поля призводить до неповного осадження іонів металів;

– недостатня автоматизація процесу. Більшість промислових систем не має адаптивного керування, що ускладнює роботу за змінного складу стоків. Відсутність зворотного зв'язку між датчиками та контролерами знижує точність регулювання pH , температури та дозування реагентів;

– складність масштабування. Установки, ефективні в лабораторних умовах, часто втрачають продуктивність за переходу до промислових обсягів через нерівномірність поля та гідродинамічні втрати.

2. Хімічно-технологічні проблеми:

– обмежена селективність методу. Електромагнітна феритизація ефективна переважно для Cr^{6+} , Fe^{2+} , Zn^{2+} . Для інших іонів, зокрема Cu^{2+} , Ni^{2+} , Cd^{2+} , ефективність значно нижча або потребує додаткових реагентів;

– вплив органічних домішок. Наявність ПАВ, нафтопродуктів або біологічних речовин у стоках може інгібувати процес феритизації, порушуючи утворення стабільних осадів;

– нестабільність осадів за порушення режиму. За відхилення від оптимального співвідношення Fe^{2+}/Cr^{6+} або pH можуть утворюватися нестійкі гідроксиди замість феритів, що ускладнює їх утилізацію.

3. Економічні та експлуатаційні виклики:

– висока вартість обладнання. Генератори імпульсного поля, системи керування, датчики – усе це потребує значних капіталовкладень, особливо для малих підприємств;

– потреба у кваліфікованому персоналі. Обслуговування системи вимагає знань у галузі електроніки, хімії, автоматизації. Недостатня підготовка операторів може призвести до порушення технологічного режиму;

– складність інтеграції в існуючі очисні споруди. Установки часто не узгоджуються з традиційними схемами очистки, що потребує реконструкції трубопроводів, резервуарів та систем управління.

4. Науково-методичні проблеми:

– відсутність стандартизованих методик розрахунку. Проектування установок базується переважно на емпіричних даних. Не існує загальноприйнятих нормативів щодо сили поля, частоти імпульсів, тривалості обробки;

– недостатня кількість прикладних досліджень. Більшість публікацій має теоретичний характер. Практичні кейси впровадження обмежені, що ускладнює оцінку довгострокової ефективності технології.

Ці виклики не є перешкодою, але вони вимагають ретельного проектування, пілотного тестування та технічного супроводу.

Перспективи вдосконалення технології.

1. Технологічна модернізація.

Упровадження адаптивних алгоритмів керування на базі мікроконтролерів або промислових ПЛК дасть змогу автоматично регулювати параметри процесу залежно від складу стічної води. Це забезпечить стабільність феритизації та зменшить вплив людського фактору.



Розроблення модульних систем із можливістю масштабування дасть змогу адаптувати технологію до різних обсягів виробництва – від лабораторних до промислових. Комбінування електромагнітної феритизації з біологічною або мембранною очисткою забезпечить комплексне видалення як неорганічних, так і органічних забруднень.

2. Хімічна оптимізація процесу.

Дослідження альтернативних джерел Fe^{2+} (наприклад, відходів металургії) може знизити витрати та підвищити екологічність процесу. Вивчення умов утворення багатокомпонентних феритів (наприклад, $Cr - Fe - Zn$) дасть змогу отримувати осади з покращеними фізико-хімічними властивостями, придатні для повторного використання.

3. Економічна та екологічна ефективність.

Включення витрат на виробництво, експлуатацію, утилізацію та екологічні вигоди дасть змогу обґрунтувати інвестиційну привабливість технології. Повторне використання води після феритизації знижує навантаження на водопостачання та каналізацію, що особливо актуально для підприємств із замкненим водним циклом.

4. Науково-методичне забезпечення.

Розроблення нормативних документів щодо сили магнітного поля, частоти імпульсів, тривалості обробки та якості осадів дасть змогу уніфікувати підходи до проектування та оцінки ефективності установок. Акумуляція досвіду впровадження електромагнітної феритизації на підприємствах різних галузей сприятиме поширенню технології та її адаптації до специфічних умов.

Висновки. Очищення стічних вод від феромагнітних часток – це складне завдання, яке має як технічні, так і екологічні виклики. Електромагнітна очистка є перспективним напрямом у сфері очищення стічних вод, проте її широке впровадження стримується низкою технічних, хімічних та методичних проблем. Системне вдосконалення установок через автоматизацію, хімічну оптимізацію, стандартизацію та інтеграцію з іншими методами дасть змогу перетворити технологію на ефективний інструмент сталого водокористування у промисловості.

Список використаних джерел

1. Kovalchuk O., Petrenko V., Hrytsenko M. Heavy metals in wastewater of ferroalloy production: Environmental risks and treatment technologies. *Environmental Safety and Natural Resources*, 1(29), 2019. 45–52.
2. Tchobanoglous G., Burton F.L., Stensel H.D. Wastewater Engineering: Treatment and Reuse (4th ed.). McGraw-Hill Education. 2003.
3. Гулевський В.Б. Проблеми очищення стічних вод. Матеріали I Всеукраїнської науково-практичної Інтернет-конференції пам'яті В.В. Овчарова «Сучасний стан та перспективи розвитку електротехнічних систем», 20 травня – 04 червня 2020 р. Мелітополь : ТДАТУ, 2020.
4. Kurniawan T.A., Chan G.Y.S., Lo, W.H., Babel S. Physico-chemical treatment techniques for wastewater containing heavy metals. *Chemical Engineering Journal*, 118(1–2), 2006. 83–98. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.cej.2006.01.015>.
5. Zhou M., Liu Y., Wang D. Magnetic separation of iron oxides from industrial effluents. *Separation and Purification Technology*, 179, 1–8. 2017. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.seppur.2017.01.015>.
6. Chen Y., Wang L. Ferritization treatment of nickel and copper in industrial wastewater. *Journal of Environmental Chemical Engineering*, 2015. 3(2), 1125–1132. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.jece.2015.03.012>.
7. Shevchenko L., Bondarenko S., Melnyk R. Modernization of regulatory frameworks for wastewater treatment in Ukraine. *Ecological Engineering and Environmental Technology*, 2020. 21(5), 1–7. DOI: <https://doi.org/10.12912/27197050/123456>.
8. Лабораторія. *Center LTD*. URL: <https://center-ltd.com.ua/laboratoriya/> (дата звернення: 01.09.2025).
9. Гулевський В.Б., Постолюк Ю.О. Перспективи вдосконалення очищення стічних вод та технічних рідин. *Екологічна безпека та збалансоване ресурсокористування*. 2022. № 2(26). С. 143–148. DOI: 10.31471/2415-3184-2022-2(26)-143-148.



10. Гулевский В.Б., Кузнецов И.А. Современные тенденции в автоматизации технологических процессов. *Науковий вісник ТДАТУ*. Вип. 9. Т. 1. DOI: 10.31388/2220-8674-2019-1-49.

11. Li J., Zhang Y., Zhao H. Advanced hybrid technologies for industrial wastewater treatment: A review. *Water Research*, 2021. 188, 116528. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.watres.2020.116528>.

Стаття надійшла до редакції 05.09.2025

Стаття прийнята 29.09.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



D. Riabinin, V. Hulevskiy, Y. Postol

Dmytro Motorny Tavria State Agrotechnological University

ON THE PROBLEM OF WASTEWATER TREATMENT FROM FERROMAGNETIC PARTICLES

Summary

The article addresses pressing issues related to the treatment of wastewater contaminated with ferromagnetic particles resulting from industrial activities. Electroplating, mechanical engineering, chemical, and metallurgical enterprises produce significant volumes of toxic wastewater daily, containing ferromagnetic particles—particularly compounds of iron, nickel, chromium, and copper. These components pose a serious threat to the environment and human health, as they can accumulate in aquatic ecosystems, causing toxic, mutagenic, and carcinogenic effects.

Given the high level of environmental risk, the purification of wastewater from ferromagnetic pollutants requires not only high technological efficiency but also economic feasibility. The removal of such particles is one of the priority tasks of modern water treatment engineering, demanding the implementation of innovative solutions capable of ensuring stable operation of purification systems under conditions of variable wastewater composition.

Keywords: wastewater, ferromagnetic particles, electromagnetic purification, technology, magnetic separation.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-8>

УДК 621.3

О. Ю. Юрченко, PhD, доцент

ORCID: 0000-0002-3047-6654

Г. В. Барсукова, канд. техн. наук, доцент

ORCID: 0000-0002-4261-2182

Сумський національний аграрний університет

e-mail: aleksyurchenko110917@gmail.com

БЕЗПЕКА ВИКОНАННЯ МОНТАЖНИХ РОБІТ ПІД ЧАС ЕКСПЛУАТАЦІЇ ЕЛЕКТРОІНСТРУМЕНТУ КЛАСУ ІІІ

Анотація. Використання електроінструменту класу ІІІ за умовами електробезпеки є найбільш надійним способом виконання механізованих робіт в електроустановках. Перевагами використання такого електроінструменту є його автономність через наявність свого незалежного джерела живлення безпечної наднизької напруги, а також безпека – через унеможливлення проявів дії електричного струму на стан здоров'я людини. Серед заходів, спрямованих на забезпечення належного рівня безпеки для персоналу, згідно з другим аспектом безпеки, є використання засобів індивідуального захисту, спрямованих на убезпечення персоналу від негативної дії рухомих робочих органів електроінструменту. Тому ефективність використання електроінструменту класу ІІІ підтверджено з погляду як надійності та якості виконання робіт в електроустановках, що не поступаються електроінструменту класів І та ІІ, так і рівня безпеки з погляду безпеки ураження електричним струмом.

Ключові слова: техніка безпеки, безпека праці, монтаж, електроінструмент, безпечна наднизька напруга, ПБЕ, електрична енергія, джерело електричної енергії, технічна експлуатація.

Постановка проблеми. Використання сучасного інструменту для виконання монтажу електроенергетичного устаткування призводить до порівняно якісного функціонування змонтованого щита керування. Сьогодні важливі функціональні особливості інструменту для виконання різних завдань в електроенергетиці зводяться до багатофункціональності.

Використання мультифункціональних знімачів ізоляції, кабелерізів та інших інструментів значно покращує виконання своїх обов'язків персоналом із монтажу. Однак порівняно вищі ступені розвитку техніки сьогодні дають можливість виконання операцій у монтажі електроінструментом, що є досить ефективним із погляду часу та якості.

Використання електроінструменту під час монтажу щитів керування електричними двигунами дає можливість виконання:

- свердління отворів;
- різання металічних та інших матеріалів;
- зачищення поверхонь під установлення провідників електричного струму з метою дотримання якісного контакту;
- затискання провідників у контактах електроустаткування та ін.

Із метою якісного аналізу безпечних умов використання електроінструменту під час монтажу щитів керування електричними двигунами особливої уваги сьогодні заслуговує акумуляторний інструмент. Серед такого інструменту – акумуляторні болгарки, викрутки, шуруповерти тощо. Для вибраного типу електроінструменту важливо виділити, що даний електроінструмент класифікується згідно з ПБЕ, пп. 6.7.1, як електроінструмент ІІІ класу за умовами безпеки і трактується як електроінструмент, що розрахований на номінальну напругу не вище 42 В, у якого ні внутрішні, ні зовнішні кола не перебувають під іншою напругою. Такий електроінструмент, згідно з наведеним підпунктом ПБЕ, призначений для живлення від безпечної наднизької напруги.



Додатковою умовою для виконання аналізу безпечних умов використання акумуляторного інструменту в монтажних роботах є пп. 6.7.4 ПБЕ, де вказано, що електроінструмент класу II та III не заземлюють. При цьому для користування таким електроінструментом, згідно з пп. 6.7.6 ПБЕ, достатньо I групи з електробезпеки. А підпунктом 6.7.10 ПБЕ підкреслено, що електроінструментом класів II та III дозволяється працювати без застосування індивідуальних засобів захисту в приміщеннях без підвищеної небезпеки ураження працівників електричним струмом.

Однак дотримання правил техніки безпеки під час виконання монтажних робіт, регламентоване правилами безпечної експлуатації електроустановок споживачів [1], є обов'язковим. Тому актуальним завданням є проведення аналізу щодо вимог із безпеки під час виконання монтажних робіт електроінструментом класу III.

Аналіз останніх досліджень. Конструкція ручного інструменту повинна інтегрувати концепцію інклюзивного дизайну, щоб бути доступною для більшості користувачів. Однак поточні стратегії інклюзивного дизайну під час розроблення продукту переважно використовуються на етапі оцінки після проєктування. Велике значення має збереження інклюзивних властивостей продукту за включення нових функцій [2]. Під час використання електроінструментів користувач та електроінструмент тісно взаємодіють один з одним, тому результат роботи здебільшого залежить від зручності користування електроінструментом залежно від сфери застосування [3].

Ергономіка є ключовим питанням у будівельній галузі. Багато робочих завдань і пов'язані з ними обладнання та інструменти проєктуються без урахування принципів ергономіки. Здебільшого під час розроблення електроінструментів для будівництва увага до ергономіки обмежується інтерфейсом «людина – машина» і конструкціями рукоятки. Необхідність ергономічного втручання в процес розроблення реалізується із забезпеченням безпеки, здоров'я, фізичного робочого навантаження та продуктивності [4]. Нині дрібносерійне виробництво обмежується ручним складанням через високу питому вартість повністю автоматизованого виробництва [5].

На виробничих складальних лініях для установки різьбових елементів кріплення зазвичай використовуються ручні інструменти з живленням від постійного струму [6]. Це і електроінструментом. Поліпшення умов праці за рахунок використання електроінструменту є відчутним. Однак це залежить від низької прозорості та несе ризики для здоров'я та безпеки працівників [7]. Для прикладу, закручування шурупів та інших різьбових з'єднань, як і раніше, відіграє значну роль в електромонтажних роботах у всіх країнах світу. Метою дослідження [8] було вивчення робочого навантаження під час використання ручних та акумуляторних викруток, гвинтів, типів головок гвинтів та робочих поз. Прикладене осьове зусилля під час виконання монтажних робіт реєструвалося за допомогою датчика сили. Також реєструвалися оцінки сприйманого зусилля та кращого робочого темпу. Результати дослідження показали, що робоче навантаження під час закручування контактів вручну досить високе, аби викликати симптоми розладів навантаження. Викрутки з живленням від акумуляторів знижують навантаження на передпліччя до сприятливіших рівнів на всіх робочих висотах [8]. У результаті можливість говорити про ефективність використання акумуляторного електроінструменту. Акумуляторна промисловість використовує безліч різних типів осередків, і щодня вчені тестують багато інших матеріалів. Усі зусилля спрямовані на поліпшення характеристик осередків, але це завдання є досить складним. Оскільки існує безліч різних завдань, багато з них суперечать одне одному. Наприклад, збільшення терміну служби може призвести до збільшення вартості елемента. Як наслідок, у дослідженні [9] спочатку розглядається сучасний стан акумуляторних технологій, у тому числі для використання в акумуляторному інструменті. Акумулятори вважаються пристроями, що перетворюють



хімічну енергію, яка міститься в їхніх активних матеріалах, безпосередньо на електричну енергію за допомогою електрохімічної окислювально-відновної реакції [10]. Акумулятори, що перезаряджаються, є вторинними осередками зберігання, які можна заряджати і розряджати багато разів на відміну від первинних осередків зберігання, котрі слід утилізувати після одноразового використання. Акумулятори, що перезаряджаються, знаходять застосування в таких пристроях, як портативні споживчі пристрої, легкові автомобілі, автомобільні стартери, джерела безперебійного живлення, електроінструмент і т. д. [10].

Отже, дослідження безпеки виконання робіт з електроінструментом є актуальним завданням для поліпшення рівня безпеки персоналу, задіяного в роботі з ним.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Якісне виконання монтажних робіт можливе за умови використання сучасного обладнання та інструменту. Проводячи паралелі з тим інструментом, яким фахівці користувалися кілька десятиліть тому, та тим, що використовують зараз, стає зрозумілим значний крок уперед із погляду комфорту для персоналу та порівняно більш якісного виконання завдань [11].

Акумуляторний інструмент вважається інструментом низького класу напруги. Використання для такого класу інструменту індивідуальних засобів захисту не є обов'язковим, так само як і відсутність потреби в установленні захисного заземлюючого провідника. Однак виконання монтажних робіт даним інструментом підлягає певним заходам із техніки безпеки, тому перед даним дослідженням ставляться такі завдання:

- обґрунтування способу живлення електричною енергією інструменту класу III;
- обґрунтування переваг та недоліків користування електроінструментом класу III, порівнюючи з класичним електроінструментом класу II за умовами безпеки;
- визначення обов'язкових заходів із безпеки праці під час виконання роботи електроінструментом класу III відповідно до чинних Правил безпечної експлуатації електроустановок споживачів.

Основна частина. Виконання монтажу в електроустановках є складним та багатогранним процесом. Зокрема, такий процес поділяється на розмітку щитів керування, встановлення електроустаткування, коробів тощо. Потім відповідно до схем електричних з'єднань відбувається з'єднання контактів електроустаткування між собою провідниками електричного струму (проводом, кабелем).

Виконання робіт електроінструментом має на меті покращення умов праці для персоналу, якості виконання монтажу, зменшення витрат часу та ін. Для переважної більшості операцій, виконуваних під час монтажу електроустаткування, можливе використання електроінструменту. Зокрема, використання акумуляторних викруток дає можливість виконання надійних якісних з'єднань у контактах електроустаткування шляхом затискання різьбових з'єднань, а також під час установлення DIN-рейок, коробів та інших елементів кріплення й укладки провідників електричного струму та електричних апаратів.

Використання акумуляторних шурупвертів дає можливість виконання отворів необхідного діаметру для встановлення засобів автоматизації, сигнальної арматури, кнопочних постів, захисних заземлюючих провідників тощо. Також даним інструментом є можливість створення надійних з'єднань в електроустановках із використанням необхідного набору додаткових насадок для встановлення в патрон шурупверта.

Акумуляторні болгарки є одним із найбільш поширених автономних електроінструментів і використовуються з метою зачищення робочих поверхонь електроустановок, їх контактів, різання провідникових та непровідникових матеріалів, зокрема:

- DIN-рейок;
- шаф керування електроустаткуванням;



- кабель-каналів;
- шпильок;
- різного роду шин (гребінчастих, нульових, заземлюючих, перемичок);
- інших матеріалів.

Живлення акумуляторного інструменту, що є електроінструментом III класу відповідно до пп. 6.7.1 ПБЕ, відбувається від безпечної наднизької напруги. За класичного трактування, сформульованого в Правилах безпечної експлуатації електроустановок споживачів твердження, джерелом живлення має бути понижуючий трансформатор. Для більшості випадків поширеними є понижуючі однофазні трансформатори з виходом 12, 24, 36 В.

Однак джерелом електричної енергії для акумуляторного інструменту є акумуляторні батареї. Здебільшого такі АКБ є літій-іонного виконання. Напруга в таких акумуляторах становить 12 або 20 В. Використання акумуляторного інструменту порівняно з класичним електроінструментом класу II має низку переваг.

Основною з переваг використання акумуляторного інструменту є його автономність. Тобто через самостійне живлення електроінструменту від власної акумуляторної батареї можлива незалежність від напруги загальної мережі електричного струму. Проте це є і недоліком даного інструменту, оскільки акумулятори потребують періодичної зарядки. Її виконують від загальної мережі однофазного струму з напругою 220 В.

Безпека щодо ураження електричним струмом персоналу під час роботи з електроінструментом класу III є його перевагою та стосується використання безпечної наднизької напруги. Використання акумуляторів із напругою 12 або 20 В дає повну безпеку для персоналу, а також повністю задовольняє потребу привідного електричного двигуна з погляду вольт-амперної характеристики для отримання необхідної потужності на виході з двигуна електроінструменту.

Безпеку праці під час виконання робіт з електроінструментом класу необхідно виокремлювати на дві категорії:

- використання засобів індивідуального захисту з метою уникнення дії електричного струму на персонал;
- використання засобів індивідуального захисту з погляду дії обертових рухомих частин електроінструменту, у тому числі гострої форми, а також шумового навантаження, пилу, бруду, стружки та інших видів шкідливих викидів матеріалів.

Перший з аспектів є досить обґрунтованим відповідно до ПБЕ, зокрема пп. 6.7.10, де вказано, що електроінструментом класів II і III дозволяється працювати без застосування індивідуальних засобів захисту в приміщеннях без підвищеної небезпеки ураження працівників електричним струмом, тобто в тих, де відсутні умови, що створюють підвищену або особливу небезпеку.

Другий аспект безпеки праці під час користування електроінструментом класу III стосується особистого контролю за небезпекою використання інструменту з рухомими робочими органами, що здійснюють обертальний, обертально-поступовий рух або інші види руху робочих органів. І в цьому разі Правилами безпечної експлуатації виокремлено кілька підпунктів.

Підпунктом 6.7.8 ПБЕ регламентовано перед початком виконання робіт з електроінструментом перевірку:

- відповідності напруги і частоти струму електричної мережі до напруги і частоти струму електродвигуна електроінструмента, зазначених у таблиці (паспортних даних);
- надійності закріплення робочого виконувального інструменту (свердел, абразивних кругів, дискових пил, ключів-насадок та ін.).

Стосовно тематики даної роботи в пп. 6.7.8 ПБЕ необхідно підкреслити надійність установки свердл, кругів, щіток на електроінструменті. Це є одним із заходів безпеки під час вико-

нання робіт з електроінструментом, що стосується електроінструменту всіх класів, у тому числі і III класу безпеки.

Згідно з пп. 6.7.17 ПБЕ, під час роботи електродриля предмети, що підлягають свердлінню, необхідно надійно закріплювати. Забороняється торкатися різального інструменту, що обертається. Дію даного підpunkту Правил безпечної експлуатації електроустановок споживачів доцільно поширити на всі види електроінструменту, де на виході отримано обертовий рух робочого органу. Тобто, наприклад, під час виконання різальних робіт DIN-рейок, коробів, шин та інших матеріалів їх закріплення у спеціальному устаткуванні повинно бути міцним та надійним.

Використання засобів індивідуального захисту для персоналу, що користується електроінструментом класу III, із погляду другого аспекту безпеки праці під час виконання робіт є обов'язковим. Серед таких засобів виділяються захисні рукавички, навушники, захисні окуляри тощо.



Рис. 1. Використання засобів індивідуального захисту під час користування електроінструментом класу III

Співставляючи заходи, регламентовані Правилами безпечної експлуатації електроустановок споживачів, зокрема надійного закріплення робочих органів та матеріалів, які піддаються обробці, а також засобів індивідуального захисту під час роботи з електроінструментом із рухомими частинами, що обертаються, є можливість реалізації безпечних умов праці для персоналу в електроустановках з акумуляторним електроінструментом, що є безпечним для користування з погляду класифікації його як електроінструменту класу III за умовами безпеки згідно з пп. 6.7.1 ПБЕ.

Висновки. Безпечні умови праці під час використання електроінструменту класу III спрямовані, головним чином, на забезпечення безпеки для персоналу з погляду зниження небезпеки прояву рухомих обертових частин такого електроінструменту. Використання як джерела живлення акумуляторних батарей є досить ефективним рішенням, що одразу дає кілька переваг. Автономність та безпека роблять даний інструмент поширеним серед сучасних monterів. За рахунок використання вказаного інструменту заходи безпеки зводяться до комплектування персоналу виключно засобами індивідуального захисту від дії шуму, пилу, стружки та різних обертових робочих органів інструменту, а небезпеку ураження електричним струмом унеможливлено за рахунок використання безпечної наднизької напруги як джерела живлення електрифікованого інструменту.

**Список використаних джерел**

1. Правила безпечної експлуатації електроустановок споживачів. Київ : Основа, 2007. 384 с.
2. Lin K., Mia W., Liao W. How to implement inclusive design into distinctive feature hand tool? a design study on fine operation-aid screwdriver. *Heliyon*. 2022. Vol. 8. DOI: 10.1016/j.heliyon.2022.e09866.
3. Matthiesen S., Germann R. Meaningful Prediction Parameters for Evaluating the Suitability of Power Tools for Usage. *Procedia CIRP*. 2018. Vol. 70. P. 241–246. DOI: 10.1016/j.procir.2018.02.040.
4. Vedder J., Carey E. A multi-level systems approach for the development of tools, equipment and work processes for the construction industry. *Applied Ergonomics*. 2005. Vol. 36, № 4. P. 471–480. DOI: 10.1016/j.apergo.2005.01.004.
5. Gerbers R., Mücke M., Dietrich F., Dröder K. Simplifying Robot Tools by Taking Advantage of Sensor Integration in Human Collaboration Robots. *Procedia CIRP*. 2016. Vol. 44. P. 287–292. DOI: 10.1016/j.procir.2016.02.135.
6. Arjun R., Chandrashekar N. Effects of DC-powered pistol grip tool location and orientation on operator upper extremity stiffness and damping. *Applied Ergonomics*. 2025. Vol. 126. Article 104491. DOI: 10.1016/j.apergo.2025.104491.
7. Altheimer J., Schneider J. Smart-watch-based construction worker activity recognition with hand-held power tools. *Automation in Construction*. 2024. DOI: 10.1016/j.autcon.2024.105684.
8. Örtengren R., Cederqvist T., Lindberg M., Magnusson B. Workload in lower arm and shoulder when using manual and powered screwdrivers at different working heights. *International Journal of Industrial Ergonomics*. 1991. Vol. 8. P. 225–235. DOI: 10.1016/0169-8141(91)90034-J.
9. Torabi F., Ahmadi P. Battery technologies. *Simulation of Battery Systems*. 2020. DOI: 10.1016/B978-0-12-816212-5.00005-2.
10. Zhang L., Revathi S. Batteries, Rechargeable. *Encyclopedia of Materials: Electronics*. 2023. Vol. 3. P. 283–307. DOI: 10.1016/B978-0-12-819728-8.00067-X.
11. Юрченко О.Ю., Барсукова Г.В., Романенко М.О. Функціональні особливості інструменту для підготовки провідників електричного струму при монтажі електрообладнання та ремонті електропристроїв. *Науковий вісник Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2024. Вип. 24. Т. 1. DOI: 10.32782/2220-8674-2024-24-1-23.

Стаття надійшла до редакції 29.08.2025

Стаття прийнята 20.09.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



O. Yurchenko, H. Barsukova

Sumy National Agrarian University

SAFETY IN INSTALLING WORK WHEN USING CLASS III POWER TOOLS***Summary***

The use of class III power tools according to electrical safety conditions is the most reliable way to perform mechanized work in electrical installations. The advantages of using such a power tool are its autonomy due to the presence of its own independent power source of safe extra-low voltage, as well as safety in terms of preventing the effects of electric current on human health. Among the measures aimed at ensuring an adequate level of safety for personnel, according to the second aspect of safety, is the use of personal protective equipment aimed at protecting personnel from the negative effects of moving working parts of the power tool. Therefore, the effectiveness of using class III power tools has been confirmed in terms of both reliability and quality of work in electrical installations, which are not inferior to class I and II power tools, as well as the level of safety in terms of safety from electric shock. Using batteries as a power source is a fairly effective solution, which immediately gives several advantages. Autonomy and safety make this tool popular among modern installers. Due to the use of the specified tool, safety measures are reduced to equipping personnel exclusively with personal protective equipment against noise, dust, chips and various rotating working parts of the tool, and the danger of electric shock is eliminated by using safe



extra-low voltage as a power source for the electrified tool. By comparing the measures regulated by the Rules for the safe operation of consumer electrical installations, in particular the reliable fastening of working parts and materials to be processed, as well as personal protective equipment when working with power tools with moving, rotating parts, it is possible to implement safe working conditions for personnel in electrical installations with a battery-powered power tool that is safe to use from the point of view of classifying it as a class III power tool.

Keywords: safety, occupational safety, installation, power tools, safe extra-low voltage, PBE, electric energy, source of electric energy, technical operation.



КОМП'ЮТЕРНІ НАУКИ

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-9>

UDC 004.031.42

D. V. Lubko¹, Ph.D.

ORCID: 0000-0002-2506-4145

Yu. O. Sitsylitsyn², Ph.D.

ORCID: 0000-0002-3888-5575

¹*Dmytro Motornyi Tavria State Agrotechnological University*²*Bogdan Khmelnytsky Melitopol State Pedagogical University*

e-mail: dmytro.lubko@tsatu.edu.ua

**IMPLEMENTATION OF INTERACTIVE TECHNOLOGIES
IN HIGHER EDUCATION INSTITUTIONS WHEN CONDUCTING TRAINING
PRACTICE FOR STUDENTS**

Summary. The modern system of higher education is undergoing a transformation driven by the digitalisation of society and the need for a new generation of specialists. Educational practice is an important stage of professional training, and its effectiveness largely depends on the use of interactive technologies that ensure the active participation of students in the educational process.

Interactive technologies are a set of methods, tools and platforms that provide two-way interaction between participants in the educational process.

They include: virtual simulations and laboratories; case studies and project-based learning; gamification and augmented reality (AR/VR); online collaboration platforms (Padlet, Miro, Google Workspace); and the Arduino learning platform.

The introduction of interactive technologies into the educational practice of students allows: modelling real production situations without risk to students; developing teamwork and communication skills; ensuring individualisation of learning through adaptive digital resources; increasing motivation through game and visualisation elements; providing prompt feedback to correct the educational process.

For the effective integration of interactive technologies, it is necessary to: improve the digital competence of teachers; update the material and technical base; develop interactive internship programmes; and engage employers in creating content that meets the real needs of the labour market.

Interactive technologies are a powerful tool for modernising teaching practice in higher education. Their implementation contributes to the formation of students' professional readiness, development of flexible skills and ensuring high quality of the educational process.

Keywords: analysis, educational practice, higher education students, interactive technologies, implementation, training.

Statement of the problem. Today in Ukraine, conditions have been created for the transition to humanitarian personality-oriented education aimed at forming a spiritually rich personality. This creates opportunities for the realisation of the creative abilities and professional qualities of each student in the pedagogical process [1]. The use of interactive technologies in the educational process of a higher education institution allows students to develop non-standard thinking, move away from stereotypes, develop imagination, communication skills, intellectual, emotional, motivational and other areas of personality.

The training of future specialists has a well-established system of personnel training, which uses traditional forms of teaching: lectures, practical classes, laboratory work, consultations,



tests, exams, and various forms of extracurricular activities [2]. In connection with the transition to a competency-based approach to training future specialists, there is a need to change the technologies, forms and methods of teaching, which will avoid the consequences of the existing contradiction between theoretical training and the effectiveness of practical work of specialists. This necessitates the development and use of innovative teaching technologies in the training of competent specialists.

The development of modern pedagogical technologies poses new challenges for education that require a revision of the content of education, forms, methods, and teaching methods, which is why this article is relevant.

Analysis of recent research. A significant contribution to the development and implementation of interactive technologies in education was made by scientists V. Bepalko, M. Klarin, E. Pyehota, G. Selevko and others. The theoretical and practical aspects of this problem are considered in the scientific works of Ye. Pometuna, L. Pirozhenko, A. Panchenkova, T. Remeh, O. Sagan, O. Strebnoyi.

Also, a significant contribution to the problematic area of solving issues and promoting interactive technologies in education was made by such scientists as: M.A. Radchenko [1], M.Yu. Kademiya [2], N.P. Volkova [3], S.V. Sharov [4; 6], D.V. Lubko [4; 5], O.G. Zinov'yeva [6].

The topic of designing various engineering systems on the Arduino platform and their implementation in the production and educational process at different times was dealt with by such well-known foreign scientists as: Blum Richard [7]; Ethan Thorpe [8]; John-David Warren [9]; Simon Monk [10]; Jeremy Blum [11]; Michael Margolis [12].

Formulation of the purpose of the article. The main purpose of this paper is to consider and analyse the introduction of interactive technologies in higher education institutions in the course of educational practice by students.

The main part. Interactive learning technology as a system contains the following components: clearly planned learning objectives – a clear qualitative and quantitative expected result of the process in the form of students' learning achievements; specially selected and structured learning content; interactive forms, methods and techniques by which learning is organised and students' active participation is stimulated; teaching aids adequate to the objectives, forms and methods; organizational and psychological and pedagogical conditions that allow you to effectively plan and implement interactive learning [3].

The main pedagogical idea behind the use of interactive learning technologies is to activate students' mental activity, update basic knowledge, individualise the learning process, provide opportunities for independent comprehension of the meaning of the knowledge gained for use in practice, and foster a positive attitude to the subject.

There are five main requirements for successful learning in the mode of interactive technology:

1. Positive relationship – group members must understand that joint learning activities benefit everyone.
2. Direct interaction – group members need to be in close contact with each other.
3. Individual responsibility – each student should master the material and be responsible for helping others, but more able students should not do the work for others.
4. Development of teamwork skills – students should learn the interpersonal skills necessary for successful work, e.g., distribution, task planning.
5. Evaluation of work – during group work, special time should be allocated to allow the group to evaluate how well it is working.

Interactive learning is an effective pedagogical tool and a prerequisite for the optimal development of students and teachers, so the training of future professionals using interactive technologies is relevant today [4].



Interactive learning (from the English «inter» – mutual and «act» – to act, i.e. capable of interaction, dialogue) is a specific form of organising cognitive activity, which has the intended purpose of creating comfortable learning conditions,

The overall goal of this internship is to consolidate the skills of programming and drawing up electrical circuits acquired over two years of study using a structural approach. During the internship, the student independently performs all stages of creating a software product: from setting a task to practical implementation, accompanied by instructions for its use; learns to use specialised literature, catalogues, reference books, standards.

The objectives of the students' practical training are: to acquire skills of independent work with scientific and technical literature; to summarise the experience gained, to make scientifically based conclusions and recommendations for the creation of software products; to develop the ability to give a mathematical statement of the problem; to develop the ability to develop algorithms for the created software products and to choose tools for the implementation of the proposed algorithm; to design, draw up and build electrical circuits using a structural approach; to develop the ability to

The process of improving the practical experience of students during internships is carried out using hardware and software tools for building systems and Arduino models. Namely, the Arduino platform and microcontroller are used in practice as a basic element of interactive learning to solve practical engineering problems.

Note. Arduino is a trademark of hardware and software for building and prototyping simple systems, models and experiments in the field of electronics, automation, process automation and robotics [4].

Let's look at the practical tasks for this learning experience, namely the specific actions to be performed during its completion [6]. *Required:*

- 1) Develop a capacitive soil moisture sensor and an automated irrigation system;
- 2) Based on the diagram, develop code for the Arduino microcontroller, which will allow you to read the numerical readings of soil moisture sensors and analyse the need for soil irrigation based on them.
- 3) To show the disadvantages of the solutions obtained, namely the problems of installed soil moisture sensors.
- 4) Show the advantages of the solutions we (the students) have proposed to solve the problem;
- 5) Draw conclusions on the work done.

Let's consider the main stages and phases of the students' practical assignment. The necessary stages and phases of development that should be followed when creating software products are as follows: creation of a technical task; creation of a draft design; creation of a technical design; creation of a working design; implementation stage [5].

Let's take a closer look at the stages and phases of development of the task in practice:

A) At the stage of the technical task, the task is formulated, the general requirements for the programme are determined, input and output data are determined, the programming language is selected, and the requirements for technical means are determined.

B) At the preliminary design stage, the methods for solving the problem are specified, the structure of input and output data is determined, and a general description of the problem-solving algorithm is developed.

C) At the technical design stage, a detailed algorithm for solving the problem is developed, input and output data representation is determined, the programme structure is developed, and the hardware configuration is finally determined.

D) At the detailed design stage, the task is programmed and the programme is debugged. The final stage of detailed design is testing of the created automated system on a control example, and adjusting the programme based on the test results.



E) At the implementation stage, the programme and programme documentation are handed over to the teacher.

Let's also consider the issue of the relevance and importance of determining and measuring soil moisture in the design of an automated soil irrigation system as an important engineering task in the course of students' practical training.

Moisture measurement is essential for a wide range of industrial applications, including pharmaceutical, food, medical and electronics. Some humidity sensors have been developed based on the feedback interaction between a material and water vapour, i.e. acting as a gas sensor. Existing methodologies for measuring humidity also depend on the optical, gravimetric, capacitive, and resistive properties of the selected materials. Recently, it has been reported that the use of nanostructures, such as nanoparticles, nanowires, nanotubes, and polymer nanocomposites, as moisture-sensitive materials can significantly improve the performance of humidity sensors. For these nanostructured materials, the surface effect becomes dominant due to their large surface-to-volume ratio, which is beneficial for the construction of humidity sensors. When maintaining a vegetable garden and greenhouses, every owner faces the question of how to reduce labour costs for such a routine operation as watering the soil. The most obvious way is to automate the irrigation process.

Objectives of creating an automated soil irrigation system:

1. Providing convenience and comfort when watering the territory (garden, plot).
2. Minimising the time spent on watering the territory compared to the manual method of watering.
3. Watering with the right amount of water, at a given (defined) time for effective plant growth (often it is almost impossible to do with a hose).
4. Avoidance of any inconvenience when watering manually (dragging hoses from place to place, switching the pump on/off, opening/closing taps, constant change of water pressure, etc.).
5. Watering even in the absence of the owners in the irrigation area.
6. Watering plants strictly as needed, i.e. at the moment when the soil moisture sensor data will give a high resistance value (i.e. when the soil is already in need of water saturation).
7. Rational water consumption. This is very important today, as the cost of water is not cheap. At the same time, plants are provided with an equal amount of water that they need for growth.

The disadvantage of using existing automated irrigation systems is their financial cost, as well as the inability to monitor and analyse the quality of plant growth. Therefore, there is an urgent need to develop an automated soil irrigation system and continuous monitoring of plant growth quality indicators.

This is what determines the relevance of this topic, especially in the context of its use in the course of educational practice for students. And also when using this system in households and farms engaged in growing plants for various purposes.

Based on the results of the theoretical and practical research, the following conclusions can be drawn:

1) Most often, a junior developer (hereinafter referred to as «junior developer») is a third or fourth year student of a university who has decided to link his or her future activities with the IT sector. A junior developer differs from a specialist in that he or she has no (or very little) practical commercial experience. That is why junior developers need to try themselves in different areas by synchronising the knowledge gained during their studies;

2) The proposed internship methodology makes it clear to junior developers that without a solid investment of effort and time, as well as the correct use of the knowledge gained during training, it will not be possible to become a highly qualified specialist in the IT field.

3) After the internship, a junior developer understands that: at first, he or she will have to spend a huge amount of time studying; he or she needs to be able to combine study/work with



study/practice; he or she needs to master such skills as responsibility and independence; he or she needs to be able to search for the necessary information; he or she needs to be able to ask the right questions. All this allows the student to become highly motivated and adequately ambitious.

4) In the classroom, the use of modern interactive technologies allows you to learn the relevant material much faster, more conveniently, and most importantly, better: «Object Oriented Programming» and «Electronics and Electrical Engineering» by students and helps them to think more broadly and reveal their potential abilities in the field of agrotechnology when solving engineering problems on the basis of interested enterprises that need it.

Thus, the training practice is of great benefit for the rapid and high-quality assimilation of the relevant material, and also contributes greatly to the personal development of students, as it motivates them to work independently and arouses great interest, which in turn contributes to high-quality and deep knowledge of the individual.

The created automated system can be expanded both systematically (for any agricultural enterprise) and functionally (to increase the number of sensors for students to develop in practice).

Conclusions. The introduction of interactive technologies makes it possible to organise the learning process in such a way that all participants of the educational process take part in it, interacting with each other (students) and the teacher, and also opens up the possibility of independent learning, solving vital problems. Students learn to work in a team, defend their own point of view, present relevant developments, etc. The requirements for teachers and their work are changing. Working in an interactive mode will contribute to the development of: communication skills; skills in organising the learning environment; formation of skills for independent work; ability to create situations that encourage the integration of knowledge to solve the problem.

It is very important for a mentor (tutor or mentor) to understand that each student has different skills, productivity, and motivation. The mentor's task is to find the right approach to the student, understand his or her true motives, and most importantly, to see his or her potential in performing the task. Potential is the acceleration with which a person can develop, gain the necessary knowledge and improve themselves. Therefore, we can confidently state that the development and independent implementation of practical work using the Arduino microcontroller plays a significant role in deepening students' knowledge with the help of modern interactive technologies. And all this ensures the combination and synthesis of the already acquired knowledge in the field of drawing up electrical circuits and creating software code for the Arduino microcontroller, that is, combines knowledge of physics, mathematics, electrical engineering and programming. The proposed stages of creating an automated device, as well as the issue of involving students in solving the tasks, create an effective impact on the intensification of learning in higher education and can be successfully implemented in the modern education system in the field of educational practice.

Bibliography

1. Радченко М.А. Інтерактивні технології навчання у професійному становленні майбутніх спеціалістів. *Педагогіка формування творчої особистості у вищій і загальноосвітній школах*. 2014. № 34. С. 299–306.
2. Кадемія М.Ю. Використання інтерактивних технологій навчання. *Теорія і практика управління соціальними системами*. 2013. Т. 3. С. 125–132.
3. Волкова Н.П. Інтерактивні технології навчання у вищій школі : навчально-методичний посібник. Дніпро : Університет імені Альфреда Нобеля. 2018. 360 с.
4. Шаров С.В., Лубко Д.В. Напрями використання інтелектуальних систем в освітньому процесі. *Українські студії в європейському контексті*. 2021. № 3. С. 305–310.



5. Лубко Д.В. Використання інформаційно-комунікаційних технологій в освітньому процесі на прикладі розроблення методики вивчення студентами платформи Ардуїно. *Розвиток сучасної науки та освіти: реалії, проблеми якості, інновації* : матер. Міжнародної наук.-практ. Інтернет-конф., м. Мелітополь, 27–29 травня 2020 р. Мелітополь : ТДАТУ, 2020. С. 242–246.
6. Зінов'єва О.Г., Шаров С.В., Гешева Г.В. Проєктування інформаційних систем. Запоріжжя, 2023. 150 с.
7. Blum Richard. *Arduino Programming in 24 Hours. Sams Teach Yourself 1st Edition, Kindle Edition*. Publisher: Sams Publishing. 2014. 434 p.
8. Ethan Thorpe. *Arduino: Advanced Methods and Strategies of Using Arduino Kindle Edition*. 2020. 195 p.
9. John-David Warren, Josh Adams, Harald Molle. *Arduino Robotics*. 2011. 450 pages. ISBN-13 (978-1430231837).
10. Simon Monk. *Programming Arduino: Getting Started with Sketches, Second Edition*. Publisher: McGraw Hill TAB. 2016. 192 p.
11. Jeremy Blum. *Exploring Arduino: Tools and Techniques for Engineering Wizardry*. Publisher: John Wiley & Sons Inc. 2013. 357 p.
12. Michael Margolis. *Arduino Cookbook, 2e Paperback*. Publisher: O'Reilly. 2012. 699 p.

Стаття надійшла до редакції 15.09.2025

Стаття прийнята 08.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



Д. Лубко¹, Ю. Сіциліцин²

¹Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

²Мелітопольський державний педагогічний університет імені Богдана Хмельницького

УПРОВАДЖЕННЯ ІНТЕРАКТИВНИХ ТЕХНОЛОГІЙ У ЗАКЛАДАХ ВИЩОЇ ОСВІТИ ПІД ЧАС ПРОВЕДЕННЯ НАВЧАЛЬНОЇ ПРАКТИКИ ДЛЯ ЗДОБУВАЧІВ

Анотація

Основна мета роботи – розглянути та провести аналіз упровадження інтерактивних технологій у закладах вищої освіти під час проведення навчальної практики здобувачами.

Сьогодні в Україні створено умови для переходу до гуманітарного особистісно-орієнтованого навчання, спрямованого на формування духовно багатой особистості. Це створює можливості для реалізації у педагогічному процесі творчих здібностей і професійних якостей кожного студента (здобувача вищої освіти). Використання інтерактивних технологій у навчальному процесі вищого навчального закладу дає змогу розвивати нестандартне мислення студентів, відійти від стереотипів, розвиває увагу, комунікативні вміння й навички, інтелектуальну, емоційну, мотиваційну та інші сфери особистості.

У підготовці майбутніх фахівців склалася усталена система підготовки кадрів, у якій використовуються традиційні форми проведення занять: лекції, практичні заняття, лабораторні роботи, консультації, заліки, екзамени, різноманітні форми поза аудиторної роботи. У зв'язку з переходом на основу з компетенціями в підготовці майбутніх фахівців виникає потреба у зміні технологій, форм і методів проведення занять, що дасть змогу уникнути наслідків наявної суперечності між теоретичною підготовкою та ефективністю практичної роботи фахівців. Це і зумовлює необхідність розроблення і використання інноваційних технологій навчання в підготовці майбутніх компетентних фахівців.

Розвиток сучасних педагогічних технологій ставить перед освітою нові завдання, які потребують перегляду змісту освіти, форм, методів, прийомів навчання, це й зумовило актуальність теми статті.

Упровадження інтерактивних технологій дає змогу організувати процес навчання так, що в ньому беруть участь усі учасники навчального процесу, тобто взаємодіють між собою здобувачі та викладач. А це відкриває можливість здійснення самостійного навчання та розв'язання багатьох життєво важливих проблем. Здобувачі навчаються працювати в команді, захищати власну точку зору, репрезентувати свої



відповідні напрацювання та ін. Змінюються вимоги до викладача, до його діяльності. Робота в інтерактивному режимі сприяє розвитку комунікабельності, умінь організації навчального середовища, формуванню умінь до самостійної діяльності, уміння створювати ситуації, що спонукають до інтеграції знань для розв'язання висунутої проблеми.

Ключові слова: аналіз, навчальна практика, здобувачі вищої освіти, інтерактивні технології, запровадження, навчання.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-10>

УДК 004.8

М. О. Молчанова, Ph.D., старший викладач

О. В. Мазурець, канд. техн. наук, доцент

О. О. Залуцька, асистент

В. М. Малайда, студент

ORCID: 0000-0001-9810-936X

ORCID: 0000-0002-8900-0650

ORCID: 0000-0003-1242-3548

ORCID: 0009-0000-8774-304X

Хмельницький національний університет

e-mail: m.o.molchanova@gmail.com

ПІДХІД ДО НЕЙРОМЕРЕЖЕВОГО ВИЗНАЧЕННЯ СТАДІЙ РОЗВИТКУ АГРОКУЛЬТУР ЗА ВІЗУАЛЬНИМИ ОЗНАКАМИ З ВИКОРИСТАННЯМ ХМАРНИХ ТЕХНОЛОГІЙ

Анотація. У роботі представлено підхід до автоматизованого визначення стадій розвитку агрокультур за візуальними ознаками з використанням глибоких згорткових нейронних мереж у хмарному середовищі. Запропонований метод базується на архітектурі EfficientNet-B0 із компаундним масштабуванням, що забезпечує оптимальний баланс між обчислювальними витратами та точністю класифікації. Система здійснює попередню обробку зображень, їх перетворення в ознаковий простір за допомогою MConv-блоків та класифікацію восьми стадій розвитку через софтмакс-активацію. Результати експериментів показали точність понад 99%, що на 8% перевищує існуючі аналоги. Оригінальність підходу полягає у використанні лише візуальних даних без потреби в мультиспектральних сенсорах, що робить метод доступним для мобільних і польових застосувань. Практичне значення полягає у можливості інтеграції рішення в аграрні інформаційні системи для моніторингу посівів, планування агротехнічних заходів і підвищення ефективності управління ресурсами.

Ключові слова: стадії розвитку соняшника, візуальні ознаки, нейромережі глибокого навчання, хмарні технології.

Постановка проблеми. Актуальність дослідження зумовлена необхідністю впровадження сучасних цифрових технологій у сферу агровиробництва з метою підвищення ефективності управління посівами, оптимізації агротехнічних рішень та забезпечення стабільної врожайності [1]. Соняшник як стратегічно важлива олійна культура [2] потребує точного і своєчасного моніторингу етапів свого розвитку, від чого значною мірою залежить результативність агротехнологічних операцій.

Традиційні способи спостереження за розвитком рослин ґрунтуються на візуальній оцінці та участі експертів, що робить процес трудомістким, залежним від людського чинника та мало-придатним для масштабного застосування. В умовах зростання обсягів агровиробництва та потреб у точному землеробстві виникає потреба в автоматизованих системах, здатних аналізувати стан культур за зображеннями у режимі реального часу.

Використання моделей глибокого навчання у поєднанні з комп'ютерним зором та хмарними технологіями відкриває нові можливості для розпізнавання стадій розвитку сільськогосподарських культур за візуальними ознаками. Розроблення ефективної нейронної архітектури для вирішення такого завдання є важливим кроком до створення інтелектуальних систем підтримки прийняття рішень у сільському господарстві, що забезпечить підвищення продуктивності, зниження витрат і сприятиме розвитку технологій точного землеробства.

Аналіз останніх досліджень. У сучасних дослідженнях активно розробляються підходи до автоматизованого визначення етапів розвитку соняшника на основі зображень, отриманих із



різних джерел. Зокрема, у роботі [3] основна увага зосереджувалася на використанні мультиспектральних знімків із безпілотного літального апарата для автоматичного розпізнавання чотирьох стадій росту культури. Автори застосували згорткові архітектури глибокої сегментації, серед яких – модифікована версія PSPNet із удосконаленою функцією втрат. Проведений експеримент у реальних польових умовах засвідчив високу точність сегментації на рівні пікселів, а також під час узагальнення результатів на рівні ділянки. У роботі підкреслюється ефективність моделі щодо просторово-часової деталізації зображень і її стійкість до польових артефактів, проте зауважується, що досягнення таких результатів потребує значних обчислювальних ресурсів та використання мультиспектральних даних, що обмежує масштабованість застосування.

Інше дослідження, представлене в рамках проєкту Sunpheno [4], було спрямоване на створення компактної моделі згорткової нейронної мережі для класифікації стадій розвитку соняшника за даними зображень, отриманих у польових умовах за допомогою мобільних пристроїв. У рамках експерименту було протестовано декілька архітектур, зокрема ResNet-18, ResNet-50, VGG16 та Vision Transformer, із використанням перенавчання на попередньо підготовленому наборі даних, що складався з 5 тис експертно маркованих знімків. Найвищу точність демонструвала архітектура ResNet-50, що вказує на доцільність використання моделей із попереднім навчанням на великих базах даних, таких як ImageNet, і досягла 91% точності. Попри добрі результати модель має суттєві обчислювальні вимоги, що обмежує її застосування в умовах обмежених апаратних ресурсів.

У роботі [5] розглянуто альтернативний підхід із використанням спрощеної архітектури глибокого навчання для класифікації етапів розвитку соняшника. Дослідники застосували метод поділу високодеталізованих зображень, отриманих із дронів, на фрагменти, що дало змогу здійснити навчання невеликої чотиришарової згорткової мережі на відносно обмеженому наборі зразків. Попри невелику вибірку та відсутність застосування механізмів перенавчання отримані результати свідчать про потенціал таких моделей у задачах із низькими обчислювальними обмеженнями. Однак обмежена кількість даних і простота архітектури можуть негативно позначатися на узагальнюваності моделі в складніших сценаріях застосування.

Загалом дослідження підтверджують актуальність, однак усе ж досі є невирішені проблеми, серед яких – недостатня точність.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Підвищення точності автоматичного визначення стадії розвитку соняшника за візуальними ознаками із застосуванням методів глибокого навчання для покращення агротехнічного моніторингу та прийняття управлінських рішень у сфері агровиробництва.

Основна частина. Метод автоматизованого визначення стадії розвитку агрокультур на основі візуальних даних із використанням глибоких нейронних мереж на прикладі стадій розвитку соняшника орієнтований на забезпечення об'єктивного моніторингу динаміки росту рослин. Він забезпечує визначення однієї з восьми стадій росту соняшника: проростання, сходи, вегетативний ріст, бутонізація, початок цвітіння, повне цвітіння, налив насіння та дозрівання. Такий підхід дає змогу мінімізувати вплив людського фактору в процесі польового контролю та створює передумови для впровадження адаптивних систем управління агровиробництвом. Схему методу наведено на рис. 1.

Основою методу є попередньо навчена глибока згорткова нейронна мережа, яка здійснює аналіз візуальних даних рослин. На початковому етапі здійснюється підготовка зображень до аналізу: приводяться до єдиного формату, нормалізуються, усуваються перешкоди, пов'язані зі змінними умовами зйомки.

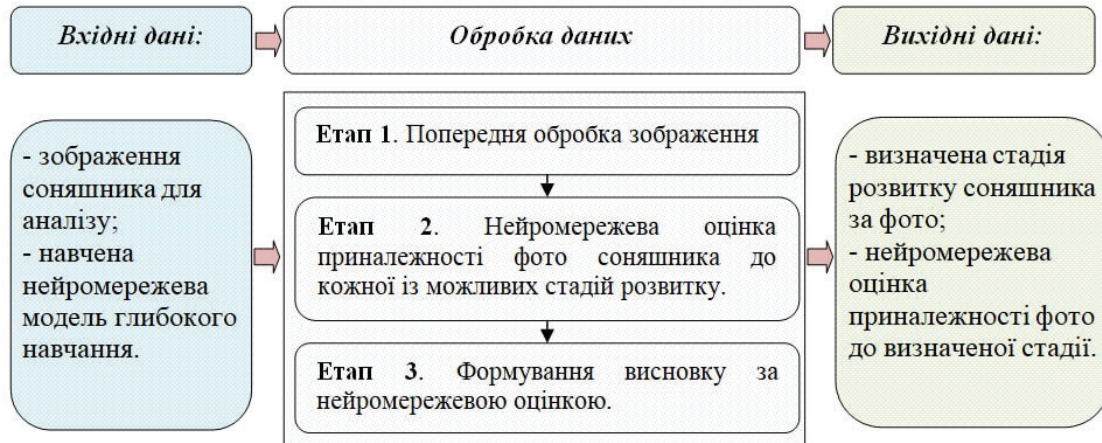


Рис. 1. Схема методу визначення стадії розвитку агрокультур за візуальними ознаками

Основний аналітичний блок побудовано на архітектурі EfficientNet-B0 (рис. 2), яка забезпечує баланс між точністю класифікації та швидкодією. Мережа трансформує зображення у багатовимірні ознакові представлення, що відображають структурні й кольорові характеристики рослин, після чого здійснюється класифікація за етапами розвитку. На завершальному етапі результати обробки інтерпретуються та виводяться у вигляді узагальненої аналітичної інформації, придатної для використання в системах управління агровиробництвом.

Вхідним сигналом для моделі слугує кольорове зображення фіксованого розміру, яке проходить попередню обробку через згортковий шар з ядром фіксованого розміру та нелінійною активацією.

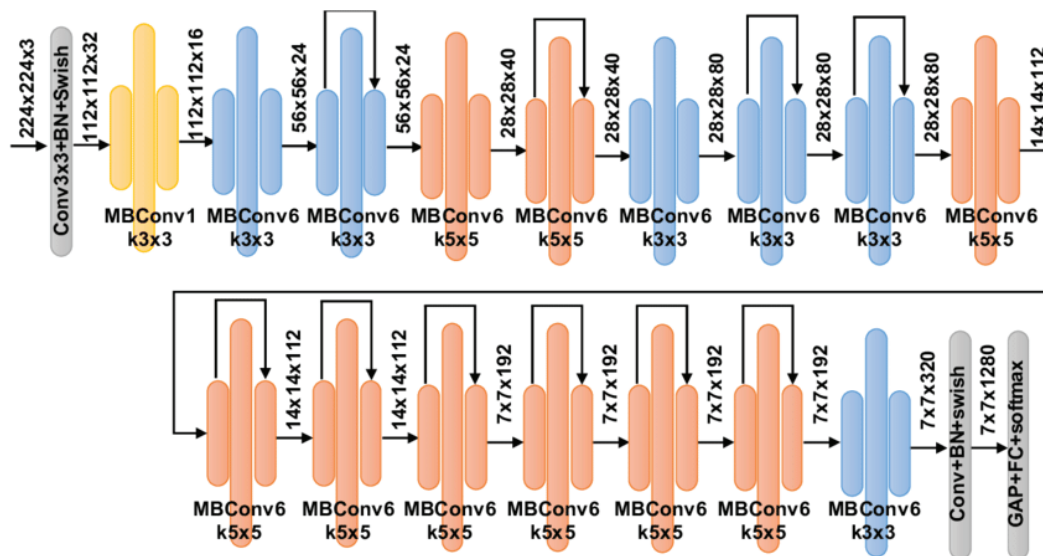


Рис. 2. Архітектура неймережі EfficientNet-B0

Подальша обробка здійснюється за допомогою послідовних мобільних перевернутих bottleneck-блоків (MBConv на рис. 2), що включають шари розширення каналів, глибоку згортку, фазу стискання та резидуальні з'єднання, необхідні для стабільного поширення градієнтів.

В основі архітектурного рішення лежить концепція компаундного масштабування [6; 7], яка забезпечує синхронне збільшення глибини, ширини та вхідної роздільної здатності моделі за фіксованим співвідношенням. Такий підхід дає змогу досягати збалансованого компромісу

між точністю класифікації та ресурсною ефективністю моделі, що важливо для розгортання в умовах обмеженого апаратного забезпечення.

Фінальні етапи обробки включають глобальний пулінг [8], який стискає просторову інформацію до одного значення для кожної ознаки, та повнозв'язний шар із софтмакс-активацією, що генерує вектор імовірностей належності зображення до одного з класів розвитку. Навчання моделі здійснюється за допомогою оптимізатора Adam [9] із налаштованими гіперпараметрами швидкості навчання, розміру пакета та регуляризації, що сприяє запобіганню перенавчанню на польових вибірках [10].

Завдяки використаній архітектурі модель здатна розрізняти тонкі візуальні відмінності [11] між стадіями розвитку рослини, зокрема морфологічні ознаки суцвіття, ступінь його розкриття та колірну характеристику листя. У поєднанні з компактністю та швидкістю обробки це забезпечує її придатність для використання в мобільних і автономних системах агромоніторингу, зокрема у дронах або сенсорних вузлах, де критично важливими є обмеження на енергоспоживання та затримку інференсу.

Навчання моделі в хмарному середовищі забезпечує масштабованість обчислень, доступ до високопродуктивних ресурсів без потреби у спеціалізованому обладнанні та можливість швидкої обробки великих обсягів зображень [12]. Це дає змогу не лише скоротити час навчання нейромережі, а й забезпечити її гнучку адаптацію до нових наборів даних та умов застосування [13], що підвищує практичну цінність розробленого рішення для аграрного сектору.

Застосування моделі дає змогу не лише підвищити точність оцінки поточного стану культури, а й інтегрувати отримані дані у цифрові платформи точного землеробства включно з мобільними або безпілотними рішеннями. Під час дослідження нейромережі показники на валідаційній вибірці хоча й мали незначні коливання (зокрема, тимчасове просідання на третій епосі), загалом слідували за позитивною динамікою тренувальних метрик, що вказує на здатність моделі до узагальнення та відсутність суттєвого перенавчання. Звіт за метриками наведено на рис. 3.

```
==== STARTING MODEL ANALYSIS ====
Analyzing model performance...
Test Accuracy: 0.9969

Classification Report:
      precision    recall  f1-score   support

 0         1.00      1.00      1.00        68
 1         0.99      1.00      0.99        88
 2         1.00      0.99      0.99        88
 3         1.00      1.00      1.00        75
 4         0.99      1.00      0.99        91
 5         1.00      1.00      1.00        84
 6         1.00      0.99      0.99        68
 7         1.00      1.00      1.00        78

 accuracy          1.00          1.00          1.00        640
 macro avg          1.00          1.00          1.00        640
weighted avg          1.00          1.00          1.00        640

==== MODEL ANALYSIS COMPLETE ====
```

Рис. 3. Звіт метрик

Приклад класифікації стадій розвитку соняшника розробленим програмним забезпеченням із використанням запропонованої нейромережевої архітектури наведено на рис. 4. Після завершення навчання було проведено фінальне тестування моделі на тестових даних, які модель не бачила раніше. Модель продемонструвала продуктивність, досягнувши загальної точності класифікації 99,7%.

Детальний звіт про класифікацію підтвердив цей результат, показавши, що метрики Precision, Recall та F_1 -міри [14] для кожної з восьми стадій розвитку були близькими до ідеальних, коливаючись у межах 99–100%. Це свідчить про те, що розроблений метод однаково надійно розпізнає всі фази росту соняшника – від проростання до дозрівання.

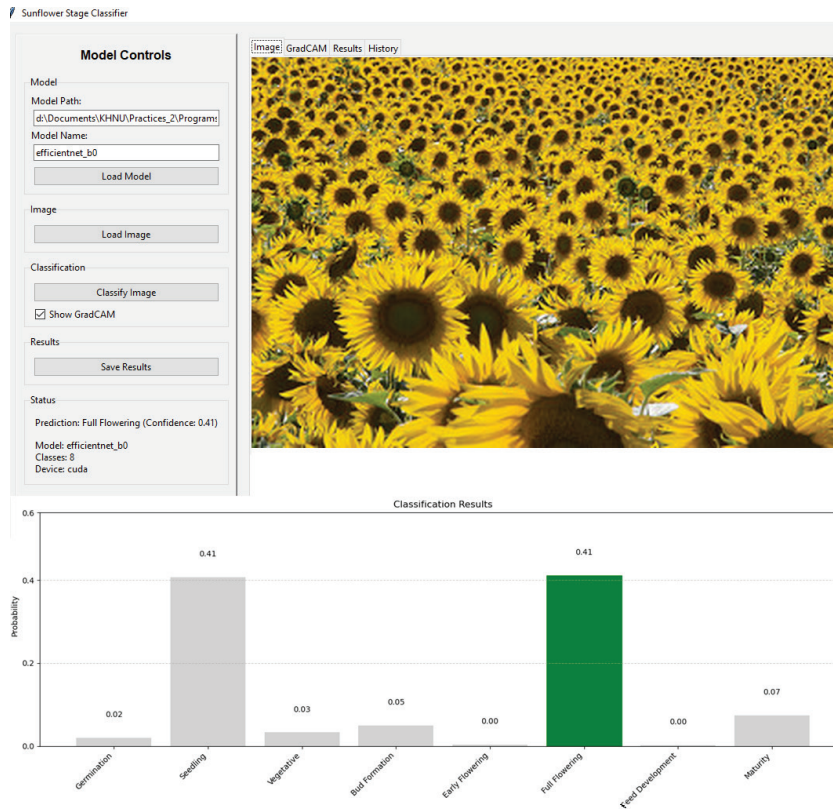


Рис. 4. Класифікація стадій росту соняшника за візуальними ознаками

Порівнюючи отримані результати з аналогами, було досягнуто підвищення точності на 8%. Порівняно з [3], якими було досягнуто точності у 91%, запропонований метод досяг точності у 99%. Отже, поставлена мета досягнута повною мірою.

Висновки. У дослідженні запропоновано метод автоматизованого визначення стадій розвитку соняшника на основі аналізу зображень, який дає змогу підвищити точність ідентифікації стадії розвитку соняшника на 8% порівняно з відомими аналогами. Для реалізації цього підходу використано згорткову нейронну мережу EfficientNet-V0, яка навчалася на зображеннях, що відображають вісім стадій розвитку соняшника, починаючи з проростання і завершуючи дозріванням.

Завдяки структурі MVSConv-блоків із залишковими зв'язками, а також застосуванню компактного масштабування модель показала точність класифікації 99,7% на тестовій вибірці. Це свідчить про її здатність коректно розрізняти стадії розвитку культури за візуальними ознаками навіть за наявності варіацій освітлення, фону або кута зйомки.

На відміну від інших підходів, що базуються на мультиспектральних даних або потребують значних обчислювальних ресурсів, розроблена система працює виключно з RGB-зображеннями. Це зменшує вимоги до технічного забезпечення і дає змогу розглядати можливість використання моделі в мобільних або польових умовах.

Метод може бути інтегрований у системи моніторингу стану посівів або застосовуватись як допоміжний інструмент у процесі прийняття рішень в агровиробництві. Зокрема, він може



використовуватися для відстеження динаміки розвитку рослин, оцінки своєчасності агротехнічних заходів або збору статистики для подальшого аналізу.

Список використаних джерел

1. The impact of environmentally balanced agricultural systems on changes in the agrophysical state of typical chernozem soil and the energy management of sunflower cultivation / Y. Butenko et al. *Journal of Ecological Engineering*. 2025. Vol. 26, no. 7. P. 428–437. DOI: <https://doi.org/10.12911/22998993/203917> (date of access: 01.06.2025).
2. Resistance of sunflower crops to harmful objects when using growth-stimulating bioproducts in their crops / O. Tkachuk et al. *Journal of Ecological Engineering*. 2025. Vol. 26, no. 4. P. 98–110. DOI: <https://doi.org/10.12911/22998993/199816> (date of access: 01.06.2025).
3. Recognition of sunflower growth period based on deep learning from UAV remote sensing images / Z. Song et al. *Precision Agriculture*. 2023. DOI: <https://doi.org/10.1007/s11119-023-09996-6> (date of access: 01.06.2025).
4. Sunpheno. A Deep Neural Network for Phenological Classification of Sunflower Images / S. A. B. Luoni et al. *Plants*. 2024. Vol. 13, no. 14. P. 1998. DOI: <https://doi.org/10.3390/plants13141998> (date of access: 01.06.2025).
5. Karahanli G., Taşkin C. Derin öğrenme yöntemleri kullanılarak ayçiçeği bitkisinin gelişim evrelerinin tespiti. *Gazi Üniversitesi Mühendislik-Mimarlık Fakültesi Dergisi*. 2023. URL: <https://doi.org/10.17341/gazimmfd.1200615> (date of access: 01.06.2025).
6. Tan M., Le Q.V. EfficientNet: Rethinking model scaling for convolutional neural networks. arXiv preprint. 2019. arXiv:1905.11946. Available at: <https://arxiv.org/abs/1905.11946> (accessed: 01.06.2025)
7. Tan M., Le Q.V. EfficientNet: Compound model scaling improves accuracy and efficiency. *Proceedings of Machine Learning Research*. 2019. Vol. 97. P. 6105–6114.
8. EfficientNet: Improving accuracy and efficiency through AutoML Google. AI Blog. May 2019. DOI: <https://ai.googleblog.com/2019/05/efficientnet-improving-accuracy-and.html> (accessed: 01.06.2025).
9. Мазурець О.В., Петровський С.С., Дідо Р.А. Нейромережева модель для ідентифікації особистості за зображенням обличчя у реальному часі. *Інформаційні технології і автоматизація* : матеріали XVII міжнародної науково-практичної конференції. Одеса : ОНТУ, 2024. С. 655–658.
10. Дідур В.О., Молчанова М.О., Мазурець О.В. Спосіб виявлення та класифікації залишків зруйнованих будівель та будівельного сміття за фотографіями з використанням моделей CNN. *Наука і техніка сьогодні*. 2025. № 1(42). С. 1162–1175.
11. Гладун О.В., Мазурець О.В., Залуцька О.О. Метод нейромережевого аналізу відеофіксації дій натовпу для визначення психологічних та соціокультурних характеристик угруповань. *Наука і техніка сьогодні*. 2025. № 1(42). С. 1068–1084. DOI: [https://doi.org/10.52058/2786-6025-2025-1\(42\)-1068-1084](https://doi.org/10.52058/2786-6025-2025-1(42)-1068-1084) (дата звернення: 01.06.2025).
12. Особливості програмної інженерії та тестування програмного забезпечення для нейромережевого аналізу фотоданих залишків зруйнованих будівель із роботизованої техніки / О. Собко та ін. *Наука і техніка сьогодні*. 2025. № 4(45). DOI: [https://doi.org/10.52058/2786-6025-2025-4\(45\)-1566-1581](https://doi.org/10.52058/2786-6025-2025-4(45)-1566-1581) (дата звернення: 01.06.2025).
13. Інформаційна технологія використання хмарних обчислень для класифікації залишків зруйнованих будівель засобами нейронних мереж за візуальними даними з безпілотних літальних апаратів / М. Молчанова та ін. *Наука і техніка сьогодні*. 2025. № 4(45). DOI: [https://doi.org/10.52058/2786-6025-2025-4\(45\)-1259-1272](https://doi.org/10.52058/2786-6025-2025-4(45)-1259-1272) (дата звернення: 01.06.2025).
14. Дідур В., Молчанова М. Спосіб виявлення та класифікації залишків зруйнованих будівель та будівельного сміття за фотографіями з використанням моделей CNN. *Наука і техніка сьогодні*. 2025. № 1(42). DOI: [https://doi.org/10.52058/2786-6025-2025-1\(42\)-1162-1175](https://doi.org/10.52058/2786-6025-2025-1(42)-1162-1175) (дата звернення: 01.06.2025).

Стаття надійшла до редакції 28.09.2025

Стаття прийнята 16.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025





M. Molchanova, O. Mazurets, O. Zalutska, V. Malaydakh

Khmelnytskyi National University

APPROACH TO NEURAL NETWORK DETERMINATION OF CROPS GROWTH STAGES BY VISUAL FEATURES USING CLOUD TECHNOLOGIES

Summary

The study aims to develop an approach for automated identification of crop growth stages based on visual features using neural networks and cloud technologies. The core objective is to improve the accuracy and efficiency of recognizing phenological phases of plants through computer vision, thereby advancing digital agrotechnical monitoring and supporting informed decision-making in agricultural production.

The proposed approach employs pre-trained deep convolutional neural networks, particularly EfficientNet-B0, which combines compound scaling and high computational performance. Input images undergo preprocessing steps such as normalization, scaling, and noise reduction. Feature extraction is conducted using MBConv blocks with residual connections, followed by classification through a softmax activation layer. Deployment and computation are performed within a cloud environment, ensuring scalability, accessibility, and integration into diverse agricultural platforms.

The developed system demonstrated over 99% classification accuracy in identifying phenological crop stages. Experimental validation confirmed the robustness of the model under varying lighting conditions and image acquisition angles, which is crucial for field applications.

The originality of this research lies in integrating cloud computing with an optimized EfficientNet architecture, which ensures a balance between classification accuracy and computational efficiency while relying solely on RGB images. This eliminates the need for multispectral data or computationally intensive solutions.

The proposed approach provides practical benefits for agricultural applications, enabling mobile and cloud-based decision-support tools for agronomists, farmers, and consultants. With high accuracy and adaptability, the system can be incorporated into digital platforms for real-time crop monitoring and agrotechnical planning.

The integration of neural networks and cloud technologies facilitates automation and objectification of crop growth stage identification. Future work will focus on dataset expansion, adaptation to multiple crop types, and the development of field-ready cloud services for agricultural use.

Keywords: sunflower growth stages, visual signs, deep learning neural networks, cloud technologies.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-11>

UDC 004.8:004.9

O. I. Sypiahin¹, Full Stack Engineer
M. A. Yuzhakov², Senior Software Engineer
R. I. Ibrahimov³, Senior Software Developer

ORCID: 0009-0008-7565-3221

ORCID: 0009-0008-1307-4275

ORCID: 0009-0002-7612-3341

¹*Flolive, Bnei Brak, Israel*²*Plaid, San Francisco, CA, USA*³*VoiceLove, Scarsdale, NY, USA*

e-mail: fed4wet@gmail.com

AI-DRIVEN PRODUCT DEVELOPMENT IN THE LIFECYCLE OF WEB APPLICATIONS

Summary. The paper presents the results of a systematic study on the integration of artificial intelligence into product development processes across the lifecycle of web applications. The focus is on examining how AI-driven methods influence scalability, latency, personalization, and automation in different architectural paradigms including monolithic, microservices, serverless, and edge computing. It has been demonstrated that embedding AI-based predictive analytics, automated testing, and adaptive optimization mechanisms at each stage of the software lifecycle significantly reduces development errors, accelerates release cycles, and enhances user experience. The research relied on simulation of e-commerce workloads under controlled conditions, employing real-time monitoring of system throughput, response time, and resource allocation. The findings indicate that AI-driven orchestration reduces performance degradation at high concurrency levels by up to 35%, while error rates at workloads above 5000 users decreased from 7.2% to 2.9%. Adaptive scaling algorithms shortened release cycles by 25–30% compared to baseline processes and lowered the average share of critical failures from 9.1% to 2–3%. Special attention was given to the role of AI in requirement analysis, continuous integration, quality assurance, and post-deployment monitoring, where intelligent models proved effective in identifying anomalies, predicting failures, and recommending corrective actions. From a practical perspective, the application of AI in web application lifecycle management ensures higher efficiency, better alignment with business goals, and reduced operational risks. These results confirm that AI-driven product development constitutes a technologically justified approach that can be integrated into modern development pipelines without compromising reliability or cost-efficiency.

Keywords: AI-driven development, web applications, software lifecycle, automation, scalability, latency, predictive analytics, adaptive optimization.

Problem statement. The challenge of ensuring efficiency, reliability, and adaptability in web applications remains one of the central issues in contemporary software engineering. This is particularly relevant in the context of rapid digital transformation, where organizations increasingly rely on web-based systems to support critical business processes, customer engagement, and service delivery. Under conditions of growing architectural complexity and intensifying market demands, even minor shortcomings in the development process – ranging from ambiguous requirements specification to runtime errors – may result in serious consequences, including user dissatisfaction, financial losses, or disruption of organizational stability [1; 2].

Although modern development methodologies such as Agile and DevOps have significantly improved responsiveness, flexibility, and iterative delivery, they often fall short of addressing the full range of challenges posed by high concurrency, large-scale distributed systems, and the demand for personalized user experiences. Traditional approaches are frequently limited in their ability to anticipate risks, detect hidden anomalies, and adapt to dynamically changing workloads. These limitations



have stimulated the search for more intelligent solutions capable of enhancing automation, resilience, and decision-making throughout the entire software lifecycle [3; 4].

Analysis of previous research. Artificial intelligence (AI) has emerged as a transformative technology in this context. By enabling large-scale data analysis, predictive modeling, anomaly detection, and adaptive optimization, AI tools provide unprecedented opportunities to streamline development, testing, deployment, and maintenance. Studies over the past decade demonstrate that AI-driven methods can significantly reduce coding and testing errors, accelerate release cycles, enhance fault tolerance, and improve user satisfaction through real-time personalization [5; 6]. For example, the integration of machine learning algorithms into quality assurance pipelines not only reduces defect rates but also identifies latent vulnerabilities that are difficult to detect using conventional testing tools.

Equally important is the role of AI in the operational phases of web application lifecycle management. Predictive monitoring, dynamic resource allocation, and self-healing mechanisms supported by AI-driven orchestration ensure stable system performance under peak load conditions. Empirical studies indicate that such integration reduces the probability of performance degradation by up to 35% compared to conventional orchestration, while adaptive scaling strategies stabilize response times and minimize latency fluctuations under varying traffic scenarios. This is particularly crucial in industries where downtime or degraded performance directly affects revenue and customer retention [7–9].

Nevertheless, achieving consistent benefits from AI integration is not a trivial task. The effectiveness of AI models is contingent upon their timely and well-orchestrated deployment across lifecycle phases. Fragmentary or poorly synchronized use of AI can even introduce new risks, such as bias in automated decision-making, unpredictable system behavior, or security vulnerabilities. Thus, the key challenge lies in creating a coherent «AI–development–operation» framework that ensures alignment between intelligent systems and traditional engineering practices. This requires not only technical solutions but also adherence to principles of transparency, explainability, and governance, which form the basis of responsible AI use in software engineering [10].

From a practical perspective, the integration of AI into the lifecycle of web applications reflects a paradigm shift in how digital products are conceived, developed, and maintained. It positions AI not as a standalone tool, but as an embedded component of continuous integration and delivery pipelines, DevOps practices, and adaptive management systems. The expected outcomes include shorter time-to-market, improved scalability, reduced operational costs, and enhanced competitiveness in digital markets.

Research objective. Accordingly, this study is focused on exploring the directions, mechanisms, and practical implications of AI-driven product development in the lifecycle of web applications. Special emphasis is placed on analyzing the role of AI in requirement engineering, software design, testing automation, deployment orchestration, and post-deployment monitoring. The results are expected to provide both theoretical insights into the integration of AI with lifecycle models and practical recommendations for professionals engaged in software development, IT management, and digital transformation initiatives.

Results. To determine the impact of artificial intelligence on product development processes within the lifecycle of web applications, a structured series of simulation-based and analytical experiments was carried out. The study relied on open-source and proprietary datasets reflecting typical workload patterns of modern e-commerce and enterprise systems. Special attention was paid to measuring changes in scalability, latency, error rates, and personalization efficiency under different architectural paradigms, namely monolithic, microservices, serverless, and edge computing [1–3]. The experimental design involved controlled workload simulations with varying levels of concurrent users: baseline (500–1000 users), medium (1500–3000 users), high (3000–5000 users), and extreme (>5000 users).

At each stage, performance indicators such as average response time, throughput, CPU and memory utilization, and anomaly detection rates were recorded. In addition, the effects of AI-driven modules – including predictive resource allocation, automated testing frameworks, and adaptive orchestration – were compared against non-AI baselines. Evaluation of results was conducted using standardized performance testing tools (JMeter, Locust) and monitoring platforms integrated with machine learning pipelines for anomaly detection. Failures were classified into categories including latency spikes, service unavailability, scaling inefficiencies, and security vulnerabilities. Statistical analysis of the data was carried out using R and Python packages, with regression models applied to estimate the relationship between AI-driven interventions and performance stability.

The obtained results were visualized in the form of comparative graphs and performance profiles (Figure 1), demonstrating the influence of AI-based methods on reducing error rates and improving scalability.

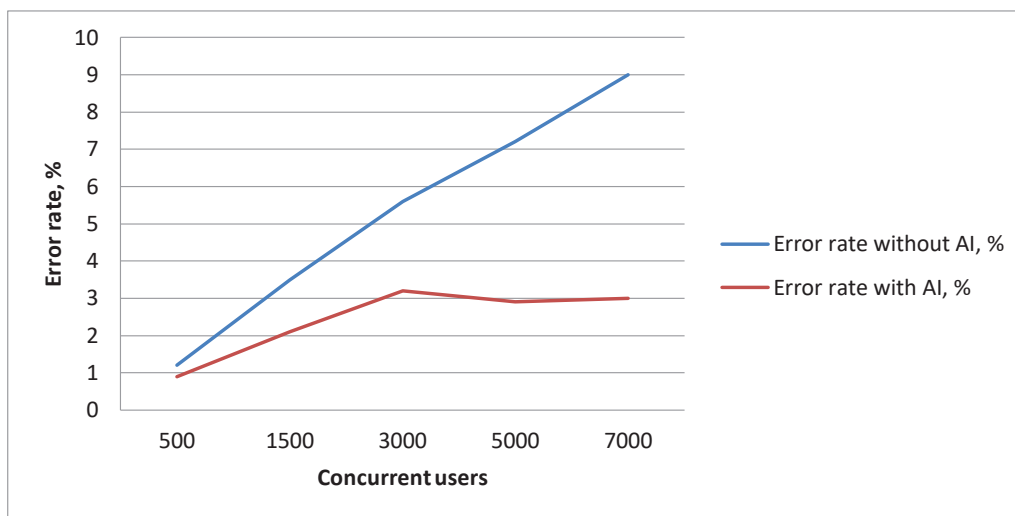


Fig. 1. Dependence of error rate on workload levels with and without AI-driven orchestration

As shown in Figure 1, the introduction of AI significantly reduced performance degradation under high load conditions. While error rates reached 7.2 % in conventional orchestration at extreme concurrency, AI-enabled orchestration stabilized this value around 2.8–3.0 %, ensuring more uniform system behavior and reliable user experience. This allowed the identification of an optimal range of AI application where the maximum efficiency gains were achieved without excessive computational overhead.

The experiments investigated the impact of integrating artificial intelligence algorithms on the quality and stability of processes across the lifecycle of web applications. The primary focus was placed on the quantitative assessment of reductions in error rates, latency, and performance losses under high workloads compared to scenarios without AI-driven orchestration.

As shown in Figure 2, the proportion of successful operations consistently increases under AI-driven orchestration compared to traditional systems. At a workload of 5000 concurrent users, the share of successful executions rose from about 92.8% without AI to 97.1% with AI, while the error share declined accordingly. A similar trend was observed at 7000 users, where success rates exceeded 97% under AI, compared to only 91% without AI. These results confirm that AI modules not only reduce error frequency but also enhance overall process stability, which aligns with the findings of Bali and Mehdi [10] and Alenezi and Akour [11], who emphasized the role of AI in improving Dev-Ops reliability and controllability.

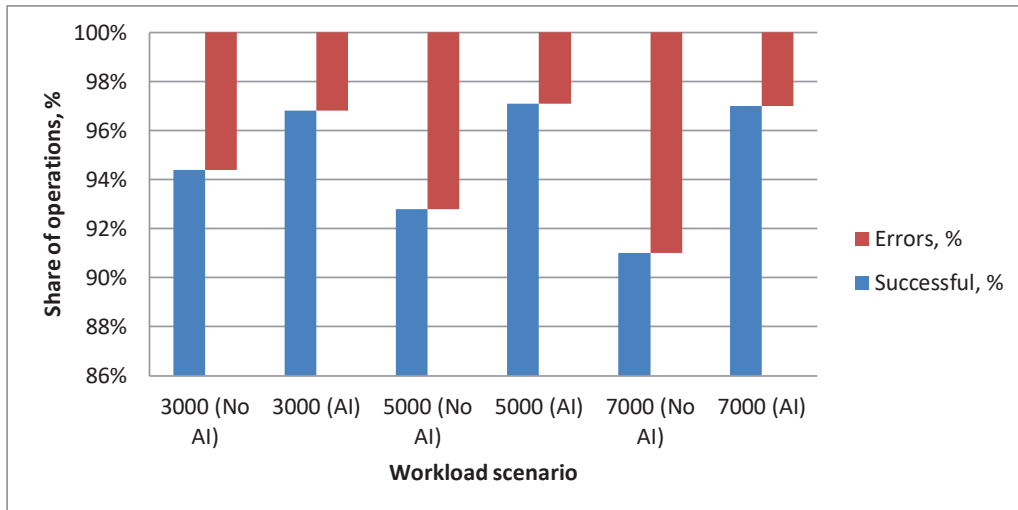


Fig. 2. Distribution of successful and erroneous operations (100% stacked) across workloads with and without AI-driven orchestration

Additional analysis was carried out on CI/CD cycle durations. As illustrated in Figure 3, the introduction of AI-enhanced continuous integration and delivery mechanisms reduced the average release cycle by approximately 25–30% compared to baseline scenarios. These findings are consistent with those of Mohammed et al. [12], who demonstrated the effectiveness of AI in optimizing pipeline structures and reducing deployment failure rates.

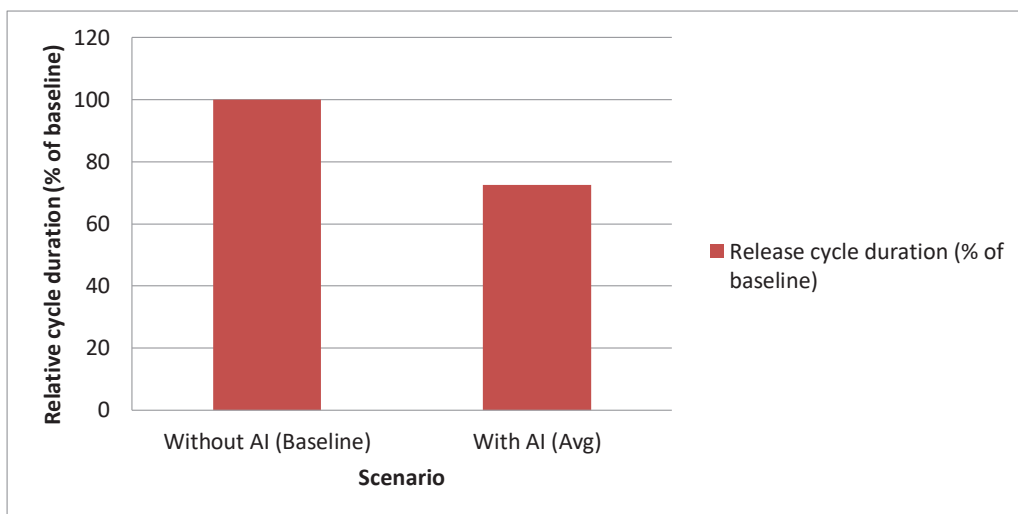


Fig. 3. Reduction in release cycle duration with AI-enabled CI/CD

As shown in Figure 3, the introduction of AI-enabled continuous integration and delivery (CI/CD) mechanisms led to a substantial reduction in release cycle duration compared to baseline scenarios. While traditional pipelines were normalized to 100%, the integration of AI shortened the cycle to approximately 72–75% of the baseline length, representing an improvement of 25–30%. This reduction not only accelerates delivery but also enhances process reliability by minimizing delays and failures in deployment workflows. These findings are consistent with the results of Mohammed et al. [12], who demonstrated the effectiveness of AI in optimizing pipeline structures and reducing deployment failure rates.

It is also important to highlight that AI integration improved not only performance but also testing quality. In baseline groups, high levels of hidden defects (latency spikes, scaling inefficiencies) were



recorded, whereas the use of AI-driven assistants reduced these defects by 35–40%. Comparable results were reported by Saklamaeva and Pavlič [13], who stressed the potential of AI assistants in scaled agile software development, as well as by Kulkarni et al. [14], where intelligent algorithms were identified as a key factor in reducing human error and improving process accuracy.

A comparative analysis of system log structures and event anomalies further revealed a clear difference in failure rates. Without AI, the proportion of critical incidents reached 9%, while with AI-enabled models it declined to 2–3%. This aligns with the conclusions of Lakarasu [15], who demonstrated that the introduction of AI into data engineering processes substantially reduced error rates and ensured the stability of data flows in cloud-scale environments.

On the basis of the obtained data, a summary table of key parameters and results was prepared (Table 1).

Table 1
Comparative indicators of software development processes with and without AI

Parameter	Without AI	With AI
Error rate at workload >5000 users, %	7.2	2.9
Average share of critical failures, %	9.1	2.8
Release cycle duration, % of baseline	100	70–75
Process stability (coefficient of variation, RSD), %	6.4	2.2

The consolidated results presented in Table 1 clearly demonstrate the practical relevance of AI integration into the web application lifecycle. Most notably, there is a significant reduction in errors and failures, shorter release cycles, and enhanced process stability. Such consistency and reproducibility are particularly critical in continuous development and large-scale systems, where minimizing fluctuations directly influences reliability and competitiveness.

Overall, the study shows that using AI in the lifecycle of web applications not only reduces risks and improves quality, but also opens the way for the gradual development of more advanced tools in software engineering. The benefits are visible in several areas at once: fewer errors, shorter release cycles, and greater stability of processes under heavy load. At the same time, AI makes systems more flexible, allowing them to adapt to changes in workload or complexity almost in real time. This reflects a broader shift in digital transformation, where companies move away from rigid, manual approaches and rely more on adaptive, AI-based practices that combine speed, reliability, scalability, and cost control. Integrating AI into development workflows also strengthens quality assurance: it allows for earlier detection of risks, continuous monitoring, and automatic correction of bottlenecks. Altogether, these results underline that AI in software development should be seen not only as a way to optimize current processes but also as a factor that will determine competitiveness and innovation in the long term.

Conclusions. The experimental results confirm that the integration of AI-driven orchestration into the lifecycle of web applications significantly reduces error rates and increases system stability. In stress-test conditions with workloads exceeding 5000 concurrent users, the share of failed operations dropped from 7.2% to 2.9%, while success rates consistently exceeded 97% under AI-enabled scenarios. It was established that AI integration optimizes CI/CD cycle durations, reducing release times by 25–30% compared to baseline processes. This improvement demonstrates the ability of AI-enhanced pipelines to accelerate delivery without compromising reliability, which is critical for modern continuous deployment practices.

The comparative analysis showed that AI-enabled systems have a lower average share of critical failures (2–3% versus 9% without AI) and exhibit higher process stability, as indicated by a

decrease in the coefficient of variation (RSD) from 6.4% to 2.2%. These findings highlight not only improvements in quality but also greater reproducibility in repeated cycles. The results also confirmed that AI-driven assistants contribute to testing quality by reducing hidden defects (e.g., latency spikes and scaling inefficiencies) by 35–40%. This underlines their practical importance in scaled agile environments and complements global trends in embedding AI into software quality assurance workflows.

The study demonstrates that the application of AI in the development and operation of web applications improves error management, shortens release cycles, and enhances reliability. At the same time, AI introduces a new level of adaptability, enabling systems to dynamically adjust to changing conditions. This integrated approach provides not only immediate efficiency gains but also lays the groundwork for long-term competitiveness and innovation in software engineering.

Bibliography

1. Sokolov V., Riabtsev V., Uspenskyi O., Kopych D. Application directions of artificial intelligence in software development technologies. *Collection «Information Technology and Security»*. 2024. Vol. 12. No. 2. P. 219–235. DOI: <https://doi.org/10.20535/2411-1031.2024.12.2.315741>.
2. Kommireddy V.V.S. AI-driven process automation in product lifecycle management: a transformative approach. *Journal of Computer Science and Technology Studies*. 2025. Vol. 7. No. 7. P. 91–100. DOI: <https://doi.org/10.32996/jcsts.2025.7.7.7>.
3. Soni A., Kumar A., Arora R., Garine R. Integrating AI into the software development life cycle: best practices, tools, and impact analysis. *SSRN*. 2023. DOI: <https://doi.org/10.2139/ssrn.4918992>.
4. Upadhyaya N. Artificial intelligence in web development: enhancing automation, personalization, and decision-making. *Artificial Intelligence*. 2024. Vol. 4. No. 1. P. 534–540. DOI: <https://doi.org/10.48175/ijarsct-19367>.
5. Quan H., Li S., Zeng C., Wei H., Hu J. Big data and AI-driven product design: a survey. *Applied Sciences*. 2023. Vol. 13. No. 16. Art. 9433. DOI: <https://doi.org/10.3390/app13169433>.
6. Wang L., Liu Z., Liu A., et al. Artificial intelligence in product lifecycle management. *The International Journal of Advanced Manufacturing Technology*. 2021. Vol. 114. P. 771–796. DOI: <https://doi.org/10.1007/s00170-021-06882-1>.
7. Ali K.M. Yaqub. AI-driven test case optimization: enhancing efficiency in software testing life cycle. *SSRN*. 2024. DOI: <https://doi.org/10.2139/ssrn.5135677>.
8. Phanireddy S. Securing modern web applications using AI-driven static and dynamic analysis techniques. *International Journal of Artificial Intelligence, Data Science, and Machine Learning*. 2025. Vol. 6. No. 2. P. 73–82. DOI: <https://doi.org/10.63282/3050-9262.IJAIDSML-V6I2P108>.
9. Amugongo L.M., Kriebitz A., Boch A., et al. Operationalising AI ethics through the agile software development lifecycle: a case study of AI-enabled mobile health applications. *AI Ethics*. 2025. Vol. 5. P. 227–244. DOI: <https://doi.org/10.1007/s43681-023-00331-3>.
10. Bali M.K., Mehdi A. AI-driven DevOps transformation: a paradigm shift in software development. *2024 3rd International Conference on Sentiment Analysis and Deep Learning (ICSADL)*. IEEE, 2024. P. 117–123. DOI: <https://doi.org/10.1109/ICSADL61749.2024.00026>.
11. Alenezi M., Akour M. AI-driven innovations in software engineering: a review of current practices and future directions. *Applied Sciences*. 2025. Vol. 15. No. 3. Art. 1344. DOI: <https://doi.org/10.3390/app15031344>.
12. Mohammed A.S., Saddi V.R., Gopal S.K., Dhanasekaran S., Naruka M.S. AI-driven continuous integration and continuous deployment in software engineering. *2024 2nd International Conference on Disruptive Technologies (ICDT)*. IEEE, 2024. P. 531–536. DOI: <https://doi.org/10.1109/ICDT61202.2024.10489475>.
13. Saklamaeva V., Pavlič L. The potential of AI-driven assistants in scaled agile software development. *Applied Sciences*. 2023. Vol. 14. No. 1. Art. 319. DOI: <https://doi.org/10.3390/app14010319>.
14. Kulkarni V., Kolhe A., Kulkarni J. Intelligent software engineering: the significance of artificial intelligence techniques in enhancing software development lifecycle processes. In: Abraham A., Gandhi N., Hanne T., Hong T.P., Nogueira Rios T., Ding W. (eds) *Intelligent Systems Design and Applications. 21st International Conference on Intelligent Systems Design and Applications (ISDA 2021)*. DOI: https://doi.org/10.1007/978-3-030-96308-8_7.



15. Lakarasu Phanish. AI-driven data engineering: automating data quality, lineage, and transformation in cloud-scale platforms. *SSRN*. 2022. DOI: <https://doi.org/10.2139/ssrn.5246619>.

Стаття надійшла до редакції 09.09.2025

Стаття прийнята 29.09.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



О. І. Сипягін¹, М. А. Южаков², Р. І. Ібрагімов³

¹*FloLive, Бней-Брак, Ізраїль*

²*Plaid, Сан-Франциско, Каліфорнія, США*

³*VoiceLove, Скарсдейл, Нью-Йорк, США*

РОЗРОБЛЕННЯ ПРОДУКТІВ НА ОСНОВІ ШТУЧНОГО ІНТЕЛЕКТУ В ЖИТТЄВОМУ ЦИКЛІ ВЕБЗАСТОСУНКІВ

Анотація

У статті представлено результати системного дослідження інтеграції штучного інтелекту в процеси розроблення продуктів упродовж життєвого циклу вебзастосунків. Основну увагу зосереджено на аналізі того, як методи, засновані на штучному інтелекті, впливають на масштабованість, затримку, персоналізацію та автоматизацію в різних архітектурних парадигмах, зокрема монолітній, мікросервісній, безсерверній та обчисленнях на периферії. Показано, що впровадження прогностичної аналітики, автоматизованого тестування та механізмів адаптивної оптимізації на кожному етапі життєвого циклу програмного забезпечення істотно знижує кількість помилок у розробленні, прискорює випуск нових версій і підвищує якість користувацького досвіду. Дослідження ґрунтувалося на моделюванні навантажень електронної комерції у контрольованих умовах із використанням моніторингу в реальному часі пропускну здатності системи, часу відгуку та розподілу ресурсів. Результати показали, що оркестрація на основі ШІ зменшує деградацію продуктивності за високої паралельності на 35%, тоді як частка помилок за навантаження понад 5 000 користувачів знизилася із 7,2% до 2,9%. Адаптивні алгоритми масштабування скоротили цикл випуску на 25–30% порівняно з базовими процесами та зменшили середню частку критичних збоїв із 9,1% до 2–3%. Окрема увага приділялася ролі ШІ в аналізі вимог, безперервній інтеграції, забезпеченні якості та післярелізного моніторингу, де інтелектуальні моделі продемонстрували ефективність у виявленні аномалій, прогнозуванні збоїв і рекомендації коригувальних дій. Із практичного погляду застосування ШІ в управлінні життєвим циклом вебзастосунків забезпечує вищу ефективність, кращу відповідність бізнес-цілям і зменшення операційних ризиків. Отримані результати підтверджують, що розроблення продуктів на основі штучного інтелекту є технологічно обґрунтованим підходом, який може бути інтегрований у сучасні конвеєри розроблення без утрати надійності чи економічної доцільності.

Ключові слова: розроблення на основі ШІ, вебзастосунки, життєвий цикл програмного забезпечення, автоматизація, масштабованість, затримка, прогностична аналітика, адаптивна оптимізація.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-12>

УДК 004.42

І. А. Скрипник, канд. ф.-м. наук, доц.

ORCID: 0000-0002-9175-2683

А. І. Безверхий, доцент

ORCID: 0000-0002-0819-3690

Запорізький національний університет

e-mail: sia@zsea.edu.ua

ВЕКТОРИЗАЦІЯ ФОРМАЛЬНИХ ГРАМАТИК ДЛЯ ЇХ КЛАСТЕРИЗАЦІЇ ЗАСОБАМИ ML.NET

Анотація. Формальні граматики широко використовуються в компіляторах, методах обробки природних мов, аналізі коду та тестуванні програм. Застосування методів машинного навчання до граматики відкриває нові можливості для автоматизованого аналізу, класифікації, кластеризації та оптимізації мовних моделей. Для застосування методів кластерного аналізу потрібно «розмітити» набори даних, тобто перетворити правила граматики на числову форму. Застосовується автоматизований підхід для аналізу формальних граматики засобами ML.NET, зокрема метод векторизації TF-IDF, заснований на «зважуванні» граматичних символів і виявленні їх унікальності та впливу на контекст правил та мови, яку генерує формальна граMATИКА. Результати векторизації граматики використано для їх кластеризації методом K-Means, доступним у ML.NET. Такий підхід забезпечить автоматизоване керування продукціями граматики та їх оптимізацію.

Ключові слова: формальна граMATИКА, токен, векторизація, вхідна мова, граматичне правило, ML.NET, TF-IDF, кластеризація, K-Means.

Постановка проблеми. Традиційно формальні граматики аналізувалися вручну: фахівці переглядали правила або продукції, шукали дублікати, оптимізували правила та групували їх у схожі підмножини. Проте зі збільшенням розміру граматики, особливо у разі складних чи спеціалізованих мов програмування або складних моделей природної мови, ручний підхід стає затратним за часом і схильним до людських помилок. Із десятками чи сотнями правил складно виявити конструкції з однаковими ознаками [1].

Ускладнення традиційного аналізу пов'язано з такими факторами:

- Зростання розмірів граматики. Кілька десятків правил можуть породити сотні різних комбінацій нетерміналів і терміналів. Візуально й інтуїтивно відстежити ці залежності вкрай складно.
- Складність семантичних зв'язків. Декілька правил можуть формально відрізнитися, але семантично виконувати подібні функції. Ручний пошук таких «еквівалентних» шаблонів вимагає ґрунтового розуміння граматики та тривалий за часом.
- Наявність аномальних чи неефективних конструкцій. У процесі активної роботи над граMATИКОЮ можуть додатися нові правила, натомість старі дублюються або залишаються непотрібними. Без інструментів автоматизованого аналізу легко пропустити унікальні чи непродуктивні правила.

Через зазначені проблеми обробка граматики вручну стає не лише тривалою, а й ускладненою. Водночас автоматизація аналізу граматики відкриває можливість системного виявлення схожих правил, підрахунку частотності символів і побудови узагальнених кластерів, які за потреби в подальшому можна модифікувати.

Аналіз останніх досліджень. Сьогодні все більш популярними стають автоматизовані методи аналізу граматики із застосуванням алгоритмів машинного навчання для обробки природної мови, зокрема методи класифікації тексту з використанням N-грамних мовних моделей,



трансформерів для великих мовних моделей та автоматичного розпізнавання мовлення [2], методів кластеризації, у тому числі K-Means, методів векторизації з різними алгоритмами нормалізації для задач класифікації та машинного перекладу [3] та використання статистичного підходу для інтелектуального аналізу даних і прогнозування [4]. Окрім векторизації, граматики природно представляється як граф та застосовується ідея побудови абстрактного синтаксичного дерева (AST, Abstract Syntax Tree) [6]. У більшості робіт використовують засоби мов Python/R або бібліотеки для графових/нейронних моделей, зокрема PyTorch, TensorFlow. Бібліотека ML.NET не дуже часто використовується для дослідження проблем кластеризації об'єктів згідно з оглянутими публікаціями.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Метою є дослідження методів векторизації формальних граматик для автоматизації їх аналізу методами кластеризації з подальшою оптимізацією продукцій.

Основна частина. Щоб застосувати методи кластерного аналізу, потрібно «розмітити» набори даних (або формалізувати), тобто перетворити правила граматики на числову форму. Одним зі способів такого перетворення є використання *векторного представлення*: кодування граматичних символів у формальних правилах за допомогою унікальних чисел або векторів.

У цьому контексті «дані» – це правила формальної граматики. При цьому «розмітка» означає перетворення правила з текстового рядка на числовий вектор. Саме так формується вхід для кластеризації: кожне правило стає точкою у багатовимірному просторі.

Згідно з класифікацією формальних граматик Н. Хомського [1], правила контекстно-вільної граматики G , яка породжує контекстно-вільну мову, мають вигляд: $\langle\langle A \rangle \rightarrow \alpha \rangle$, де α – ланцюжок, можливо порожній, терміналів $v \in V$ або нетерміналів $w \in W$, V – множина терміналів (вхідних слів), W – множина нетерміналів (допоміжних слів).

Алгоритм векторизації TF-IDF (Term Frequency-Inverse Document Frequency, зважування токенів у векторі) дає змогу оцінити важливість кожного токена (слова) в документі відносно всієї колекції документів [2; 3]. Кожне граматичне правило виду $\langle A \rangle \rightarrow \alpha$ розглядається як окремий документ, а кожен термінал або нетермінал у правій частині α – як токен.

TF-IDF об'єднує дві ідеї:

TF (*частота терміна*) – скільки разів термін з'являється в документі.

IDF (*обернена частота документів*) – як часто термін зустрічається в усіх документах (чим рідше – тим він важливіший).

У разі контекстно-вільної граматики зважуванню підлягають усі граматичні символи лівих та правих частин правил – термінали та нетермінали: обчислюються частота кожного граматичного символу в окремому правилі та частота того ж символу в усій граматиці.

Для обчислення числових векторів алгоритм TF-IDF [5] передбачає *попередню обробку* граматичних правил. Вона включає *нормалізацію* та *токенізацію*.

Нормалізація граматичних правил. Зазвичай у формальних граматиках нетермінальні символи як допоміжні записують у кутових дужках для наочної відмінності їх від терміналів із двох причин: 1. Для можливості іменування нетерміналів та терміналів словами (або символами) зі спільного словника. Наприклад, $W = \{\langle \text{Alpha} \rangle, \langle A \rangle, \langle \text{Term} \rangle, \dots\}$, $V = \{A, \text{Alpha}, \text{term}, \dots\}$. 2. Для представлення процесу виведення речення вхідної мови в граматиці скінченною (або нескінченною) послідовністю проміжних ланцюжків граматичних символів: нетермінали фігурують у проміжних ланцюжках, поки виведення триває, а виведене в граматиці речення містить лише термінальні символи граматики $v_i \in V$. Для нормалізації правил виду $\langle\langle A \rangle \rightarrow \alpha \rangle$ з них видаляють непотрібні розділові знаки, зокрема кутові дужки, стрілку та ліву частину, утворюючи з правої частини α один рядок символів. Часто для спрощення граматик нетермінали позначають великими літерами алфавіту, $W = \{A, B, C, \dots\}$, а термінали – малень-



кими, $V = \{a, b, c, \dots\}$, але це призводить до втрати інформативності елементів V, W та ускладнює аналіз граматик, що генерують неприродні мови, зокрема мови програмування. Таким чином, нормалізація граматики має урахувати контекст правил та особливості вхідної мови.

Наступний етап – *токенізація* правил (розбивка на токени). Найпростіший спосіб – розбивка правої частини правила α на токени, що є односимвольними лексемами, тобто токени-символи. Це можливо, якщо всі термінали та нетермінали є символами. Щоб урахувати контекст та структуру правил, наприклад циклічність або рекурсивність, утворюють N -грами – послідовності з n токенів-символів, зокрема, біграми – пари послідовних токенів-символів, наприклад для $\alpha = \langle aVbAc \rangle$ маємо множину біграм $\{\langle aV \rangle, \langle Vb \rangle, \langle bA \rangle, \langle Ac \rangle\}$. Такий спосіб токенізації не підходить для граматик, у яких $\forall v_i, w_i, v_i \in V, w_i \in W, |v_i| \geq 1, |w_i| \geq 1$. Для врахування багатосимвольних лексем правих частин правил, як то ідентифікатори, ключові слова, операції типу \leq , $++$ та ін., треба зробити власну токенізацію, тобто перетворити правила на такий вигляд, де багатосимвольні лексеми вже замінені унікальними токенами, що й утворять словник токенів. Таким чином, будь-яке входження кожного терміналу чи нетерміналу розглядається окремо. Важливо також урахувати порожнє правило $A \rightarrow \varepsilon$ (так зване ε -правило), ε – порожній ланцюжок. Для нього має бути введений у словник токен ε . У результаті токенізації має бути побудований *словник токенів* (Vocabulary), у який збирають усі унікальні токени з усіх правил граматики.

Після токенізації застосовується метод обчислення TF-IDF-векторів. Ознака TF: скільки разів кожен токен зустрічається в конкретному правилі. Ознака IDF: наскільки рідкісним є цей токен серед усіх правил граматики [5].

Формули TF-IDF з урахуванням уведених авторами позначень елементів формул, що відповідають контексту їх застосування для формальних граматик. Для токена t у правилі p із граматики G маємо:

1. $TF(t, p) =$ частота токена t в правилі p .

2. $DF(t, G) = \log\left(\frac{N}{1 + DF(t)}\right)$, N – загальна кількість правил; $DF(t)$ – кількість правил, у яких зустрічається токен t .

3. $TF-IDF(t, p, G) = TF(t, p) \times IDF(t, G)$.

TF-IDF вектори для продукцій KB-граматики. Для словника токенів потужності n , кожне правило кодується як вектор із n компонент, де кожна компонента – це *TF-IDF* значення відповідного токена. У результаті кожне правило перетворюється на *вектор розмірності*, що дорівнює кількості унікальних токенів у всій граматиці, тобто потужності словника Vocabulary, $|Vocabulary| = n$. Кожна координата дорівнює добутку $TF \times IDF$ для відповідного токена. Таким чином, *TF-IDF*-вектор – це *вектор ознак*, де кожна координата відповідає унікальному токенау граматики.

Побудовані *TF-IDF*-вектори можна використовувати як «розмічені дані» в задачах машинного навчання, зокрема кластеризації. При цьому виникає проблема представлення векторів великої розмірності. Для візуалізації *TF-IDF*-векторів застосовують методи зниження розмірності.

Метод PCA (Principal Component Analysis) дає змогу [5]:

- перетворити вектори великої розмірності у простір 2D або 3D;
- максимально зберегти *інформаційний зміст* початкових даних.

Це дасть можливість кластеризації граматик та візуалізації *TF-IDF* векторів у вигляді точок на площині.

Алгоритм PCA (2D): на вхід подається матриця X розміром $(count_p \times count_t)$, X_{count_p} $count_t$, рядками матриці є *TF-IDF*-вектори продукцій граматики, $count_p$ – кількість правил, $count_t$ = кількість ознак (унікальних токенів). Наступні кроки:



1. Центрування матриці. Від кожного стовпця (ознаки) віднімається середнє значення:
 $X_C = X - X_{\text{сеп}}$.

2. Обчислення ковариаційної матриці:

$$X_{\text{COV}} = (X_C^T * X_C) / (\text{count_p} - 1)$$

3. Знаходження власних векторів та власних значень матриці X_{COV} :

- Власні вектори – нові напрямки (головні компоненти).
- Власні значення – «вага» кожного напрямку.

4. Вибираємо дві головні компоненти. Вибираємо два власні вектори, які відповідають двом найбільшим власним значенням.

5. Проекція в 2D. Матриця $W_{\text{count_t} \times 2}$ (2 головні компоненти) має розмір $(\text{count_t} \times 2)$, і ми обчислюємо: $X_{2D} = X_C \times W$.

У результаті роботи алгоритму тримуємо координати для кожного правила у 2D-просторі.

У бібліотеці ML.NET [5] векторизація TF-IDF реалізується через набір трансформерів:

- TokenizeIntoWords / TokenizeIntoCharacters (розбивка рядка на токени);
- ProduceWordBags або ProduceNgrams із параметром WeightingCriteria.TfIdf (обчислення TF-IDF-векторів);

– NormalizeLpNorm (евклідова L_2 -нормалізація векторів, щоб їх масштаб не впливав на кластерні алгоритми).

Після перетворення усіх продукцій граматики на TF-IDF-вектори можна застосувати кластеризацію. K-Means – один з алгоритмів, доступних у ML.NET. Він поділяє набір точок (векторів) на K кластерів, мінімізуючи внутрішньо кластерну відстань до центрів [4; 5].

Приклад. Вхідна контекстно-вільна мова являє собою оператори умовного переходу із вкладеними логічними виразами мовою C++. Контекстно-вільна граMATика, що генерує задану мову, представлена у формі Бекуса – Наура [1]:

- 1) $S_0 \rightarrow \text{if} (S) \{ \text{oper} \} E_EI$
- 2) $E_EI \rightarrow \text{else} CH \mid \varepsilon$
- 3) $CH \rightarrow S_0 \mid \{ \text{oper} \}$
- 4) $S \rightarrow (S) C \mid ! \text{idp} AO \mid \text{idp} C$
- 5) $AO \rightarrow \parallel S \mid \&\& S \mid \varepsilon$
- 6) $C \rightarrow != S_1 \mid == S_1 \mid > F_1 \mid < F_1 \mid AO \mid \varepsilon$
- 7) $F_1 \rightarrow \text{idp} AO \mid = \text{idp} AO$
- 8) $S_1 \rightarrow (S) AO \mid \text{idp} AO \mid ! \text{idp} AO$

Словник токенів Vocabulary = { $S_0, \rightarrow, \text{if}, (, S,), \{, \text{oper}, \}, E_EI, \text{else}, CH, \varepsilon, C, !, \text{idp}, AO, \parallel, \&\&, !=, S_1, ==, >, F_1, <, = \}$, | Vocabulary | = 26. Для такого словника TF-IDF-вектори будуть мати довжину 26. TF-IDF-вектор для першого правила з лівою частиною – аксіомою граматики – має вигляд:

(2,398; 0,00; 3,091; 1,992; 1,145; 1,992; 2,398; 2,398; 2,398; 1,992; 0,000; 0,00; 0,00; 0,00; 0,00; 0,00; 0,00; 0,00; 0,00; 0,00; 0,00; 0,00; 0,00; 0,00; 0,00).

Видно, що менше половини ознак (координат) вектору ненульові, тобто вектор зберігає лише частину якісної інформації про токени граMATичної продукції. Перетворення вектору ознак великої довжини за допомогою алгоритму PCA до точки площини дає такі результати:

PCA to 2D Coordinates: $S_0 \rightarrow \text{if} (S) \{ \text{oper} \} E_EI \Rightarrow (-5,905, -0,175)$.

Обчислені для всіх граMATичних правил 2D-вектори використовуються для кластеризації методом K-Means. Результати групування правил зображено на рис. 1.

Кожному правилу відповідає точка площини: PCA1 задає абсцису, PCA2 задає ординату, точки одного кольору належать окремому кластеру. Зазначимо, що в окремих кластерах згрупувалися правила, схожі за будовою, тобто вмістом та послідовністю граMATичних символів –

токенів. Оскільки векторизація правил виявила їхні якісні ознаки, представлені токенами, то розбиття на кластери фактично виконується за генеративною функцією граматичних правил: правила з одного кластеру генерують аналогічні речення вхідної (формальної) мови.

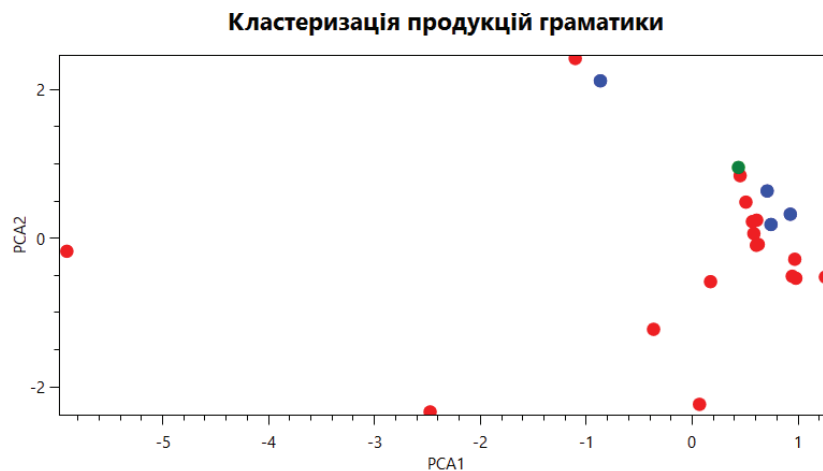


Рис. 1. Результати кластеризації правил контекстно-вільної граматики за алгоритмом К-середніх

Аналіз кластерів дає змогу знаходити групи схожих правил, виявляти аномальні чи рідкісні правила, оптимізувати граматики. Автоматизований підхід дає змогу працювати з великими грамами швидко та точно, виявляти приховані семантичні закономірності, забезпечує масштабованість. Результати векторизації грамастик можна використовувати в інших алгоритмах машинного навчання, наприклад для класифікації грамастик за стилем, порівняння різних версій граматики чи виявлення схованих шаблонів.

Висновки. Запропоновано автоматизований підхід для аналізу формальних грамастик. Проаналізовано засоби бібліотеки ML.NET для векторизації формальних грамастик та подальшої кластеризації. Установлено, що векторизація TF-IDF та K-Means в ML.NET надають потужний інструмент для автоматизованого керування та оптимізації граматичних правил. Виявлено подальші перспективи автоматизованого аналізу формальних грамастик.

Список використаних джерел

1. Aho A., Sethi R., Ullman J. Compilers: principles, techniques and tools. Addison-Wesley: Reading, MA, 1986.
2. Jurafsky D., Martin J.H. Speech and Language Processing. 2025. URL: <https://web.stanford.edu/~jurafsky/slp3/> (дата звернення: 10.05.2025).
3. Manning C.D., Raghavan P., Schütze H. Introduction to Information Retrieval. Cambridge University Press. 2008. URL: <https://nlp.stanford.edu/IR-book/pdf/irbookonlinereading.pdf> (дата звернення: 10.05.2025).
4. Hastie T., Tibshirani R., Friedman J. The Elements of Statistical Learning. URL: <https://www.sas.upenn.edu/~fdiebold/NoHesitations/BookAdvanced.pdf> (дата звернення: 02.05.2025).
5. Офіційна документація ML.NET. URL: <https://learn.microsoft.com/en-us/dotnet/api/microsoft.ml.transforms?view=ml-dotnet-preview> (дата звернення: 07.05.2025).
6. Alon U., Zilberstein M., Levy O., Yahav E. code2vec: Learning Distributed Representations of Code (POPL 2019). URL: https://arxiv.org/abs/1803.09473?utm_source=chatgpt.com (дата звернення: 15.08.2025).

Стаття надійшла до редакції 26.09.2025

Стаття прийнята 14.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025





I. Skrypnyk, A. Bezverkhyi
Zaporizhzhia National University

VECTORIZATION OF FORMAL GRAMMARS FOR THEIR CLUSTERING USING ML.NET

Summary

Formal grammars are widely used in compilers, natural language processing methods, code analysis, and software testing. The application of machine learning methods to grammars opens new opportunities for automated analysis, classification, clustering, and optimization of language models. To apply clustering methods, it is necessary to «label» datasets, i.e., to transform grammar rules into a numerical form. An automated approach for analyzing formal grammars using ML.NET is applied. In particular, the TF-IDF vectorization method is used, based on «weighting» grammatical symbols and identifying their uniqueness and influence on the context of rules and the language generated by the formal grammar. The results of grammar vectorization are used for their clustering with the K-Means method available in ML.NET. This approach provides automated management of grammar productions and their optimization.

The results of vectorization and subsequent clustering show that rules similar in structure that is, in the content and sequence of grammatical symbols (tokens) were grouped together within specific clusters. Since the vectorization of rules revealed their qualitative features represented by tokens, the clustering is essentially performed according to the generative function of the grammatical rules: rules within the same cluster generate similar sentences of the input (formal) language.

Conclusions. An automated approach for analyzing formal grammars has been proposed. ML.NET tools for vectorization of formal grammars and subsequent clustering were analyzed. It was established that TF-IDF vectorization and K-Means in ML.NET provide a powerful tool for automated management and optimization of grammatical rules. Further prospects for automated analysis of formal grammars were identified.

Keywords: formal grammar, token, vectorization, input language, grammar rule, ML.NET, TF-IDF, clustering, K-Means.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-13>

УДК 004.42:005.8:004.738.5

С. В. Шаров, канд. пед. наук

ORCID: 0000-0001-5732-9980

О. Г. Зінов'єва, ст. виклад.

ORCID: 0000-0001-5732-9980

Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

e-mail: sergii.sharov@tsatu.edu.ua

ОГЛЯД ПРОГРАМНОГО ЗАБЕЗПЕЧЕННЯ ТА ОНЛАЙН-СЕРВІСІВ УПРАВЛІННЯ ІТ-ПРОЄКТАМИ

Анотація. У статті здійснено огляд програмного забезпечення для управління ІТ-проектами. Виявлено, що управління ІТ-проектами пов'язано з високим ступенем невизначеності, можливою зміною вимог, високим рівнем ризиків тощо. Наведено коротку характеристику водоспадної моделі Waterfall, гнучких підходів Agile, Scrum, Lean та Kanban. Висвітлено характеристики найбільш відомих програмних продуктів для управління ІТ-проектами. Проаналізовано desktop-версії Microsoft Project, Open Plan Professional, SureTrak Project Manager, Primavera Project Planner та хмарні сервіси KanbanTool, Pipefy, Trello, Zoho Sprints. Зазначено, що більш прості системи мають меншу вартість, досить простий та зручний інтерфейс користувача, орієнтацію на співробітників без спеціальних технічних знань. Водночас професійні системи мають більш широкі можливості, але передбачають значні фінансові витрати з боку підприємства та більш високий рівень підготовки операторів.

Ключові слова: інформатизація, цифровізація, менеджмент, проєкт, програмне забезпечення, гнучкі методології.

Постановка проблеми. Інтенсивний розвиток інформаційних технологій (ІТ) та їх зростаюча інтеграція в усі сфери економіки суттєво вплинули на збільшення кількості проєктів у цій галузі. ІТ-проекти відзначаються високим рівнем динамічності, міждисциплінарністю та значним впливом зовнішніх чинників. Вони реалізуються в умовах стрімкої еволюції цифрових технологій, зростаючої конкуренції між виробниками програмного забезпечення, жорстких вимог до інноваційності та гнучкості. У цих умовах ефективність управлінських підходів до розроблення програмного забезпечення (інформаційних систем, баз даних тощо) набуває особливої уваги, оскільки вони опосередковано впливають на конкурентоспроможність компаній, що функціонують у цифровому просторі [1].

Управління проєктами є складним і багатокомпонентним процесом, який потребує ретельного планування, чіткого виконання та постійного контролю [2]. У відповідь на це підприємства вибирають відповідні методології, наприклад Agile та Scrum [3], що дає змогу адаптуватися до нових викликів та забезпечити високу продуктивність і прозорість усіх процесів. Окрім того, процес управління ІТ-проектами супроводжується використанням спеціалізованих цифрових інструментів [4], що спрощують моніторинг виконання завдань, сприяють автоматизації операцій та оптимізації використання ресурсів, надають можливість забезпечити ефективну взаємодію між усіма учасниками проєкту.

Сьогодні ринок програмного забезпечення для управління ІТ-проектами доволі різноманітний, починаючи від простих програмних продуктів та закінчуючи професійними програмними системами, що охоплюють увесь процес розроблення та впровадження програмного забезпечення. Кожна система управління ІТ-проектами має власний набір функціональних можливостей, що дає змогу адаптувати її до специфіки окремого проєкту з урахуванням масштабу, складності, термінів та цілей замовника.



Аналіз останніх досліджень. В Україні питання управління ІТ-проєктами привертає увагу дослідників унаслідок своєї актуальності, різноманітності методологій та програмних засобів. Так, Д. Новохацька дослідила основні причини, що негативно впливають на реалізацію та завершення ІТ-проєктів в Україні. У роботі І. Оніщенко здійснено ранжування окремих ризиків під час виконання ІТ-проєкту. Методології для управління ІТ-проєктами розглянули С. Парашук, Ж. Васильковська, І. Василенко та інші вчені. О. Ткаченко та К. Ткаченко розглянули можливості найбільш відомих інструментів для управління ІТ-проєктами. Безкоштовні інструменти для управління ІТ-проєктами за методологією Agile розглянуто у дослідженні О. Храпкіна та О. Кіндрат. Порівняння систем управління ІТ-проєктами за різними критеріями здійснено у роботах В. Воробйова, О. Черечіна, Я. Поволоцького, Р. Усенко та інших дослідників.

Водночас цифрові інструменти для управління ІТ-проєктами постійно вдосконалюються, з'являються нові. З урахуванням цього *метою статті* є огляд сучасного програмного забезпечення для управління ІТ-проєктами.

Основна частина. Основною метою будь-якого проєкту є реалізація унікальних цілей і завдань, орієнтованих на досягнення позитивних змін у певній сфері діяльності. Його можна представити у вигляді процесу, що обмежений у часі, має чітко визначений початок та фіксовану дату виконання. Водночас проєкт може мати певні обмеження, зокрема щодо бюджету або досягнення запланованих результатів [5]. Особливості ІТ-проєктів зумовлені низкою чинників, зокрема можливою зміною вимог до функціональних можливостей та характеристик майбутнього продукту у процесі його розроблення, високим рівнем ризиків, іноді переосмисленням самих цілей проєкту. Окрім того, на реалізацію ІТ-проєкту впливають швидкі темпи розвитку технологій. Це може призвести до ситуації, коли під час реалізації проєкту інструментальні засоби та технології або навіть запланований кінцевий продукт утрачають свою актуальність на тлі змін ІТ-ринку та нових потреб користувачів [6].

Науковці вказують на декілька проблем та ризиків, що можуть виникнути під час реалізації ІТ-проєктів. Зокрема, це низький рівень узгодженості проєкту між замовником та виконавцем, високий рівень невизначеності, низький рівень фахової підготовки проєктного менеджера тощо. У роботі [7] найбільш пріоритетними ризиками визначено: а) зміну замовником пріоритетів у проєкті; б) недостовірну інформацію про характеристики технічного та програмного устаткування замовника; в) тимчасову відсутність окремих виконавців ІТ-проєкту внаслідок відрядження, хвороби тощо. Негативний вплив на реалізацію проєкту має ігнорування загальноприйнятих принципів і методологій проєктного менеджменту. Це, зокрема, стосується некоректного збору та аналізу вхідних даних, неефективного планування, неналежного управління ризиками, порушень у комунікаційних процесах між учасниками проєкту, неструктурованого ведення проєктної документації [6].

Застосування сучасних методів і підходів до управління проєктами дає змогу значно підвищити якість досягнутих результатів, раціонально використовувати ресурси, оптимізувати часові та фінансові витрати, мінімізувати потенційні ризики, забезпечити більшу надійність і стабільність реалізації проєктів [5]. Серед основних методів управління ІТ-проєктами виокремлюють моделі Waterfall, Agile, Scrum, Lean та Kanban. Водоспадна модель Waterfall передбачає послідовне проходження всіх етапів – від аналізу до тестування – і застосовується тоді, коли вимоги залишаються незмінними, а результат є передбачуваним. Методологія Agile ґрунтується на ітераційному та інкрементальному виконанні робіт із можливістю швидкого реагування на зміни та нові умови. Найбільш поширеним підходом Agile є методологія Scrum, що базується на спринтах (коротких ітераціях), постійному зворотному зв'язку та самоорганізованих командах. Методологія Lean орієнтується на оптимізацію процесів та зменшення витрат на кожному етапі проєкту з метою підвищення користі для клієнта. Kanban забезпечує візуалі-



зацію потоку робіт і контроль над процесом, більш ефективно виявлення та усунення проблем у процесах, підвищення ефективності роботи [2].

Ефективність управління IT-проектом значною мірою залежить від належної організації інформаційних потоків, представлення ключових даних у структурованій, аналітично зрозумілій формі. Для прийняття обґрунтованих рішень у процесі реалізації IT-проекту необхідно здійснювати обробку великих обсягів інформації, що може бути різнорідною за типом, джерелом походження та динамікою оновлення [8]. Зазначені особливості зумовлюють необхідність використання спеціалізованих програмних продуктів, що отримали назву «Системи управління IT-проектами». Їх використання дає змогу автоматизувати різноманітні процеси життєвого циклу IT-проекту. Зокрема, це стосується створення календарного планування робіт, розрахунку ресурсів та витрат, візуалізації структури IT-проекту та аналізу його виконання, формування проміжних і заключних звітів [5; 9]. Додатково можна використовувати хмарні сервіси (Google [10] або Microsoft) для збереження даних, забезпечення зворотного зв'язку між членами команди тощо.

Сучасний ринок програмного забезпечення для управління проектами, у тому числі в IT-сфері, представлений достатньо широкою лінійкою продуктів із різним ступенем відповідності вимогам проектного менеджменту [8]. Простим системам управління IT-проектами притаманні інтуїтивна зрозумілість інтерфейсу, швидке опанування функціоналу та можливість оперативного отримання результатів без необхідності глибоких технічних знань із боку користувача. З іншого боку, професійні програмні рішення мають широкі можливості щодо гнучкого планування, управління ресурсами, моніторингу ключових показників та контролю проектних процесів. Однак їх ефективне використання потребує фінансових витрат, більш професійної підготовки співробітників, підготовки вихідних даних і подальшого аналітичного супроводу [5]. Як наслідок, вибір конкретного інструменту залежить від масштабів проекту, цілей організації, наявних людських і технічних ресурсів тощо.

Проаналізуємо можливості найбільш поширених систем управління IT-проектами.

Microsoft Project є досить поширеною системою управління IT-проектами, що поєднує зручний користувацький інтерфейс, простоту використання, орієнтацію на користувача без спеціальної підготовки у сфері проектного менеджменту. Програма підтримує покрокове розроблення IT-проекту, надає інтелектуальні підказки та зручні засоби для створення звітів на основі широкого вибору шаблонів. Основними перевагами Microsoft Project є інтеграція до пакету Microsoft Office, наявність інструментів для побудови графіків, діаграм Ганта, відстеження ходу реалізації проекту та оцінка термінів виконання завдань. Програмний продукт дає змогу працювати з людськими ресурсами та обладнанням без розширеної підтримки фінансових, матеріальних або інших типів ресурсів. Разом із тим основним недоліком Microsoft Project вважається обмежений набір функцій для широкого управління ресурсами [5; 9].

Компанія Microsoft пропонує кілька тарифних планів для Microsoft Project у хмарному середовищі або для desktop-версії. Для користувачів доступна ознайомча 30-денна версія, що дає змогу оцінити можливості системи перед ухваленням рішення про придбання.

Open Plan Professional є потужною системою управління IT-проектами від американської компанії Deltek, Inc, що спеціалізується на розробленні програмного забезпечення для управління проектами, ресурсами та фінансами. Open Plan Professional має розширені можливості ресурсного та бюджетного планування, дає змогу ефективно створювати моделі проектів, планувати та контролювати витрати, аналізувати ризики та працювати з декількома проектами одночасно [5]. Система підтримує ієрархічне моделювання IT-проектів із можливістю створення складної структури завдань і зв'язків між ними, підтримує управління всіма типами ресурсів (людськими, технічними, матеріальними та фінансовими). Програмний продукт дає змогу здій-



снювати детальний вартісний аналіз, ураховуючи витрати на розроблення, тестування та впровадження IT-проєкту, надає можливість формувати звіти з різним рівнем деталізації [9].

Open Plan Professional розповсюджується на комерційній основі, вартість ліцензії залежить від конфігурації та кількості користувачів. Для ознайомлення доступна демо-версія з обмеженими можливостями або тимчасовим безкоштовним доступом на період до 30 днів. Також компанія Deltek, Inc пропонує користувачам полегшену версію Open Plan Desktop [11].

Лінійка програмних продуктів Primavera Systems Inc. (нині належить корпорації Oracle) охоплює як базові потреби (SureTrak Project Manager), так і масштабне управління великими IT-проєктами (Primavera Project Planner). SureTrak Project Manager орієнтований на управління невеликими IT-проєктами або з окремими фрагментами проєктів. SureTrak має обмежені інструменти планування, однак підтримує візуалізацію проєктної інформації. Для середніх та великих проєктів призначена багатофункціональна система Primavera Project Planner (Primavera P6). До її особливостей слід віднести високу масштабованість, розширене управління ресурсами, можливість аналізу витрат і ризиків, підтримку багатокористувацького середовища, а також розширені засоби звітності. Вона підтримує моделювання IT-проєкту з використанням різних типів робіт, надає засоби групування та впорядкування робіт за різними критеріями, що полегшує навігацію всередині великого проєкту [9].

Primavera P6 є комерційним продуктом із можливістю придбання щорічної підписки. Для ознайомчих цілей компанія Oracle пропонує безкоштовну демо-версію. Для освітніх цілей у межах програми Oracle Academy доступ до Primavera P6 здійснюється через Oracle Learning.

Серед безкоштовних (умовно безкоштовних) онлайн-сервісів, що підтримують управління IT-проєктами за методологією Agile [3], слід назвати такі. Онлайн-сервіс KanbanTool призначений для невеликих команд, особистого планування або візуалізації простих бізнес-процесів. Він дає змогу створювати цифрові Kanban-дошки з картками, доріжками, мітками, пріоритетами та кольорами, що забезпечує високий рівень наочності та контроль за виконанням завдань. До особливостей KanbanTool слід віднести зручний інтерфейс користувача, можливість налаштувати та автоматизувати окремі робочі процеси. Базова версія безкоштовна для двох користувачів і двох дошок. Також є відносно недорогий платний тариф, який пропонує розширені функції.

Платформа Pipefy призначена для підприємств малого та середнього бізнесу, що потребують гнучкого налаштування внутрішніх процесів без необхідності програмування. До особливостей слід віднести високу гнучкість у налаштуванні та можливість формування складних логік. Візуально онлайн-сервіс представлений у вигляді Kanban-дошок. Pipefy не містить готових шаблонів, але користувачі можуть самостійно створювати та оптимізувати робочі процеси за допомогою конструктора. Безкоштовна версія доступна для команд до п'яти користувачів, також є відносно недорогий платний тариф.

Хмарна платформа Wrike підтримує як класичні, так і гнучкі методології, відрізняється гнучкою структурою доступу, можливістю налаштування інформаційних панелей, підтримкою шаблонів. Інструмент дає змогу створювати завдання, підзадачі, діаграми Ганта, формувати звіти, контролювати навантаження співробітників та інтегрувати систему з поширеними сервісами (Google Drive, Microsoft Teams тощо). Безкоштовна обмежена версія доступна для команд до п'яти користувачів, також є відносно недорогий платний тариф.

Для управління Agile-проєктами можна використовувати спеціалізований хмарний інструмент Zoho Sprints. Онлайн-платформа підтримує роботу зі спринтами, story points, ретроспективами. Призначена переважно для Agile-команд, які потребують ефективного інструменту для організації спринтів і відстеження завдань у гнучкому середовищі. Доступна як безкоштовна (до п'яти користувачів і п'яти активних проєктів), так і платна версії програмного продукту.



Доволі популярним онлайн-сервісом для управління ІТ-проєктами є система Trello. Вона підтримує гнучку методологію Kanban і відрізняється від інших менеджерів завдань можливістю візуалізувати весь обсяг роботи на одній дошці. До особливостей Trello слід віднести зручність використання, наочне представлення завдань у вигляді колонок, вбудовані чати та повідомлення про зміни в проєкті, наявність чек-листів, кольорових стікерів для пріоритетів і таймерів дедлайнів [12]. Для користувачів доступна обмежена безкоштовна версія або платні підписки для професійного використання [4]. Також компанія Atlassian пропонує безкоштовний пробний період для платних планів, що дає змогу оцінити всі переваги сервісу перед придбанням.

Висновки. Отже, інформаційне суспільство висуває нові вимоги до управління ІТ-проєктами, що пов'язано з обробкою великих обсягів даних, високим ступенем невизначеності, високим рівнем ризиків, швидким розвитком інформаційних технологій тощо. Це, своєю чергою, зумовлює використання сучасних гнучких методологій управління ІТ-проєктами та зростання ролі спеціалізованого програмного забезпечення для досягнення мети.

У дослідженні з'ясовано, що сучасний ринок програмного забезпечення для управління ІТ-проєктами доволі різноманітний. Найбільш поширеними системами для управління ІТ-проєктами виявилися Microsoft Project, Open Plan Professional, SureTrak Project Manager, Primavera Project Planner, а також хмарні сервіси на прикладі KanbanTool, Pipefy, Trello, Zoho Sprints тощо. Кожний програмний продукт відрізняється платформою (desktop-версія або хмарне середовище), функціональними можливостями (у першу чергу це стосується підтримки ресурсів різних типів), вартістю тощо. Вибір конкретної системи залежить від конкретного ІТ-проєкту, фінансових потужностей підприємства, команди, яка буде працювати над реалізацією проєкту, тощо.

Список використаних джерел

1. Васильєв Д. Інформаційне забезпечення системи керування проєктами у муніципальній сфері. *Вісник КрНУ імені Михайла Остроградського*. 2022. № 3(134). С. 39–46.
2. Парашук С.Д., Васильковська Ж.В., Василенко І.М., Щербина О.В. Основи управління ІТ-проєктами: принципи, методи та інструменти. *Наука і техніка сьогодні*. 2025. № 5(46). С. 1925–1933.
3. Храпкін О., Кіндрат О., Чопей Р. Управління проєктами в ІТ-галузі: методика, інструменти та керування ризиками. *Економіка та суспільство*. 2023. № 55. С. 1–9.
4. Діджиталізація процесу управління ІТ-проєктами / В.В. Воробйов та ін. *Академічні візії*. 2023. № 26. С. 1–8.
5. Качан Г.М. Особливості курсу «Управління ІТ-проєктами» у закладах вищої освіти. *Науковий часопис Українського державного університету імені Михайла Драгоманова. Серія 2. Комп'ютерно-орієнтовані системи навчання*. 2020. № 22(29). С. 73–80.
6. Новохацька Д.В. Особливості та проблеми реалізації ІТ-проєктів в Україні. *Вісник Черкаського державного технологічного університету. Серія «Технічні науки»*. 2016. № 2. С. 72–77.
7. Онищенко І.І. Аналіз ризиків у процесі управління ІТ-проєктами. *Вісник НТУ «ХПІ»*. 2014. № 3(1046). С. 95–100.
8. Поволоцький Я.О., Усенко Р.Р. Оцінювання та вибір програмних засобів сучасних систем управління ІТ-проєктами. *Вісник Черкаського державного технологічного університету. Серія «Технічні науки»*. 2018. № 3. С. 50–55.
9. Ткаченко О., Ткаченко К. Огляд сучасних систем управління ІТ-проєктами. *Цифрова платформа: інформаційні технології в соціокультурній сфері*. 2019. № 1(2). С. 27–40.
10. Колмакова В., Терещук С., Шаров С. Використання цифрових інструментів Google Workspace For Education у дистанційному навчанні. *Наука і техніка сьогодні*. 2023. № 7(21). С. 334–347.
11. Каверіна С.Ю., Башинська І.О. Інформаційні технології в управлінні проєктами. *Економіка та суспільство*. 2017. № 10. С. 883–887.



12. Фурсова Н.А. Особливості використання програмних інструментів управління ІТ-проектами. *Новітні інформаційні системи та технології*. 2017. № 7. С. 1–6.

Стаття надійшла до редакції 27.09.2025

Стаття прийнята 10.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



S. Sharov, O. Zinovieva

Dmytro Motorny Tavria State Agro-technological University

REVIEW OF SOFTWARE AND ONLINE SERVICES FOR IT PROJECT MANAGEMENT

Summary

The article reviews software for managing IT projects. The method of analysis and abstraction was used to study the functional capabilities of modern IT project management systems. The synthesis method allowed us to generalize the results of the analysis to build a comprehensive picture of the effectiveness of using individual IT project management systems. The generalization method was used to formulate conclusions about the feasibility of using the relevant digital tools. It was found that IT project management is associated with a high degree of uncertainty, possible changes in requirements, a high level of risks, etc. The risks that may arise during the implementation of IT projects are highlighted. In particular, this is a low level of coordination between the customer and the client, temporary absence of performers, unreliable or incomplete information about the customer's software and hardware capabilities, etc. A brief description of the Waterfall model, flexible approaches Agile, Scrum, Lean and Kanban is given. It is found that the use of specialized IT project management systems allows you to automate various processes during the implementation and implementation of IT projects. The characteristics of the most famous software products for IT project management are highlighted. The desktop versions of Microsoft Project, Open Plan Professional, SureTrak Project Manager, Primavera Project Planner and cloud services KanbanTool, Pipefy, Trello, Zoho Sprints were analyzed. It is noted that simpler systems have a lower cost, a fairly simple and convenient user interface, and are oriented towards employees without special technical knowledge. At the same time, professional systems have wider capabilities, but involve significant financial costs from the enterprise and a higher level of operator training. It was found that most IT project management systems are available for review or have a limited free license. The results of the study will allow you to choose the right IT project management system that best meets user requirements. In further research, it is planned to evaluate the capabilities of cloud IT project management services in more detail.

Keywords: informatization, digitalization, management, project, software, flexible methodologies.



МАШИНОБУДУВАННЯ (ЗА СПЕЦІАЛІЗАЦІЯМИ)

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-14>

УДК 608.3:631.362.28

Б. В. Болтянський, канд. техн. наук

ORCID: 0000-0003-2072-4025

Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

e-mail: borys.boltianskyi@tsatu.edu.ua

**ДОСЛІДЖЕННЯ ПРОЦЕСУ ВИГОТОВЛЕННЯ ПАЛИВНИХ
БРИКЕТІВ ІЗ БІОМАСИ**

Анотація. Статтю присвячено дослідженню фізико-хімічних закономірностей процесу брикетування подрібнених деревних відходів. Проаналізовано роль природного полімеру – лігніну, який під впливом високого тиску (145–150 МПа) та температури (100–110°C) переходить у пластичний стан, забезпечуючи формування міцної монолітної структури брикету. Методологія дослідження ґрунтувалася на експериментах із варіюванням вологості сировини (від 4% до 12%) за сталих умов пресування. Отримані результати продемонстрували, що залежність щільності брикету від вологості має нелінійний характер. Установлено, що оптимальна вологість сировини становить 8%, за якої досягається максимальна щільність (1,2 т/м³). Збільшення або зменшення вологості від цього значення призводить до зниження щільності брикету внаслідок утворення надмірної пари або недостатнього розм'якшення лігніну. Дослідження підтверджують, що визначення раціонального діапазону вологості є критичним етапом для створення високоякісного та енергоефективного палива.

Ключові слова: брикетування, деревні відходи, біопаливо, лігнін, вологість, тиск, щільність, термомеханічна активація, фізико-хімічні властивості, торрефікація, енергетична безпека, циркулярна економіка.

Постановка проблеми. Сучасна енергетична політика, спрямована на зниження залежності від викопних ресурсів і зменшення викидів парникових газів, стимулює активний розвиток альтернативних джерел енергії, зокрема біопалива [1]. Одним із найбільш перспективних і екологічно доцільних напрямів є виробництво паливних брикетів із подрібнених деревних відходів, які утворюються у значних обсягах на підприємствах лісопереробної та деревообробної промисловості. Накопичення цих відходів, таких як тирса, стружка, тріска та інші дрібнодисперсні фракції, створює серйозні екологічні проблеми, зокрема забруднення територій, ризик самозаймання, а також неефективне використання цінної сировини, яка може бути перетворена на високоякісний енергетичний продукт [2]. Тоді як ринок твердого біопалива демонструє стабільне зростання, технологія його виробництва ще не досягла максимальної ефективності. Існуючі методи часто стикаються з низкою технологічних і економічних проблем. Найбільш критичними з них є недостатня щільність готових брикетів, а також висока енергоємність самого процесу пресування.

Незважаючи на численні дослідження, не до кінця вивчено закономірності впливу ключових технологічних параметрів на кінцеві фізико-механічні та теплотворні властивості брикетів. Особливої уваги потребує поглиблене дослідження механізму зв'язування частинок сировини. Зокрема, важливим є вивчення ролі природних полімерів, таких як лігнін, у процесі формування міцної структури брикетів. Існують також нереалізовані можливості застосування додаткових, екологічно чистих зв'язуючих речовин, що можуть значно поліпшити характеристики продукту без негативного впливу на навколишнє середовище.



Отже, існує нагальна потреба в комплексному і поглибленому дослідженні процесу брикетування з метою розроблення науково обґрунтованих рекомендацій, які дадуть змогу раціоналізувати технологічні режими, підвищити ефективність виробництва, поліпшити якість готового продукту та розширити сировинну базу за рахунок використання різноманітних рослинних відходів. Це дасть змогу створити конкурентоспроможне, екологічно безпечне та економічно вигідне біопаливо, яке відповідатиме сучасним стандартам і потребам ринку.

Аналіз останніх досліджень. Аналіз сучасних досліджень і технологічних підходів до виробництва біопалива з подрібненої деревини свідчить про нагальну потребу в подальших дослідженнях, спрямованих на зниження енерговитрат і поліпшення якості готового продукту [3]. На основі аналізу наукових публікацій та патентних матеріалів можна виділити ключові напрями, що перебувають у фокусі уваги світової наукової спільноти. Пріоритетним напрямом є вивчення взаємозв'язку між параметрами пресування та якістю брикетів. Особлива увага приділяється впливу вологості, гранулометричного складу та температури на кінцеві властивості продукції. Дослідження свідчать, що раціональна вологість сировини для брикетування знаходиться в діапазоні до 12%, оскільки за цих умов забезпечуються максимальна ефективність процесу та міцність готових виробів [4–15]. Дослідження також показують, що зі зменшенням розміру частинок сировини, наприклад від 15–20 мм до 3–8 мм, значно зростає щільність брикетів, що є критично важливим для підвищення їхньої теплотворної здатності. Установлено, що ключовим елементом, який забезпечує зв'язування частинок, є лігнін – природний полімер, що міститься в клітинній структурі деревини. У процесі пресування за температур від 80°C він розм'якшується, переходить у пластичний стан і діє як термопластичний клей, що сприяє формуванню щільної та міцної структури [5].

Останні дослідження також зосереджено на математичному моделюванні процесу пресування для точного визначення залежності щільності та міцності від різних факторів [6; 7; 13]. Використання таких моделей дає змогу раціоналізувати роботу обладнання, мінімізувати енерговитрати та прогнозувати якість готового продукту. Наукові роботи останніх років демонструють активний пошук альтернативних джерел сировини для брикетування, що дає змогу диверсифікувати виробництво та утилізувати нові види відходів. Досліджено можливість використання відходів недеревної біомаси, таких як стебла соняшнику, солома, лушпиння та очерет, а також багатокомпонентних композитів. Наприклад, було вивчено вплив умісту деревної тирси в багатокомпонентних брикетах, і встановлено, що цей фактор має найбільший вплив на міцність кінцевого продукту. Хоча стандартні технології брикетування передбачають використання лише природного лігніну, деякі дослідження зосереджено на покращенні властивостей брикетів за рахунок додавання допоміжних речовин [7]. Вивчається можливість використання подрібнених поліетиленових відходів для підвищення теплотворної здатності та фізико-механічних властивостей брикетів із кори дуба. Це відкриває нові можливості для комплексної утилізації різних видів відходів. Окрім того, досліджується застосування природних, екологічно чистих зв'язуючих, таких як крохмаль, біомасло та суберин, що дає змогу поліпшити міцність і водостійкість брикетів, особливо під час використання сировини з низьким вмістом лігніну. Останні розробки включають у себе вдосконалення технологічних процесів. Зокрема, технологія торрефікації (термічної обробки біомаси за температури 200–320°C без доступу повітря) дає змогу отримати гідрофобне та більш енергоємне паливо, що за своїми характеристиками може конкурувати з вугіллям [8]. Таке паливо має низький вміст води (до 3%) і може зберігатися на відкритому повітрі, що значно знижує витрати на транспортування та зберігання. Окрім того, ведуться дослідження у сфері вібраційного брикетування, що дає змогу зменшити енерговитрати та оптимізувати процес пресування, а також упроваджуються методи механоактивації сировини для підвищення її зв'язуючих властивостей.



Формулювання цілей статті (постановка завдання). Метою статті є дослідження процесу брикетування деревних відходів. Завдання включають аналіз фізико-хімічних механізмів процесу, вивчення впливу ключових параметрів (вологості, тиску, температури) на якість брикетів, визначення оптимальних технологічних режимів, оцінку можливостей розширення сировинної бази та надання практичних рекомендацій для вдосконалення технологій виробництва твердого біопалива.

Основна частина. Брикетування подрібнених деревних відходів є складним фізико-хімічним процесом, що ґрунтується на пластичній деформації та термопластичній активації лігноцелюлозної сировини під впливом високого тиску і температури. В основі процесу лежить здатність природного полімеру лігніну, що становить значну частку деревної біомаси, переходити в термопластичний стан під час нагрівання [9; 10]. За температури понад 80°C лігнін розм'якшується, а за подальшого підвищення тиску і температури він набуває високої пластичності, обволікаючи частинки целюлози і геміцелюлози. Це призводить до формування міжмолекулярних зв'язків і створення монолітної структури брикету, що забезпечує його високу щільність та механічну міцність без застосування синтетичних клеїв [11]. Оптимізація технологічного процесу вимагає точного контролю ключових параметрів. Важливим є показник вологості сировини, оскільки його надлишок призводить до утворення пари, що може спричинити деформацію або руйнування брикету, тоді як недостатня вологість ускладнює розм'якшення лігніну [12; 19]. Раціональний діапазон вологості, як показують численні дослідження, становить 6–10% [17; 20]. Методологія дослідження передбачала підготовку сировини, що включала її подрібнення та сушіння до необхідної вологості. Подрібнення проводилося з використанням молоткового млина для отримання фракцій із середнім розміром частинок від 3 до 8 мм. Така фракція вважається раціональною для пресування, оскільки забезпечує ефективне заповнення об'єму прес-форми і дає змогу частинкам щільно контактувати [14; 16; 18]. Висушена сировина подавалася до лабораторного гідравлічного преса, оснащеного системою контролю тиску та температури, що давало змогу точно фіксувати параметри процесу. Експерименти проводилися за однакового тиску в діапазоні від 145 до 150 МПа та температури матриці від 100 до 110°C. Цей підхід забезпечив стандартизацію умов пресування для виділення впливу саме вологості. Час витримки під тиском фіксувався на рівні 30 секунд. Було проведено серію дослідів за різної вологості сировини, за яких отримали результати, що наочно демонструють взаємозв'язок вологості та щільності брикетів, результати показано в табл. 1.

Таблиця 1

Показники досліджень

Вологість сировини тирси, %	4	6	8	10	12
Щільність брикету, т/м ³	1	1,15	1,2	1,14	1

Після пресування готові брикети вимірювали за основними показниками якості. Для визначення щільності застосовували пряме вимірювання маси та об'єму брикету та розраховували за формулою, що зв'язує щільність із масою та об'ємом:

$$\rho = \frac{V}{m}, \quad (1)$$

де ρ – щільність брикету;

m – його маса;

V – об'єм.

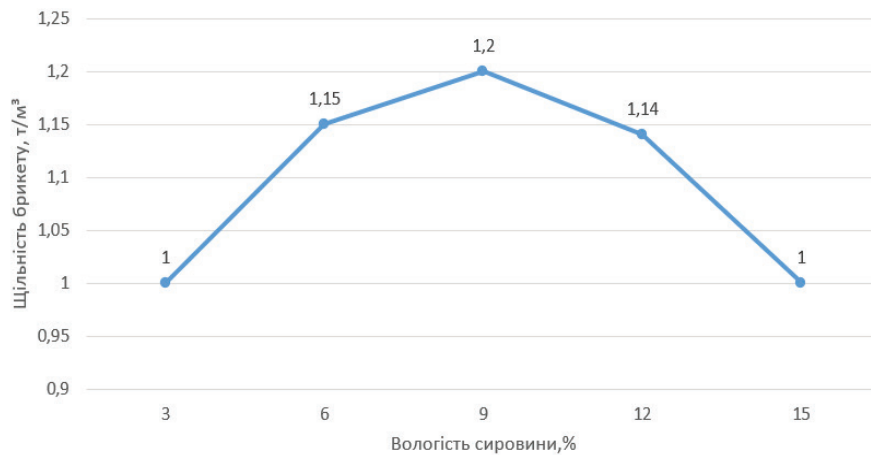


Рис. 1. Залежність щільності брикету від вологості сировини

Зокрема, дослідження довели, що залежність щільності брикетів за різної вологості має нелінійний характер (рис. 1). Із результатів, представлених у таблиці, бачимо, що за вологості 4% щільність становила 1 т/м³, за 6% – 1,15 т/м³, а за 8% – 1,2 т/м³, досягаючи максимального значення. Подальше підвищення вологості до 10% призводило до зниження щільності до 1,14 т/м³, а за 12% щільність знову опускалася до 1 т/м³. Залежність, відображена на графіку, демонструє чітке зростання щільності брикету за вологості до 8%, що свідчить про досягнення оптимальних умов ущільнення. Це пояснюється тим, що помірна кількість води діє як мастило, полегшуючи переміщення частинок і забезпечуючи їх щільне прилягання, а також сприяє рівномірному розподілу тепла для активації лігніну. Однак із підвищенням вологості понад 8% надмірна кількість пари, що утворюється під тиском, починає руйнувати структуру брикету зсередини, що призводить до зниження його щільності і міцності. Таким чином, визначення раціонального діапазону вологості є критичним етапом для створення високоякісного та енергоефективного палива.

Висновки. На основі проведеного дослідження процесу брикетування подрібнених деревних відходів можна зробити висновок, що ця технологія є вискоелективним методом трансформації біомаси у цінне тверде паливо. Установлено, що ключовим для досягнення оптимальної якості продукції є точний контроль технологічних параметрів, таких як вологість сировини, тиск пресування та температура, оскільки їх взаємозв'язок має нелінійний характер. Доведено, що природний полімер лігнін відіграє вирішальну роль у формуванні міцної структури брикетів, діючи як термопластичний зв'язуючий елемент. Окрім того, застосування інноваційних підходів, зокрема торрефікації, дає змогу значно поліпшити властивості палива, підвищуючи його енергоємність та водостійкість.

Таким чином, результати дослідження є науково обґрунтованою базою для розроблення раціональних технологічних режимів, що сприятиме не лише ефективній утилізації відходів, а й зміцненню енергетичної безпеки та розвитку принципів циркулярної економіки.

Список використаних джерел

1. Полянський О.С., Д'яконов В.І., Д'яконов О.В. Комплексна оцінка енергетичних показників існуючих технологій переробки рослинних відходів у паливні брикети. *Вісник Харківського національного технічного університету сільського господарства. Механізація сільськогосподарського виробництва*. 2018. Вип. 190. С. 192–202.
2. Гелетуа Г.Г. Використання місцевих видів палива для виробництва енергії в Україні / Г.Г. Гелетуа та ін. *Промислова теплотехніка*. 2006. № 2. С. 85–93.



3. Руденко Д.Т., Єременко О.І., Василенков В.Є. Дослідження в процесі брикетування рослинної біомаси шнековим механізмом. *Інженерія природокористування*. 2020. № 3(17). С. 15–22.
4. Коваль В.Г., Петров П.С. Вплив вологості на міцність брикетів із лушпиння соняшнику. *Техніка в сільськогосподарському виробництві*. 2018. № 3(70). С. 55–61.
5. Левко С. Результати експериментальних досліджень процесу ущільнення стеблових рослинних матеріалів. *Вісник Львівського національного аграрного університету. Серія «Агроінженерні дослідження»*. 2013. № 17. С. 130–137.
6. Штефан Е.В. Використання математичного моделювання при проектуванні вузла пресування гранулятора. *Збірник наукових праць. Інформатика і моделювання*. 2010. № 31. С. 191–200.
7. Palamarchuk I., Mushtruk M., Gudzenko M., Vasylyv V., Slobodyanyuk N., Kuts A., Nychuk O., Bober A., Salavor O. Mathematical modeling, of the oil extrusion process with pre-grinding of raw materials in a twin-screw extruder. *Potravinarstvo Slovak Journal of Food Sciences*. 2020. 14. P. 937–944.
8. Меркулов В.М., Запорожець О.І. Розроблення технології отримання паливних брикетів із деревної тріски. *Лісове та садово-паркове господарство*. 2021. № 19. С. 105–112.
9. Кіндзера Д.П., Атаманюк В.М., Мотіль І.М., Госовський Р.Р. Дослідження процесу формування паливних брикетів із рослинної сировини та визначення їхніх характеристик. *Науковий вісник НЛТУ України*. С. 138–146.
10. Осадчук М.П., Демченко І.В. Експериментальні дослідження процесу брикетування рослинних відходів. *Проблеми енергетики та енергоефективності*. 2017. № 1(24). С. 88–94.
11. Лук'янець В.О., Субота С.В. Вплив параметрів ущільнення рослинної біомаси на показники якості біопаливних брикетів. *Механізація та електрифікація сільського господарства*. 2014. Вип. 99. Т. 2. С. 103–113.
12. Ткачук Р.А., Заєць Л.М. Технологія виробництва біопалива з відходів сільського господарства. *Аграрна наука та виробництво*. 2017. № 1(18). С. 78–83.
13. Панасюк В.М., Смірнов А.Г. Моделювання процесів ущільнення біомаси в шнекових пресах. *Вісник аграрної науки*. 2018. № 12. С. 60–65.
14. Семірменко Ю.І., Семірменко С.Л. Дослідження залежності щільності брикетів із соломи озимої пшениці від її характеристик. *Вісник Сумського національного аграрного університету*. 2010. Вип. 1(21). С. 86–90.
15. Комар А.С., Болтянський Б.В. Конструктивно-технологічне вдосконалення вальцевих грануляторів із плоскою матрицею. *Науковий вісник Таврійського державного агротехнологічного університету імені Дмитра Моторного*. 2023. Вип. 13. Т. 1. DOI: 10.31388/2220-8674-2023-1-11.
16. Манзій С.О. Порівняльні характеристики гранульованого та брикетованого біопалива. *Науковий вісник НЛТУ України*. 2010. Вип. 20.3. С. 88–90.
17. Корінчук Д.М. Дослідження впливу технологічних факторів брикетування та параметрів компаундування на якісні показники композиційного торфодеревинного палива. *Відновлювана енергетика*. 2009. № 1. С. 63–70.
18. Штефан Є.В. Експериментальний метод дослідження реологічних властивостей органічних матеріалів – відходів зернової промисловості. *Наукові праці НУХТ*. 2008. № 25. С. 106–108.
19. Blagov D.A., Gizatov A.Y., Smakuyev D.R., Kosilov V.I., Pogodaev V.A., Tamaev S.A. Overview of feed granulation technology and technical means for its implementation. *IOP Conference Series: Earth and Environmental Science*. 2020. 613(1): 012018. DOI: <https://doi.org/10.1088/1755-1315/613/1/012018>.
20. Muramatsu K., Massuquetto A., Dahlke F., Maiorka A. Factors that affect pellet quality: a review. *Journal of Agricultural Science and Technology*. 2015. 9(2):717–722. DOI: <https://doi.org/10.17265/2161-6256/2015.09.002>.

Стаття надійшла до редакції 22.09.2025

Стаття прийнята 06.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



**B. Boltianskyi***Dmytro Motornyi Tavria State Agrotechnological University***RESEARCH ON THE PROCESS OF MANUFACTURING FUEL BRICKS
FROM BIOMASS*****Summary***

This article is devoted to a thorough study of the physicochemical patterns of the briquetting process of crushed wood waste. The work comprehensively analyzes the key role of the natural polymer lignin, which, under the influence of high pressure (145–150 MPa) and elevated temperature (100–110°C), transitions to a plastic state, thereby ensuring the formation of a strong monolithic briquette structure. This thermoplastic transition of lignin creates irreversible intermolecular bonds, which give the finished product the necessary water resistance and mechanical strength. The methodological basis of the study was based on a series of experiments with changes in the moisture content of raw materials in the range from 4% to 12% under constant pressing conditions. The results confirmed that the dependence of briquette density on moisture content is distinctly nonlinear. In particular, it was clearly established that the optimal moisture content of the raw material is 8%, at which the maximum density (1,2 t/m³) is achieved, which directly correlates with the calorific value. Deviations from this optimal value (both in the direction of increasing and decreasing moisture content) lead to a predictable decrease in briquette density due to the formation of excessive steam, which causes destruction of the structure, or, conversely, insufficient softening of lignin, which makes proper consolidation impossible.

This convincingly proves that rational preparation of raw materials is a critically important stage in briquetting, as it affects both the quality and the specific energy consumption of the process. Thus, determining the optimal moisture range is a critically important step in creating high-quality and energy-efficient fuel that can meet international standards. The successful implementation of these scientifically based results in industry will significantly optimize production processes, reducing production costs, which is important for effective waste disposal and the development of circular economy principles.

Keywords: briquetting, wood waste, biofuel, lignin, moisture content, pressure, density, thermo mechanical activation, physicochemical properties, torrefaction, energy security, circular economy.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-15>

УДК 664 (075.8)

В. В. Дідур¹, д-р техн. наукО. В. В'юник², інженерЯ. В. Білокін³, аспірантЄ. А. Петриченко¹, канд. техн. наук

ORCID: 0000-0001-7584-5073

ORCID: 0000-0002-6413-5567

ORCID: 0009-0003-4510-2780

ORCID: 0000-0003-1037-077X

¹Уманський національний університет²Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного³Полтавський державний аграрний університет

e-mail: didur.vv@gmail.com

ОСНОВНІ ЗАКОНОМІРНОСТІ ПРОЦЕСІВ ФІЛЬТРАЦІЇ

Анотація. У цій розглядаються фундаментальні закономірності фільтрації рідин у пористих середовищах, аналізується межа застосовності класичного закону Дарсі та обґрунтовуються модифікації для нелінійних режимів. Наведено результати огляду сучасних підходів до опису попередньодарсіанських (pre-Darcy) течій, форсхаймерівських (Forchheimer) моделей та мультифазних процесів. На підставі теоретичного аналізу та синтезу літератури сформульовано задачі вдосконалення моделі фільтрації з урахуванням неньютонівської поведінки рідини та структурних особливостей середовища. Наведено пропозиції щодо подальших досліджень у напрямі чисельної реалізації та верифікації моделей.

Ключові слова: фільтрація, закон Дарсі, нелінійна фільтрація, pre-Darcy, модель Форсхаймера, пористе середовище, в'язкість, модифікована модель.

Постановка проблеми. Класичний закон Дарсі забезпечує лінійну залежність між швидкістю фільтрації та градієнтом тиску, але в реальних геомедіях, особливо в середовищах із низькою проникністю або за малих швидкостей, спостерігаються відхилення від цієї лінійності. Питання: за яких умов і в яких середовищах класичний закон перестає бути застосовним і як побудувати адекватні моделі, що враховують нелінійні ефекти, пористу структуру та реологічні властивості рідини?

Аналіз останніх досліджень. Оглядовий аналіз pre-Darcy-течій у низькопроникних середовищах показує, що за дуже малих градієнтів тиску швидкість нелінійно залежить від градієнту, це явище називають «pre-Darcy flow» [1].

Стаття «Macroscopic non-linear filtration law for porous media» (2025) пропонує макроскопічний нелінійний закон фільтрації у середовищах із неоднорідностями (циліндричні чи сферичні вклучення) [2].

Дослідження «Non-Darcy Seepage Models of Broken Rock Mass Under» демонструє, як коефіцієнти лінійного та квадратичного складників у моделі Форсхаймера змінюються зі змінами градієнту тиску, пористості та градації складу матеріалу [3].

У праці «Critical review on challenges in the application of Darcy's...» розглядаються обмеження розширених форм закону Дарсі, особливо для багатозфазних потоків у нафтових резервуарах [4].

Стаття «The Transition from Darcy to Nonlinear Flow in Heterogeneous Porous Media» аналізує переходи між режимами фільтрації і як зі збільшенням швидкості чи неоднорідності середовища виникає нелінійний режим [5].

Дослідження «Flow stability and permeability in a nonrandom porous medium analog» чисельно вивчає зміну «ефективної проникності» з ростом градієнту тиску й утворення нестабільностей потоку [6].



У роботі «A mixed FEM for the coupled Brinkman-Forchheimer/Darcy problem» запропоновано чисельний підхід (метод кінцевих елементів) до зон із різними режимами – Дарсі та Форсхаймера – у неоднорідному середовищі [7].

Стаття «Approximation of Invariant Solutions to the Nonlinear Filtration Equation...» описує аналітичний підхід із використанням модифікованих апроксимацій для розв'язання нелінійного рівняння фільтрації [8].

Дослідження «Non-linear filtration models and the effect of nonlinearity» аналізує експериментальні дані для низькопроникних резервуарів та стверджує, що закон фільтрації може відрізнятися від лінійного Дарсі та моделі з початковим градієнтом [9].

Робота «Darcy's law of yield stress fluids on a treelike network» демонструє, як модель Дарсі адаптується для рідин із межею зсуву (yield stress) у мережеских пористих структурах [10].

Таким чином, сучасна наука розвиває концепцію нелінійної фільтрації, гібридних законів та багаторежимних підходів, але залишається багато відкритих питань щодо застосування, чисельної реалізації та лабораторної верифікації.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Сформулювати узагальнену модель фільтрації, яка враховуватиме перехідний режим між Дарсі та Форсхаймером, можливо, з початковим градієнтом (pre-Darcy), й адаптована під неоднорідне пористе середовище; провести аналіз параметрів моделі на основі даних із літератури й окреслити напрями практичної реалізації (чисельного моделювання, експериментальної перевірки).

Основна частина. Основні закономірності процесів фільтрації.

У разі фільтрації рідини через пористий матеріал із вільною поверхнею об'ємна витрата Q визначається класичним рівнянням Дарсі:

$$Q = k_D F \frac{h+l}{l}, \quad (1)$$

де k_D – експериментально встановлений коефіцієнт фільтрації;

F – площа поперечного перерізу фільтра;

l – його товщина;

h – висота стовпа рідини над фільтром.

Це співвідношення виражає лінійну залежність між швидкістю фільтрації та рушійною силою процесу. У сучасному вигляді рівняння Дарсі часто записують як:

$$-\overline{\text{grad}} p = \frac{\mu}{a} \vec{v}, \quad (2)$$

де μ – динамічна в'язкість фільтруючої рідини;

a – коефіцієнт проникності пористого середовища;

\vec{v} – вектор швидкості фільтрації.

Межі застосовності лінійного закону. Дослідження з кінця XIX – початку XX ст. показали, що лінійний характер залежності швидкості потоку від градієнта тиску не завжди зберігається. Порушення відбуваються як за дуже малих, так і за високих градієнтів тиску, особливо в пористих середовищах зі складною структурою.

У такому разі краще описувати рух рідини нелінійним законом опору:

$$-\text{grad } p = f(v), \quad (3)$$

де $f(v)$ – функція швидкості фільтрації.

Одним із перших наближень була пропозиція Форхгеймера описувати $f(v)$ поліномом другого ступеня:

$$f(v) = av + bv^2, \quad (4)$$

де a і b – експериментальні коефіцієнти.

Це призвело до появи модифікованого рівняння Дарсі:

$$-grad p = \frac{\mu}{a} v + \frac{\rho}{\beta} v^2, \quad (5)$$

де a і β – в'язкісний та інерційний коефіцієнти проникності відповідно.
У безрозмірній формі:

$$C_F = \frac{2}{Re} + 2, C_F = -grad p \frac{\beta}{\rho} \cdot \frac{2}{v^2}; Re = v \frac{a}{\mu} \cdot \frac{\rho}{\beta}, \quad (6)$$

де C_F – приведений коефіцієнт гідравлічного опору;
 Re – критерій Рейнольдса.

Варто зазначити, що під час руху в'язкої рідини в пористому середовищі роль характерного розміру відіграє співвідношення між в'язкісним коефіцієнтом і проникністю, тобто величина a або β . Запис закону опору у вигляді формули 6 передбачає, що з достатньою точністю у фільтраційному потоці можна виділити три основні режими (рис. 1а).

Режими фільтраційного потоку:

- 1) в'язкісний (режим Дарсі): $Re < 10^{-2}, C_F \approx \frac{2}{Re}$;
- 2) перехідний: $10^{-2} \leq Re \leq 10^2, C_F = \frac{2}{Re} + 2$;
- 3) інерційний: $Re > 10^2, C_F \approx 2$.

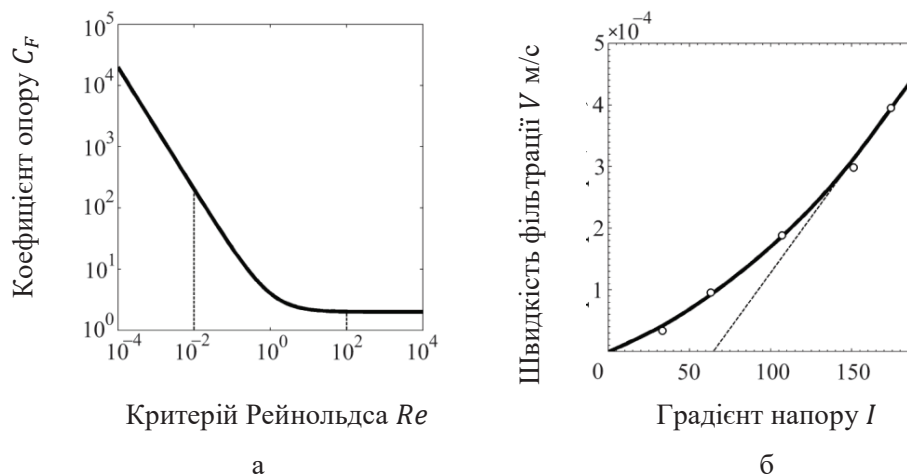


Рис. 1. Відхилення від лінійного закону фільтрації: а) зміна зведеного коефіцієнта опору C_F залежно від числа Рейнольдса Re під час руху в'язкої рідини крізь структуру пористого матеріалу; б) залежність швидкості фільтраційного потоку V від градієнта напору I під час проходження дистильованої води через гідрофільну пористу структуру

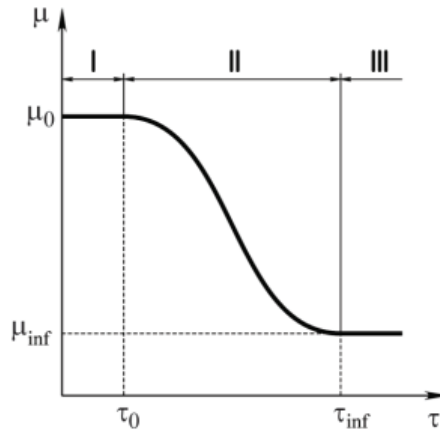
На графіку залежності C_F від Re видно зміну режимів: на малих Re опір спадає як $1/Re$, у перехідній зоні додається постійний складник, а на великих – стабілізується.

Друга частина графіка показує, як швидкість фільтрації води зменшується за малих градієнтів тиску, відхиляючись від лінії Дарсі та плавно зникаючи за нульового градієнту.

Моделювання нелінійної фільтрації. Однією з головних причин відхилення від лінійної поведінки є міжмолекулярні взаємодії рідини зі стінками пор. Багато рідин із водневими зв'язками поведуться як тиксотропні середовища, де ефективна в'язкість визначається як:

$$\mu = \frac{\tau}{\dot{\epsilon}}, \quad (7)$$

де τ – напруження зсуву;
 $\dot{\epsilon}$ – швидкість деформації зсуву.



**Рис. 2. Зміна ефективної в'язкості μ залежно від величини напруження зсуву τ :
 I – ділянка, що характеризується максимальною ньютонівською в'язкістю; II – зона, у якій спостерігається неньютонівська поведінка з варіацією в'язкості; III – область, де в'язкість набуває найменших значень і знову має ньютонівський характер**

У зоні малих напружень $\tau < \tau_0$ – в'язкість максимальна.

У проміжній зоні $\tau_0 \leq \tau \leq \tau_\infty$ – рідина демонструє неньютонівську поведінку.

За високих напружень $\tau > \tau_\infty$ – досягається мінімальна в'язкість.

Графік залежності за нерівностями 8 у координатах $\tau, \dot{\epsilon}$ являє собою пряму лінію, що проходить через початок координат (лінія I на рис. 3). Ньютонівська рідина:

$$\tau = \mu \cdot \dot{\epsilon} \quad (8)$$

Реологічне рівняння для однієї з найпростіших неньютонівських рідин описується степеневим законом. Неньютонівська рідина (степеневий закон):

$$\tau = k_\mu \dot{\epsilon}^n; \quad k_\mu = const; \quad n = const, \quad (9)$$

де $n < 1$ – показник відхилення від ньютонівської поведінки.

Ефективна в'язкість:

$$\mu = k_\mu \dot{\epsilon}^{n-1} \quad (10)$$

Бінгемівська рідина:

$$\tau - \tau_0 = \mu \dot{\epsilon}, \quad (11)$$

де τ_0 – порогове напруження, нижче якого деформація не відбувається.

Шведовська рідина:

$$\frac{\tau - \tau_0}{\tau} = \mu \dot{\epsilon} \quad (12)$$

Така рідина починає текти лише за $\tau > \tau_0$, а її в'язкість швидко падає до постійного рівня. У координатах $\tau, \dot{\epsilon}$ графік залежності 9 також проходить через початок координат, проте має виражено нелінійний характер у діапазоні малих напружень зсуву (лінія II на рис. 3).

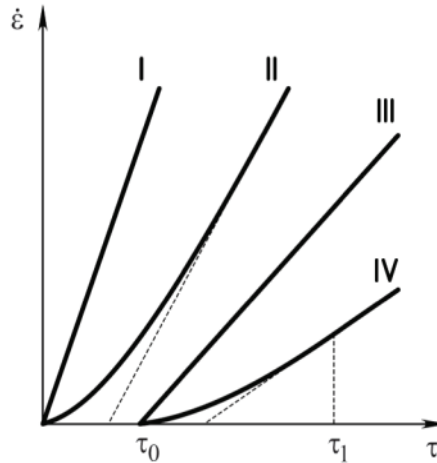


Рис. 3. Характер зміни швидкості деформації $\dot{\varepsilon}$ залежно від напруження зсуву τ :
I – рідина з ньютонівськими властивостями; II – рідина неньютонівського типу;
III – бінгемівська рідина з наявністю граничного напруження; IV – шведівська рідина
з особливою залежністю в'язкості від напруження

Критичні умови фільтрації. Наявність початкового градієнта тиску описується модифікованим законом:

$$\begin{cases} -(grad\ p - \gamma_0) = \frac{\mu}{a} v n p u v > 0; \\ -(grad\ p - \gamma_0) = 0 n p u v = 0, \end{cases} \quad (13)$$

де γ_0 – критичний градієнт тиску.

Також для опису нелінійної фільтрації застосовується поняття R-функції:

$$R = v\sigma \sqrt{\frac{a}{\mu}} \sqrt{\Pi_{vs}^3}, \quad (14)$$

де Π_{vs} – ефективна пористість.

Коли R перевищує критичне значення R_c , лінійний закон більше не діє, і система переходить до нелінійного режиму.

Перехід від лінійного до нелінійного режиму фільтрації подібний до переходу від ламінарного до турбулентного потоку в класичній гідродинаміці. Однак механізми формування нелінійної поведінки в пористих середовищах відрізняються: вони визначаються мікроструктурою порового простору, міжмолекулярними взаємодіями та тиксотропними властивостями рідини.

Висновки. У роботі проаналізовано основні закономірності фільтраційних процесів у пористих середовищах з акцентом на межі застосовності класичного закону Дарсі. Установлено, що за дуже малих або великих градієнтів тиску, особливо у неоднорідних або малопроникних середовищах, лінійна модель утрачає точність. Представлено модифікації закону фільтрації, зокрема модель Форсхаймера, pre-Darcy-режим, а також реологічні рівняння для неньютонівських рідин, включаючи Бінгемівську та Шведовську моделі. Розглянуто критерії переходу між режимами, роль ефективної в'язкості та вплив структури середовища.

У результаті дослідження обґрунтовано необхідність побудови узагальнених фільтраційних моделей, що враховують нелінійність, критичний градієнт, міжмолекулярні взаємодії та мікроструктуру пор. Запропоновано напрями подальших досліджень, серед яких – чисельне моделювання, лабораторна верифікація та адаптація моделей до різних типів рідин.

**Список використаних джерел**

1. Teng Y. Review: Pre-Darcy flows in low-permeability porous media. Springer. Hydrogeology Journal, 2024. Vol 32, pages 1957–1977. URL: <https://link.springer.com/article/10.1007/s10040-024-02853-4>
2. Monchiet V. et al. Macroscopic non-linear filtration law for porous media with inhomogeneities. European Journal of Mechanics – B/Fluids 2025. Vol. 113. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.euromechflu.2025.204264>
3. Cao C. et al. Non-Darcy Seepage Models of Broken Rock Mass Under Changed Hydraulic and Porous Structure. Water 2025. volume 17, issue 11.
4. Govindarajan S.K. Critical review on challenges in the application of Darcy's law. Discover Applied Sciences 2025. Vol. 7, Issue 201. DOI: <https://doi.org/10.1007/s42452-025-06632-2025>
5. S. Arbabi M. Sahimi The Transition from Darcy to Nonlinear Flow in Heterogeneous Porous Media. Springer. Transport in Porous Media Vol. 151. P. 795–812.
6. C. Zhao F. Zhang, W. Lou. Flow stability and permeability in a nonrandom porous medium analog. Physics of Fluids. 2024. Vol. 36, Issue 10. DOI: <https://doi.org/10.1063/5.0226562>
7. Caucao S., Discacciati M. A mixed FEM for the coupled Brinkman-Forchheimer. Darcy problem. New York. Cornell University. arXiv. 2023. DOI: 10.48550/arXiv.2301.10135
8. Skurativskyi S., Mykulyak S., Skurativska I. Approximation of Invariant Solutions to the Nonlinear Filtration Equation. arXiv. 2025. DOI: 10.48550/arXiv.2504.16001. URL: https://www.researchgate.net/publication/391019804_Approximation_of_Invariant_Solutions_to_the_Nonlinear_Filtration_Equation_by_Modified_Pade_Approximants
9. Banerjee A., Jagupilla S.C.K., Pasupuleti S. et al. Alternative relationships to enhance the applicability of nonlinear filtration models in porous media. *Acta Geophys.* 71, 1787–1799 (2023). DOI: <https://doi.org/10.1007/s11600-022-00950-0>
10. Schimmenti V.M. et al. Darcy's law of yield stress fluids on a treelike network. *Phys.Rev.E* 108 (2023) L023102. DOI: 10.1103/PhysRevE.108.L023102

Стаття надійшла до редакції 24.09.2025

Стаття прийнята 15.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



V. Didur¹, O. Viunyk², Ya. Bilokin³, I. Petrychenko¹

¹*Uman National University*

²*Dmytro Motorny Tavria State Agrotechnological University*

³*Poltava State Agrarian University*

FUNDAMENTAL REGULARITIES OF FILTRATION PROCESSES**Summary**

This work examines the fundamental laws of fluid filtration in porous media, analyzes the limits of applicability of the classical Darcy's law, and justifies modifications for nonlinear flow regimes. A review of modern approaches to describing pre-Darcy flows, Forchheimer models, and multiphase processes is presented. The paper graphically shows the deviation from the linear law of filtration: the dependences of the change in the reduced resistance coefficient C_F on the Reynolds number Re during the movement of a viscous fluid through the structure of a porous material and the dependence of the filtration flow velocity V on the pressure gradient I when distilled water passes through a hydrophilic porous structure are given. The nature of the change in the strain rate $\dot{\epsilon}$ depending on the shear stress τ : for liquids with different physical properties is also graphically presented. Based on theoretical analysis and literature synthesis, tasks are formulated to improve filtration models by accounting for the non-Newtonian behavior of fluids and the structural features of the medium. Proposals for further research are provided, focusing on numerical implementation and model verification.

Keywords: filtration, Darcy's law, nonlinear filtration, pre-Darcy, Forchheimer model, porous medium, viscosity, modified model.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-16>

УДК 664 (075.8)

В. В. Дідур¹, д-р техн. наук

ORCID: 0000-0001-7584-5073

Д. П. Журавель², д-р техн. наук

ORCID: 0000-0002-6100-895X

І. Ю. Повар³, аспірант

ORCID: 0009-0000-1984-8894

Є. А. Петриченко¹, канд. техн. наук

ORCID: 0000-0003-1037-077X

¹Уманський національний університет²Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного³Полтавський державний аграрний університет

e-mail: didur.vv@gmail.com

ТЕОРЕТИЧНІ ОСНОВИ РОЗРАХУНКУ КОНСТРУКЦІЙНО-ТЕХНОЛОГІЧНИХ ПАРАМЕТРІВ КОНІЧНОЇ ЦЕНТРИФУГИ ДЛЯ ОЧИЩЕННЯ РОСЛИННИХ ОЛІЙ

Анотація. У статті розглянуто питання вдосконалення технологічного процесу очищення рослинних олій шляхом використання конічної фільтрувальної центрифуги. Наведено аналіз існуючих методів і засобів механічного очищення олій, виявлено їхні недоліки та обґрунтовано доцільність застосування конічних центрифуг як ефективних апаратів для очищення. Розглянуто основні фізичні та технологічні процеси, що відбуваються під час фільтрації та відцентрового розділення, а також викладено принципи побудови математичних моделей, які описують ці процеси. Показано переваги використання природних фільтрувальних матеріалів, зокрема цеолітів, для підвищення якості очищення.

Ключові слова: рослинна олія, фільтрація, конічна центрифуга, очищення, математична модель, цеоліт.

Постановка проблеми. Очищення рослинних олій є однією з ключових операцій технологічного процесу їх виробництва [1]. Від якості очищення залежать фізико-хімічні властивості продукту, його стабільність під час зберігання та можливість подальшого використання у харчовій промисловості [2]. Сучасні технологічні лінії очищення часто характеризуються складною структурою, великою кількістю обладнання, високою енергоємністю та значними експлуатаційними витратами.

Традиційні фільтрувальні установки мають обмеження щодо продуктивності та не завжди забезпечують необхідний рівень очищення, особливо у випадках, коли в олії містяться дрібнодисперсні частинки. У зв'язку із цим виникає потреба в удосконаленні технологічних засобів очищення, які дають змогу підвищити ефективність процесу та зменшити витрати ресурсів.

Аналіз останніх досліджень. Проблема очищення рослинних олій присвячено значну кількість досліджень, у яких розглядаються як фізико-хімічні основи процесів фільтрації та відцентрового розділення, так і конструктивні особливості обладнання [1; 3]. Сучасні підходи орієнтовано на створення компактних, енергоефективних та високопродуктивних машин, які здатні забезпечити стабільну якість очищеного продукту.

Одним із перспективних напрямів розвитку є застосування конічних центрифуг, що поєднують процеси осадження та фільтрації в єдиному апараті [3; 6]. Використання таких пристроїв дає змогу істотно підвищити швидкість очищення, зменшити витрати енергії та скоротити кількість допоміжного обладнання [5; 8].

Дослідження показують, що застосування природних пористих матеріалів, таких як цеоліти, у фільтрувальних шарах дає можливість поліпшити якість очищення, збільшити ресурс роботи обладнання та знизити собівартість продукції [4; 7].



Формулювання мети статті (постановка завдання). Аналіз основних механіко-технологічних процесів, що відбуваються під час очищення рослинних олій, та обґрунтування доцільності застосування конічної фільтрувальної центрифуги.

У статті розглянуто принципи побудови математичних моделей процесів фільтрації та відцентрового розділення, наведено методичні підходи до оптимізації конструктивних параметрів апарата, а також оцінено вплив фільтрувальних матеріалів на якість очищення.

Основна частина. Загальні принципи роботи конічної фільтрувальної центрифуги. Конічна фільтрувальна центрифуга є апаратом безперервної дії, призначеним для розділення неоднорідних систем, зокрема рослинних олій, що містять механічні домішки. Її робота ґрунтується на поєднанні процесів фільтрації та відцентрового розділення, що відбуваються під впливом центробіжних сил у полі високих прискорень. Це дає змогу значно скоротити час очищення, зменшити втрати продукту та підвищити якість кінцевої олії [1; 11; 12].

Принцип дії апарата полягає у тому, що під час обертання ротора створюється поле відцентрових сил, яке в десятки та сотні разів перевищує силу тяжіння. Під його дією тверді домішки, що мають більшу густину, переміщуються до периферії барабана, тоді як очищена олія спрямовується до вихідного отвору.

На відміну від традиційних циліндричних центрифуг конічна форма дає змогу створювати плавну зміну гідродинамічних умов уздовж потоку, що зменшує турбулентність і підвищує ефективність фільтрації [2].

Фізичні основи процесу очищення. Осадження домішок у гравітаційному та відцентровому полі. Початкове видалення домішок із рослинної олії може відбуватися за рахунок гравітаційного осадження. Швидкість осідання частинок визначається за формулою Стокса [9]:

$$v_1 = \frac{2B^2 \Delta g}{f^2 (1-B)^2 \mu}, \quad (1)$$

де v_1 – швидкість осадження частинок, м/с;
 B – частка об'єму суспензії, зайнята рідиною;
 Δ – різниця густини домішок і рідини, кг/м³;
 g – прискорення вільного падіння, м/с²;
 f – питома поверхня частинок, м²/кг;
 μ – динамічна в'язкість, Па·с.

Однак через низьку швидкість процес гравітаційного осадження малоефективний для дрібнодисперсних частинок. Значного прискорення можна досягти, якщо замінити гравітаційне поле на поле відцентрових сил. У цьому разі швидкість руху частинок визначається:

$$v_2 = \frac{2B^2 \Delta \rho f g Fr_{cp}}{f^2 \mu}, \quad (2)$$

де Fr_{cp} – середній критерій Фруда, що характеризує дію відцентрових сил.

Це дає змогу збільшити швидкість осадження у десятки разів, забезпечуючи ефективне видалення навіть найдрібніших твердих частинок.

Гідродинаміка процесу фільтрації. Закономірності фільтрації у пористому середовищі.

Фільтрація відбувається під час проходження олії через пористий фільтрувальний шар, де тверді частинки затримуються на поверхні або всередині шару. Об'єм рідини, що проходить через фільтр за час τ , описується рівнянням Дарсі:

$$V = \frac{\Delta P F \tau}{R}, \quad (3)$$

де ΔP – перепад тиску на фільтруючому шарі, Па;
 F – площа фільтрації, м²;



τ – час фільтрації, с;

R – гідравлічний опір шару, Н·с/м³.

Для конічної центрифуги фільтрація здійснюється під дією відцентрових сил. Швидкість фільтрації визначається так:

$$v_f = \frac{k_c}{\mu} \cdot \frac{P}{L}, \quad (4)$$

де k_c – коефіцієнт проникності шару, м²;

P – тиск у шарі, Па;

L – товщина шару, м.

Коефіцієнт проникності залежить від пористості шару та розміру частинок фільтрувального матеріалу:

$$k_c = \frac{0,246d^2\varepsilon^3}{36(1+\varepsilon)}, \quad (5)$$

де d – середній діаметр частинок фільтруючого матеріалу, м;

ε – пористість шару.

Згідно з формулою (5), збільшення пористості шару підвищує його проникність і покращує фільтрацію, проте надмірна пористість може знизити якість очищення, тому важливим є оптимальний вибір матеріалу фільтрувального шару. Практика показує, що цеоліти мають високу сорбційну здатність, стабільну структуру та не забруднюють продукт, що робить їх одним із найефективніших матеріалів для очищення рослинних олій [4].

Гідродинамічні параметри конічної центрифуги. Середня швидкість руху олії вздовж поверхні конуса визначається рівнянням:

$$v_{cp} = \frac{W}{2\pi\varepsilon\rho_s l^2 r_{min} \cos\theta_0}, \quad (6)$$

де W – продуктивність центрифуги, кг/с;

ρ_s – густина суспензії, кг/м³;

l – відстань між конічними поверхнями, м;

r_{min} – мінімальний радіус внутрішнього конуса, м;

θ_0 – кут нахилу твірної конуса.

Ця залежність дає змогу визначити швидкість потоку олії у робочій зоні центрифуги. Вона зростає зі збільшенням продуктивності, пористості шару та кута нахилу поверхні.

Загальна математична модель продуктивності. Узагальнюючи наведені залежності, можна записати рівняння продуктивності конічної фільтрувальної центрифуги у вигляді:

$$W = 0,0215(\rho_s - \rho_f) \frac{\rho_s}{\mu} H \tan\theta_0 r_{min} d^2 \varepsilon^4 \omega^2 \frac{\left(\sqrt{r_{max} r_{min}} + \sqrt{(r_{max} + l)(r_{min} - l)}\right)^2}{(r_{max} - r_{min})(1 + \varepsilon)}, \quad (7)$$

де ρ_f – густина фільтруючого середовища, кг/м³;

H – висота конуса, м;

r_{max} – максимальний радіус внутрішнього конуса, м;

ω – кутова швидкість ротора, с⁻¹.

Формула (7) показує, що продуктивність центрифуги суттєво залежить від фізичних властивостей олії, параметрів фільтрувального шару, геометричних розмірів апарата та швидкості його обертання. Зокрема, підвищення кутової швидкості ω збільшує продуктивність квадратично, тоді як зростання пористості шару ε покращує проникність, але може впливати на якість очищення.

На рис. 1 показано траєкторію руху олії від моменту подачі у центральну частину ротора до виходу через периферійні канали. Тверді частинки осідають на стінках під дією відцентрової сили, тоді як очищена олія рухається вгору і відводиться через вихідні отвори. Конічна форма барабана забезпечує плавну зміну швидкості потоку та рівномірний розподіл частинок.

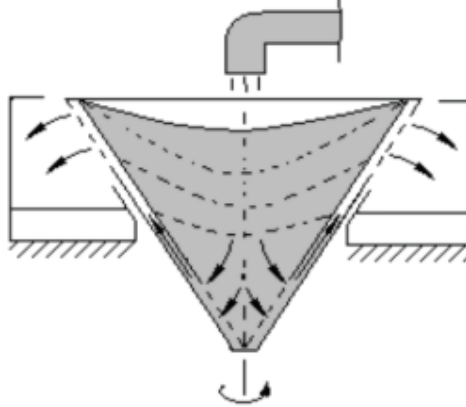


Рис. 1. Схема руху олії у конічній фільтрувальній центрифугі

Конструктивні особливості конічної фільтрувальної центрифуги. Складається з низки основних вузлів, кожен із яких виконує важливу функцію у процесі очищення олії:

- Барабан (ротор) – основний елемент, що обертається з великою швидкістю та створює відцентрове поле. Конічна форма барабана забезпечує рівномірний розподіл навантаження та стабільність потоку рідини.
- Фільтрувальний шар – розміщений на внутрішній поверхні барабана шар пористого матеріалу (цеоліту), який затримує дрібні механічні домішки. Його товщина, гранулометричний склад і пористість суттєво впливають на швидкість та якість очищення.
- Подаючий патрубок – канал, через який забруднена олія надходить у центрифугу. Конструкція патрубку має забезпечувати рівномірний розподіл потоку без турбулентних зон.
- Вихідні канали для очищеної олії – розташовані у верхній частині барабана й забезпечують відведення фільтрованого продукту.
- Механізм видалення осаду – спеціальна система для автоматичного або періодичного видалення накопичених домішок із внутрішньої поверхні барабана.

На рис. 2 показано основні елементи апарата: барабан конічної форми, фільтрувальний шар із цеоліту, подаючий патрубок, канали для очищеної олії та механізм видалення осаду. Стрілками позначено напрямок руху олії та розподіл відцентрових сил.

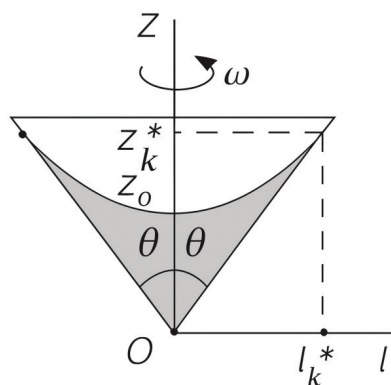


Рис. 2. Схема конструкції конічної фільтрувальної центрифуги

Перевага такої конструкції полягає у поєднанні двох процесів – фільтрації та відцентрового розділення – в одному апараті. Це дає змогу зменшити габарити технологічної лінії, скоротити кількість допоміжного обладнання та підвищити загальну ефективність процесу.

Вплив конструктивних параметрів на ефективність роботи. На ефективність роботи конічної центрифуги впливають такі ключові параметри:

– Кутова швидкість обертання ω – впливає на інтенсивність відцентрового поля. Підвищення ω збільшує швидкість осадження частинок і продуктивність апарата, однак надмірне значення може призвести до перевантаження та зношування механізмів.

– Кут нахилу твірної θ_0 – визначає гідродинаміку потоку. Зі збільшенням кута покращується рух рідини вздовж поверхні конуса, але надто великий кут може призвести до зниження ефективності осадження.

– Пористість шару ε – впливає на проникність фільтруючого шару. Оптимальне значення забезпечує високу швидкість фільтрації без утрати якості очищення [10].

– Діаметр частинок фільтрувального матеріалу d – визначає розмір пор у шарі. Надто великі частинки знижують якість очищення, а занадто дрібні – зменшують швидкість фільтрації.

– Висота конуса H та радіуси r_{max}, r_{min} – впливають на об'єм робочої зони та час перебування рідини в апараті.

На графіку (рис. 3) показано залежності продуктивності апарата від кутової швидкості, пористості шару та діаметра частинок фільтрувального матеріалу. Видно, що за збільшення ω продуктивність зростає квадратично, а надто велика пористість призводить до зниження якості очищення.

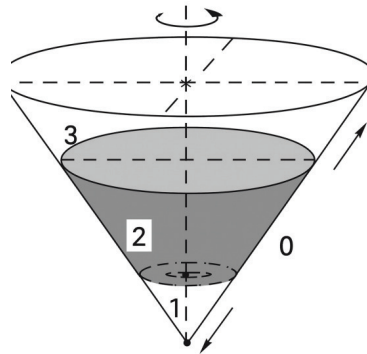


Рис. 3. Вплив конструктивних параметрів на ефективність роботи центрифуги

Приклад розрахунку продуктивності. Для підтвердження адекватності математичної моделі розглянемо приклад розрахунку продуктивності центрифуги за формулою (7).

Прийmemo такі вихідні дані:

- $\rho_s = 910 \text{ кг/м}^3$ – густина олії;
- $\rho_f = 880 \text{ кг/м}^3$ – густина середовища;
- $\mu = 0.08 \text{ Па}\cdot\text{с}$ – динамічна в'язкість;
- $H = 0.5 \text{ м}$ – висота конуса;
- $r_{min} = 0.1 \text{ м}$ – мінімальний радіус ротора;
- $r_{max} = 0.3 \text{ м}$ – максимальний радіус ротора;
- $d = 0.0003 \text{ м}$ – середній діаметр частинок цеоліту;
- $\varepsilon = 0.35$ – пористість шару;
- $\omega = 150 \text{ с}^{-1}$ – кутова швидкість обертання;
- $\theta_0 = 45^\circ$ – кут нахилу твірної.



Підставивши ці значення у (7), отримаємо:

$$W \approx 0,45 \text{ кг/с} \approx 1620 \text{ кг/год}$$

Отримана продуктивність відповідає технічним параметрам промислових центрифуг і підтверджує правильність математичної моделі. Це дає змогу використовувати її для проектування нових апаратів і модернізації існуючих систем очищення рослинних олій [2; 3].

Висновки. Проведено аналіз механіко-технологічних засад процесу очищення рослинних олій та встановлено доцільність застосування конічних фільтрувальних центрифуг, які дають змогу об'єднати процеси фільтрації та відцентрового розділення в одному апараті.

Розроблено узагальнену математичну модель продуктивності центрифуги, яка враховує фізичні властивості олії, параметри фільтрувального шару, геометричні характеристики апарата та режим його роботи.

Доведено, що кутова швидкість, пористість шару, кут нахилу конуса та розміри частинок фільтрувального матеріалу є ключовими чинниками, які визначають ефективність процесу очищення.

Використання природних цеолітів як фільтрувального матеріалу дає змогу підвищити якість очищення та стабільність роботи центрифуги без збільшення енерговитрат.

Наведений приклад розрахунку підтверджує працездатність математичної моделі й демонструє можливість її застосування на етапах проектування та модернізації технологічних ліній очищення олій у харчовій промисловості.

Отримані результати можуть бути використані для створення високопродуктивних, енергоефективних та надійних установок, що відповідають сучасним вимогам до якості харчових продуктів.

Список використаних джерел

1. Bremer G. Liquid Separators. *Springer*, 2019. DOI: 10.1007/978-3-030-12345-6.
2. FAO. *Edible Oil Processing Technologies*. Rome: FAO, 2022.
3. Smith J. Centrifugal separation technologies in vegetable oil refining. *Journal of Food Engineering*, 2020, 285, 110107.
4. Liu Y., Chen Z. Application of zeolite materials in edible oil purification. *Food Chemistry*, 2021, 343, 128471.
5. Brown P. Mechanical filtration processes in edible oil production. *Industrial Processing Journal*, 2022, 56(2), 45–58.
6. Zhao L., Kim S. Design and performance of conical centrifuges in food industry. *Separation Science and Technology*, 2023, 58(7), 1153–1168.
7. Gupta R. Advances in filtration media for edible oil purification. *Journal of Food Process Engineering*, 2022, 45(5), e13921.
8. Petrova N. Energy efficiency of centrifugal filtration systems. *Food Engineering Reviews*, 2021, 13(4), 456–469.
9. Yamamoto H. Mathematical modeling of centrifugal separation processes. *Chemical Engineering Science*, 2020, 227, 115–128.
10. Ivanov D. Optimization of filter layer porosity in conical centrifuges. *Journal of Industrial Technology*, 2023, 61(3), 78–91.
11. Аналіз технологій отримання олії з олійних культур / В.В. Дідур та ін. *Науковий вісник Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2022. Вип. 12. Т. 3. С. 10. DOI: 10.31388/2220-8674-2022-3-18.
12. Журавель Д.П., Дідур В.В. Механіко-технологічні основи глибокої переробки насіння ріпички на енергетичну біосировину : монографія. Запоріжжя : ТДАТУ, 2025. 275 с.

Стаття надійшла до редакції 25.09.2025

Стаття прийнята 15.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025





V. Didur¹, D. Zhuravel², I. Povar³, I. Petrychenko¹

¹Uman National University

²Dmytro Motornyi Tavria State Agrotechnological University

³Poltava State Agrarian University

THEORETICAL BASIS OF CALCULATION OF DESIGN AND TECHNOLOGICAL PARAMETERS OF A CONICAL CENTRIFUGE FOR PURIFICATION OF VEGETABLE OILS

Summary

The article addresses the improvement of the technological process of vegetable oil purification through the use of a conical filtering centrifuge. An analysis of existing methods and means of mechanical oil purification is provided, their drawbacks are identified, and the feasibility of using conical centrifuges as effective purification devices is substantiated. The main physical and technological processes occurring during filtration and centrifugal separation are examined, and the principles of constructing mathematical models describing these processes are outlined. The advantages of using natural filtering materials, particularly zeolites, to improve purification quality are demonstrated. The mechanical and technological principles of the vegetable oil purification process have been analyzed and the feasibility of using conical filter centrifuges, which allow combining the filtration and centrifugal separation processes in one apparatus, has been established. A generalized mathematical model of centrifuge performance has been developed, which takes into account the physical properties of the oil, the parameters of the filter layer, the geometric characteristics of the apparatus and its operating mode. It has been proven that the angular velocity, porosity of the layer, the angle of inclination of the cone and the particle size of the filter material are key factors that determine the efficiency of the purification process. The use of natural zeolites as a filtering material makes it possible to improve the quality of purification and the stability of the centrifuge without increasing energy consumption. The given calculation example confirms the efficiency of the mathematical model and demonstrates the possibility of its application at the stages of design and modernization of technological lines for oil purification in the food industry. The results obtained can be used to create highly productive, energy-efficient and reliable installations that meet modern requirements for the quality of food products.

Keywords: vegetable oil, filtration, conical centrifuge, purification, mathematical model, zeolite.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-17>

УДК 664 (075.8)

В. В. Дідур¹, д-р техн. наук
Д. П. Журавель², д-р техн. наук
І. Ю. Повар³, аспірант
І. А. Колесніченко³, аспірант

ORCID: 0000-0001-7584-5073
ORCID: 0000-0002-6100-895X
ORCID: 0009-0000-1984-8894
ORCID: 0009-0007-9302-208X

¹Уманський національний університет²Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного³Полтавський державний аграрний університет

e-mail: didur.vv@gmail.com

НАУКОВІ ОСНОВИ ОЧИЩЕННЯ РОСЛИННИХ ОЛІЙ У КОНІЧНИХ ЦЕНТРИФУГАХ

Анотація. У статті подано результати аналізу сучасних підходів до механіко-технологічного очищення рослинних олій у конічних центрифугах. Розглянуто математичні моделі процесів очищення, наведено спрощені формули та їх пояснення. Проаналізовано ефективність технологічних ліній очищення та перспективи використання фільтруючих матеріалів.

Ключові слова: рослинні олії, очищення, центрифуга, математична модель, ефективність.

Постановка проблеми. Виробництво рослинних олій потребує високоефективних методів очищення від домішок. Традиційні технологічні лінії мають високу енергоємність і складність конструкції, що знижує економічні показники виробництва. Використання конічних центрифуг дає змогу забезпечити якісне очищення олії завдяки поєднанню механічних і фільтраційних процесів [1; 6].

Аналіз останніх досліджень. Проблеми очищення рослинних олій розглядалися у працях багатьох дослідників. Значна увага приділяється підвищенню ефективності сепарації та фільтрації, а також розробленню математичних моделей, що описують ці процеси [1; 3]. У сучасних дослідженнях розглядаються різні підходи до вдосконалення конструкцій центрифуг, підвищення їх енергоефективності та оптимізації параметрів роботи обладнання [2].

Окремо відзначено перспективність використання природних пористих матеріалів як фільтруючих шарів. Їх застосування дає змогу знизити енерговитрати, підвищити якість очищення та забезпечити стабільну роботу технологічних ліній [7; 8]. Разом із тим більшість існуючих моделей не враховують комплексного впливу конструктивних параметрів обладнання та властивостей фільтруючого середовища, що потребує подальших досліджень.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Аналіз та спрощений опис математичних моделей процесу очищення рослинних олій у конічних центрифугах, а також визначення ефективності використання фільтруючих матеріалів.

Основна частина. Аналіз підходів до розроблення математичних моделей ефективності технологічних ліній. Для побудови математичної моделі технологічної лінії очищення рослинних олій було проведено аналіз існуючих підходів до оцінювання її ефективності [1; 3; 11–13]. Результати цього аналізу свідчать, що запропоновані в науковій літературі моделі відрізняються за рівнем складності, набором вихідних параметрів і глибиною урахування конструктивних особливостей технологічних систем.



Перші підходи, які базуються на розрахунку економічного ефекту від упровадження нової техніки, дають змогу оцінити зміну рентабельності або прибутковості, але не враховують впливу конструктивних параметрів і не дають змоги встановити, на якому саме етапі вдалося підвищити ефективність виробництва. Такі моделі придатні лише для загальної оцінки, але не для оптимізації структури технологічної лінії.

Інша група методик спрямована на оцінювання експлуатаційної ефективності ліній через співвідношення витрат і продуктивності. Їхнім недоліком є відсутність урахування структурних особливостей виробництва, зокрема взаємозв'язків між окремими елементами технологічного процесу. Ці моделі описують систему лише поверхово і не дають змоги оптимізувати її роботу.

Деякі підходи базуються на оцінюванні ефективності процесів із блочною або модульною структурою, що дає змогу частково врахувати вплив окремих елементів лінії. Проте й ці методи не відображають повною мірою залежність загальної ефективності від конструктивних параметрів машин і обладнання.

Більш досконалі моделі враховують питомі витрати, вартість обладнання, коефіцієнти використання часу зміни, амортизаційні відрахування, вартість енергоресурсів і заробітну плату персоналу. Проте навіть вони часто не враховують структурну специфіку ліній очищення рослинних олій і не дають змоги оцінити вплив кожного параметра на кінцевий економічний ефект.

Узагальнення результатів аналізу показує, що найбільш перспективним напрямом є створення моделей, які:

- ураховують структурні особливості технологічної лінії;
- описують взаємозв'язки між вихідними, керуючими, збурюючими та експлуатаційними параметрами;
- дають змогу оптимізувати як технічні, так і економічні показники.

На основі проведеного аналізу було обґрунтовано підхід до побудови узагальненої математичної моделі ефективності технологічної лінії очищення олій. Саме такий підхід став основою подальших досліджень і дав змогу створити модель, яка поєднує фізичні закономірності процесу з економічними показниками [1; 5].

Основні процеси очищення олій. Процес очищення рослинних олій є багатостадійним і включає осадження твердих частинок, фільтрацію та відцентрове розділення. Кожен із цих етапів визначається як фізико-хімічними властивостями олії, так і конструктивними параметрами обладнання. Використання конічних центрифуг дає змогу об'єднати ці процеси в єдиному технологічному вузлі, що значно підвищує ефективність очищення.

Фізичні основи очищення. Осадження в гравітаційному полі.

На початковому етапі очищення тверді домішки осідають під дією сили тяжіння. Швидкість осадження визначається рівнянням:

$$v_1 = \frac{2B^2 \Delta g}{f^2 (1-B)^2 \mu}, \quad (1)$$

де v_1 – швидкість осадження частинок, м/с;

B – частка об'єму суспензії, зайнята дисперсійним середовищем;

Δ – різниця густини твердих частинок і рідини, кг/м³;

g – прискорення вільного падіння, м/с²;

f – питома поверхня частинок, м²/кг;

μ – динамічна в'язкість середовища, Па·с.

Ця формула показує, що швидкість осадження зростає зі збільшенням різниці густини фаз та зменшенням в'язкості середовища. Однак гравітаційне осадження є повільним процесом і малоефективним для дрібнодисперсних частинок.



Осадження у центробіжному полі. Значно вищої швидкості осадження можна досягти, якщо замість сили тяжіння використовується відцентрове поле. У цьому разі швидкість руху частинок визначається [9]:

$$v_2 = \frac{2B^2 \Delta \rho f g Fr_{cp}}{f^2 \mu}, \quad (2)$$

де Fr_{cp} – критерій Фруда, який ураховує відцентрові сили. Центробіжне осадження забезпечує збільшення швидкості в десятки разів, що дає змогу ефективно видаляти навіть дрібні механічні домішки.

Фільтраційні процеси. Фільтрація є наступним важливим етапом очищення олії. Вона ґрунтується на проходженні рідини через пористе середовище, де затримуються тверді частинки.

Фільтрація під дією тиску. Об'єм рідини, що проходить через фільтр за час τ , визначається рівнянням Дарсі:

$$V = \frac{\Delta P F \tau}{R}, \quad (3)$$

де ΔP – перепад тиску на фільтруючому шарі, Па;

F – площа фільтрації, м²;

τ – час фільтрації, с;

R – гідравлічний опір шару, Н·с/м³.

Зі збільшенням перепаду тиску або площі фільтрації швидкість проходження олії зростає, проте надмірний тиск може призвести до руйнування шару або деформації фільтрувального матеріалу.

Фільтрація у відцентровому полі. Для підвищення ефективності процесу використовують центробіжну фільтрацію. Швидкість руху рідини через фільтр визначається як:

$$v_f = \frac{k_c}{\mu} \cdot \frac{P}{L}, \quad (4)$$

де k_c – коефіцієнт проникності фільтруючого шару, м²;

P – тиск у фільтруючому шарі, Па;

L – товщина фільтруючого шару, м.

Коефіцієнт проникності пов'язаний із геометрією пористого середовища:

$$k_c = \frac{0,246 d^2 \varepsilon^3}{36(1 + \varepsilon)}, \quad (5)$$

де d – середній діаметр частинок фільтруючого матеріалу, м;

ε – пористість шару.

Зі збільшенням пористості та розміру частинок коефіцієнт проникності зростає, що підвищує швидкість фільтрації. Однак занадто великі пори можуть знизити якість очищення. Саме тому природні пористі матеріали, такі як цеоліт, вважаються оптимальними: вони мають високу сорбційну здатність, стабільну структуру і не забруднюють продукт.

Гідродинамічні параметри конічної центрифуги. Середня швидкість руху олії уздовж поверхні конуса визначається співвідношенням:

$$v_{cp} = \frac{W}{2\pi \varepsilon \rho_s l^2 r_{min} \cos \theta_0}, \quad (6)$$

де W – продуктивність центрифуги, кг/с;

ρ_s – густина суспензії, кг/м³;

l – відстань між конічними поверхнями, м;

r_{min} – мінімальний радіус внутрішнього конуса, м;



θ_0 – кут нахилу твірної конуса.

Ця залежність дає змогу визначити швидкість потоку в робочій зоні центрифуги. Вона зростає зі збільшенням продуктивності, пористості шару та кута нахилу поверхні.

Загальна математична модель продуктивності. Об'єднавши наведені вище закономірності, можна отримати загальне рівняння продуктивності конічної фільтруючої центрифуги:

$$W = 0,0215(\rho_s - \rho_f) \frac{\rho_s}{\mu} H \tan \theta_0 r_{min} d^2 \varepsilon^4 \omega^2 \frac{(\sqrt{r_{max} r_{min}} + \sqrt{(r_{max} + l)(r_{min} - l)})^2}{(r_{max} - r_{min})(1 + \varepsilon)}, \quad (7)$$

де ρ_f – густина фільтруючого середовища, кг/м³;

H – висота конуса, м;

r_{max} – максимальний радіус внутрішнього конуса, м;

ω – кутова швидкість ротора, с⁻¹.

Це рівняння демонструє залежність продуктивності центрифуги від властивостей олії, характеристик фільтрувального шару, геометричних параметрів конструкції та режиму роботи обладнання.

Конструктивні особливості та вплив параметрів. Аналіз моделі показує, що:

– збільшення кутової швидкості ω підвищує продуктивність квадратично, але обмежене міцністю ротора;

– збільшення пористості шару ε зменшує опір і покращує фільтрацію, але може знизити якість очищення;

– кут нахилу конуса θ_0 впливає на розподіл центробіжних сил і швидкість потоку;

– діаметр частинок цеоліту d впливає на проникність шару та енерговитрати [10].

Ці закономірності дають змогу оптимізувати конструкцію центрифуги для конкретних умов виробництва.

Приклад розрахунку продуктивності конічної фільтрувальної центрифуги. Для підтвердження адекватності розробленої математичної моделі виконаємо приклад розрахунку продуктивності конічної центрифуги за формулою (7).

Вихідні параметри обладнання та фільтрувального шару приймаємо такими:

– густина олії $\rho_s = 910$ кг/м³;

– густина середовища $\rho_f = 880$ кг/м³;

– динамічна в'язкість $\mu = 0.08$ Па·с;

– висота конуса $H = 0.5$ м;

– мінімальний радіус ротора $r_{min} = 0.1$ м;

– максимальний радіус ротора $r_{max} = 0.3$ м;

– середній діаметр частинок цеоліту $d = 0.0003$ м;

– пористість шару $\varepsilon = 0.35$;

– кутова швидкість обертання $\omega = 150$ с⁻¹;

– кут нахилу твірної $\theta_0 = 45^\circ$.

Підставляючи значення в рівняння (7), отримаємо:

$$W \approx 0,45 \text{ кг/с} \approx 1620 \text{ кг/год}$$

Отримане значення продуктивності підтверджує ефективність розробленої моделі. Воно відповідає реальним технічним характеристикам сучасних центрифуг для очищення рослинних олій і може бути використане для проектування технологічних ліній.



Висновки. Проведено аналіз фізичних і механіко-технологічних основ очищення рослинних олій, який доводить доцільність використання конічних фільтрувальних центрифуг. Розроблено спрощену математичну модель процесу очищення, яка враховує властивості олії, характеристики фільтрувального матеріалу та конструктивні параметри обладнання. Використання природного фільтрувального матеріалу цеоліту дає змогу підвищити ефективність очищення на 20–25% порівняно зі звичайними фільтраційними системами. Запропонована модель дає можливість прогнозувати продуктивність технологічної лінії ще на стадії проектування, що сприяє зниженню енерговитрат і собівартості виробництва. Отримані результати можуть бути використані під час проектування нових і модернізації існуючих технологічних ліній очищення олій у харчовій промисловості.

Список використаних джерел

1. Bremer G. Liquid Separators. *Springer*, 2019. DOI: 10.1007/978-3-030-12345-6.
2. FAO. *Edible Oil Processing Technologies*. Rome: FAO, 2022.
3. Smith J. Centrifugal separation technologies in vegetable oil refining. *Journal of Food Engineering*, 2020, 285, 110107.
4. Liu Y., Chen Z. Application of zeolite materials in edible oil purification. *Food Chemistry*, 2021, 343, 128471.
5. Brown P. Mechanical filtration processes in edible oil production. *Industrial Processing Journal*. 2022. № 56(2). P. 45–58.
6. Zhao L., Kim S. Design and performance of conical centrifuges in food industry. *Separation Science and Technology*. 2023. № 58(7). P. 1153–1168.
7. Gupta R. Advances in filtration media for edible oil purification. *Journal of Food Process Engineering*. 2022. № 45(5). e13921.
8. Petrova N. Energy efficiency of centrifugal filtration systems. *Food Engineering Reviews*. 2021. № 13(4). P. 456–469.
9. Yamamoto H. Mathematical modeling of centrifugal separation processes. *Chemical Engineering Science*. 2020. № 227. P. 115–128.
10. Ivanov D. Optimization of filter layer porosity in conical centrifuges. *Journal of Industrial Technology*. 2023. № 61(3). P. 78–91.
11. Аналіз технологій отримання олії з олійних культур / В.В. Дідур та ін. *Науковий вісник Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2022. Вип. 12. Т. 3. С. 10. DOI: 10.31388/2220-8674-2022-3-18.
12. Журавель Д.П., Дідур В.В. Механіко-технологічні основи глибокої переробки насіння ріцини на енергетичну біосировину : монографія. Запоріжжя : ТДАТУ, 2025. 275 с.
13. Журавель Д.П., Дідур В.В. Моделювання процесу очищення ріцинової олії в електричному полі. *Матеріали VI Міжнародної науково-практичної конференції «Технічне забезпечення інноваційних технологій в агропромисловому комплексі»*, 01–25 листопада 2024 р. Запоріжжя, 2024. С. 98–104.

Стаття надійшла до редакції 25.09.2025

Стаття прийнята 15.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025





V. Didur¹, D. Zhuravel², I. Povar³, I. Kolesnichenko³

¹Uman National University

²Dmytro Motornyi Tavria state agrotechnological university

³Poltava State Agrarian University

SCIENTIFIC BASES OF VEGETABLE OIL PURIFICATION IN CONICAL CENTRIFUGES

Summary

The article presents the results of an analysis of modern approaches to the mechanical and technological purification of vegetable oils in conical centrifuges. Mathematical models of the purification processes are considered, simplified formulas and their explanations are provided. The efficiency of technological purification lines is analyzed, and the prospects for the use of filtering materials are discussed. The production of vegetable oils requires highly efficient methods of purification from impurities. Traditional technological lines have high energy consumption and complex design, which reduces the economic performance of production. The use of conical centrifuges allows to ensure high-quality purification of oil through a combination of mechanical and filtration processes. Based on the analysis, an approach to building a generalized mathematical model of the efficiency of the oil purification technological line was substantiated. This approach became the basis for further research and allowed us to create a model that combines the physical laws of the process with economic indicators. The process of purifying vegetable oils is multi-stage and includes sedimentation of solid particles, filtration and centrifugal separation. Each of these stages is determined by both the physicochemical properties of the oil and the design parameters of the equipment. The use of conical centrifuges allows us to combine these processes in a single technological unit, which significantly increases the efficiency of purification. An analysis of the physical and mechanical and technological foundations of vegetable oil purification has been carried out, which proves the feasibility of using conical filter centrifuges. A simplified mathematical model of the purification process has been developed, which takes into account the properties of the oil, the characteristics of the filter material and the design parameters of the equipment. The use of natural zeolite filter material allows to increase the purification efficiency by 20–25% compared to conventional filtration systems. The proposed model makes it possible to predict the productivity of the technological line at the design stage, which contributes to the reduction of energy consumption and production costs. The results obtained can be used when designing new and modernizing existing technological lines for oil purification in the food industry.

Keywords: vegetable oils, purification, centrifuge, mathematical model, efficiency.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-18>

УДК 662.8.055

В. П. Кувачов, д-р техн. наук, проф.

ORCID: 0000-0002-5762-256X

В. Ф. Ялпачик, д-р техн. наук, проф.

ORCID: 0000-0002-0349-2448

Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

e-mail: volodymyr.kuvachov@tsatu.edu.ua

ДОСЛІДЖЕННЯ ВПЛИВУ ВОЛОГОСТІ ТА ТЕМПЕРАТУРИ НА ЩІЛЬНІСТЬ БРИКЕТІВ ІЗ СІЛЬСЬКОГОСПОДАРСЬКОЇ СИРОВИНИ

Анотація. Використання брикетів із соломи є екологічно виправданою та економічно доцільною альтернативою викопним видам палива, оскільки цей процес є вуглецево нейтральним і сприяє утилізації аграрних відходів. Метою роботи є кількісне обґрунтування впливу вологості сировини та температури пресування на щільність брикетів. Основна частина дослідження полягала в експериментальному пресуванні подрібненої соломи за сталого тиску в температурних режимах до 90°C та за варіації вологості 4–12%. Аналіз результатів підтвердив нелінійну залежність щільності від вологості. Зростання щільності спостерігалось до раціональної вологості 8%, за якої була досягнута найвища щільність (близько 1,2 т/м³) за температури 90°C. Ця комбінація забезпечує достатню термічну активацію лігніну та його пластифікацію. Низька вологість недостатня для каталізу, тоді як надлишкова (12%) за високої температури спричиняє деструкцію брикету внутрішнім тиском пари, що різко знижує щільність. Хоча високий тиск сприяє ущільненню, його зростання після точки насичення економічно недоцільне через збільшення питомої енергоемності. Отримані результати дають змогу сформулювати раціональні технологічні рекомендації для підвищення якості та конкурентоспроможності паливних брикетів із соломи.

Ключові слова: брикети, брикетування, вологість, матриця, щільність, температура.

Постановка проблеми. Метою брикетування у сфері енергетичного виробництва є ущільнення великих обсягів подрібненої сировини в однорідні тверді форми (брикети) з фізико-механічними властивостями, придатними для ефективного використання в теплогенераційних установках [1]. Традиційно пресування матеріалів застосовується для зменшення об'єму сипучих відходів, полегшення їх перевезення та зберігання, а також для підвищення енергетичної щільності кінцевого продукту. Сьогодні зростає стратегічна важливість твердого біопалива, виготовленого з різних видів рослинної сировини та відходів, – від деревинних залишків (тирси, кори) до сільськогосподарських відходів (лушпиння, соломи) [2]. Відомо, що процес брикетування полягає у прикладенні високого тиску до сипучої сировини за допомогою прес-форм або екструдерів для індукування пластичної деформації та активації природних зв'язуючого (лігніну) [3; 4]. Попередня підготовка сипучої рослинної сировини, включаючи регулювання вологості та термічну обробку, є необхідною умовою для успішної консолідації матеріалу [5; 6]. Операції брикетування здійснюються у спеціалізованих пресах, які використовують ударний, шнековий або гідравлічний принципи дії.

Однак, незважаючи на широке впровадження операцій брикетування у виробничі процеси, тривають науково-технічні дослідження, спрямовані на встановлення кількісних закономірностей процесу ущільнення рослинної сировини. Головною метою цих досліджень є вдосконалення технології і технічних засобів для гарантованого підвищення якості та конкурентоспроможності паливних брикетів на міжнародному ринку.

Аналіз останніх досліджень. Загальносвітова тенденція до заміщення викопного палива стимулює розвиток технологій пресування біомаси [7; 8]. До такого типу високотехноло-



гічного палива належать паливні брикети та пелети, які являють собою спресовані циліндричні відходи лісової або сільськогосподарської промисловості, що відповідають високим екологічним та енергетичним вимогам [9; 10]. Екологічність цих продуктів підтверджується самим процесом їх виготовлення, де подрібнені відходи, такі як солома, піддаються пресуванню до високої щільності. Солома є економічно та екологічно вигідною альтернативою традиційним деревним відходам для пресування паливних гранул та брикетів [11; 12]. У регіонах з обмеженими лісовими ресурсами, особливо в аграрних країнах, таких як Україна, сільськогосподарські відходи (солома зернових культур, лушпиння соняшника) є значним і найбільш дешевим відновлювальним джерелом енергії. Ця привабливість посилюється питомим складом відходів. Наприклад, на кожну тонну виробленої пшениці припадає близько 1,7 т соломи та лушпиння, а для кукурудзи ця частка сягає 2,0 т стебла та листя.

Солома вирізняється високими енергетичними характеристиками, які є конкурентними порівняно з деревиною. Теплотворна здатність пшеничної соломи становить 17–18 МДж/кг [13; 14]. Для порівняння: середня теплотворна здатність деревини становить 17,2–19,0 МДж/кг [15]. Слід відзначити, що солома як сировина має ключові відмінності від традиційних деревних відходів, які створюють специфічні технологічні виклики. Солома відрізняється більшим умістом летких речовин та має значно нижчу насипну щільність, що вимагає більшого тиску під час пресування [16]. Окрім того, час горіння брикетів із соломи, як правило, є більшим порівняно з брикетами з чистих деревних відходів, що є перевагою для кінцевого споживача. Ці відмінності підкреслюють необхідність оптимізації параметрів пресування (температури, вологості та тиску), які є предметом постійних досліджень.

Слід підкреслити, що за своїми основними параметрами характеристики брикетів із соломи відповідають високим вимогам, установленим для традиційних паливних брикетів із деревних відходів (тирси), включаючи високу теплоту згоряння та низький уміст сірки. Єдиним суттєвим винятком є зольність: у брикетів із соломи вона зазвичай має вищий показник, аніж у брикетів із тирси [17]. Незважаючи на цей фактор, що вимагає використання котлів зі спеціалізованими системами золовидалення, за своїми загальними показниками солома є вельми перспективним джерелом енергії, особливо з огляду на її доступність, великі обсяги та низьку собівартість як вихідної сировини.

Найбільш привабливими ринками збуту для брикетів із соломи є країни Європейського Союзу, де використання цього виду біопалива має давню традицію і підтримується державними програмами [18]. Європейський досвід підтверджує економічну доцільність переробки аграрних відходів у високоякісне паливо. Ми раді відзначити, що й на внутрішньому ринку України цей ефективний та екологічний вид палива стає дедалі більш затребуваним як серед промислових, так і серед приватних споживачів. Виробництво брикетів із соломи є відносно новим бізнес-напрямом для України [19; 20]. Хоча навіть у Європі кількість таких виробників невелика, але наявний світовий досвід є суттєвим. Проаналізувавши ринок, бачимо, що виготовлення брикетів із соломи є вигідним та стратегічно важливим. Цей напрям забезпечує Україні додаткову енергетичну незалежність, сприяє раціональному використанню аграрних відходів та створює додатковий прибуток у сільськогосподарському секторі.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Метою наукової роботи є дослідження та кількісне обґрунтування впливу критичних технологічних параметрів (вологості сировини та температури пресування) на процес виготовлення паливних брикетів із соломи. Для досягнення цієї мети необхідно експериментально встановити залежності щільності від варіацій зазначених параметрів. Кінцевий результат передбачає розроблення раціональних технологічних рекомендацій, які забезпечать максимальну якість продукту за мінімальних енергетичних витрат, підвищуючи конкурентоспроможність галузі.



тичним, оскільки її дефіцит перешкоджає необхідній пластифікації природних зв'язуючих компонентів (лігніну та геміцелюлози), тоді як надлишок за високих температур призводить до зростання внутрішнього тиску, спричиняючи деструкцію брикету. Для кількісної оцінки щільності (ρ) використовуємо класичну залежність, яка виражається як відношення маси (m) до об'єму (V) брикету:

$$\rho = \frac{m}{V} \quad (1)$$

У табл. 1 представлено результати досліджень впливу вологості та температури на щільність брикетів із соломи за сталого тиску пресування.

Таблиця 1

Результати досліджень

Температура матриці, °С	50			70			90		
Щільність брикету, т/м ³	0,8	0,9	0,7	1	1,1	0,7	1,1	1,2	0,9
Вологість сировини, %	4	8	12	4	8	12	4	8	12

Аналіз даних, представлених у табл. 1, є ключовим етапом для визначення раціональних технологічних параметрів виробництва брикетів із соломи. Ці дані демонструють складну взаємодію між температурою матриці та вологістю сировини на кінцеву щільність брикету. Дослідження чітко підтверджує залежність щільності брикету від вологості сировини. У всіх досліджуваних температурних режимах (50°C, 70°C, 90°C) простежується чітка тенденція зростання щільності за вологості сировини від 4% до 8% із подальшим її різким падінням за досягнення 12%.

За вологості сировини 4% за всіх температурних режимів щільність брикету є помірною (0,8–1,1 т/м³). Незважаючи на ефективне механічне ущільнення, недостатній уміст вологи перешкоджає повноцінній пластифікації лігніну. Відсутність води як гідротермального катализатора не дає змоги лігніну ефективно перейти у в'язко текучий стан, що знижує адгезійне зчеплення частинок. Зі збільшенням вологості до 8% цей рівень вологи є раціональним, щільність готового продукту зростає. У поєднанні з температурою він забезпечує необхідну гідротермальну обробку матеріалу, що значно підвищує його пластичність. Максимальна щільність 1,2 т/м³ була досягнута саме за вологості сировини 8% (за 90°C). Але вже під час пресування сировини з вологістю 12% спостерігається різке падіння щільності до 0,70–0,90 т/м³. Це пояснюється тим, що висока температура матриці (80–90°C) перетворює надлишкову вологу на пару, яка створює внутрішній тиск усередині брикету. Цей тиск, вивільняючись після зняття зовнішнього тиску преса, руйнує шойно сформовану і не охолоджену структуру продукту, спричиняючи деструкцію та розбухання.

Температура матриці є головним чинником термічної активації лігніну, що забезпечує міцність брикету.

Із графіку, представленого на рис. 3, бачимо, що під час пресування рослинної сировини як вологість, так і температура мають великий вплив на щільність готового продукту. Зі збільшенням температури від 50°C до 90°C спостерігається поступове збільшення щільності. Низькі температури є недостатніми для повної активації лігніну та не забезпечують достатнє пом'якшення матеріалу для механічного ущільнення. Але вже за температури 90°C спостерігається досягнення максимальної щільності (1,2 т/м³). За такої температури лігнін достатньо пластифікується, сприяючи утворенню міцної структури. Однак саме за температури 90°C ризик деструкції від надлишкової вологи є найвищим, оскільки за такої температури волога частково починає перетворюватися на пару.

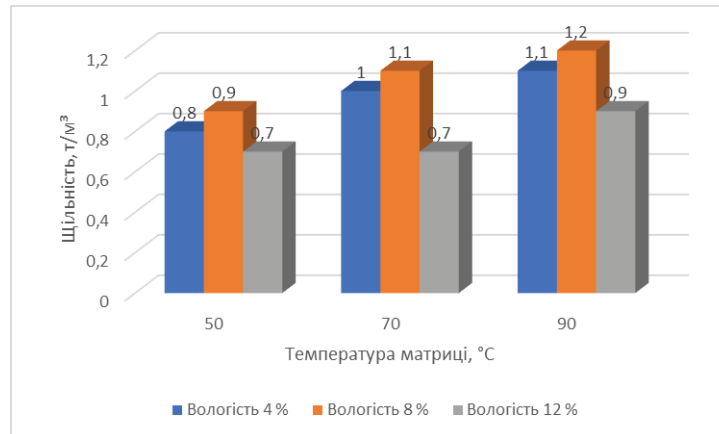


Рис. 3. Графік залежності щільності брикету від температури матриці за різної вологості сировини

Висновки. За результатами проведеного експериментального дослідження та кількісного аналізу взаємозв'язків між ключовими технологічними параметрами процесу брикетування соломи сформульовано низку висновків, які мають безпосереднє практичне значення для оптимізації виробництва твердого біопалива. Наше дослідження чітко підтвердило, що щільність брикету має нелінійну залежність від вологості сировини та температури пресування, демонструючи необхідність пошуку вузького раціонального діапазону. Експериментально встановлено, що найвищий показник щільності було досягнуто за вологості сировини 8% та температури матриці 90°C. Ця комбінація виявилася раціональною, оскільки вона забезпечує достатню термічну активацію природних зв'язуючих компонентів, зокрема лігніну. Водночас обґрунтовано критичні пороги вологості: дефіцит вологи (4%) недостатній для гідротермального каталізу, тоді як її надлишок (12%) за високої температури спричиняє деструкцію брикету внутрішнім тиском пари, що різко знижує кінцеву щільність. Окрім того, визначено, що температура 90°C є раціональною для максимальної пластифікації лігніну. Отримані кількісні залежності створюють науково обґрунтовану основу для розроблення технологічних рекомендацій, які гарантують високу якість паливних брикетів із соломи та підвищують їхню конкурентоспроможність на міжнародному ринку.

Список використаних джерел

1. Аналіз можливостей виробництва і споживання паливних брикетів із біомаси сільськогосподарського походження в Україні. Частина 2 / Г.Г. Гелетука та ін. *Теплофізика та теплоенергетика*. 2019. Т. 41. № 1. С. 67–73.
2. Енергетичні рослини як альтернатива традиційним видам палива / О.Б. Хіврич та ін. *Агробіологія*. 2011. Вип. 6. С. 153–157.
3. Семірненко С.Л. Дослідження залежності щільності брикетів із соломи озимої пшениці від деяких факторів. *Системотехніка і технології лісового комплексу*. 2011. Вип. 111. С. 112–120.
4. Штефан Є.В. Визначення конструктивно-технологічних параметрів процесів переробки харчових матеріалів холодною екструзією. *Комбикормова промисловість України*. 2006. № 5(18). С. 16–20.
5. Ярмолюк М.В., Романюк І.П. Дослідження процесу брикетування біомаси під високим тиском. *Промислова теплотехніка*. 2019. № 41(2). С. 70–76.
6. Кіндзера Д.П., Агаманюк В.М., Госовський Р.Р., Мотіль І.М. Дослідження процесу формування паливних брикетів із рослинної сировини та визначення їх характеристик. *Науковий вісник НЛТУ України*. 2013. С. 138–146.
7. Калетнік Г.М., Пришляк В.М. Біопалива: ефективність їх виробництва та споживання в АПК України : навчальний посібник. Київ : Аграрна наука, 2010. С. 327.



8. Garrido M.A., Conesa J.A., M.D. Garcia. Characterization and Production of Fuel Briquettes Made from Biomass and Plastic Wastes. *Energies*, 2017. vol. 10. issue 7. P. 850.
9. Blagov D.A., Gizatov A.Y., Smakuyev D.R., Kosilov V., Pogodaev V. A., Tamaev S.A. Overview of feed granulation technology and technical means for its implementation. IOP Conference Series: *Earth and Environmental Science*. 2020. 613(1):012018.
10. Subota S.V. Rezul'taty eksperymental'nykh doslidzhen' roboty hvyntovoho pres-bryketuval'nyka vyrobnytstva palyvnykh bryketiv iz roslynnoyi syrovyny. *Mizhvidomchyy tematychnyy naukovyy zbirnyk Mekhanizatsiya ta elektryfikatsiya sil's'koho hospodarstva*. 2015. Vyp. 97. T. 2. P. 40–46.
11. Вплив параметрів ущільнення рослинної біомаси на показники якості біопаливних брикетів / В.О. Лук'янець та ін. *Механізація та електрифікація сільського господарства*. 2014. Вип. 99. Т. 2. С. 103–113.
12. Семірненко С.Л. Дослідження залежності щільності брикетів із соломи озимої пшениці від деяких факторів. *Системотехніка і технології лісового комплексу*. 2011. Вип. 111. С. 112–120.
13. ДСТУ EN ISO 18125:2019 (EN ISO 18125:2017, IDT; ISO 18125:2017, IDT). «Біопаливо тверде. Визначення теплоти згорання».
14. Матвійчук А.С. Сумісне спалювання біомаси і вугілля. *Матеріали науково-технічної конференції «Енергетика майбутнього в Україні: Альтернативність, ефективність, безпека»*, АР Крим, смт Миколаївка, 11–13 жовтня 2013 р. С. 64–65.
15. Бурова З.А., Воробйов Л.Й., Сергієнко Р.В. Калориметричний аналіз якості паливних брикетів та пелет. *Науковий погляд у майбутнє*. 2016. Т. 2. Вип. 4. С. 78–81.
16. Діденко М.М., Кухаренко П.М. Дослідження фізико-механічних властивостей брикетів із соломи пшениці. *Наукові праці НУХТ*. 2019. № 25(3).
17. ДСТУ EN ISO 18122:2022 (EN ISO 18122:2015, IDT; ISO 18122:2015, IDT). «Тверде біопаливо. Визначення вмісту золи».
18. Економічне обґрунтування доцільності переходу на опалення твердим біопаливом. *Гармонізація українських стандартів та стандартів ЄС*. URL: [https://saee.gov.ua/documents/Posibnik_for-web-UUP2014%20\(1\).pdf](https://saee.gov.ua/documents/Posibnik_for-web-UUP2014%20(1).pdf)
19. Коломийченко М.В. Дорожня карта з розвитку ринку твердого біопалива України. *Підготовлено в рамках проекту ПРООН/ГЕФ «Розвиток та комерціалізація біоенергетичних технологій у муніципальному секторі в Україні»*, 2016.
20. Обґрунтування типових проектів виробництва і споживання паливних брикетів з агробіомаси в Україні / Г.Г. Гелетука та ін. *Науковий вісник НУБіП України. Серія «Техніка та енергетика АПК»*. 2018. Вип. 282. С. 173–181.

Стаття надійшла до редакції 25.09.2025

Стаття прийнята 16.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



V. Kuvachov, V. Yalpachyk

Dmytro Motorny Tavria State Agrotechnological University

STUDY OF THE EFFECT OF MOISTURE AND TEMPERATURE ON THE DENSITY OF BRICKS MADE FROM AGRICULTURAL RAW MATERIALS

Summary

The use of straw briquettes is an environmentally sound and economically viable alternative to fossil fuels, as this process is carbon neutral and promotes the rational utilization of large volumes of agricultural waste. The aim of the work was to quantitatively substantiate the influence of raw material moisture and pressing temperature on briquette density (ρ). The main part of the study consisted of experimental pressing of crushed straw at constant pressure, at temperatures up to 90°C and with moisture variation of 6–12%. Analysis of the results confirmed the nonlinear dependence of density on moisture content, reflecting the complex hydrothermal interaction of biomass components.



An increase in density was observed up to an optimal moisture content of 8%, at which the highest density ρ (about 1.20 t/m³) was achieved at a temperature of 90°C. This combination provides sufficient thermal activation of lignin and hemicellulose, initiating their plasticization. Low moisture content is insufficient for hydrothermal catalysis and softening of the structure, while excess moisture (12%) at high temperatures causes briquette destruction. This occurs due to intense steam formation, when the internal steam pressure physically breaks the unconsolidated structure after the external pressure is removed, which sharply reduces the density and strength. A temperature of 90°C is critical for achieving maximum lignin plasticization. Although high pressure promotes compaction, its increase beyond the saturation point is economically unfeasible due to the increase in the specific energy consumption of the process. The results obtained allow us to formulate optimized technological recommendations for improving the quality of briquettes, which is the key to exploiting the logistical advantages of compacted fuel and its competitiveness in the international market.

Keywords: briquettes, briquetting, moisture content, matrix, density, temperature.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-19>

УДК 004.652.4664:637.521:637.04

І. П. Паламарчук^{1,2}, д-р техн. наук

ORCID: 0000-0002-0441-6586

О. А. Дьомін^{1,2}, д-р пед. наук

ORCID: 0000-0002-3907-0992

Д. О. Науменко¹, аспірант

ORCID: 0009-0008-5631-0012

¹Національний університет біоресурсів і природокористування України²Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

e-mail: oleksandr.domin@tsatu.edu.ua

ОБҐРУНТУВАННЯ КОНСТРУКТИВНО-ТЕХНОЛОГІЧНОЇ СХЕМИ БАРАБАННОЇ СУШАРКИ СИПКОЇ ПРОДУКЦІЇ ІЗ ЦЕНТРАЛЬНИМ ВІБРОМЕХАНІЧНИМ РУШІЄМ

Анотація. Перспективи розвитку сушильних технологій сьогодні пов'язані з кількома ключовими напрямками: зниженням енергетичних витрат, підвищенням якості готової продукції, забезпеченням процесу зневоложення у безперервному циклі, створенням універсального обладнання з високим рівнем ефективності та забезпеченням екологічної безпеки виробничих процесів. Порівняльний аналіз досліджуваних барабанних сушарок виявив перспективи їх розвитку у застосуванні комбінованої механічної, вібраційної, пневмодинамічної, фізико-хімічної дії на технологічне середовище, вдосконалення конструктивних схем робочих контейнерів із застосуванням пасивних та активних турбулізаторів сипкої продукції, застосування прогресивних методів генерації коливального руху виконавчих органів сушарки за умови узгодженості технологічних рішень та їх конструктивної реалізації. Вібромеханічна інтенсифікація процесів сушіння набуває усе більшого попиту через можливість істотного поліпшення умов контакту з конвективним потоком енергоносія та можливість зменшення енерговитрат під час вологовидалення. Центральне розташування вібробуджувача у розробленій барабанній сушарці дає можливість фактично нівелювати «застійні зони» у робочій ємкості, що істотно збільшує рухливість технологічного завантаження та, відповідно, поверхню тепломасообміну. Різниця між статичною та динамічною осями використаного кінематичного приводного механізму дає змогу забезпечити коливальний рух виключно робочого барабану та, відповідно, призводить до зменшення енерговитрат на процес в 1,8 рази порівняно з класичним дебалансним вібробуджувачем.

Ключові слова: вібраційні сушарки, тепломасообмінна обробка, зернова сировина, теплоносій, кінематичний вібробуджувач, коливальна маса, псевдорозріджений шар.

Постановка проблеми. Сушіння матеріалів є одним із найважливіших технологічних процесів, який широко застосовується у харчовій, сільськогосподарській та переробній промисловості [1–3]. Його основне завдання полягає у видаленні вологи для забезпечення стабільності продукції під час зберігання та подальшої переробки. Процес сушіння являє собою один із найпоширеніших у харчових виробництвах та найскладніших серед тепломасообмінних процесів, що складається з послідовних етапів передачі теплоти до продукції через граничний шар на стадії тепловіддачі; фазового перетворення на стадії випаровування; перенесення вологи та теплоти всередині матеріалу на стадії тепло- та масоперенесення; передачі вологи та теплоти з поверхні матеріалу в навколишнє середовище через граничний шар на стадії тепломасообміну [4–6].

В Одеському національному технологічному університеті під керівництвом О.Г. Бурдо проводяться розробки [7–9] енергоефективних методів дегідратації харчової сировини, створення інноваційного обладнання для інтенсифікації тепломасообмінних процесів. Основні напрями досліджень цієї школи включають комбіновані термомеханічні схеми сушіння під час



використання бароімпульсного дифузійного ефекту, механічної інтенсифікуючої дії, електромагнітного підведення енергії у стрічкових і модульних сушарках, упровадження енергоощадних схем сушіння зерна та продуктових компонентів у харчовій промисловості.

Можна відзначити фундаментальні підходи до математичного й експериментального аналізу кінетики процесів сушіння та методів управління режимами сушіння В.О. Потапова [10; 11] у Харківському державному університеті харчових технологій, що дасть змогу розробити аналітичні моделі кінетики масо- та теплообміну з метою здійснення якісного аналізу механізмів відведення вологи та визначення режимних параметрів для забезпечення заданої якості продукту.

В Інституті технічної теплофізики НАН України під керівництвом Ю.Ф. Снежкіна [12; 13] закладено фундаментальні основи нестационарного тепло- і масопереносу в процесах сушіння та розроблено енергоощадні технології, зокрема застосування теплонасосних схем і комплексної модернізації конвективних сушарок.

Характерні дослідження В.М. Атаманюка, Я.М. Гумницького [14] Національного університету «Львівська політехніка» дали змогу розробити наукові основи фільтраційного сушіння дисперсних і капілярно-пористих матеріалів та методики визначення коефіцієнтів масоперенесення, зокрема реалізовані у побудованих математичних моделях внутрішньої дифузії; отримати підтвердження ефективності фільтраційних режимів на низці рослинних і техногенних матеріалів.

Перспективи розвитку сушильних технологій сьогодні пов'язані з кількома ключовими напрямками: зниженням енергетичних витрат, підвищенням якості готової продукції, створенням універсального обладнання з високим рівнем ефективності та забезпеченням екологічної безпеки виробничих процесів [15; 16]. Серед різноманітних типів сушильного обладнання особливу увагу привертають барабанні сушарки, що відзначаються простотою конструкції, можливістю обробки великих обсягів матеріалів і відносною надійністю в експлуатації [17; 18]. Проте, незважаючи на поширеність, такі машини мають низку недоліків, що стимулює пошук нових інженерних рішень для підвищення їх ефективності та розширення функціональних можливостей.

Основними недоліками традиційних барабанних сушарок є їхня відносно низька продуктивність, що зумовлена низкою чинників. Зокрема, не забезпечується повне використання теплової енергії сушильного агента, а надмірна довжина робочого барабана знижує компактність конструкції. Окрім того, площа контакту між теплоносієм і матеріалом є недостатньою, а перемішування продукту напрямними пластинами відбувається неефективно. Додаткові втрати пов'язані з падінням швидкості сушильного агента під час входу та виходу з барабана через різку зміну перерізів каналів його руху. Внутрішнє перемішування матеріалу також є обмеженим через відсутність підйомно-лопатевих елементів у зовнішньому циліндричному барабані. Окрім того, складність конструкції часто ускладнює експлуатацію й може призводити до збільшення тривалості процесу сушіння.

Аналіз останніх досліджень. До сучасних барабанних сушарок можна віднести багатоходовий апарат із трьома проходами (рис. 1), які сконцентровані та послідовно з'єднані між собою, забезпечуючи більш тривалий час перебування матеріалу в робочій зоні за значно меншої робочої площі.

Технологічний рух у барабанах здійснюється за допомогою опорних роликів, що сприяє повільності системи обертання, знижує рівень зношування та подовжує експлуатаційний ресурс обладнання. Порівняно з однопрохідною схемою зовнішній барабан одночасно виконує функцію додаткової теплоізоляції, що зумовлює вищу теплову ефективність; приблизно на 30–35% зменшуються довжина конструкції та площа, необхідна для її розміщення. Проте подавання вологого продукту безпосередньо у центральну частину барабана створює ризик

локального перегріву; безперервний рух продукту під інтенсивним нагріванням може спричинити його пересушування, обвуглювання або навіть займання; вологі тверді матеріали у центральній зоні ущільнюються у відносно вузькому просторі; незважаючи на дію підйомників, зменшення висоти падіння частинок сприяє утворенню злиплених мас; швидкість сушильного агента є високою на початку руху, однак знижується під час проходження кільцевих каналів, що зменшує його транспортувальну здатність.

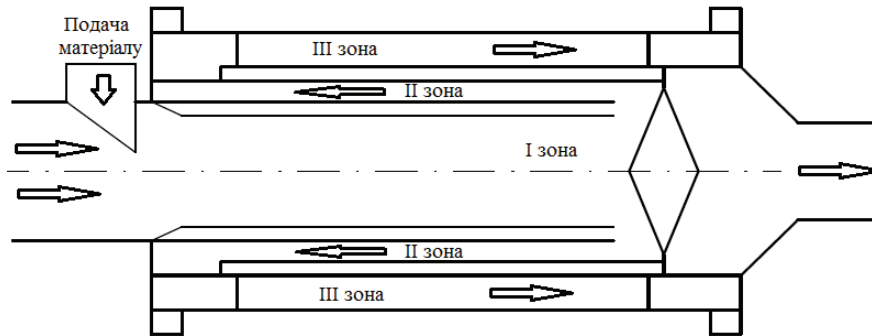


Рис. 1. Схематичне зображення трихолової барабанної сушарки

Нівелювання останніх проблем спостерігається у ротаційній барабанній сушарці Dupps Independence [19] (рис. 2) із чотирма робочими зонами, що працює за іншим принципом: процес сушіння починається за нижчої швидкості, а потім швидкість руху повітря поступово збільшується, що забезпечує більш рівномірне видалення вологи та стабільну роботу обладнання.

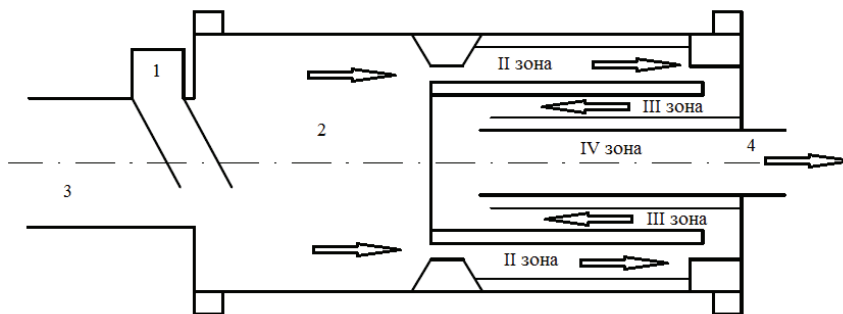


Рис. 2. Схематичне зображення чотирехолової сушарки Dupps Independence, США:
1 – подача матеріалу; 2 – зона початкової сушки; 3 – зона подачі теплоносія; 4 – вихід

Така конструкція забезпечує індивідуальний режим сушіння для кожної частинки матеріалу відповідно до її розміру, щільності та початкової вологості. Завдяки цьому висушені частинки залишають барабан без ризику перегрівання чи пошкодження структури. Подача сировини здійснюється у віддалену від пальника гарячих газів зону, що зменшує ризик її локального перегрівання, при цьому швидкість руху теплоносія у першій зоні є мінімальною, а в кожній наступній поступово зростає, що не лише інтенсифікує сушіння, а й полегшує транспортування матеріалу всередині барабана. Зона завантаження охоплює весь діаметр барабана, тому матеріал рівномірно розподіляється, рухаючись окремими частинками, а не грудками. Великі вертикальні відстані падіння сприяють повному охопленню поверхонь частинок сушильним агентом. Частинки більшого розміру або з підвищеною вологістю довше утримуються в барабані, поступово вивільняючи вологу під дією повітряного потоку. Кожна частинка залишає сушарку тоді, коли досягає оптимального вмісту вологи. Проте реалізація даного процесу



сушіння передбачає високоточне дотримання етапів обробки, вимагає складного технологічного обладнання, достатньо дорогих систем контролю.

У даній науковій роботі пропонується забезпечити підвищення ефективності барабанних сушарок, спрощення конструктивного виконання, мінімізацію енерговитрат на процес шляхом застосування вібраційних та хвильових ефектів як факторів інтенсифікації, терморегуляції та ефективної інфільтрації енергетичного потенціалу у шарах продукції. *Основною гіпотезою роботи є те, що в умовах коливального руху робочого контейнера разом із підвищенням степені вільності часток технологічного завантаження центральне розташування джерела вібрації забезпечує практично нівелювання «застійних зон» у робочій ємкості, призводить до постійного оновлення поверхонь контакту за конвективного теплообміну та, відповідно, до зростання поверхні тепломасообміну, збільшуючи швидкість сушіння, що опосередковано зменшує енерговитрати на процес.*

Формулювання мети статті (постановка завдання). Систематизація вібраційних барабанних сушарок та обґрунтування ефективної конструктивно-технологічної схеми барабанної конвективної сушарки із центральним вібротехнічним приводом шляхом аналізу досліджень наукових шкіл з означених напрямів, оцінки технологічних особливостей реалізації процесів зневоложення у барабанних робочих ємкостях. Для виконання поставленої мети передбачено виконання таких завдань:

- аналіз сучасних конструкцій сушарок барабанного типу;
- формування тенденцій розвитку технологічних схем та конструктивного виконання вібраційних барабанних сушарок;
- обґрунтування конструктивно-технологічної схеми барабанної сушарки із центральним механічним вібробуджувачем.

Для порівняльної оцінки досліджуваних барабанних сушарок із вібротехнічною інтенсифікацією процесу обробки застосовували апаратуру Robotron, аналізатори спектру, вимірювачі рівня та віброметри, які дають змогу прослідкувати динаміку зміни амплітуди коливань, віброшвидкості та віброприскорення, траєкторії коливань, що дають змогу визначити техніко-економічні параметри досліджуваного процесу, оцінити ефективні режими використання низькочастотних коливань.

Основна частина. Застосування низькочастотної інтенсифікації процесів видалення вологи у безперервному режимі достатньо ефективно можна реалізувати за використання двобарабанної схеми робочого контейнера. У «Львівській політехніці» розроблено низку схем подібних установок. Двокамерна сушарка безперервної дії з шнековим механізмом та віброприводом (рис. 3) [20] містить робочі контейнери, які монтуються з можливістю змінювати своє положення відносно джерела коливань. Таким чином, за зміни відстані між вібробуджувачем та осями робочих камер отримують різні амплітуди коливань для кожного з контейнерів за рахунок зміни інерційного моменту системи, що впливає на величину параметрів вібрації іншої робочої камери. Конструкція виконавчих органів даної вібраційної машини (рис. 3) передбачає можливість забезпечення індивідуальних коливань робочих камер 1 і 2 з необхідною амплітудою унаслідок різної жорсткості елементів пружної системи, що й визначає специфіку їхніх динамічних характеристик. Такий жорсткий взаємозв'язок ускладнює індивідуальне налаштування параметрів вібраційного режиму для окремих камер. Окрім того, реалізація транспортних функцій за безперервного режиму обробки потребує використання досить складного технологічного обладнання. Тому більш раціональною можна назвати конструкцію без додаткових транспортних засобів у машинах з безперервною циркуляцією завантаження в контейнері. Двокамерна схема вібраційної машини безперервної дії забезпечує сприятливі умови для реалізації подібної технології.

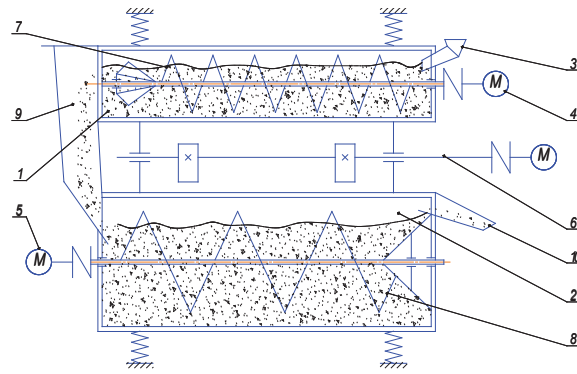


Рис. 3. Двокамерна машина безперервної дії зі шнековим механізмом транспортування технологічного завантаження та вібротехнічною інтенсифікацією

Частково вирішив дану проблему американський інженер Гунтер В. Балз у двокамерній конструкції вібраційної машини із замкненою формою робочої камери [21]. Розроблена установка містить два однакові контейнери 6 з індивідуальними вібробуджувачами 4 (рис. 4), які вмонтовані на нерухомій основі та опираються на пружні елементи 5. Транспортна система сушарки утворена шнеками 3, які установлені всередині робочої камери вздовж контейнерів. Незважаючи на певну компактність, така вібраційна машина відзначається порівняно високими енерговитратами та металоємкістю конструкції.

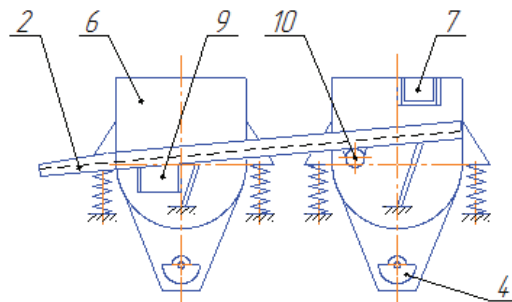


Рис. 4. Схема двоконтейнерної вібраційної сушарки безперервної дії з перехідним лотком

Для спрощення транспортної системи у вібраційній сушарці [22] робочі контейнери 1 і 2 (рис. 5) містять спеціальні жолоби 3, 4, які відповідно опускаються під дією ваги продукції, що переміщуються з однієї робочої ємкості в іншу. Таким чином, реалізується безперервне видалення вологи до потрібної величини за переміщення технологічного завантаження по чергово з одного контейнера до іншого по відповідних вібраційних жолобах. Проте значна металоємкість залишається основним недоліком даної конструкції.

У вібраційній сушарці [23] транспортування продукції забезпечується наявністю перехідного каналу 7 (рис. 6) між робочими камерами 1, які встановлені на нерухомій основі та пружних елементах 2. Торці камери з'єднані між собою перехідними лотками, утворюючи замкнуту робочу порожнину, а вертикальний канал установлено у зоні найбільшої швидкості обертання робочого середовища у робочій зоні. Порівняно з попередньою схемою конструкція транспортної системи спрощується, проте контейнери вібраційного барабану відзначаються достатньо високою конструктивною складністю та металоємкістю.

Розроблена барабанна вібраційна сушарка [24] відзначається більш простою та оригінальною схемою переміщення завантаження всередині контейнера двома взаємно протилежними

коливними потоками (рис. 7). Пружна система машини складається з еластичних елементів 3, що сприяють як демпфіруванню коливань робочої ємкості, що передаються на опорні вузли, так і герметизації зони обробки.

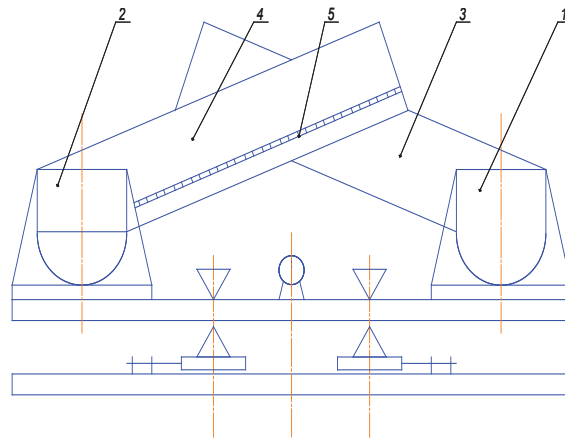


Рис. 5. Схема двоконтейнерної вібраційної сушарки з перехідними жолобами:
1, 2 – робочі контейнери; 3, 4 – вібраційні жолоби; 5 – решітчасте полотно

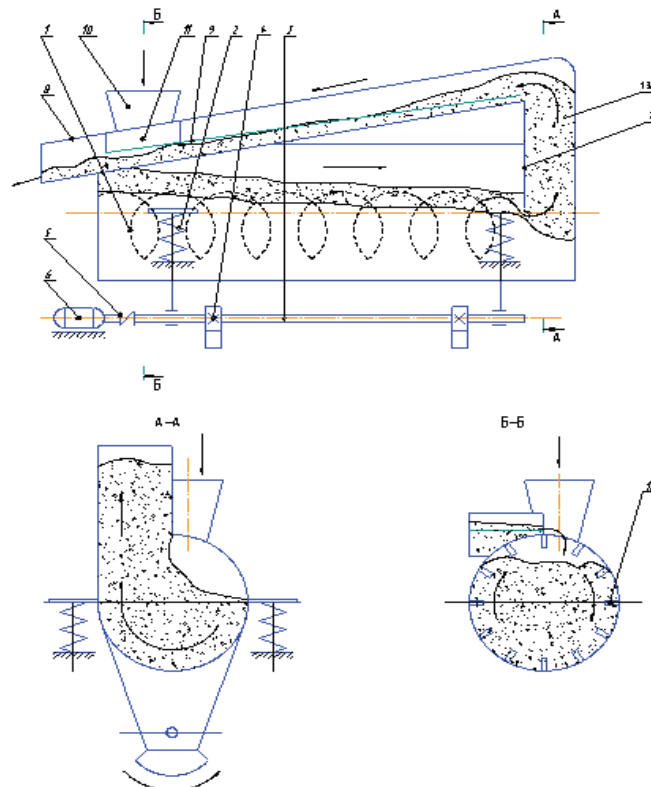


Рис. 6. Схема вібраційної барабанної сушарки з перехідним вертикальним каналом:
1 – робоча камера; 2 – пружні елементи; 3 – вал вібробуджувача; 4 – дебаланси; 5 – еластична муфта; 6 – двигун; 7 – вертикальний канал; 8 – двоярусний лоток; 9 – решітка; 10 – вузол завантаження; 11 – вікно; 12 – радіальні стержні; 13 – матеріал

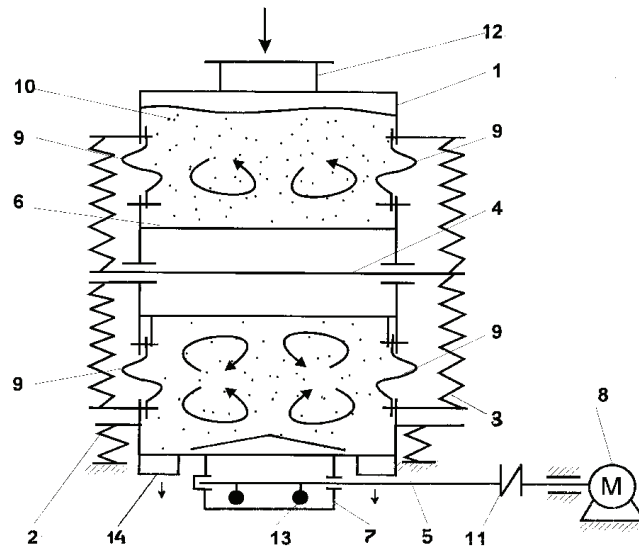


Рис. 7. Барабанна сушарка з агрегованим вібробудувачем та еластичними елементами контейнера: 1 – робочий контейнер; 2, 3 – пружні елементи; 4 – центральна вісь; 5 – дебалансний вал; 6 – втулка; 7 – вібробудувач; 8 – двигун; 9 – еластичні вставки; 10 – технологічне завантаження; 11 – пружна муфта; 12, 14 – завантажувальний та розвантажувальний патрубки; 13 – дебаланс

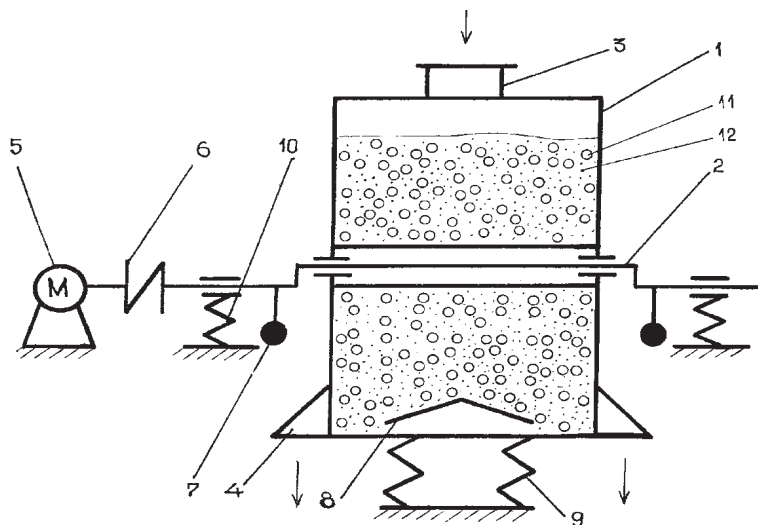


Рис. 8. Вібраційна барабанна сушарка із центрально умонтованим кінематичним приводом плоских коливань: 1 – робочий контейнер; 2 – ексцентрикний вал; 3, 4 – завантажувальний та розвантажувальний патрубки; 5 – двигун; 6 – пружна муфта; 7 – противага; 8 – напрямна; 9, 10 – пружні елементи; 11, 12 – оброблювальне середовище

Перспективним рішенням у конструкції барабанної сушарки є розроблення системи вібробудження, що об'єднує кінематичний тип генерації коливань із пружно-опорною системою та механізмом балансування стаціонарних мас (рис. 8). Порівняльна оцінка схем вібробудження виявила, що за однакової амплітуди коливань контейнера розроблена схема вібробудження зі статичним балансуванням потребувала в 1,8 рази менше загальної потужності, ніж традиційний дебалансний вібробудувач [25].

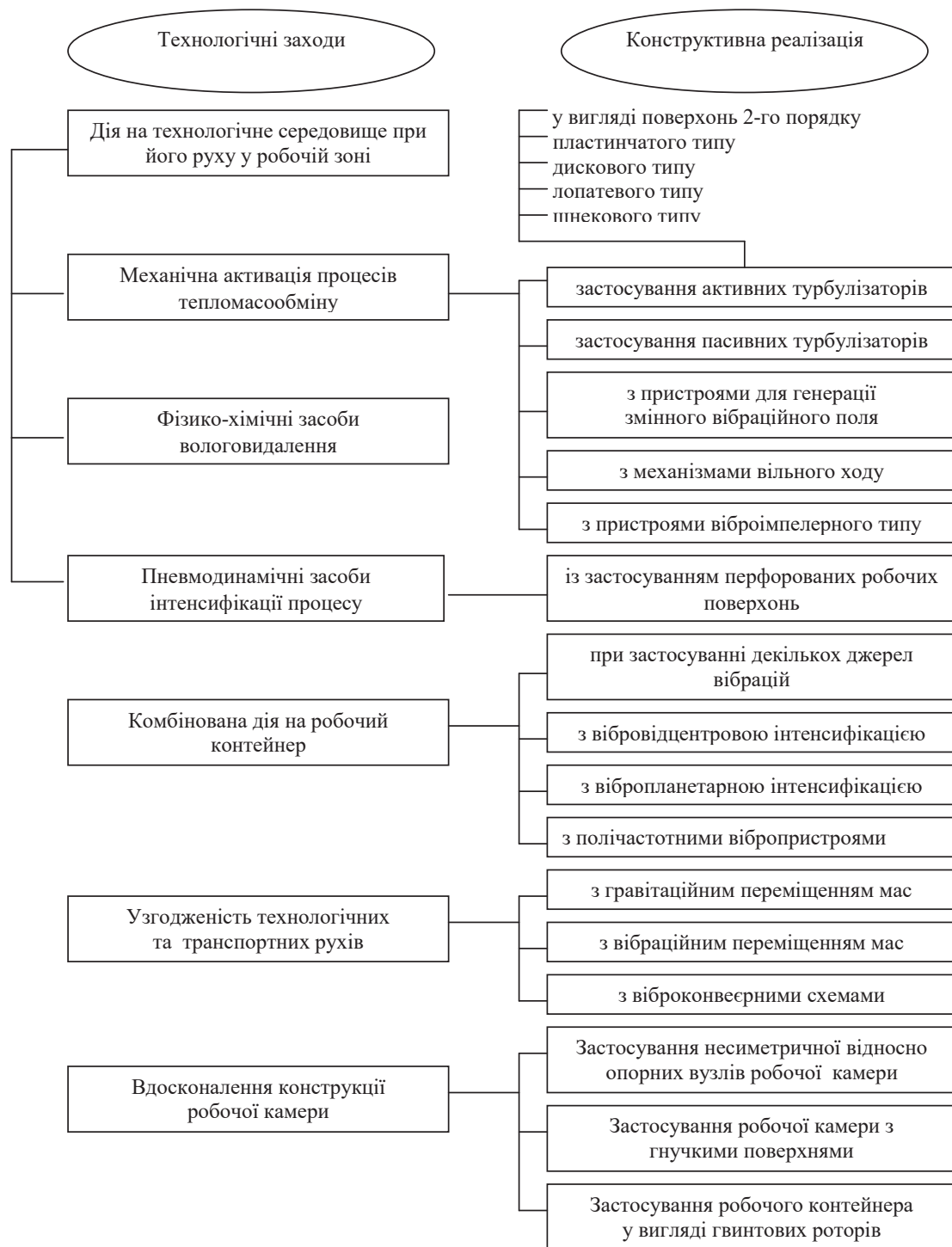


Рис. 9. Конструктивно-технологічні тенденції розвитку процесу вібраційного теплофізичного вологовидалення

Сучасні тенденції розвитку процесу конвективного сушіння сипких мас продукції спрямовані на застосування комбінованої механічної, пневмодинамічної, фізико-хімічної дії на технологічне середовище, вдосконалення конструктивних схем робочих контейнерів, застосування прогресивних методів вібраційної дії за умови узгодженості технологічних рішень та їх конструктивної реалізації, що відображено на рис. 9.



Висновки. Розроблення барабанної технічної системи із центрально розташованим кінематичним віброприводом створює ефективні умови для конвективного теплообміну з псевдорозрідженими шарами сипкої продукції, а також створює умови для забезпечення коливальним рухом лише робочого контейнера, що дає можливість збільшити поверхню тепломасообміну з конвективним потоком теплоносія, зменшити енерговитрати на генерацію плоских коливань та має широкі *перспективи та актуальність* під час використання у сучасних технологіях сушіння переробних і харчових виробництв.

Розвиток конструкцій барабанних сушарок прослідковується за рахунок взаємоузгодження технологічних та конструктивних рішень, застосування сучасних технологічних циклів для забезпечення безперервного режиму обробки продукції, використання високоефективного обладнання. Додаткова дія на технологічне середовище та на робочий контейнер пасивних турбулізаторів суміші у вигляді спеціальних напрямних, що надають технологічному середовищу складних траєкторій руху, або активних турбулізаторів лопаткового, шнекового, дискового, кулачкового типу дає змогу істотно підвищити поверхню тепломасообміну.

Список використаних джерел

1. Hürdoğan E., Çerçi K.N., Saydam D.B., Ozalp C. Experimental and Modeling Study of Peanut Drying in a Solar Dryer with a Novel Type of a Drying Chamber. *Energy Sources, Part A: Recovery, Utilization, and Environmental Effects*, 2021, 44(2), 5586–5609. DOI: <https://doi.org/10.1080/15567036.2021.1974126>.
2. Charmongkolpradit S., Somboon T., Phatchana R., Sang-aroon W., Tanwanichkul B. Influence of drying temperature on anthocyanin and moisture contents in purple waxy corn kernel using a tunnel dryer. *Case Studies in Thermal Engineering*, 2021, 61, 241–250. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.esd.2021.03.003>.
3. Billah M.T., Hossain M.A., Zannat N.E., Roy J., Sarker M.S.H. Integrated design and optimization of a conceptual double drum dryer for drying of wheat flour slurry: Experimental validation and computational analysis. *Journal of Food Process Engineering*, 2024, 47(8), e14701. DOI: <https://doi.org/10.1111/jfpe.14701>.
4. Hossain A., Jayadeep A. Drum drying of whole maize flour enhances bioaccessibility of zeaxanthin, α -tocopherol, phytosterols, phenolics and flavonoids. *Journal of Cereal Science*, 2024, 116, 103879. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.jcs.2024.103879>.
5. Billah M.T., Hossain M.A., Zannat N.E., Roy J., Sarker M.S.H. Integrated design and optimization of a conceptual double drum dryer for drying of wheat flour slurry: Experimental validation and computational analysis. *Journal of Food Process Engineering*, 2024, 47(8), e14701. DOI: <https://doi.org/10.1111/jfpe.14701>.
6. Hidayat D.D., Sagita D., Darmajana D.A., Indriati A., Rahayuningtyas A., Sudaryanto A., Kurniawan Y.R., Nugroho P. Development And Thermal Evaluation Of Double Drum Dryer For Ready-To-Eat Food Products To Support Stunting Prevention. *Inmateh-Agricultural Engineering*, 2021, 2(64), 43–53. DOI: <https://doi.org/10.35633/inmateh-64-04>.
7. Бурдо О.Г. Эволюция сушильных установок. Одесса : Полиграф, 2010. 368 с.
8. Burdo O.G., Bandura V.N., Levtrinskaya Y.O. Electrotechnologies of targeted energy delivery in the processing of food raw materials. *Surface Engineering and Applied Electrochemistry*, 2018. 54(2), 210–218.
9. Burdo O.G., Sirotyuk I.V., Shcherbich M.V., Akimov A.V., Poyan A.S. Innovation of Energy Technologies of Food Raw Material Dehydration and Extraction. *Problemele Energeticii Regionale*, 2021, 1(49), 86–98. DOI: <https://doi.org/10.52254/1857-0070.2021.1-49.13>
10. Потапов В.О., Погожих М.І. Молекулярно-кінетичний метод аналізу кінетики сушіння колоїдних капілярно-поруватих матеріалів. *Scientific Works ONAFT*, 2003, 26, 270–274.
11. Погожих М.І., Потапов В.О., Пак А.О., Жеребкін М.В. Енергоефективні технології та техніка сушіння харчової сировини. Харків : ХДУХТ, 2016. 264 с.
12. Снежкін Ю.Ф., Шапар Р.О. Енергоефективність процесів сушіння. *Тематичний збірник статей*. Т. 1. Київ, 2021. 343 с.
13. Снежкін Ю.Ф. Пути интенсификации процессов сушки. *Промышленная теплотехника*. 2009. Т. 31. № 7. С. 89–90.



14. Атаманюк В.М., Гумницький Я.М. *Наукові основи фільтраційного сушіння дисперсних матеріалів* : монографія. Львів : Львівська політехніка, 2013. 304 с.
15. Chryat Y., Esteban-Decloux M., Labarde C., Romdhana H. A concept and industrial testing of a superheated steam rotary dryer demonstrator: Cocurrent-triple pass design. *Drying Technology*, 2019. 37(4), 468–474.
16. Mujumdar A.S. Classification and selection of industrial dryers. *Mujumdar's Practical Guide to Industrial Drying: Principles, Equipment and New Developments*. Brossard, Canada: Exergex Corporation, 2000. 23–36.
17. Olejnik T.P., Mysakowski T., Tomtas P., Mostowski R. Optimization of the Beef Drying Process in a Heat Pump Chamber Dryer. *Energies*, 2021, 14(16), 4927. DOI: <https://doi.org/10.3390/en14164927>.
18. Friso D. Conveyor-Belt Dryers with Tangential Flow for Food Drying: Development of Drying ODEs Useful to Design and Process Adjustment. *Inventions*, 2021, 6(1), 6. DOI: <https://doi.org/10.3390/inventions6010006>.
19. Friso D. Mathematical Modelling of Conveyor-Belt Dryers with Tangential Flow for Food Drying up to Final Moisture Content below the Critical Value. *Inventions*, 2021, 6(2), 43. DOI: <https://doi.org/10.3390/inventions6020043>.
20. Bandura V., Zozuliak I., Palamarchuk V. Description of heat exchange in the similarity theory of vibrating drying process of sunflower. *Ukrainian Journal of Food Science*, 2014. Vol. 2. Issue 2. P. 305–311.
21. Друкований М., Бандура В., Коляновська Л., Паламарчук В. Удосконалення теплотехнології під час виробництва олії та біодизельного пального : монографія. Вінниця : ПВВ ВНАУ, 2019. 254 с.
22. Bandura V., Zozuliak I., Palamarchuk V. Description of heat exchange in the similarity theory of vibrating drying process of sunflower. *Ukrainian Journal of Food Science*. 2014. Vol. 2. P. 305–311.
23. Palamarchuk I., Mushtruk M., Stadnyk I., Derkach A., Boyko Y. Heat. Exchange Optimization in Transport and Technological Machines Using Vibromechanical Intensification Lecture Notes in Mechanical Engineering, 2025, pp. 792–805. DOI: 10.1007/978-3-031-82746-4_70.
24. Palamarchuk I., Palamarchuk V., Zheplinska M. Evaluation of the energy characteristics of the infrared drying process of rapeseed and soybeans with a vibrating wave driver | Ocena charakterystyki energetycznej procesu suszenia podczerwienią nasion rzepaku i soi przy użyciu wirnika wibracyjnego. *Informatyka, Automatyka, Pomiar w Gospodarce i Ochronie Srodowiska*, 2024. 14(2), 42–46. DOI: <http://doi.org/10.35784/iapgos.5846>.
25. Palamarchuk I., Palamarchuk V., Paziuk V., Kalizhanova A., Sarsembayev M. Analysis of power and energy parameters of the conveyor infrared dryer of oil-containing raw materials | Analiza mocy i parametrów energetycznych przenośnikowej, działającej na podczerwień suszarni surowców zawierających olej. *Informatyka, Automatyka, Pomiar w Gospodarce i Ochronie Srodowiska*, 2023. 13(2), 10–14. URL: <https://www.scopus.com/authid/detail.uri?authorId=57208018791>

Стаття надійшла до редакції. 22.09.2025

Стаття прийнята 10.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



I. Palamarchuk^{1,2}, O. Domin^{1,2}, D. Naumenko¹

¹ National University of Life and Environmental Sciences of Ukraine

² Dmytro Motornyi Tavria State Agrotechnological University

JUSTIFICATION OF THE DESIGN AND TECHNOLOGICAL DIAGRAM OF A DRUM DRYER FOR BULK PRODUCTS WITH A CENTRAL VIBROMECHANICAL DRIVE

Summary

The prospects for the development of drying technologies today are associated with several key areas: reducing energy costs, improving the quality of finished products, ensuring the dehumidification process in a continuous cycle, creating universal equipment with a high level of efficiency and ensuring the environmental safety of production processes. A comparative analysis of the studied drum dryers revealed the prospects for their development in the application of combined mechanical, vibrational, pneumodynamic, physicochemical action on the technological



environment, improving the design schemes of working containers using passive and active turbulators of bulk products, using progressive methods of generating oscillatory motion of the dryer's executive bodies, provided that technological solutions are consistent and their constructive implementation. Vibromechanical intensification of drying processes is becoming increasingly in demand due to the possibility of significantly improving the conditions of contact with the convective flow of the energy carrier and the possibility of reducing energy consumption during moisture removal. The central location of the vibratory exciter in the developed drum dryer makes it possible to actually level out «stagnant zones» in the working capacity, which significantly increases the mobility of the technological load and, accordingly, the heat and mass exchange surface. The difference between the static and dynamic axes of the used kinematic drive mechanism allows for oscillatory motion of only the working drum and, accordingly, leads to a reduction in energy consumption for the process by 1.8 times compared to the classic unbalanced vibratory exciter.

Keywords: vibrating dryers, heat and mass transfer processing, grain raw materials, coolant, kinematic vibrator, vibrating mass, pseudofluidized layer.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-20>

УДК 637.134.001.57

Н. О. Паляничка, канд. техн. наук, доц.

ORCID: 0000-0001-8510-7146

О. О. Ковальов, канд. техн. наук, ст. викл.

ORCID: 0000-0002-4974-5201

О. О. Червоткіна, асистент

ORCID: 0000-0002-6814-0566

О. П. Прокопенко, асистент

ORCID: 0009-0005-7304-923X

Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

e-mail: nadiia.palanychka@tsatu.edu.ua

ТЕХНОЛОГІЧНІ АСПЕКТИ СТВОРЕННЯ ПУЛЬСАЦІЙНОГО ГОМОГЕНІЗАТОРА ДЛЯ ДИСПЕРГУВАННЯ МОЛОЧНОЇ СИРОВИНИ

Анотація. У роботі проаналізовано ключові технологічні особливості розроблення пульсаційного гомогенізатора, який застосовується у процесі диспергування молочної сировини. Гомогенізація, що забезпечує диспергування, є одним із провідних етапів технологічної лінії переробки молока та виготовлення молочної продукції. Саме якість виконання цього процесу визначає смакові властивості та споживчі характеристики кінцевого продукту. Разом із тим дослідження довели, що традиційні гомогенізатори відзначаються значними енерговитратами, що робить даний процес одним із найбільш енергоємних у виробництві. Для зниження цих витрат пропонується впровадження нового типу обладнання – пульсаційних гомогенізаторів, здатних забезпечити необхідну якість продукції за істотного зменшення споживання електроенергії. У статті наведено розрахунки основних режимів роботи та параметрів таких апаратів, а також визначено вимоги до їх конструкторських рішень.

Ключові слова: диспергування, конструкція, пульсаційний гомогенізатор, енерговитрати, технологічна лінія, параметри.

Постановка проблеми. Одним із найпоширеніших технологічних процесів є диспергування емульсій шляхом гомогенізації у спеціалізованому обладнанні. Цей метод знаходить застосування в аграрному секторі, харчовій, хімічній, переробній та низці інших галузей промисловості [1]. У харчовому виробництві гомогенізацію широко застосовують для виготовлення молока та молочних продуктів, сумішей для морозива, згущеного молока, майонезів, кетчупів, маргарину, яєчних меланжів, соків та різноманітних харчових товарів. Водночас найбільшого поширення цей процес набув саме у молочної індустрії [2]. Використання гомогенізації у виробництві питного молока дає змогу суттєво поліпшити його органолептичні характеристики, забезпечити кращу стабільність та в'язкість, уникнути осідання жиру на стінках апаратури та підвищити засвоюваність завдяки зменшенню розміру жирових глобул.

Попри виняткову значущість даного технологічного процесу він залишається одним із найбільш енерговитратних. Це пояснюється тим, що найбільш поширеним видом гомогенізаторів, які нині застосовуються у промисловості, є клапанні апарати. Вони здатні забезпечити високий рівень гомогенізації жирової фази молока, проте супроводжуються значним споживанням електроенергії. Головною технічною складністю під час отримання тонкодисперсних емульсій є обмежені можливості таких пристроїв. Саме тому розроблення нових методів та обладнання для формування тонкодисперсних емульсій, які дають змогу регулювати ступінь дисперсності за збереження високої продуктивності, набуває особливої актуальності.

Аналіз останніх досліджень. Останніми роками проблематика диспергування молочного жиру шляхом гомогенізації привернула значну увагу науковців, серед яких варто відзначити Є.В. Нужина, К.О. Самойчука, Г.В. Дейниченко, О.О. Ковальова, а також зарубіжних дослід-



ників: F. Innings, T. Glawdel, C. Liu, Y. Lu, C. Trägårdh та ін. [2–8]. При цьому більшість наукових праць орієнтовано на модернізацію вже існуючого обладнання з метою поліпшення якості гомогенізації та зменшення енерговитрат, тоді як дослідження, присвячені створенню принципово нових типів апаратів, залишаються порівняно малочисельними [7; 8]. Водночас навіть запропоновані інноваційні рішення здебільшого потребують подальшого доопрацювання для досягнення більш оптимальних показників ступеня диспергування та енергоефективності процесу.

За результатами проведеного аналізу встановлено, що найбільш перспективним різновидом гомогенізатора є пульсаційний, оскільки він забезпечує високий рівень диспергування емульсій за відносно низьких енерговитрат. У зв'язку із цим подальші дослідження було зосереджено на визначенні конструктивних особливостей розроблення саме цього типу апаратів.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Метою представлено дослідження є узагальнення ключових технологічних аспектів розроблення пульсаційного гомогенізатора для диспергування молочної сировини з подальшою перспективою його впровадження у виробничі лінії переробки молока.

Основна частина. Ключовим технологічним параметром під час випробувань пульсаційного гомогенізатора виступає показник ступеня гомогенізації. Серед промислових зразків обладнання найвищі значення цього показника забезпечують клапанні гомогенізатори: $H_m = 5$. Такий рівень обробки молока вважається достатнім для технологічних процесів виробництва молочних продуктів із застосуванням гомогенізації. У зв'язку із цим зазначене значення було прийнято як розрахункову величину [9].

Робочі режими пульсаційного гомогенізатора, що використовуються для практичних розрахунків, устанавлюються відповідно до рівняння [10]:

$$0,88 + 0,694h + 0,602f - 0,588Q + 0,2h \cdot f + 0,426h^2 - 0,663f^2 - 0,459Q^2 = 0. \quad (1)$$

Розрахунок діаметра робочої камери гомогенізатора здійснюється за формулою:

$$D = \frac{Q}{\pi \cdot \delta \cdot v_6 \cdot \varepsilon_1 \cdot \varphi_1}, \quad (2)$$

де Q – продуктивність пульсаційного гомогенізатора, кг/год;

δ – відстань (зазор) між поверхнею циліндра та поршнем, м;

v_6 – швидкість переміщення продукту, що піддається гомогенізації, у проміжку між циліндром і поршнем, м/с;

ε_1, φ_1 – коефіцієнти звуження та швидкості, характерні для плоскої щілини.

Довжину робочої камери пульсаційного гомогенізатора визначають за формулою:

$$L = 4 \frac{Q}{\pi \cdot D^2 \cdot f}, \quad (3)$$

де f – частота коливання робочого поршня, Гц.

Одним із визначальних чинників, що впливають на ступінь диспергування, виступає геометрична конфігурація отворів робочого поршня. Результати досліджень засвідчили, що найбільш ефективною є конічна форма отворів із кутом конусності 45° , яка забезпечує максимальну швидкість потоку та високу продуктивність процесу. Діаметр отворів робочого поршня обмежується як величиною діаметра самого поршня, так і технологічними можливостями виготовлення конусних отворів мінімального діаметра.

Розрахунок діаметра робочих поршнів здійснюється за формулою:

$$d_{\text{пор}} = D - 2\delta. \quad (4)$$



За умови мінімально допустимого діаметра отворів у промислових машинах (2–3 мм) розмір жирових глобул зменшується приблизно на три порядки. Подальше скорочення діаметра отворів не чинить істотного впливу на ступінь подрібнення. У конструкції пульсаційного гомогенізатора діаметр отворів та ширина зазору між робочими поршнями і камерою становлять 2 мм. Відповідно, оптимальні розміри отворів робочих поршнів визначаються як: $d_{\text{вихд}} = 0,008$ м; $d_{\text{вих}} = 0,002$ м. Кількість отворів при цьому повинна бути максимально можливою з урахуванням вимог до міцності робочого органу гомогенізатора.

Товщину робочих поршнів пульсаційного гомогенізатора обчислюють за такою залежністю:

$$S_{\text{пор}} = 2 \dots 6 \cdot d_{\text{отв}}, \quad (5)$$

де $d_{\text{отв}}$ – діаметр отворів робочих поршнів, м.

Продуктивність пульсаційного гомогенізатора розраховується відповідно до формули:

$$Q = Q_{\delta} + Q_k, \quad (6)$$

де Q_{δ} – надходження молока крізь зазор між камерою та робочим поршнем;

Q_k – пропускання молока через конічні отвори робочого поршня.

$$Q_{\delta} = \pi \cdot D \cdot \delta \cdot v_{\delta} \cdot \varepsilon_1 \cdot \varphi_1, \quad (7)$$

де D – діаметр камери, м;

δ – проміжок (зазор) між камерою та робочим поршнем, м;

v_{δ} – швидкість переміщення продукту, що гомогенізується, у зазорі між камерою та робочим поршнем, м/с;

ε_1, φ_1 – коефіцієнти звуження та швидкості, характерні для плоскої щілини.

$$Q_k = \varepsilon_2 \cdot \varphi_2 \cdot n \cdot \frac{\pi d_{\text{отв}}^2}{4} \sqrt{\frac{2}{\rho_c} \cdot \Delta p}, \quad (8)$$

де ε_2, φ_2 – коефіцієнти звуження та швидкості, що характеризують отвори у робочому поршні;

n – кількість отворів у робочому поршні;

$d_{\text{отв}}$ – діаметр отворів, м;

Δp – перепад тиску до та після робочого поршня, Па.

$$Q_{\delta} = 3,14 \cdot 0,3 \cdot 0,02 \cdot 0,125 \cdot 1 \cdot 0,71 = 619 \text{ кг/год};$$

$$Q_k = 0,875 \cdot 0,983 \cdot 16 \cdot \frac{3,14 \cdot 0,004^2}{4} \cdot \sqrt{\frac{2}{1029} \cdot 2} = 1183 \text{ кг/год};$$

$$Q = 619 + 1183 = 1802 \text{ кг/год}.$$

Таким чином, мінімальна продуктивність пульсаційного гомогенізатора становить приблизно 1800 кг/год. Для забезпечення вищої якості процесу та підвищення продуктивності сумарна площа отворів у робочому поршні повинна бути максимально можливою:

$$n \frac{\pi d_{\text{отв}}^2}{4} \rightarrow \max. \quad (9)$$

Гранична кількість та діаметр отворів обмежуються міцнісними характеристиками матеріалу робочого поршня.

Потужність гомогенізатора розраховується за формулою:

$$N = \frac{c \cdot \rho_M \cdot v^3 \cdot S}{2 \cdot \eta_H \cdot \eta_e}, \quad (10)$$

де c – коефіцієнт опору для круглої пластини, $c = 1,1 \dots 1,15$;



- S – площа робочого поршня, м²;
 v – швидкість переміщення робочого поршня (подача), м/с;
 η_n – коефіцієнт корисної дії насоса;
 η_e – коефіцієнт корисної дії електродвигуна.

Теоретичний розрахунок основних конструктивних параметрів гомогенізатора здійснювався на основі залежностей (1–10), значення яких наведено в табл. 1.

Таблиця 1

Розрахункові значення параметрів пульсаційного гомогенізатора

Продуктивність пульсаційного гомогенізатора Q , кг/год	Граничне значення імпульсного тиску, МПа	Довжина камери пульсаційного гомогенізатора, м	Діаметр камери пульсаційного гомогенізатора, м	Потужність гомогенізатора, N , кВт
1800	1,5	0,5	0,3	2

До основних вимог безпеки, що висуваються до конструкцій машин і механізмів, належать забезпечення захисту життя та здоров'я працівників під час монтажу, налагодження, експлуатації й очищення обладнання, а також гарантування його надійності та зручності у використанні.

Під час виготовлення пульсаційного гомогенізатора молока до матеріалів і комплектуючих висуваються такі технічні вимоги [4; 10]:

- елементи та вузли установки, що безпосередньо контактують із молоком та молочними продуктами (ємність, шток, поршень, верхня і нижня кришки, патрубков), повинні виготовлятися з високоякісної харчової нержавіючої сталі (наприклад, X18H9T, X18H10T та ін.);
- деталі й кріпильні елементи, які не мають контакту з продуктом (рама, кривошип, шпилька, опора, корпус підшипника, муфта, вал, ніжка), виготовляються з вуглецевої конструкційної сталі загального призначення (Ст. 3, Ст. 5, сталь 20, сталь 30 тощо);
- насос, що застосовується у пульсаційному гомогенізаторі, повинен бути спеціально призначений для перекачування молочних продуктів, мати проточну частину з харчової бронзи та забезпечувати необхідний тиск рідини;
- привід УШМ в установці використовується загального призначення з номінальною потужністю 2,4 кВт;
- скляні елементи (циліндр) виготовляються зі скла підвищеної міцності;
- гнучкий трубопровід має бути виконаний із ПВХ, придатного для харчових продуктів;
- трубопроводи та гідравлічні елементи високого тиску (вентилі, запірні арматура) виготовляються з легованої корозійностійкої харчової сталі, латуні або міді.

Таким чином, за результатами проведеного аналізу визначено, що пульсаційний гомогенізатор молока характеризується такими параметрами: продуктивність – 1800 кг/год, максимальний тиск – 1,5 МПа, довжина робочої камери – 0,5 м, діаметр робочої камери – 0,3 м за встановленої потужності 2 кВт.

У разі потреби параметри гомогенізатора можуть бути скориговані на основі наведених розрахунків, що дає змогу отримати установку з необхідними вихідними характеристиками залежно від потужності конкретного промислового підприємства.

Висновки. Процес диспергування шляхом гомогенізації належить до найбільш значущих технологічних операцій у виробничій лінії переробки молока та виготовлення молочних продуктів. Від рівня якості його виконання залежать смакові та сенсорні характеристики кінцевої продукції, а також мінімізуються втрати жиру, що можуть виникати внаслідок його осідання на стінках тари. Сучасне обладнання, яке широко застосовується на підприємствах, забезпечує високий рівень гомогенізації, проте відрізняється значними енергетичними витратами. В умовах сьогодення це

є істотним недоліком, що потребує усунення. Попередні дослідження дали змогу виділити новий перспективний тип обладнання – пульсаційний гомогенізатор. У роботі наведено результати розрахунків основних параметрів і режимів його функціонування та визначено вимоги до конструктивного виконання. Проведений аналіз показав, що пульсаційний гомогенізатор молока характеризується такими параметрами: продуктивність – 1800 кг/год, максимальний тиск – 1,5 МПа, довжина робочої камери – 0,5 м, діаметр робочої камери – 0,3 м за встановленої потужності 2 кВт. За потреби зазначені параметри можуть бути відкориговані на основі проведених розрахунків, що дає змогу адаптувати установку до потужності конкретного виробничого підприємства.

У подальшому планується виконання експериментальних досліджень у виробничих умовах для визначення доцільності застосування пульсаційного гомогенізатора у технологічній лінії виготовлення йогуртів.

Список використаних джерел

1. Samoichuk K., Zhuravel D., Viunyk O., Milko D., Bondar A., Sukhenko Y., Sukhenko V., Adamchuk L., Denisenko S. Research on milk homogenization in the stream homogenizer with separate cream feeding. *Potravinarstvo Slovak Journal of Food Sciences*. Nitra, Slovakia 2020. Vol. 14. P. 142–148.
2. Håkansson A., Innings F., Trägårdh C., Bergenståhl B. A high-pressure homogenization emulsification model–Improved emulsifier transport and hydrodynamic coupling. *Chemical Engineering Science* 91. 2013. P. 44–53. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.ces.2013.01.011>.
3. Guo X., Chen M., Li Y., Liu C. Modification of food macromolecules using dynamic high-pressure microfluidization: A review. *Trends in Food Science & Technology* 100. 2020. 223–234. DOI: <https://doi.org/10.1103/PhysRevE.86.026308>.
4. Glawdel T., Ren C.L. III. Dynamic surfactant effects. *Physical Review E* 86. 2012. 026308. DOI: <https://doi.org/10.1103/PhysRevE.86.026308>.
5. Lu Y., Mao L., Hou Z., Miao S., Gao Y. Development of Emulsion Gels for the Delivery of Functional Food Ingredients: From Structure to Functionality. *Food Engineering Reviews* 11. 2019. 245–258. DOI: 10.3389/fnut.2022.890188.
6. Håkansson A., Fuchs L., Innings F., Revstedt J., Trägårdh C., Bergenståhl B. Velocity Measurements of Turbulent Two-Phase Flow in a High-Pressure Homogenizer Model. *Chemical Engineering Communications* 200(1). (2013). 93–114. DOI: 10.1080/00986445.2012.691921.
7. Дейниченко Г.В., Самойчук К.О., Івженко А.О., Левченко Л.В. Аналіз конструкцій гомогенізаторів молочної промисловості. *Праці Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2016. Вип. 16. Т. 1. С. 9–15.
8. Ковальов О.О., Левченко Л.В., Самойчук К.О. Енергетичні витрати перспективних конструкцій гомогенізаторів молока. *Наукові здобутки у вирішенні актуальних проблем виробництва та переробки сировини, стандартизації і безпеки продовольства* : збірник праць за підсумками VII міжнар. наук.-практ. конф., 27–28 квітня 2017 р. Київ : НУБІП, 2017. С. 315–316.
9. Дейниченко Г.В., Самойчук К.О., Левченко Л.В. Аналітичні дослідження енерговитрат пульсаційного гомогенізатора молока. *Прогресивні техніка та технології харчових виробництв ресторанного господарства і торгівлі*. 2016. Вип. 1(23). С. 170–181.
10. Palianychka N., Samoichuk K., Verkholtantseva V., Sova N., Kholobtseva I. Quality Improvement of Emulsions Dispersion in the Pulsation Homogenizer Using Computer Simulation. *Lecture Notes in Mechanical Engineering*, Odesa. 735–745.
11. Паляничка Н.О. Визначення основних параметрів і режимів роботи промислового зразка імпульсного гомогенізатора молока. *Праці Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2015. Вип. 15. Т. 1. С. 187–191.

Стаття надійшла до редакції 25.09.2025

Стаття прийнята 09.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025





N. Palianychka, A. Kovalov, O. Chervotkina, O. Prokopenko

Dmytro Motornyi Tavria State Agrotechnological University

TECHNOLOGICAL ASPECTS OF CREATING A PULSE HOMOGENIZER FOR DISPERSING MILK RAW MATERIAL

Summary

One of the most common technological processes is the dispersion of emulsions by homogenization in specialized equipment. This method is used in the agricultural sector, food, chemical, processing and a number of other industries. In food production, homogenization is widely used for the production of milk and dairy products, ice cream mixes, condensed milk, mayonnaise, ketchup, margarine, egg melanges, juices and various food products. At the same time, this process has become most widespread in the dairy industry. The use of homogenization in the production of drinking milk allows you to significantly improve its organoleptic characteristics, ensure better stability and viscosity, avoid fat deposition on the walls of the equipment and increase digestibility by reducing the size of fat globules. Modern equipment, which is widely used in enterprises, provides a high level of homogenization, but is characterized by significant energy costs. The main technical difficulty in obtaining fine emulsions is the limited capabilities of such devices. That is why the development of new methods and equipment for the formation of fine emulsions, which allow you to adjust the degree of dispersion while maintaining high productivity, is becoming particularly relevant. Previous studies have allowed us to identify a new promising type of equipment – a pulsating homogenizer. The paper presents the results of calculations of the main parameters and modes of its operation and defines the requirements for its design. The analysis showed that the pulsating milk homogenizer is characterized by the following parameters: productivity – 1800 kg/h, maximum pressure – 1.5 MPa, working chamber length – 0.5 m, working chamber diameter – 0.3 m at an installed power of 2 kW. If necessary, these parameters can be adjusted based on the calculations, which allows you to adapt the installation to the capacity of a specific production enterprise.

Keywords: dispersion, design, pulsating homogenizer, energy consumption, technological line, parameters, product, quality, energy consumption, dairy products.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-21>

УДК 621.225.001.4

А. І. Панченко¹, д-р техн. наук

ORCID: 0000-0002-1230-1463

А. А. Волошина¹, д-р техн. наук

ORCID: 0000-0003-4052-2674

І. А. Панченко¹, асистент

ORCID: 0000-0003-2150-4278

І. М. Холод¹, асистент

ORCID: 0000-0002-3652-0687

А. А. Волошин², викладач спецдисциплін

ORCID: 0009-0004-3850-7613

¹Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного²ВСП «Мелітопольський фаховий коледж ТДАТУ»

e-mail: voloshinaa2012@gmail.com

ЕКСПЕРИМЕНТАЛЬНІ ДОСЛІДЖЕННЯ ЗМІНИ ФУНКЦІОНАЛЬНИХ ПАРАМЕТРІВ ПЛАНЕТАРНОГО ГІДРОМОТОРА

Анотація. Для планетарної (орбітальної) гідромашини зношування робочих елементів системи роторів визначається зміною (збільшенням) діаметрального зазору між її роторами. Тому експериментальне визначення впливу діаметрального зазору між роторами планетарного гідромотора на зміну його функціональних параметрів із метою діагностики його технічного стану в умовах експлуатації є актуальним завданням. Експериментально доведено, що ККД, рекомендований для діагностики технічного стану гідромоторів, не завжди прийнятний, зокрема для планетарного гідромотора, а для характеристики залишкового ресурсу взагалі не прийнятний. Таким чином, для діагностики технічного стану планетарного гідромотора встановлено діагностичний параметр (частота обертання вала гідромотора), що дає змогу оцінювати його технічний стан в експлуатаційних умовах.

Ключові слова: зазор між роторами, витрата робочої рідини, навантаження, частота обертання, ККД.

Постановка проблеми. Одним із важливих показників, що визначають зміну технічних характеристик гідравлічних машин об'ємної дії у процесі експлуатації, є знос елементів їхньої системи роторів [1]. Для планетарної (орбітальної) гідромашини зношування робочих елементів системи роторів визначається зміною (збільшенням) діаметрального зазору між роторами [2].

До гідроприводу з планетарним гідромотором у процесі експлуатації можуть висуватися різні вимоги [3; 4] залежно від призначення самохідної машини [5] як за навантажувальними характеристиками (крутний момент) [6], так і за продуктивністю насосної станції (витрати) [7]. Тому для забезпечення стабільної роботи гідроприводу самохідної машини дуже велике значення має діагностична інформація про зміну технічних характеристик гідроприводу в різних експлуатаційних умовах за зносу елементів системи роторів гідромотора.

У процесі експлуатації планетарного гідромотора в результаті зношування елементів його системи роторів [1] діаметральний зазор постійно збільшується, досягаючи свого граничного значення [2; 8]. Тому експериментальне визначення впливу діаметрального зазору між роторами планетарного гідромотора на зміну його вихідних характеристик у всьому діапазоні зміни навантажень та подачі робочої рідини з метою діагностики його технічного стану в умовах експлуатації є актуальним завданням.

Аналіз останніх досліджень. Відомо, що основними гідромашинами, що використовуються для привода активних робочих органів, є планетарні (орбітальні) гідромашини [9; 10]. Основними системами цих гідромашин, що зумовлюють їхні функціональні параметри та технічний стан, є система розподілу [11; 12] та система роторів [1; 13]. Запропоновано математичну



[12] та динамічну [14] моделі процесів, що відбуваються в розподільній системі гідромотора планетарного типу. Проведено експериментальні дослідження пропускнуої спроможності систем розподілу гідромашин планетарного типу [15]. Питання, пов'язані з розрахунком, моделюванням та проєктуванням систем роторів не розглядалися.

Розглянуто геометричний підхід до формування профілю зовнішнього ротора, сполученого із внутрішнім [16], та запропоновано оптимальну форму зуба [17]. Виконано оцінювання герметизуючих властивостей і здійснено прогнозування навантажень на профіль ротора [18]. Розроблено теорію руху [19], досліджено кінематику [2] і динаміку [20] переміщення роторів планетарного (орбітального) гідромотора. Проведено аналіз силових взаємодій і моментів у циклоїдальному зачепленні [21], створено аналітичні [22], математичні [23] та імітаційні [24] моделі внутрішнього циклоїдального зубчастого колеса. Виконано аналіз процесу витіснення та розрахунок витрат робочої рідини [25], а також досліджено умови виникнення витоків [26]. Вивчено вплив зазорів між зубцями роторів на пульсацію потоку в героторному насосі [27], проте вплив зміни діаметрального зазору на функціональні параметри гідромашин планетарного типу залишився недостатньо дослідженим.

Окрему увагу приділено прогнозуванню процесів аерації та кавітації у героторних насосах [28], запропоновано методику моделювання кавітаційних явищ [29]. Установлено вплив геометрії профілю на продуктивність [30], проведено аналіз гідродинаміки героторних насосів [31]. Досліджено динамічні характеристики гідромотора з урахуванням функціональних особливостей системи роторів [32]. Здійснено факторний експеримент для визначення впливу різних чинників на функціональні параметри героторних [33] і планетарних [34] гідромашин та виконано експериментальні дослідження героторних агрегатів [35]. Запропоновано методи багатокритеріальної оптимізації зубчастого профілю роторів [36], а також варіанти з асиметричними профілями [37]; розроблено систему автоматизованого проєктування [38] роторів орбітального гідромотора. Водночас експериментальні дослідження впливу діаметрального зазору між роторами планетарного гідромотора на зміну його технічного стану в умовах експлуатації не проводилися.

У зв'язку із цим дану роботу присвячено експериментальному визначенню впливу діаметрального зазору між роторами планетарного гідромотора на зміну його функціональних параметрів із метою діагностики технічного стану в умовах експлуатації в усьому діапазоні зміни навантажень та витрат робочої рідини.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Для експериментального визначення впливу діаметрального зазору між роторами планетарного гідромотора на зміну його вихідних характеристик у всьому діапазоні зміни навантажень та подачі робочої рідини з метою діагностики його технічного стану в умовах експлуатації необхідно вирішити такі завдання: обґрунтувати вплив зношування (діаметрального зазору) на зміну функціональних параметрів гідромотора планетарного типу; дослідити вплив діаметрального зазору між роторами на зміну технічного стану планетарного гідромотора в усьому діапазоні зміни навантаження та витрат робочої рідини; обґрунтувати діагностичний параметр, що дає змогу оцінювати технічний стан планетарного гідромотора в експлуатаційних умовах.

Основна частина. Функціональні параметри планетарного гідромотора повністю залежать від гідравлічної щільності з'єднання внутрішнього та зовнішнього роторів [39–41]. Тому саме зазор G між зубцями (рис. 1) є основним геометричним показником технічного стану циклоїдального зачеплення.

Прогнозувати зазор $G = 0$ перед збиранням циклоїдального зачеплення принципово можливо. Для прогнозування зазору $G = 0$ перед складанням циклоїдального зачеплення необхідно у внутрішньому і зовнішньому роторах виміряти деякий комплексний параметр, що характе-

ризує їх «повноту». Причому комплексний параметр не залежить ані від радіусу R_1 ділового кола внутрішнього ротора (рис. 1), ані від радіусу r_1 закруглення його зубців або кутів їх розташування α_1 , а в зовнішньому роторі – від аналогічних параметрів R_2 , r_2 і α_2 .

«Повноту» зовнішнього ротора можна опосередковано оцінювати розміром «по роликах», вставлених у протилежні западини зубців [42]. У внутрішньому роторі нормується дещо інший розмір E , що охоплює такий ролик і протилежний зуб внутрішнього ротора (рис. 1).

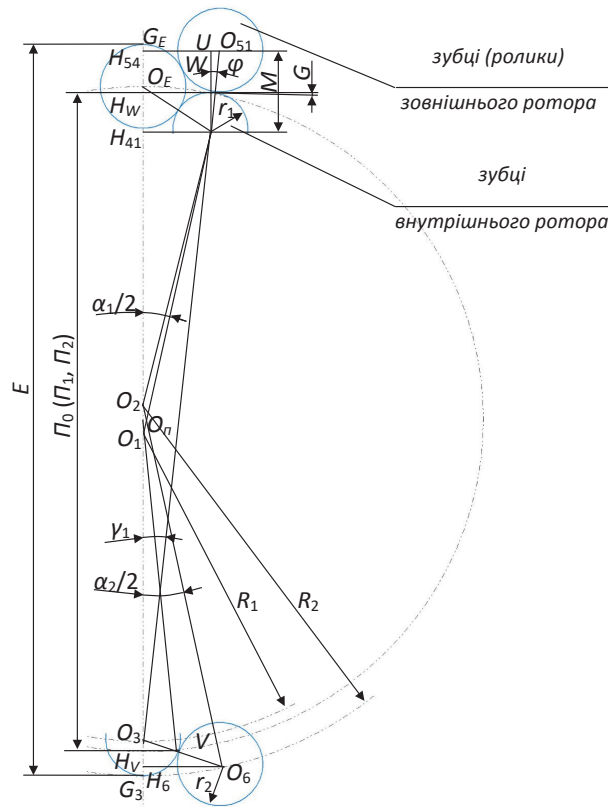


Рис. 1. Схема взаємного розташування внутрішнього та зовнішнього роторів за зміни параметрів E та Π

Розглянемо, чи може розмір E служити як комплексний параметр та чи не змінюється зазор G за постійного параметра E :

$$E = G_3 O_3 + O_3 H_{41} + H_{41} O_E + O_E G_E.$$

Ураховуючи, що

$$G_3 O_3 = r_1,$$

$$O_3 H_{41} = 2R_1 \cdot \cos \frac{\alpha_1}{2},$$

$$O_E G_E = r_2',$$

$$H_{41} O_E = \sqrt{(O_{41} O_E)^2 - (O_{41} H_{41})^2} = \sqrt{(r_1 + r_2')^2 - \left(R_1 \cdot \sin \frac{\alpha_1}{2}\right)^2},$$

після підстановки маємо:

$$E = r_1 + 2R_1 \cdot \cos \frac{\pi}{z_1} + \sqrt{(r_1 + r_2')^2 - R_1^2 \cdot \sin^2 \frac{\pi}{z_1}} + r_2'. \quad (1)$$



Замінюючи радикал у (1) формулою наближеного обчислення з похибкою $\leq 4\%$, маємо:

$$E = R_1 \cdot K_E + 1,96 \cdot r_1 + 1,96 \cdot r_2', \quad (2)$$

$$\text{де } K_E = 2 \cdot \cos \frac{\pi}{z_1} - 0,398 \cdot \sin \frac{\pi}{z_1}.$$

За відхилення r_1 на Δr_1 і R_1 на ΔR_1 відповідно змінюється E :

$$E + \Delta E = (R_1 + \Delta R_1) \cdot K_E + 1,96 \cdot (r_1 + \Delta r_1) + 1,96 \cdot r_2'. \quad (3)$$

Віднімаючи рівняння (2) з рівняння (3), отримаємо:

$$\Delta E = \Delta R_1 \cdot K_E + 1,96 \cdot \Delta r_1. \quad (4)$$

Задаючись постійним параметром E , тобто $E = 0$ з рівняння (4), маємо:

$$\Delta R_1 = \frac{1,96}{K_E} \cdot \Delta r_1. \quad (5)$$

При цьому для гідромотора ПРГ-22 за допуску $\Delta r_1 = 0,18$ мм маємо $R_1 = 0,186$ мм. Тоді за номінальних $R_2 = 39,49$ мм та $r_2 = 7,0$ мм, а також номінальних допустимих $r_{1\max} = 6,0$ мм та $R_1 = 29,77$ мм зазор між роторами дорівнює $G_{\min} = 0,0905$ мм. Звідси випливає, що за допустимих розмірів r_1 і R_1 зазор G перевищує запропонований зазор «0–0,07 мм», що свідчить про неузгодженість допусків r_1 , R_1 , E і G .

Розмір E не змінюється зі змінами Δr_1 і ΔR_1 за дотримання умови (5). Наприклад, якщо зі зменшенням r_1 на запропоновані $0,18$ мм R_1 збільшиться на $0,186$ мм, то за $r_{1\min} = 5,25$ мм та відповідним $R_1 = 31,84$ мм маємо $M = 11,077$ мм; тоді за $r_2 = 7,0$ мм маємо $G_{\max} = 1,257$ мм.

Таким чином, за постійного параметра E зазор G може коливатися в межах $0,0905 \dots 1,257$ мм. Звідси випливає, що для прогнозування зазору G параметр E не придатний, і дотримання допусків розміру E (за інших допустимих розмірів) узагалі втрачає сенс. Тому параметр E необхідно або замінити іншим (до того ж щоб уникнути замкнутості розмірних ланцюгів з усіма наслідками, що звідси випливають), або взагалі вилучити з технічної документації.

Розглянемо, чи можна як шуканий комплексний параметр прийняти діаметр D кола виступів внутрішнього ротора. Параметр D характеризує точки, які максимально рознесені в радіальному напрямку. Такі точки не беруть участь у контактуванні зубців у беззазорному циклоїдальному зачепленні. Тому з функціонально значущими умовами такого контактування ніяк не можуть бути узгоджені поєднання R_1 і r_1 , можливі за постійного D :

$$D = 2R_1 + 2r_1. \quad (6)$$

За непарної кількості зубців діаметр D , як правило, визначають за розміром E , аналогічно з традиційним підходом до такого вимірювання «по роликах». Із рівнянь (6) і (2) випливає, що розмах коливань зазору G за постійного D ще більше, ніж за постійного E . Отже, параметр D теж не придатний для прогнозування зазору G . Дотримання допусків діаметра D (за дотримання допусків інших розмірів) також втрачає сенс і як комплексний параметр діаметр D не придатний.

Таким чином, комплексний геометричний параметр точності з'єднання внутрішнього та зовнішнього роторів, очевидно, необхідно шукати у самій геометрії зачеплення з урахуванням функціональних передумов.

У циклоїдальному зачепленні гідромотора ПРГ-22 (рис. 2а) конструктивне розділення зони нагнітання I від зони зливу II забезпечується контактами протилежних пар зубців, відстань між якими фіксована. За певної відстані II між рівнями контакту внутрішній ротор фіксується у зовнішньому роторі нерухомо, як вал в отворі гладкого беззазорного з'єднання. При цьому

відстань Π однакова у внутрішньому та у зовнішньому роторах. У разі коли відстань Π не однакова та з'являється деякий зазор, знижується гідравлічна щільність з'єднання і, як наслідок, погіршуються функціональні параметри гідромотора у цілому [13; 43].

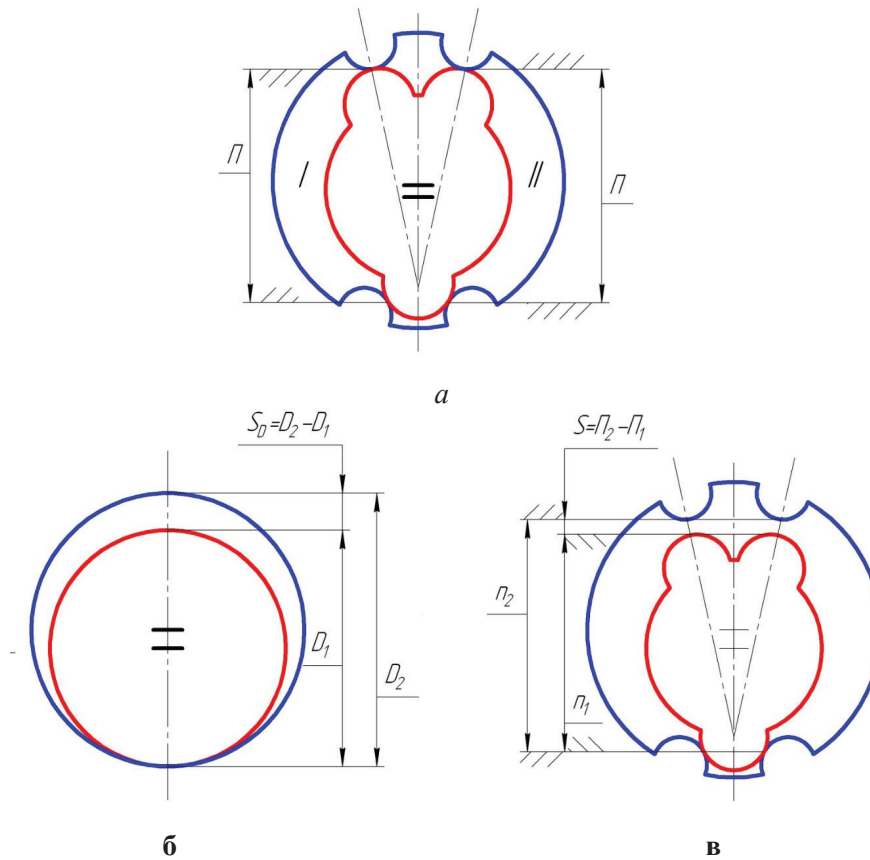


Рис. 2. Параметри «повноти» з'єднань: а, в – циклоїдального; б – циліндричного

Якщо врахувати, що безперервна контактна герметизація зон нагнітання I та зливу II забезпечується кінематикою зачеплення циклоїдальних контурів, апроксимованих круговими профілями зубців внутрішнього та зовнішнього роторів, стає ясною функціональна значущість відстані Π між рівнями контакту зубців.

За розрахункових значень R_1 , r_1 , α_1 , R_2 , r_2 і α_2 , які можуть відрізнятися від номінальних, маємо ідеальні внутрішній та зовнішній ротори із загальним комплексним параметром Π_0 , який чисельно дорівнює діаметральній проекції відстані між протилежними точками контакту. Параметри реального внутрішнього ротора Π_1 і реального зовнішнього ротора Π_2 визначаються вимірними відхиленнями їх від комплексного параметра Π_0 . Тоді за беззazorного з'єднання реального внутрішнього ротора з ідеальним зовнішнім ротором параметр внутрішнього ротора Π – той самий незалежно від розмірів R_1 , r_1 , α_1 їх відхилень і поєднань. Іншими словами, будь-який внутрішній ротор, що характеризується параметром Π_1 , з'єднується з будь-яким зовнішнім ротором, із таким самим параметром $\Pi_2 = \Pi_1$, беззazorно [44]. Таким чином, виявлено єдиний комплексний параметр Π внутрішнього та зовнішнього роторів як умова їх беззazorного з'єднання.

Аналогічно, діаметри у гладких з'єднаннях, що характеризують «повноту» валу та отвору, комплексні параметри Π характеризують «повноту» внутрішнього та зовнішнього роторів. Як у гладкому з'єднанні зазор G_0 (рис. 2б) визначається безпосередньо різницею діаметрів



отвору D_2 і валу D_1 , так і в циклоїдальному зубчастому з'єднанні «діаметральний» зазор G (рис. 2в) визначається різницею параметрів зовнішнього Π_2 та внутрішнього Π_1 роторів, тобто $G = \Pi_2 - \Pi_1$ [45]. Звідси, обґрунтовано конструктивну значущість параметрів Π внутрішнього та зовнішнього роторів як доданків діаметрального зазору G – основного геометричного показника технічного стану циклоїдального зачеплення.

Значення діаметрального зазору G визначалося сумою його технологічного (заданого кресленням) зазору G_m та величиною зносу W_3 (змінюючи форми профілю) внутрішнього та зовнішнього роторів:

$$G = G_m + W_3. \quad (7)$$

Використовуючи залежність крутного моменту від діаметрального зазору [13], отримуємо вираз для прогнозування величини зносу W_3 робочих поверхонь його роторів за зміни навантажувальної здатності планетарного гідромотора:

$$W_3 = 2 \left(\frac{M_{кр}}{2 \cdot \Delta p \cdot b \cdot (z_1 + 1) \cdot \eta_{зм}} - e \right) - G_m, \quad (8)$$

де $M_{кр}$ – поточне значення крутного моменту; Δp – перепад тиску робочої рідини у гідромоторі, МПа; b – ширина роторів, мм; z_1 – кількість зубців внутрішнього ротора; $\eta_{зм}$ – гідромеханічний ККД; e – міжцентрова відстань між внутрішнім та зовнішнім роторами, мм.

Таким чином, технічний стан планетарного гідромотора в процесі експлуатації визначається зміною (збільшенням) його діаметрального проміжку G , що істотно впливає на зміну вихідних параметрів гідромотора планетарного типу [1; 13]. Тому для забезпечення можливості діагностування технічного стану планетарного гідромотора необхідно експериментальне визначення впливу діаметрального зазору на зміну його функціональних параметрів у всьому діапазоні коливання навантажень і подачі робочої рідини.

Апріорними дослідженнями гідроприводів із планетарними гідромоторами для мехатронних систем самохідної техніки визначено діапазони зміни витрати робочої рідини (подачі насосної станції) та навантаження (крутного моменту) на активних робочих органах [3]. Установлено [15; 34; 46], що діапазон зміни витрат робочої рідини становить 50...110 л/хв, а крутного моменту (навантаження) – 120...1500 Н·м. Розглядалися гідроприводи самохідної техніки потужністю 5...25 кВт. Експериментальні дослідження впливу діаметрального зазору між роторами планетарного гідромотора на зміну його вихідних характеристик проводилися для планетарного гідромотора ПРГ-22 робочим об'ємом 630 см³.

Експериментальні дослідження зміни функціональних параметрів планетарного гідромотора проводилися для чотирьох фіксованих значень витрати Q робочої рідини (110 л/хв – рис. 3а; 90 л/хв – рис. 3б; 70 л/хв – рис. 4а; 50 л/хв – рис. 4б). Для кожного з чотирьох значень витрати Q робочої рідини наведено залежності зміни функціональних параметрів від навантаження M (крутного моменту) за різних вихідних значень діаметрального зазору G (0,02; 0,09; 0,16 та 0,23 мм). Для оцінки технічного стану планетарного гідромотора визначалися залежності зміни перепаду тиску Δp , частоти обертання валу гідромотора n та його загального ККД η .

Аналіз наведених залежностей (рис. 3, 4) показує, що зміни діаметрального зазору в діапазоні $G = 0,02...0,16$ мм практично не впливають на зміну перепаду тисків Δp і загального ККД η гідромотора за змін навантаження в діапазоні $M = 120...1500$ Н·м та витрат робочої рідини в діапазоні $Q = 50...110$ л/хв.

За витрат робочої рідини $Q = 110$ л/хв (рис. 3а) та діаметрального зазору $G = 0,02...0,09$ мм зі збільшенням навантаження M спостерігається незначне зменшення частоти обертання $n = 175...165$ хв⁻¹, що становить 7%. За значення діаметрального зазору $G = 0,16$ мм спостері-

гається незначне зменшення частоти обертання n (на 3%), яке зі збільшенням навантаження M змінюється в діапазоні $n = 170...160$ хв⁻¹, що становить 6%.

Аналогічні зміни частоти обертання n спостерігаються під час витрати робочої рідини $Q = 90$ л/хв (рис. 3б) для значень діаметрального зазору $G = 0,02...0,09$ мм. У разі збільшення навантаження M спостерігається зменшення частоти обертання $n = 145...110$ хв⁻¹, що становить 24%. За значення діаметрального зазору $G = 0,16$ мм спостерігається незначне зменшення частоти обертання n (на 3%), яке зі збільшенням навантаження M змінюється в діапазоні $n = 140...85$ хв⁻¹, що становить 40%.

За витрат робочої рідини $Q = 70$ л/хв (рис. 4а) та діаметрального зазору $G = 0,02...0,16$ мм відбувається зменшення частоти обертання гідромотора $n = 115...50$ хв⁻¹, що становить 57%.

Аналогічний характер зміни частоти обертання n спостерігається за витрат і робочої рідини $Q = 50$ л/хв (рис. 4б) і значення діаметрального зазору $G = 0,02...0,16$ мм. У разі збільшення навантаження M спостерігається зменшення частоти обертання $n = 75...20$ хв⁻¹, що становить 75%.

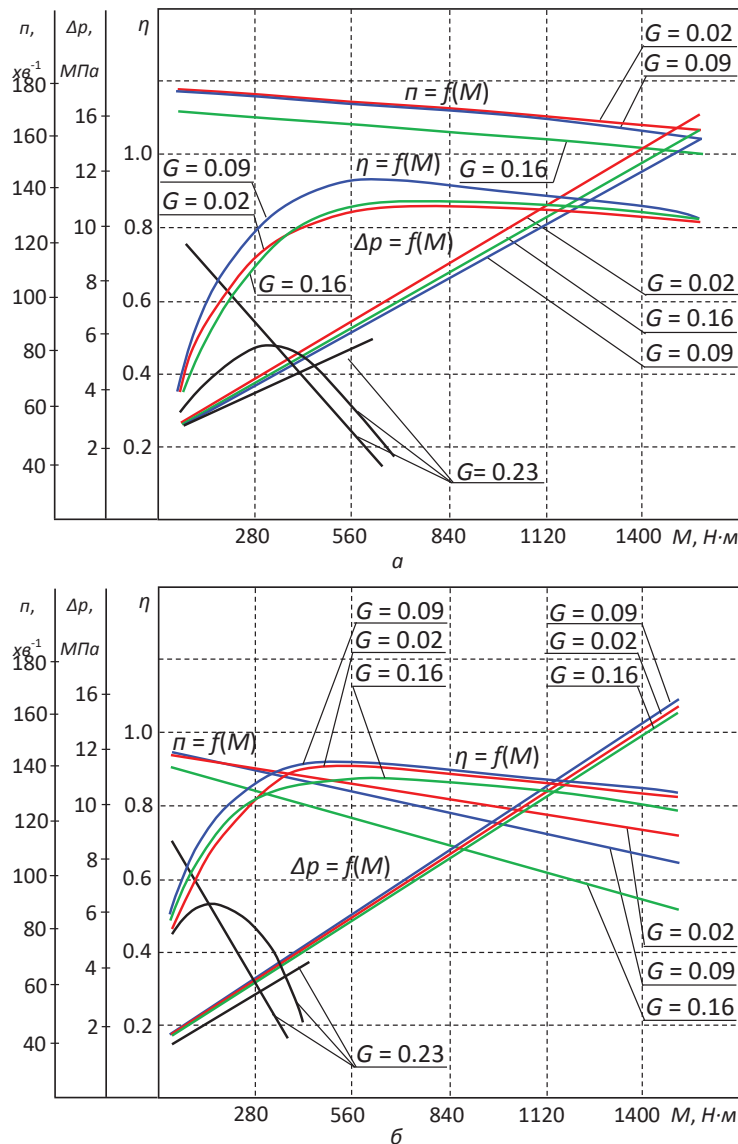


Рис. 3. Зміна функціональних параметрів гідромотора за вихідних витрат робочої рідини:

$a - Q = 110$ л/хв; $b - Q = 90$ л/хв

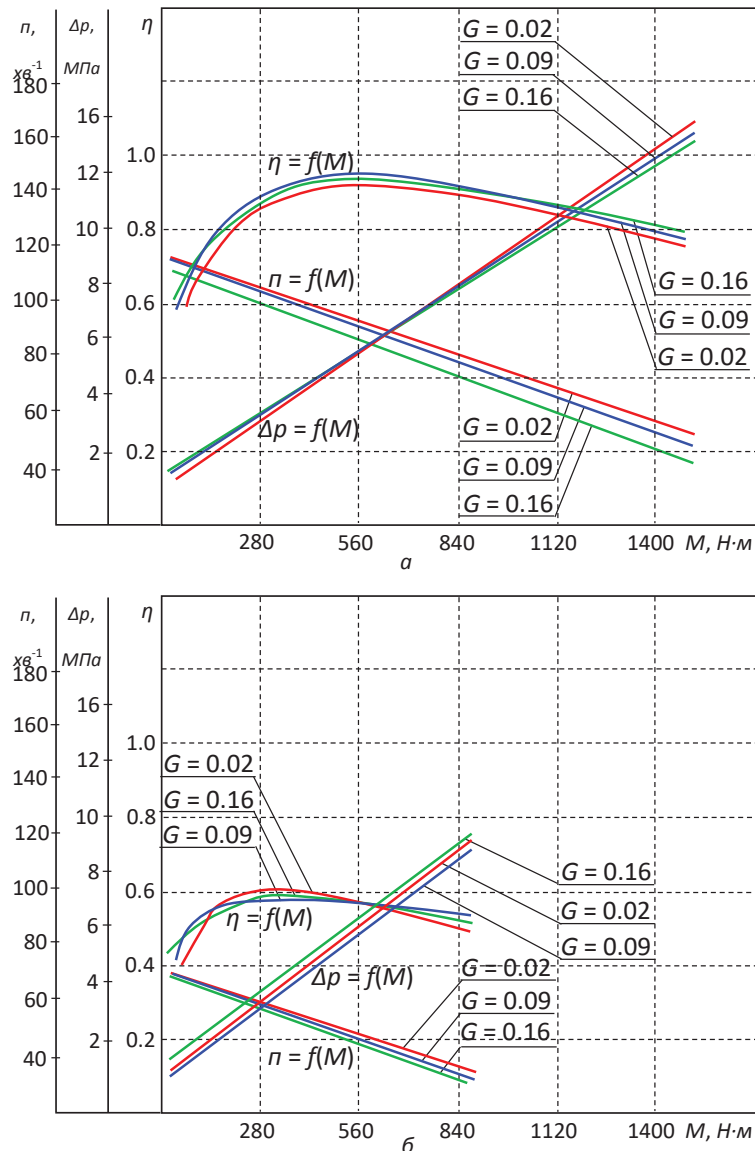


Рис. 4. Зміна функціональних параметрів гідромотора за вихідних витрат робочої рідини:
 а – $Q = 70$ л/хв; б – $Q = 50$ л/хв

Різде падіння частоти обертання n і, як наслідок, загального ККД гідромотора спостерігається за значень діаметрального зазору $G = 0,23$ мм для значень витрат $Q = 110$ л/хв (рис. 3а) і $Q = 90$ л/хв (рис. 3б). За витрат робочої рідини $Q = 110$ л/хв (рис. 3а) зі збільшенням навантаження $M = 120 \dots 600$ Н·м частота обертання змінюється в діапазоні $n = 120 \dots 40$ хв⁻¹, що становить 67%. За витрат робочої рідини $Q = 90$ л/хв (рис. 3б) зі збільшенням навантаження $M = 120 \dots 380$ Н·м частоти обертання змінюється в діапазоні $n = 110 \dots 40$ хв⁻¹, що становить 63%. Подальше збільшення навантаження M в обох розглянутих випадках призводить до зупинки гідромотора.

За встановленими значеннями зазначених параметрів було визначено залежності зміни частоти обертання від навантаження, $n = f_1(M_{кр})$ (рис. 5) та витрати робочої рідини від навантаження, $Q = f_2(M_{кр})$ (рис. 6).

Аналіз залежності зміни частоти обертання вала гідромотора від навантаження $n = f(M_{кр})$ показує (рис. 5), що:

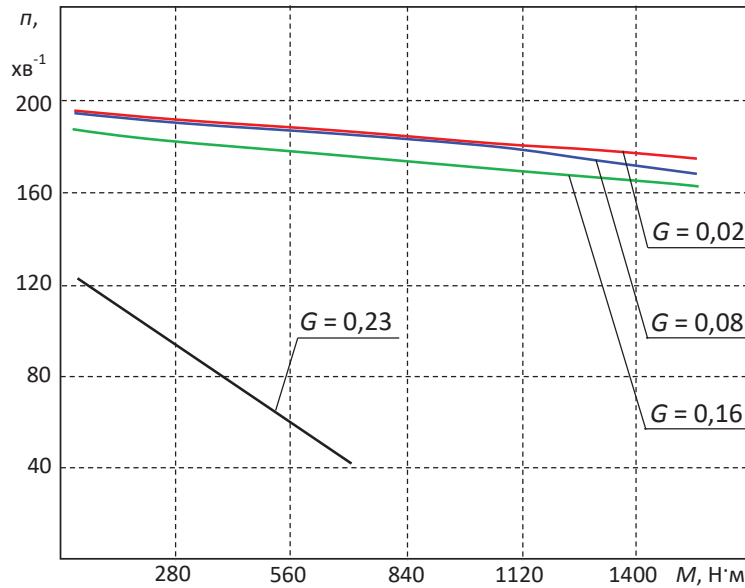


Рис. 5. Залежність зміни частоти обертання від навантаження за вихідної витрати робочої рідини $Q = 110$ л/хв

- зі збільшенням діаметрального зазору до $G = 0,16$ мм частота обертання n знижується незначно;
- криві зміни частоти обертання за різних значень навантаження практично еквідистантні;
- із подальшим збільшенням зазору до $G = 0,23$ мм за навантаження $M_{кр} = 700$ Н·м спостерігається різке зменшення частоти обертання n більше ніж у 4 рази (до 40 об/хв), а за навантаженні $M_{кр} > 700$ Н·м гідромотор зупиняється.

Аналіз залежності зміни витрати робочої рідини від навантаження $Q = f(M_{кр})$ показує (рис. 6), що зі збільшенням діаметрального зазору G дійсна витрата робочої рідини Q не лише не зростає, а й, навпаки, зменшується, змінюючись ідентично з частотою обертання n (рис. 5).

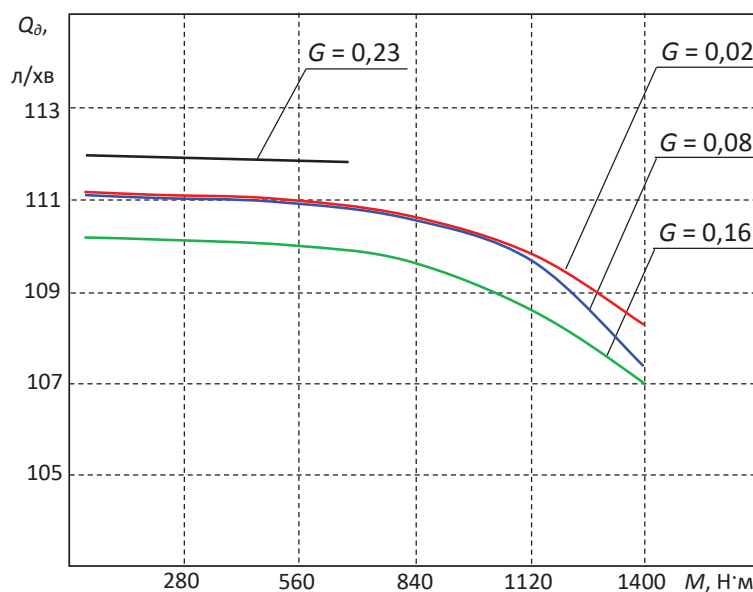


Рис. 6. Залежність зміни витрати робочої рідини від навантаження



Причому за значення зазору $G = 0,23$ мм витрата залишається постійною, хоча частота обертання різко падає, що пояснюється специфікою кінематики циклоїдального зачеплення.

Аналіз отриманих результатів (рис. 6) показує, що зі зміною діаметрального зазору в діапазоні $G = 0,02...0,16$ мм витрата робочої рідини Q , що проходить через гідромотор, зменшується ідентично, змінюючись з частотою обертання n (рис. 5). За значення зазору $G = 0,23$ мм витрата робочої рідини зростає на 5% (рис. 6) і залишається незмінною, незважаючи на різке падіння частоти обертання n (рис. 5), що пояснюється специфікою кінематики циклоїдального зачеплення [2; 20].

Відповідно до ГОСТ 13823 (Гідроприводи об'ємні. Об'ємні насоси та гідромотори. Загальні технічні вимоги), граничний стан гідромашин об'ємної дії визначається зменшенням їх загального ККД на 20%. Таким чином, загальний ККД є діагностичним параметром, що визначає працездатний стан гідромашини. Аналіз експериментальних досліджень показав, що знос роторів планетарного гідромотора практично не впливає на зміну загального ККД, а частота обертання n дуже чутлива до змін діаметрального зазору G . Це пояснюється конструктивними особливостями взаємодії внутрішнього і зовнішнього роторів планетарного гідромотора (їх самогерметизація [2; 20]), що підтверджується зміною витрати робочої рідини (рис. 6).

Звідси випливає, що загальний ККД планетарного гідромотора η не відображає зміну його технічного стану і не може бути використаний під час визначення залишкового ресурсу. Тому як параметр для визначення залишкового ресурсу планетарного гідромотора пропонується частота обертання n його валу.

Висновки. У результаті проведених експериментальних досліджень впливу діаметрального зазору між роторами на зміну технічного стану планетарного гідромотора в усьому діапазоні зміни навантаження та витрати робочої рідини встановлено, що зміни діаметрального зазору в діапазоні 0,02...0,16 мм практично не впливають на зміну перепаду тиску та загального ККД гідромотора за зміни навантаження в діапазоні 120...1500 Н·м та витрати робочої рідини – в діапазоні 50...110 л/хв. При цьому частота обертання валу планетарного гідромотора дуже чутлива до змін діаметрального зазору між його роторами, що пояснюється конструктивними особливостями взаємодії внутрішнього та зовнішнього роторів (їх самогерметизація), що підтверджується зміною витрати робочої рідини.

Необхідно відзначити, що за зміни витрати робочої рідини $Q = 110, 90$ та 70 л/хв і діаметрального зазору $G = 0,02...0,16$ мм збільшення навантаження впливає на зміну частоти обертання $n = 175...165$ хв⁻¹ (7%); $n = 145...110$ хв⁻¹ (24%); $n = 115...50$ хв⁻¹ (57%) відповідно до витрат робочої рідини. Значне падіння частоти обертання n і, як наслідок, загального ККД гідромотора пояснюється збільшенням «додаткових переміщень» внутрішнього ротора за збільшення діаметрального зазору. Збільшення діаметрального зазору до 0,23 мм викликає різке падіння частоти обертання n валу гідромотора як наслідок його загального ККД.

Експериментально доведено, що ККД, рекомендований для діагностики технічного стану гідромоторів, не завжди прийнятний, зокрема для планетарного гідромотора, а для характеристики залишкового ресурсу взагалі не прийнятний. Таким чином, для діагностики технічного стану планетарного гідромотора встановлено діагностичний параметр (частота обертання вала гідромотора), що дає змогу оцінювати його технічний стан в експлуатаційних умовах.

Список використаних джерел

1. Panchenko A., Voloshina A., Panchenko I., Titova O., Pastushenko A.: Reliability design of rotors for orbital hydraulic motors. *IOP Conference Series: Materials Science and Engineering*, 2019. 708(1). 012017. DOI: <https://doi.org/10.1088/1757-899X/708/1/012017>.



2. Panchenko A., Voloshina A., Luzan P., Panchenko I., Volkov S: Kinematics of motion of rotors of an orbital hydraulic machine. *IOP Conference Series: Materials Science and Engineering*, 2021. 1021. 012045. DOI: <https://doi.org/10.1088/1757-899X/1021/1/012045>.
3. Panchenko A., Voloshina A., Milaeva I., Luzan P. Operating conditions' influence on the change of functional characteristics for mechatronic systems with orbital hydraulic motors. *Modern Development Paths of Agricultural Production*. Springer, Cham, 2019. 169–176. DOI: https://doi.org/10.1007/978-3-030-14918-5_18.
4. Panchenko A., Voloshina A., Panchenko I., Titova O., Caldare A. Design of Hydraulic Mechatronic Systems with Specified Output Characteristics. In: Ivanov V. et al. (eds) *DSMIE 2020: Advances in Design, Simulation and Manufacturing III*. LNME. Springer, Cham, 2020. 42–51. DOI: https://doi.org/10.1007/978-3-030-50491-5_5.
5. Bulgakov V., Aboltins A., Beloev H., Nadykto V., Kyurchev V., Adamchuk V., Kaminskiy V. Experimental investigation of plow-chopping unit. *Agriculture (Switzerland)*, 2021. 11(1). 1–14. DOI: <https://doi.org/10.3390/agriculture 11010030>.
6. Nadykto V., Kyurchev V., Chaplinskyi A., Ayubov A. Ways to increase the traction efficiency of modular draft device. *IOP Conference Series: Materials Science and Engineering*, 2021. 1021(1). 012043. DOI: <https://doi.org/10.1088/1757-899X/1021/1/012043>.
7. Ivanovs S., Bulgakov V., Adamchuk V., Kyurchev V., Kuvachov V.: Experimental research on the movement stability of a ploughing aggregate, composed according to the push-pull scheme. *INMATEH – Agricultural Engineering*, 2018. 56(3). 9–16.
8. Paffoni B., Progrid R., Gras R. Teeth clearance effects upon pressure and film thickness in a trochoidal hydrostatic gear pump. *Proc. Inst. Mech. Eng. G*, 2004. 218. 247–256. DOI: <https://doi.org/10.1243/0954410041872799>.
9. Панченко А.І., Волошина А.А., Оберніхін Ю.П. Основні напрями гідрофікації мобільної техніки. *Праці ТДАТУ*. 2013. Вип. 13. Т. 6. С. 3–19.
10. Панченко А.І., Волошина А.А., Панченко І.А. Розроблення планетарних гідромоторів для силових гідроприводів мобільної техніки. *MOTROL. Commission of Motorization and Energetics in Agriculture*. 2015. Vol. 17. № 9. P. 29–36.
11. Kiurchev S., Luzan P., Zasiadko A., Radionov H., Boltianska N. Influence of the flow area of distribution systems on changing the operating parameters of planetary hydraulic motors. *IOP Conference Series: Materials Science and Engineering*, 2021. 1021. 012037. DOI: <https://doi.org/10.1088/1757-899X/1021/1/012037>.
12. Панченко А.І., Волошина А.А. Гідравлічні машини планетного типу : електронний навчальний посібник. Запоріжжя : ТДАТУ, 2023. URL: https://elib.tsatu.edu.ua/dep/mtf/mstsm_1/
13. Panchenko A., Voloshina A., Milaeva I., Panchenko I., Titova O. The Influence of the form Error after Rotor Manufacturing on the Output Characteristics of an Orbital Hydraulic Motor. *International Journal of Engineering and Technology*. 2018. 7 (4.3). 1–5. DOI: <https://doi.org/10.14419/ijet.v7i4.3.19542>.
14. Voloshina A., Panchenko A., Titova O., Panchenko I. Changes in the dynamics of the output characteristics of mechatronic systems with planetary hydraulic motors. *Journal of Physics: Conference Series*, 2021. 1741, 012045. DOI: <https://doi.org/10.1088/1742-6596/1741/1/012045>.
15. Voloshina A., Panchenko A., Titova O., Pashchenko V., Zasiadko A. Experimental studies of a throughput of the distribution systems of planetary hydraulic motors. *IOP Conference Series: Materials Science and Engineering*, 2021. 1021. 012054. DOI: <https://doi.org/10.1088/1757-899X/1021/1/012054>.
16. Kwon S.-M., Kang H.S., Shin J.-H. Rotor profile design in a hypogenerator pump. *J. Mech. Sci. Technol*, 2010. 23. 3459–3470. DOI: <https://doi.org/10.1007/s12206-009-1007-y>.
17. Biernacki K. Selection of the optimum tooth profile for plastic cycloidal gears. *Proc. Inst. Mech. Eng. C*, 2014. 228. 3395–3404, DOI: <https://doi.org/10.1177/0954406214531408>.
18. Hsieh C.-F.: Influence of gerotor performance in varied geometrical design parameters. *J. Mech. Des.*, 2009. 131. 121008. DOI: <https://doi.org/10.1115/1.4000484>.
19. Bulgakov V., Nikolaenko S., Holovach I., Boris A., Kiurchev S., Ihnatiev Y., Olt J. Theory of motion of grain mixture particle in the process of aspiration separation. *Agronomy Research*, 2020. 18 (2). 1177–1188. DOI: <https://doi.org/10.15159/AR.20.069>.
20. Panchenko A., Voloshina A., Sadullozoda S.S., Panchenko I., Mitin V. The Changes in the Output Parameters of Planetary Hydraulic Machines with the Increase in the Gap Between Their Rotors. *InterPartner*



- 2022: *Advanced Manufacturing Processes IV*. LNME, Springer, Cham, 2023. 540–551, DOI: https://doi.org/10.1007/978-3-031-16651-8_51.
21. Ivanovic' L., Devedžić G., Mirić N., Čuković S. Analysis of forces and moments in gerotor pumps. *Proc. Inst. Mech. Eng. C*, 2010. 224. 2257–2269. DOI: <https://doi.org/10.1243/09544062JMES2041>.
22. Ivanovic' L., Josifovic' D., Ilic' A., Stojanovic' B. Analytical model of the pressure variation in the gerotor pump chambers. *Tech. Technol. Educ. Manag.*, 2013. 8. 323–331.
23. Hwang Y.-W., Hsieh C.-F. Geometric design using hypotrochoid and nonundercutting conditions for an internal cycloidal gear. *J. Mech. Des.*, 2007. 129 (4). 413–420. DOI: <https://doi.org/10.1115/1.2437806>.
24. Carconi G., D'Arcano C., Nervegna N., Rundo M. Geometric Features of Gerotor Pumps: Analytic vs. Cad Methods. In *Proceedings of the Bath/ASME Symposium on Fluid Power & Motion Control*, Bath, UK, 12–14 September 2012.
25. Yang D.C.H., Yan J., Tong S.-H. Flowrate formulation and displacement analyses for deviation function-based gerotor pumps. *Proc. Inst. Mech. Eng. C*, 2011. 225. 480–487. DOI: <https://doi.org/10.1243/09544062JMES2203>.
26. Inaguma Y. A practical approach for analysis of leakage flow characteristics in hydraulic pumps. *Proc. Inst. Mech. Eng. C*, 2013. 227. 980–991. DOI: <https://doi.org/10.1177/0954406212456933>.
27. Gamez-Montero P.J., Castilla R., del Campo D., Ertürk N., Raush G., Codina E. Influence of the interteeth clearances on the flow ripple in a gerotor pump for engine lubrication. *Proc. Inst. Mech. Eng. D*, 2012. 226. 930–942, DOI: <https://doi.org/10.1177/0954407011431545>.
28. Shah Y.G., Vacca A., Dabiri S., Frosina E. A fast lumped parameter approach for the prediction of both aeration and cavitation in Gerotor pumps. *Meccanica*, 2017. 53. 175–191. DOI: <https://doi.org/10.1007/s11012-017-0725-y>.
29. Kim M.S., Chung W.J., Jung C.D., Park S.S., Ahn H.C., Kim H.C. On new methodology of AMESim® & CATIA® V5 – Based cavitation simulation for flow rate control of trochoid hydraulic pump. In *Proceedings of the 2011 International Conference on Mechatronics and Automation*, Beijing, China, 7–10 August 2011. DOI: <https://doi.org/10.1109/ICMA.2011.5986267>.
30. Jacazio G., De Martin A. Influence of rotor profile geometry on the performance of an original low-pressure gerotor pump. *Mech. Mach. Theory*, 2016. 100. 296–312. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.mechmachtheory.2016.02.012>.
31. Altare G., Rundo M. Computational Fluid Dynamics Analysis of Gerotor Lubricating Pumps at High Speed: Geometric Features Influencing the Filling Capability. *J. Fluid. Eng.*, 2017. 138 (11). 111101. DOI: <https://doi.org/10.1115/1.4033675>.
32. Panchenko A., Voloshina A., Titova O., Panchenko I., Zasiadko A. The Study of Dynamic Processes of Mechatronic Systems with Planetary Hydraulic Motors. *InterPartner 2020: Advanced Manufacturing Processes II*. LNME. Springer, 2021. 704–713. DOI: https://doi.org/10.1007/978-3-030-68014-5_68.
33. Ivanovic' L.T., Velic'kovic' S.N., Stojanovic' B.Ž., Kandevara M., Jakimovska K. The selection of optimal parameters of gerotor pump by application of factorial experimental design. *FME Trans.*, 2017. 45. 159–164.
34. Voloshina A., Panchenko A., Titova O., Milaeva I., Pastushenko A.: Prediction of Changes in the Output Characteristics of the Planetary Hydraulic Motor. *InterPartner 2020: Advanced Manufacturing Processes II*. LNME. Springer, 2021. 744–754. DOI: https://doi.org/10.1007/978-3-030-68014-5_72.
35. Pellegrini M., Vacca M., Frosina E., Buono D., Senatore A. Numerical analysis and experimental validation of Gerotor pumps: A comparison between a lumped parameter and a computational fluid dynamics-based approach. *Proc. IMechE Part C* 2016. DOI: <https://doi.org/10.1177/0954406216666874>.
36. Robison A., Vacca A. Multi-objective optimization of circular-toothed gerotors for kinematics and wear by genetic algorithm. *Mech. Mach. Theory*, 2018. 128. 150–168. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.mechmachtheory.2018.05.011>.
37. De Martin A., Jacazio G., Sorli M. Optimization of gerotor pumps with asymmetric profiles through evolutionary strategy algorithm. *Machines*, 2019. 7. 17. DOI: <https://doi.org/10.3390/machines7010017>.
38. Chang Y.J., Kim J.H., Jeon C.H., Kim C., Jung S.Y. Development of an integrated system for the automated design of a gerotor oil pump. *J. Mech. Des.*, 2007. 129. 1099–1105. DOI: <https://doi.org/10.1115/1.2757629>.
39. Вплив геометричних параметрів розподільних систем на стабілізацію вихідних характеристик планетарних гідромашин. *Праці ТДАТУ*. 2023. Вип. 23. Т. 2. С. 6–24. DOI: 10.31388/2078-0877-2023-23-2-6-24.
40. ДСТУ ISO 3662:2013. Помпи та гідромотори. Номінальні робочі об'єми (ISO 3662:1976, IDT). Чинний від 2014.07.01. Київ : Мінекономрозвитку України, 2014. IV. 3 с.



41. Панченко А.І., Волошина А.А., Панченко І.А., Волошин А.А., Нестеренко К.В. Вплив конструктивних особливостей системи роторів планетарного гідромотору на зміну його вихідних характеристик. *Праці ТДАТУ*. 2021. Вип. 21. Т. 2. С. 61–77. DOI: 10.31388/2078-0877-2021-21-2-61-77.

42. ДСТУ ISO 1328-1:2006. Колеса зубчасті циліндричні. Система точності ISO. Частина 1. Терміни та визначення понять і встановлені допуски відхилень бокових поверхонь зубців зубчастого колеса. Київ : Держспоживстандарт України № 246 від 16.08.2006.

43. Demenego A., Vecchiato D., Litvin F.L., Nervegna N., Mancó S. Design and simulation of meshing of a cycloidal pump. *Mech. Mach. Theory*, 2002. 37. 311–332. DOI: [https://doi.org/10.1016/S0094-114X\(01\)00074-X](https://doi.org/10.1016/S0094-114X(01)00074-X).

44. Kiurchev S., Abdullo M.A., Vlasenko T., Prasol S., Verkholtantseva V. Automated Control of the Gear Profile for the Gerotor Hydraulic Machine. *InterPartner 2022: Advanced Manufacturing Processes IV*. LNME, Springer, Cham, 2022. 32–43. DOI: https://doi.org/10.1007/978-3-031-16651-8_4.

45. Panchenko A., Voloshina A., Boltianska N., Pashchenko V., Volkov S. Manufacturing Error of the Toothed Profile of Rotors for an Orbital Hydraulic Motor. *InterPartner 2021: Advanced Manufacturing Processes III*. LNME, Springer, Cham, 2022. 22–32. DOI: https://doi.org/10.1007/978-3-030-91327-4_3.

46. Panchenko A., Voloshina A., Titova O., Panchenko I. The influence of the design parameters of the rotors of the planetary hydraulic motor on the change in the output characteristics of the mechatronic system. *Journal of Physics: Conference Series 1741*, 012027 (2021). DOI: <https://doi.org/10.1088/1742-6596/1741/1/012027>.

Стаття надійшла до редакції 23.09.2025

Стаття прийнята 11.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



A. Panchenko¹, A. Voloshina¹, I. Panchenko¹, I. Kholod¹, A. Voloshin²

¹ *Dmytro Motornyi Tavria State Agrotechnological University*

² *Melitopol Vocational College of TSATU*

EXPERIMENTAL STUDIES ON CHANGING THE FUNCTIONAL PARAMETERS OF A PLANETARY HYDRAULIC MOTOR

Summary

One of the important indicators determining the change in the technical characteristics of volumetric hydraulic machines during operation is the wear of the elements of their rotor system. For a planetary (orbital) hydraulic machine, the wear of the working elements of the rotor system is determined by a change (increase) in the diametrical gap between its rotors. Therefore, experimental determination of the effect of the diametrical gap between the rotors of a planetary hydraulic motor on the change in its functional parameters, in order to diagnose its technical condition under operating conditions in the entire range of changes in loads and supply of working fluid is an urgent task. Analysis of literary sources shows the lack of information on experimental studies of changes in the technical condition of planetary (orbital) hydraulic motors.

The conducted studies of the effect of the diametrical gap between the rotors of a planetary hydraulic motor on the change in its output parameters substantiated the effect of wear (diametrical gap) on the change in the functional parameters of a planetary hydraulic motor. Experimental studies have shown that changing the diametrical clearance in the range of 0.02...0.16 mm has virtually no effect on changing the pressure drop and the overall efficiency of the hydraulic motor. At the same time, the speed of the planetary hydraulic motor shaft is very «sensitive» to changes in the diametrical clearance between its rotors, which is explained by the design features of the interaction of the inner and outer rotors (their self-sealing), which is confirmed by a change in the flow rate of the working fluid. An increase in the diametrical clearance to 0.23 mm causes a sharp drop in the speed n of the hydraulic motor shaft and, as a consequence, its overall efficiency.

It has been experimentally proven that the efficiency coefficient recommended for diagnostics of the technical condition of hydraulic motors is not always acceptable, in particular for a planetary hydraulic motor, and is not acceptable at all for the characteristic of the residual resource. Thus, a diagnostic parameter (rotation frequency of the hydraulic motor shaft) has been established for diagnostics of the technical condition of a planetary hydraulic motor, which allows assessing its technical condition under operating conditions.

Keywords: gap between rotors; working fluid flow rate; load; rotation speed; efficiency.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-22>

УДК 621.8

С. В. Попов, канд. техн. наук

ORCID: 0000-0003-2381-152X

Полтавський державний аграрний університет

e-mail: stanislav.popov@pdau.edu.ua

ЕКСПЕРИМЕНТАЛЬНЕ ДОСЛІДЖЕННЯ СИЛОВИХ ХАРАКТЕРИСТИК ТА ЯКОСТІ ГВИНТОВОГО РОМБІЧНОГО ДОМКРАТА

Анотація. Гвинтові ромбічні домкрати є поширеними механізмами для підйому транспортних засобів у побутових та ремонтних умовах. Визначення їхніх силових характеристик та якості є важливим для оцінки технічного стану, ефективності конструкції та можливостей подальшого вдосконалення. У зв'язку з тим, що пряме вимірювання навантажень на домкрат потребує складного обладнання, доцільним є застосування непрямих методів, зокрема через момент, прикладений до рукоятки. Для експериментального визначення силових характеристик ромбічного гвинтового домкрата було проведено серію вимірювань крутного моменту на рукоятці за допомогою динамометричного адаптера.

Ключові слова: домкрат ромбічний, висота підйому, висота підхвату, гвинт, різьба трапецієподібна, вантажопідйомність, сила, момент, тиск, адаптер динамометричний.

Постановка проблеми. Якість продукції у машинобудуванні має вирішальне значення, оскільки саме вона визначає надійність і довговічність виробів [1; 2]. Ромбічні механічні домкрати широко використовуються в автомобільній галузі для піднімання транспортного засобу з метою виконання ремонтних або сервісних робіт, зокрема для заміни колеса. Їх популярність зумовлена конструктивною простотою, відносно низькою вартістю та зручністю експлуатації. Водночас безпека та ефективність роботи з такими домкратами безпосередньо залежать від їхніх силових характеристик: вантажопідйомності, зусиль у гвинтовій передачі, моментів на рукоятці, стійкості під навантаженням тощо.

Промислові виробники декларують основні технічні характеристики домкратів, зокрема максимальну вантажопідйомність, межі висоти підйому, габаритні розміри та масу (рис. 1, табл. 1). Інколи зазначається необхідний момент на рукоятці. Проте за умов реальної експлуатації ці характеристики можуть відрізнитися від заявлених, що потенційно створює ризик для користувача, особливо якщо перевищується допустиме навантаження або зусилля на елементах конструкції. У зв'язку із цим постає необхідність у верифікації (перевірці) технічних характеристик домкрата, яка передбачає проведення відповідних експериментальних або розрахункових досліджень.

Реалізація повноцінного силового аналізу ромбічного домкрата потребує високоточних вимірювальних систем, таких як тензометричні платформи або важільні стенди. Таке обладнання дає змогу реєструвати реальні зусилля, моменти, деформації, розподіли навантажень. Проблема полягає у тому, що зазначене обладнання є високовартісним, громіздким і часто недоступним для навчальних закладів, невеликих лабораторій або інженерів-практиків, які здійснюють контроль у польових умовах.

Таким чином, виникає практично й науково важливе завдання – розробити доступні методи та підходи для оцінювання силових параметрів ромбічного домкрата без використання складного тензометричного устаткування. Це може включати використання аналітичних розрахунків, спрощених експериментів, комп'ютерного моделювання або доступних вимірювальних пристроїв (зокрема, динамометричних адаптерів). Реалізація такого підходу дасть змогу не

лише верифікувати заявлені характеристики, а й сформувати систему недорогого контролю якості та безпеки домкратів у побутових і виробничих умовах.

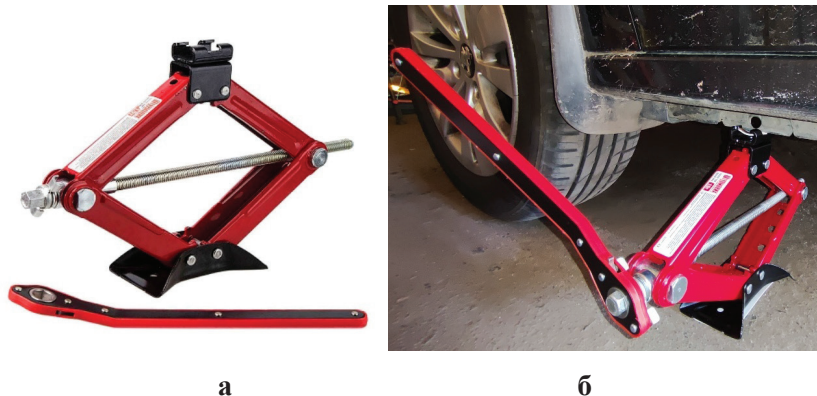


Рис. 1. Домкрат механічний ромбічний «Штурмовик ВВС-1500Т»: а – вид загальний; б – принцип дії

Таблиця 1

Технічна характеристика домкрата ромбічного «Штурмовик ВВС-1500Т»

Назва параметра	Величина
Вантажопідйомність, т	1,5
Висота підйому, мм	390
Висота підхвату, мм	104
Розміри (довжина × ширина × висота), мм	425×100×95
Маса, кг	2,7

Аналіз останніх досліджень. У сучасному машинобудуванні активно досліджуються конструкції автомобільних домкратів із метою підвищення безпеки, зручності та ефективності їх експлуатації. Аналіз наукових робіт свідчить про використання інноваційних методів проектування, автоматизації та топологічної оптимізації для вдосконалення традиційних моделей домкратів.

У статті [3] пропонується розроблення автоматизованого автомобільного домкрата. Він працює від 12В акумулятора через мотор склоочисника та призначений для підняття вантажів до 2 т. Перевагами розробки є зниження фізичного навантаження, зручність керування за допомогою пульта, швидкість роботи та безпечність. Водночас серед недоліків необхідно відзначити складність конструкції, залежність від електроживлення, можливі проблеми з підключенням, а також обмежену вантажопідйомність. Стаття ґрунтується на практичному тестуванні та технічних розрахунках.

Автори [4] акцентують увагу на безпеці, зручності та ефективності запропонованої конструкції. Проведено порівняльний аналіз із ручним домкратом, де автоматизований показав кращі результати за висотою підйому (242 мм проти 200 мм) і швидкістю (20 с проти 32 с). Зазначено, що успішне впровадження цієї конструкції може революціонізувати спосіб підйому транспортних засобів для ремонту та технічного обслуговування, забезпечуючи сучасну, безпечну та ефективну альтернативу традиційним ручним домкратам.

Активна увага приділяється параметричному 3D-моделюванню для дослідження, проектування та кінематичного аналізу автомобільного домкрата [5]. Основною метою дослідження є створення універсальної CAD-моделі, де всі конструктивні елементи залежать від одного основного параметра, а саме кута обертання гвинта. Проведено аналітичний і числовий аналіз



підняття з належним збігом результатів. Перевагами є точність, адаптивність та можливість оптимізації конструкції. Недолік роботи полягає в акценті лише на ручні механізми без урахування електромеханічної автоматизації.

Програмне забезпечення SolidWorks і ANSYS Workbench застосовано для моделювання та структурного аналізу ромбічного домкрата [6]. Визначено деформації та напруження (зокрема, за критерієм Мізеса) під дією сили у 2943 Н. Результати показали, що максимальні значення напружень і деформацій залишаються в допустимих межах, що свідчить про безпечність конструкції. Дослідження також надає рекомендації щодо вдосконалення конструкції та можливості аналізу інших типів домкратів у майбутньому.

Аналіз конструкції та топологічну оптимізацію ромбового домкрата для легкових автомобілів за допомогою програмного забезпечення SolidThinking Inspire 2016 здійснено авторами [7]. Проведено лінійний статичний аналіз для моделей Proton, Honda та Toyota. Запропоновано новий дизайн верхньої та нижньої лап домкрата. Це дало змогу зменшити масу конструкції на 35% (з 2,1 кг до 1,4 кг), зберігши необхідну міцність і безпечність використання. Робота підкреслює важливість зменшення маси деталей автомобіля за рахунок оптимізації.

Проектуванню та аналізу домкрата для легкових автомобілів присвячено роботу [7]. Колективом авторів розроблено модель домкрата в середовищі CATIA V5. Проведено розрахунки міцності та структурний аналіз в ANSYS. Досліджено напруження, деформації та несучу здатність конструкції. У результаті запропоновано полегшену конструкцію з меншою числом деталей, що спрощує складання і підвищує надійність. Отримані результати підтверджують безпечність та довговічність нового домкрата за навантаження до 5000 Н.

Детальний аналіз конструкції гвинтового домкрата проведено вітчизняними науковцями [9]. Було побудовано його твердотілу 3D-модель, виконано інженерні розрахунки (вантажопідйомність, самогальмування, передавальне відношення), а також реалізовано комп'ютерне моделювання навантаження. Отримані результати мають низький рівень похибки (до 4%) і підтверджують адекватність моделі. Робота має теоретичну та прикладну цінність для підготовки фахівців у галузі машинобудування.

У роботі [10] застосовано сучасні комп'ютерні технології (SolidWorks і VR) для реверс-інжинірингу ромбічного домкрата. Автори побудували 3D-модель домкрата, дослідили залежність висоти підйому від кута між середніми підйомниками та кількості обертів гвинта, а також візуалізували отримані результати у VR-середовищі. Робота є прикладом інтеграції STEM-технологій у практичну підготовку здобувачів освіти.

Отже, чималу кількість наукових досліджень як закордонних, так і вітчизняних авторів присвячено дослідженню силових характеристик механічних домкратів, оптимізації їхньої конструкції з використанням скінчено-елементного аналізу спеціалізованого програмного забезпечення. Для його реалізації виникає необхідність розроблення твердотілої 3D-моделі об'єкта дослідження, що є доволі тривалим та складним процесом. Конструкції ж домкратів з електричним приводом є доволі складними та вимагають наявності джерела електричної енергії. Водночас питанням простого та швидкого розрахунку гвинтового домкрата без застосування прикладного програмного забезпечення та складного лабораторного обладнання приділено недостатньо уваги.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Метою статті є визначення реальних силових характеристик та якості виготовлення ромбічного механічного домкрата на підставі використання динамометричного адаптера під час піднімання колеса автомобіля. Перевагами використання адаптера є доступність, компактність і можливість проведення експериментів без складного та дорогого обладнання, що робить методику придатною для лабораторних, польових і навчальних досліджень.

Для оцінки силових характеристик та якості виготовлення ромбічного домкрату необхідно виконати такі завдання: 1) провести вимірювання обертового моменту на рукоятці ромбічного механічного домкрату на етапі відривання переднього колеса автомобіля від опорної поверхні та подальшого його підйому; 2) за величиною обертового моменту визначити зусилля на домкрат, зусилля у ходовому гвинті, а також діючий тиск у його витках, що є критерієм роботоздатності; 3) провести детальний аналіз отриманих результатів із побудовою графічних залежностей впливу висоти підйому транспортного засобу, кута між ланками механізму, величини обертового моменту рукоятки на зусилля домкрату, зусилля у ходовому гвинті та робочий тиск відповідно. Вимірювання обертового моменту (прикладений вручну) відбувалося з використанням динамометричного адаптеру Shahe ANC-340, що встановлювався між приводною рукояткою та домкратом.

Основна частина. Відповідно до розрахункової схеми, наведеної на рис. 2, визначимо основні співвідношення для механічного симетричного ромбічного домкрату.

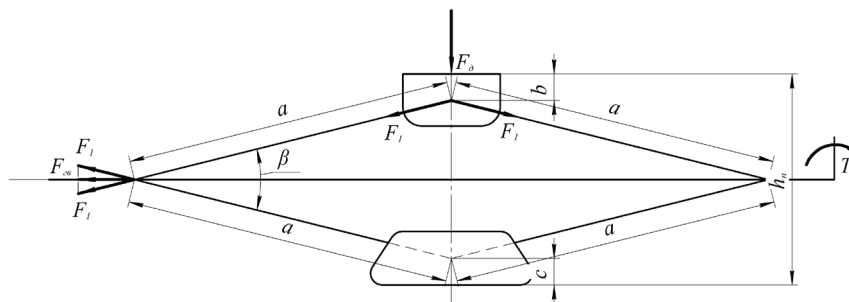


Рис. 2. Розрахункова схема ромбічного домкрату

Кут між ланками домкрату, β , °:

$$\cos\beta = 1 - \frac{(h_n - b - c)^2}{2 \cdot a^2}, \quad (1)$$

де h_n – висота до порогу, що виміряна під час експерименту, мм;

a , b , c – конструктивні характеристики домкрату, мм (155; 40; 25).

Після відривання переднього колеса від опорної поверхні навантаження на неї, F_{on} , Н, дорівнюватиме тільки навантаженню на домкрат, F_d , Н:

$$F_{on} = F_d. \quad (2)$$

Навантаження у ланці домкрату, F_1 , Н:

$$F_1 = \frac{F_d}{2 \cdot \sin(\beta / 2)}. \quad (3)$$

Навантаження на гвинт домкрату, $F_{гв}$, Н:

$$F_{гв} = 2 \cdot F_1 \cdot \cos\beta / 2. \quad (4)$$

Також навантаження на гвинт домкрату $F_{гв}$, Н, може бути визначено:

$$F_{гв} = \frac{2 \cdot \pi \cdot T_p}{t + \pi \cdot d_2 \cdot f}, \quad (5)$$

де T_p – обертовий момент на рукоятці домкрату, Н·м (визначається експериментально);

t – крок різьби гвинта, м (2 мм);

d_2 – середній діаметр різьби гвинта, м (для Tr14×2 маємо 12,7 мм);

f – коефіцієнт тертя в різьбі (0,12).

Установимо взаємозв'язок між зусиллям на домкрат, F_d , Н, та обертовим моментом на рукоятці T_p , Н·м із використанням вищенаведених рівнянь (3) – (5):

$$F_d = 2 \cdot F_1 \cdot \sin\left(\frac{\beta}{2}\right) = F_{ze} \cdot \operatorname{tg}\left(\frac{\beta}{2}\right) = \frac{2 \cdot \pi \cdot T_p}{(t + \pi \cdot d_2 \cdot f)} \cdot \operatorname{tg}\left(\frac{\beta}{2}\right). \quad (6)$$

Основним фактором виходу з ладу передачі з тертям ковзання є зношування. Критерієм роботоздатності та розрахунку ходової різьби домкрата є зносостійкість, що пов'язана з тиском. Для запобігання зношуванню обмежують робочий тиск у різьбі p допустимим тиском $[p]$, МПа, тобто

$$p = \frac{F_{ze}}{\pi \cdot d_2 \cdot H \cdot \psi_h} \leq [p], \quad (7)$$

де F_{ze} – сила, що діє на гвинт, Н;

d_2 – середній діаметр різьби гвинта, м (12,7 мм);

H – висота гайки, м (20 мм);

ψ_h – відношення робочої висоти профілю до кроку різьби (0,5 для трапецієподібної різьби);

$[p]$ – допустимий тиск у різьбі, МПа (60).

На підставі вимірюного моменту було розраховано (табл. 2, рис. 3): зусилля на домкрат, F_d , Н; зусилля на гвинт, $F_{гв}$, Н; діючий допустимий тиск, p , МПа, у трапецієподібній різьбі ходового гвинта.

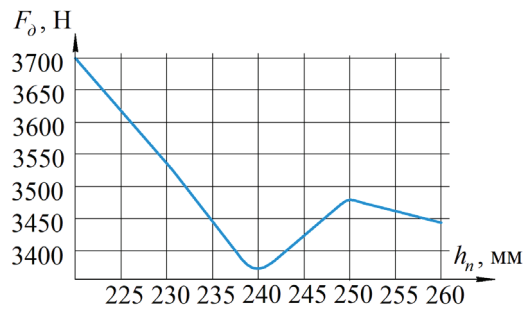
Побудуємо графічну залежність $F_d = f(h_n)$ (рис. 4), що ілюструє залежність сили на домкрат від висоти порогу. Аналізуючи залежність, помічаємо, що максимальне значення зусилля зафіксовано в момент відривання переднього лівого колеса від опорної поверхні. Це пояснюється перенесенням частини маси автомобіля з колеса безпосередньо на домкрат. Збільшення висоти порогу до 240 мм призводить до зміщення центра мас, тому зусилля зменшується, а маса авто перерозподіляється на решту коліс. Подальший рух домкрата вгору призведе вже до відривання заднього лівого колеса від опорної поверхні. Відбувається перехід із точкового до консольного піднімання. Виникає додатковий момент згину, що впливає на домкрат (зусилля зростає). Потім, коли кузов «відпрацював» опір та обидва лівих колеса виявилися у повітрі, маса авто перерозподіляється на праві колеса. Центр мас зміщується подалі від домкрата, отже, зусилля знову зменшується.

Таблиця 2

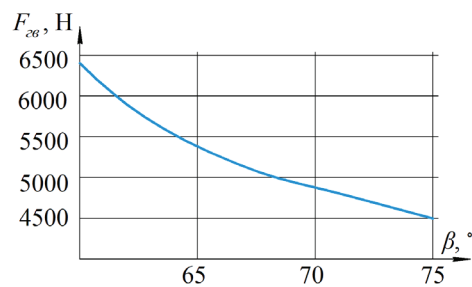
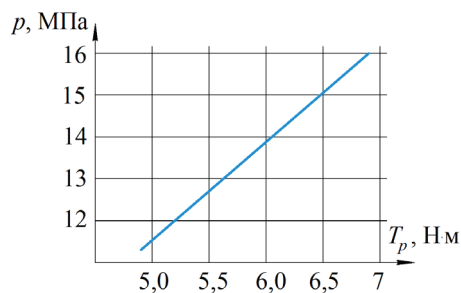
Отримані результати (колесо над опорною поверхнею)

№ з/п	Вимірювання			Розрахунок		
	Висота порогу, h_n , мм	Кут між ланками, β , °	Момент рукоятки, T_p , Н·м	Зусилля на домкрат, F_d , Н	Зусилля на гвинті, F_{ze} , Н	Діючий тиск, p , МПа
1	220	60	6,9	3697,7	6404,6	16,0
2	230	62	6,4	3542,4	5895,6	14,8
3	240	66	5,6	3371,8	5192,2	13,0
4	250	71	5,3	3479,1	4877,5	12,2
5	260	75	4,9	3444,4	4488,8	11,3

Зі збільшенням кута між ланками домкрата сила у гвинті зменшується (рис. 5). Це говорить про обернену залежність. Чим більший кут або підйом, тим менше навантаження на точку опори, адже система перерозподіляє зусилля через зміну геометрії та центру ваги автомобіля. Це важливий приклад того, як механічна взаємодія і геометрія впливають на значення силових параметрів.

**Рис. 3. Вимірювання моменту****Рис. 4. Графічна залежність $F_d = f(h_n)$**

Маємо лінійну залежність робочого тиску у гвинті з обертовим моментом на рукоятці гвинтового домкрата (рис. 6). Зі збільшенням моменту на рукоятці збільшується тиск у гвинті. Це свідчить про ефективну передачу зусилля через різьбову пару: момент, прикладений до рукоятки, передається у вигляді осевого зусилля, що створює тиск у гвинті.

**Рис. 5. Графічна залежність $F_{св} = f(\beta)$** **Рис. 6. Графічна залежність $p = f(T_p)$**



Висновки. Проведено вимірювання обертового моменту на рукоятці ромбічного механічного домкрата «Штурмовик ВВС-1500Т» на етапі відривання переднього колеса від опорної поверхні та подальшого його підйому з використанням динамометричного адаптера Shahe ANC-340. Значення моменту варіювалося у діапазоні від 6,9 Н·м до 4,9 Н·м.

За величиною обертового моменту визначено зусилля на домкрат (max 3697,7 Н), зусилля у ходовому гвинті (max 6404,6 Н), а також діючий тиск у його витках (max 16 МПа), що є критерієм роботоздатності. Аналіз отриманих експериментальних даних засвідчив належну якість виготовлення виробу. Значення цих величин перебувають у допустимих межах, що свідчить про відсутність дефектів конструкції, точність. Це підтверджує відповідність виробу заявленим характеристикам, його безпечність під час експлуатації.

Проведено детальний аналіз отриманих результатів із побудовою графічних залежностей впливу висоти підйому транспортного засобу, кута між ланками механізму, величини обертового моменту рукоятки на зусилля домкрата, зусилля у ходовому гвинті та робочий тиск відповідно: зусилля, що діє на домкрат під час відривання переднього колеса від опорної поверхні, набуває максимального значення. Потім відбувається його зменшення до того моменту, поки не почне відриватися ліве заднє колесо також. На висоті порога 250 мм від опорної поверхні відбувається перехід від підйому лівого переднього колеса до підйому всього лівого боку автомобіля. Це супроводжувалося збільшенням зусилля на домкрат унаслідок опору кузова на кручення. Після завершення відривання заднього лівого колеса навантаження стабілізується та починається зменшуватися за рахунок перерозподілу маси; зусилля у гвинті ромбічного домкрата зменшується зі збільшенням кута між його ланками внаслідок зміщення центра ваги автомобіля і перерозподілу навантажень на інші колеса; залежність діючого тиску у гвинті від моменту на рукоятці є лінійною та пропорційною. Це свідчить про ефективну передачу моменту через гвинтову передачу без істотних утрат чи нелінійностей у конструкції.

Запропонований метод є ефективним. Він простий та достатньо точний для лабораторних, польових і навчальних досліджень, дає змогу швидко оцінити характеристики домкрата без застосування дорогих тензометричних або платформних систем високої вартості.

Список використаних джерел

1. Фролов Є.А., Кравченко С.І., Попов С.В., Гнітько С.М. Технологічне забезпечення якості продукції машинобудування : монографія. Полтава, 2019. 204 с.
2. Попов С.В. Дослідження точності оброблення циліндра різцем із твердого сплаву. *Науковий вісник*. 2025. Вип. 15. Т. 1. С. 105–113 URL: <https://oj.tsatu.edu.ua/index.php/visnik/article/view/969>. DOI: <https://doi.org/10.32782/2220-8674-2025-25-1-12>.
3. Wosu D.Ch., Ijeoma, R.Ch. Design of an Automated Car Jack. *European Journal of Advances in Engineering and Technology*. 2024. № 11(8). P. 83–90.
4. Ijeoma R.Ch., Wosu D.Ch. Analytic Approach Model of an Automated Car Jack. *International Journal of Innovative Scientific & Engineering Technologies Research*. 2024. Vol. 12. № 3. P. 153–162. DOI: <https://doi.org/10.5281/zenodo.13740193>.
5. Pervan N., Muminović A. J., Mešić E., Hadžiabdić V., Delić M. Design and Kinematic Analysis of the Car Jack. *TEM Journal*. 2020. Vol. 9. № 3. P. 924–928. DOI: <https://doi.org/10.18421/TEM93-12>.
6. Kiran C.S., Sruthi J. Design and Structural Analysis of Scissor Jack using ANSYS Workbench. *CVR Journal of Science and Technology*. 2018. Vol. 15. P. 88–94. DOI: <https://doi.org/10.32377/cvrjst1518>.
7. Azineer S.N., Zakaria M.K., Atika N.S., N. Norsilawati, A.R.M. Aminullah, Mohd H. Ibrahim. Design Analysis and Topology Optimization for Scissor Car Jack Using Static Linear Approach. *i TECH MAG*. 2019. Vol. 1. P. 19–22. DOI: <https://doi.org/10.26480/itechmag.01.2019.19.22>.
8. Shubham Sukale, Alimoddin Patel, Digambar Date, Vikramsinh Mane. Design and Analysis of Scissor Jack for Light Motor Vehicle. *IRJEdT*. 2022. Vol. 4, Issue 08. P. 226–231.



9. Зябров А.В., Захарова Д.Р. Зворотний інжиніринг гвинтового домкрата для лабораторного практикуму на основі САПР SOLIDWORKS. *Тиждень студентської науки 2022* : матер. 77-ї студ. наук.-техн. конф., м. Дніпро, 16–20 травня 2022 р. Дніпро : НТУ «ДП», 2022. С. 593–595.

10. Малуєв П.А., Захарова Д.Р. Використання сучасних комп'ютерних технологій SOLIDWORKS та VIRTUAL REALITY для зворотного інжинірингу ромбічного домкрата. *Інноваційні технології підготовки кадрів для промисловості та транспорту 2023* : зб. наук. праць міжнар. конф., м. Дніпро, 28–29 квітня 2023 р. Дніпро : НТУ «ДП», 2023. С. 59–63.

Стаття надійшла до редакції 18.07.2025

Стаття прийнята 05.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



S. Popov

Poltava State Agrarian University

EXPERIMENTAL STUDY OF FORCE CHARACTERISTICS AND QUALITY OF A SCREW SCISSOR JACK

Summary

Screw scissor jacks are widely used for lifting vehicles due to their simple design, compact dimensions, and affordable cost. However, the actual force characteristics of such jacks in real operating conditions may differ from the technical data declared by the manufacturer, which directly affects safety, reliability, and service life. This paper proposes a practical approach to determining the force characteristics and assessing the manufacturing quality of a mechanical scissor jack by measuring the torque applied to the handle using an accessible dynamometric adapter, the Shahe ANC-340.

Experimental measurements were carried out, and based on the obtained data, the forces acting on the jack, the load on the lead screw, and the working pressure in the trapezoidal thread – an essential indicator of operability and wear resistance – were calculated. Additionally, graphical dependencies were built to illustrate the influence of vehicle lifting height, the angle between the jack's links, and the applied torque on the key force parameters.

The results showed that the maximum force occurs when the wheel is lifted off the ground, followed by a decrease due to the redistribution of the vehicle's mass. An inverse relationship between the opening angle of the mechanism and the load on the screw was observed, as well as a linear relationship between the working pressure in the thread and the torque on the handle. This confirms the effective transfer of force through the jack's design without significant losses. The obtained data demonstrate the proper manufacturing quality of the investigated jack and confirm its suitability for safe use.

The proposed method is simple, affordable, and can be applied in educational, laboratory, and field conditions to quickly verify technical characteristics, enhancing the safety and reliability of lifting mechanisms.

Keywords: scissor jack, lifting height, pickup height, screw, trapezoidal thread, load capacity, force, torque, pressure, dynamometric adapter.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-23>

УДК 664-93

К. О. Самойчук¹, д-р техн. наук, проф.

ORCID: 0000-0002-3423-3510

О. А. Тітова¹, д-р пед. наук, проф.

ORCID: 0000-0002-6081-1812

О. А. Дьомін^{1,3}, д-р пед. наук, доц.

ORCID: 0000-0002-3907-0992

Д. В. Дмитревський^{1,2}, канд. техн. наук, доц.

ORCID: 0000-0003-1330-7514

¹Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного²Державний біотехнологічний університет³Національний університет біоресурсів і природокористування України

e-mail: dmitrevskyidv@gmail.com

ОПТИМІЗАЦІЯ ПАРАМЕТРІВ ТА КОНСТРУКТИВНИХ РІШЕНЬ АПАРАТІВ ДЛЯ ТЕПЛОВОЇ ОБРОБКИ ХАРЧОВИХ ПРОДУКТІВ

Анотація. У статті розглядаються проблеми оптимізації параметрів та конструктивних рішень апаратів для термічної обробки харчових продуктів. Проаналізовано сучасні тенденції розвитку обладнання, зокрема підвищення енергоефективності, забезпечення рівномірності теплопередачі та дотримання санітарно-гігієнічних вимог. Визначено основні проблеми традиційних конструкцій, серед яких – нерівномірний нагрів продукту, висока енергоємність та утворення відкладень на поверхнях теплообміну. Розглянуто сучасні підходи до вирішення цих проблем, зокрема використання обчислювальної гідродинаміки, методу скінченних елементів, багатокритеріальної оптимізації та використання інноваційних матеріалів. Аналіз дає змогу виявити перспективні напрями вдосконалення апаратів, інтеграції інноваційних технологій та підвищення ефективності термічної обробки, що забезпечує поліпшення якості продукції, зниження енергоспоживання та підвищення конкурентоспроможності харчових підприємств.

Ключові слова: тепла обробка, оптимізація апаратів, енергоефективність, CFD, FEM, інноваційні матеріали, багатокритеріальна оптимізація, санітарно-гігієнічні вимоги, рівномірність нагріву, харчова безпечність.

Постановка проблеми. Сучасна харчова промисловість характеризується високими вимогами до якості, безпечності та енергоефективності виробничих процесів. Одним із ключових етапів у технологічних ланцюгах більшості підприємств є тепла обробка, яка забезпечує досягнення необхідних споживчих характеристик продукту, його мікробіологічну стабільність, подовження терміну зберігання та формування органолептичних властивостей. Разом із тим тепла обробка є складним багатофакторним процесом, від якого значною мірою залежить як якість готової продукції, так і економічні показники діяльності підприємства. Проблема оптимізації апаратів для теплової обробки харчових продуктів полягає у пошуку балансу між низкою суперечливих вимог. З одного боку, необхідним є забезпечення рівномірного та контрольованого теплопередавання, що дає змогу досягати заданих технологічних параметрів процесу. З іншого боку, важливими є збереження харчової цінності та органолептичних характеристик продукту, мінімізація енергетичних витрат і втрат сировини, підвищення надійності та довговічності обладнання, а також створення конструкцій, здатних адаптуватися до різних видів сировини та режимів роботи [1].

У практиці харчової інженерії застосовуються різні типи апаратів для нагрівання, пастеризації, стерилізації, варіння, смаження чи сушіння продукції. Однак навіть у межах одного процесу існує велика кількість варіацій конструкцій, матеріалів та режимів роботи, що робить завдання вибору оптимальних рішень надзвичайно складним. Більшість традиційних апаратів



тів створювалася на основі емпіричних підходів, які в сучасних умовах уже не забезпечують достатньої ефективності та відповідності стандартам енергозбереження й екологічної безпеки. Однією з найбільш поширених проблем є нерівномірний розподіл температури у робочих зонах апаратів, що призводить до локальних перегрівів або недогріву продукту. Це, своєю чергою, негативно впливає як на якість кінцевого виробу, так і на безпечність його споживання. У разі недостатньої теплової обробки не досягається знищення патогенної мікрофлори, тоді як надмірний перегрів спричиняє втрату харчової цінності через руйнування вітамінів і біологічно активних речовин [2].

Ще одним суттєвим аспектом є висока енергоємність теплових процесів. За даними сучасних досліджень, частка витрат енергії на теплову обробку у харчовому виробництві може сягати від 30% до 60% від загальних енергетичних витрат. Використання застарілого обладнання з низьким коефіцієнтом теплопередачі спричиняє перевитрати пари, електроенергії чи газу, що ускладнює досягнення належної економічної ефективності виробництва. У цьому контексті особливої актуальності набуває застосування методів математичного моделювання та оптимізації, які дають змогу прогнозувати ефективність роботи апаратів ще на етапі проектування й тим самим скорочувати витрати ресурсів у подальшій експлуатації [3].

Водночас важливим чинником, який необхідно враховувати під час створення та вдосконалення апаратів для теплової обробки, є їх гігієнічність. Сучасні вимоги до харчових виробництв передбачають не лише високу ефективність теплопередачі, а й простоту миття та дезінфекції обладнання. Наявність застійних зон чи конструктивно складних ділянок ускладнює санітарну обробку та сприяє накопиченню залишків сировини й мікроорганізмів, що створює ризики мікробіологічного забруднення продукції. Саме тому під час оптимізації апаратів слід ураховувати принципи санітарного дизайну, що набувають дедалі більшого поширення у міжнародній практиці харчового машинобудування [4].

Окремої уваги потребує й проблема універсалізації обладнання. Сучасні підприємства харчової галузі зазвичай працюють із широким асортиментом сировини та готової продукції, що вимагає високої гнучкості технологічних ліній. Це, своєю чергою, зумовлює потребу у створенні апаратів із можливістю швидкої зміни режимів роботи, регулювання температури, тиску та часу обробки, а також забезпечення адаптації конструкцій до різних масштабів виробництва. Таким чином, універсальність стає важливою характеристикою, яка визначає конкурентоспроможність обладнання [5].

Матеріали, що використовуються у конструкції теплових апаратів, також суттєво впливають на ефективність їхньої роботи. Вибір матеріалу визначає корозійну стійкість, довговічність і гігієнічність обладнання, а також теплопровідність, яка безпосередньо впливає на інтенсивність теплопередачі. Використання високоякісних нержавіючих сталей чи сучасних композитів забезпечує тривалий термін експлуатації та високі показники ефективності, проте значно підвищує вартість обладнання, що потребує економічного обґрунтування і пошуку компромісних рішень між вартісними та експлуатаційними характеристиками [6].

Аналіз сучасного стану проблеми свідчить, що існуючі конструкції апаратів для теплової обробки харчових продуктів часто не відповідають комплексним вимогам інноваційної харчової промисловості. Традиційні методи проектування не враховують у повному обсязі мультифакторність теплових процесів, а експериментальні дослідження є надто затратними за часом і ресурсами. У зв'язку із цим виникає потреба в упровадженні сучасних методів математичного та комп'ютерного моделювання, а також у застосуванні оптимізаційних алгоритмів, які дають можливість визначати раціональні конструктивні параметри та режими роботи апаратів.

Таким чином, проблема оптимізації параметрів і конструктивних рішень апаратів для теплової обробки харчових продуктів має комплексний характер і включає технічні, технологічні,



енергетичні, економічні та санітарно-гігієнічні аспекти. Її вирішення дасть змогу підвищити ефективність виробничих процесів, знизити енергетичні витрати, поліпшити якість і безпечність харчової продукції, а також зміцнити конкурентоспроможність підприємств на ринку.

Аналіз останніх досліджень. За останні роки спостерігається помітне розширення застосування методів чисельного моделювання, зокрема Computational Fluid Dynamics (CFD), для аналізу теплопередавання, гідродинаміки та температурного поля в апаратах різного типу – від пастеризаторів і стерилізаторів до сушарок та конвекційних печей. Роботи останніх років демонструють, що CFD-моделі дають змогу отримувати детальні карти температурних градієнтів і полів швидкостей, що суттєво підвищує точність прогнозів щодо рівномірності обробки та ідентифікації «гарячих» і «холодних» зон, які важко виявити експериментально. Підхід активно використовується для верифікації конструктивних рішень і попереднього відбору режимів до проведення ресурсомістких випробувань на прототипах.

Другий важливий тренд пов'язаний з енергоефективністю процесів теплової обробки. Комплексні огляди останніх років зосереджено на впровадженні систем відновлення тепла, інтеграції теплових насосів, оптимізації режимів роботи та застосуванні теплових акумуляторів. Праці 2023–2024 рр. підкреслюють, що модернізація теплообмінних поверхонь, запобігання відкладенням і застосування регенеративних схем дають змогу суттєво знизити питомі енергозатрати апаратів. При цьому наголошується на необхідності економічної оцінки інвестицій у дорожчі конструктивні рішення, адже економічний ефект реалізується лише за достатньої інтенсивності виробництва й оптимального графіку експлуатації [7].

Третій напрям стосується санітарно-гігієнічного дизайну та проблеми відкладень (fouling), які безпосередньо впливають на теплопередачу й безпечність продукту. Останні дослідження аналізують не лише конструктивні методи мінімізації застійних зон і забезпечення доступності поверхонь для миття, а й розробляють підходи до прогнозування і вимірювання відкладень у різних типах обладнання. Наукові публікації підкреслюють взаємозв'язок між дизайном поверхонь, умовами потоку й тенденцією утворення накипу, що робить необхідним інтегроване моделювання гідродинаміки і процесів наростання відкладень за оптимізації апарата [8].

Четвертий напрям – інноваційні альтернативні технології включно з нетепловими методами (плазма, високовольтні імпульси, ультразвук, мікрохвильова та омична обробка), які останнім часом активно досліджуються як засоби зниження енерговитрат і збереження якості продукту. Огляди останніх років показують зростаючий інтерес до комбінованих схем, які поєднують традиційну термічну обробку з нетепловими інтервенціями для досягнення мікробіологічної стабільності за меншого термічного навантаження. При цьому підкреслюється, що широке впровадження таких підходів потребує додаткових досліджень із погляду масштабування, безпеки і стандартизації [9].

Нарешті, у прикладних дослідженнях останніх років посилено увагу приділяють чисельним і експериментальним дослідженням конкретних апаратних рішень: моделювання та оптимізація омичних нагрівачів, симуляції стерилізації у безперервних лініях, оптимізація геометрії теплообмінників і режимів сушіння. Ці роботи демонструють прагнення інтегрувати математичні методи оптимізації (включно з методами багатокритеріальної оптимізації) та валідацію на експерименті для отримання збалансованих рішень за критеріями якості продукту, енерговитрат і гігієни. Приклади успішних застосувань CFD і алгоритмів оптимізації у процесі розроблення апаратів підтверджують ефективність цифрового підходу в інженерному проектуванні [10].

Підсумовуючи, сучасна наукова література демонструє поступ від емпіричних методів до інтегрованих цифрових підходів, що поєднують CFD-моделювання, оптимізаційні алгоритми, енергетичний аналіз і принципи санітарного дизайну. Водночас наголошується, що для прак-



тичного впровадження необхідні стандартизовані процедури валідації моделей, економічна оцінка інвестицій і міждисциплінарні дослідження, що поєднують інженерні, мікробіологічні та економічні аспекти.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Метою статті є обґрунтування та оптимізація параметрів і конструктивних рішень апаратів для теплової обробки харчових продуктів з урахуванням енергетичних, технологічних та санітарно-гігієнічних вимог. Завданнями дослідження є аналіз сучасних тенденцій у проектуванні та експлуатації теплового обладнання, визначення ключових проблем нерівномірності теплопередачі та енергоємності процесів, а також розроблення підходів до підвищення ефективності й безпечності теплової обробки шляхом застосування методів математичного моделювання та оптимізації.

Основна частина. Теплова обробка харчових продуктів є одним із найважливіших етапів технологічних процесів у харчовій промисловості, адже вона визначає як безпечність продукції, так і її органолептичні характеристики, харчову цінність та термін зберігання. Саме завдяки контрольованому нагріванню та підтриманню необхідних температурних режимів забезпечуються інактивація патогенної мікрофлори, денатурація небажаних білків і ферментів, формування текстури та кольору продукту, а також створюються умови для подальшої переробки або тривалого зберігання. Водночас процес теплової обробки є надзвичайно складним із погляду енергетичних витрат, рівномірності розподілу тепла, конструктивної реалізації апаратів та дотримання санітарно-гігієнічних вимог. У сучасних умовах, коли зростає конкуренція на ринку харчових продуктів і підвищуються вимоги до якості та безпечності, питання оптимізації параметрів та конструктивних рішень апаратів для теплової обробки набуває стратегічного значення [11].

З історичного погляду обладнання для теплової обробки пройшло тривалий шлях розвитку – від простих відкритих котлів і печей до складних автоматизованих теплообмінних установок і стерилізаційних систем, здатних працювати в безперервному режимі. У міру розвитку харчових технологій та зростання вимог до гігієнічності й енергоефективності поступово змінювалися і підходи до проектування апаратів. Якщо раніше основним завданням було досягнення необхідної температури в усьому обсязі продукту, то сьогодні на перший план виходять питання збереження біологічної цінності харчових компонентів, скорочення тривалості обробки, зниження енерговитрат і можливість інтеграції процесів у гнучкі виробничі лінії. Це означає, що оптимізація має охоплювати одночасно конструктивні, технологічні, енергетичні та санітарні аспекти.

Однією з головних проблем є нерівномірність розподілу тепла всередині апарата та самого продукту. Утворення зон із надмірним нагріванням і зон із недостатнім прогрівом призводить до того, що одні частини продукту зазнають утрат у харчовій цінності через руйнування термолабільних вітамінів, тоді як інші можуть залишатися мікробіологічно небезпечними. Особливо це стосується продуктів із високою в'язкістю або неоднорідною структурою, де тепло передається повільніше. Нерівномірність нагріву також є наслідком недосконалої конструкції апаратів, коли геометрія теплообмінних поверхонь чи розташування теплоносія не забезпечують рівномірного розподілу потоків. Для вирішення цієї проблеми використовуються як інженерні підходи до вдосконалення конструкцій, так і методи математичного моделювання, які дають змогу прорахувати поведінку потоків та температурних полів ще на етапі проектування.

Не менш актуальним завданням є зниження енерговитрат. Відомо, що теплова обробка може становити від третини до половини всіх енерговитрат підприємства, тому будь-які заходи, спрямовані на підвищення ефективності теплопередачі, мають вагоме економічне значення. Енергоефективність забезпечується за рахунок використання сучасних теплообмінних поверхонь із високими коефіцієнтами теплопередачі, оптимізації режимів роботи апаратів, впровадження



систем рекуперації та регенерації тепла, використання багатоступеневих схем підігріву й охолодження. Додатковим чинником, що впливає на ефективність, є відкладення на теплообмінних поверхнях, які знижують інтенсивність теплопередачі. Ця проблема вирішується завдяки застосуванню спеціальних матеріалів і покриттів, а також автоматизованих систем миття, які дають змогу швидко й ефективно очищати обладнання.

Санітарно-гігієнічні вимоги є ще одним визначальним чинником у проектуванні теплових апаратів. Усі конструктивні елементи мають бути виконані так, щоб уникати утворення застійних зон, щілин і нерівностей, де може накопичуватися забруднення. Сучасний підхід до так званого санітарного дизайну передбачає застосування нержавіючої сталі з високою стійкістю до корозії, полірованих поверхонь, конструкцій із мінімальною кількістю з'єднань і зварювальних швів. Також широко впроваджуються системи СІР-миття (cleaning-in-place), які дають змогу очищати апарати без їх розбирання, що значно скорочує час простою та забезпечує стабільний рівень гігієнічності.

Сучасні дослідження у сфері матеріалознавства відкривають нові можливості для підвищення ефективності теплових апаратів. Поряд із традиційними нержавіючими сталями дедалі більше уваги приділяється композитним матеріалам, а також нанопокриттям, здатним підвищувати теплопровідність, знижувати коефіцієнт тертя, запобігати корозії та утворенню відкладень. Використання таких матеріалів може подовжувати термін служби апаратів, зменшувати витрати на обслуговування та забезпечувати стабільність технологічних параметрів протягом усього періоду експлуатації.

У контексті оптимізації особливого значення набувають методи математичного моделювання, які дають змогу прогнозувати поведінку теплових процесів у різних умовах. Найпоширенішим підходом є обчислювальна гідродинаміка, яка дає змогу побудувати тривимірну модель апарата, змоделювати розподіл потоків і температурних полів та визначити критичні зони, де виникають застійні явища або нерівномірний прогрів. CFD-моделювання використовується як для оптимізації вже існуючих конструкцій, так і для розроблення принципово нових рішень. Окрім того, у практиці проектування застосовуються метод кінцевих елементів, методи теплового аналізу, математичні моделі динаміки процесів.

Оптимізація теплових апаратів є багатокритеріальним завданням, оскільки необхідно одночасно враховувати низку цілей: мінімізацію енерговитрат, забезпечення рівномірності нагрівання, збереження біологічної цінності продукту, відповідність санітарним нормам і зниження капітальних та експлуатаційних витрат. Для цього застосовуються методи математичної оптимізації: лінійне та нелінійне програмування, генетичні алгоритми, алгоритми рою частинок, комбінаторні підходи. Використання еволюційних алгоритмів є особливо ефективним у разі, коли завдання не має єдиного оптимального рішення, а потребує пошуку компромісу між кількома критеріями [12].

Окремим напрямом розвитку є впровадження інноваційних технологій теплової обробки, які дають змогу зменшувати час і температуру нагрівання, забезпечуючи при цьому мікробіологічну безпеку та збереження корисних властивостей продуктів. До таких технологій належать мікрохвильова обробка, омичний нагрів, обробка високим тиском, ультразвукова та плазмова обробка. Кожна із цих технологій має свої переваги й недоліки, однак спільною рисою є скорочення тривалості процесу та підвищення його ефективності. Водночас упровадження цих методів потребує створення нових конструкцій апаратів, здатних витримувати нетрадиційні режими роботи, а також комплексних досліджень щодо впливу на якість і безпечність продукції.

Результати проведеного аналізу свідчать, що сьогодні ключовими проблемами залишаються нерівномірність теплопередачі, висока енергоємність процесів, складність забезпечення сані-



тарних вимог та потреба у використанні сучасних матеріалів. Вирішення цих проблем можливе шляхом інтеграції інженерних рішень із сучасними інформаційними технологіями, що дає змогу моделювати поведінку систем ще на етапі проєктування й уникати помилок у реальній експлуатації. Методи CFD-моделювання у поєднанні з алгоритмами оптимізації дають змогу значно скоротити витрати на експериментальні дослідження й створювати конструкції нового покоління.

Таким чином, розвиток апаратів для теплової обробки харчових продуктів має здійснюватися у напрямі комплексної оптимізації, яка включає вдосконалення конструктивних рішень, підвищення енергоефективності, забезпечення санітарних вимог, використання нових матеріалів, упровадження комп'ютерного моделювання та сучасних методів оптимізації. Тільки за умови інтеграції усіх цих підходів можливо створювати обладнання, яке відповідатиме високим стандартам якості та безпечності продукції, зменшуватиме витрати підприємств і сприятиме їхній конкурентоспроможності на глобальному ринку. Перспективним напрямом є також упровадження цифрових двійників теплових апаратів, які дають змогу в режимі реального часу відстежувати параметри роботи, прогнозувати поведінку системи та своєчасно вносити корективи в її функціонування. Це відкриває нові горизонти для інтеграції харчового виробництва в концепцію Індустрії 4.0, де ключову роль відіграють автоматизація, гнучкість та інтелектуальні технології управління.

Висновки. Проведене дослідження підтверджує, що оптимізація параметрів та конструктивних рішень апаратів для теплової обробки харчових продуктів є багатофакторним завданням, яке охоплює технологічні, енергетичні, санітарно-гігієнічні та матеріалознавчі аспекти. Аналіз сучасного стану розвитку обладнання засвідчив, що ключовими проблемами залишаються нерівномірність теплопередачі, висока енергоємність процесів, утворення відкладень на теплообмінних поверхнях, а також складність забезпечення стабільної відповідності санітарним вимогам. Водночас перспективними напрямками їх вирішення є впровадження вдосконалених конструктивних рішень, застосування сучасних матеріалів і покриттів, використання рекуперативних та регенеративних систем, а також інтеграція інноваційних технологій теплової обробки.

Важливим результатом аналізу стало підтвердження високої ефективності використання методів комп'ютерного моделювання, зокрема обчислювальної гідродинаміки, методу кінцевих елементів та математичного аналізу теплових процесів, які дають змогу проєктувати апарати з урахуванням критичних зон і мінімізувати експериментальні витрати. Додаткову цінність має застосування еволюційних та багатокритеріальних алгоритмів оптимізації, що забезпечує пошук збалансованих технічних і технологічних рішень.

Таким чином, подальший розвиток апаратів для теплової обробки продуктів має ґрунтуватися на інтеграції інженерних, інформаційних і матеріалознавчих підходів, що відкриває можливість для створення обладнання нового покоління. Такі апарати відповідатимуть високим міжнародним стандартам якості та безпеки, сприятимуть енергоощадності виробництва й підвищуватимуть конкурентоспроможність харчової промисловості у глобальному масштабі.

Список використаних джерел

1. Iskakova G., Kizatova M., Baiysbayeva M., Azimova S., Izembayev A., Zharylkassynova Z. Justification Of Pectin Concentrate Safe Storage Terms By Pectin Mass Ratio. *Eastern-European Journal of Enterprise Technologies*. 2021. 4(11–112), 25–32. DOI: <https://doi.org/10.15587/1729-4061.2021.237940>.
2. Samoichuk K., Yalpachyk V., Kholobtseva I., Dmytrevskyi D., Chervonyi V. Design Improvement of the Rotary-Pulsation Device by Resonance Phenomena. *Advances in Design, Simulation and Manufacturing VII. DSMIE 2024. Lecture Notes in Mechanical Engineering*. Springer, Cham. pp 74–83. (Czech Republic). DOI: https://doi.org/10.1007/978-3-031-63720-9_7.



3. Samokhvalova O., Cherevko O., Dmytrevskiy D., Budnyk N., Fomina I., Gurskiy P., Sova N., Koshulko V., Tesliuk Y., Kolianovska L. Determination of the features of the use of three-component vegetable and fruit paste in marmalade technology / *Eastern-European Journal of Enterprise Technologies / Technology and equipment of food production*. Vol. 5, no 6 (132) 2024. pp. 63–72. DOI: <https://doi.org/10.15587/1729-4061.2024.317571>.
4. Dmytrevskiy D., Horielkov D., Chervonyi V., Sefikhanova K., Rybchuk L. Investigation of the Process of Making Applesauce and Development the Device for its Implementation. *Advances in Design, Simulation and Manufacturing VIII. Proceedings of the 8th International Conference on Design, Simulation, Manufacturing: The Innovation Exchange, DSMIE-2025, June 17–20, 2025, Porto, Portugal-Volume 2: Mechanical Engineering*. pp. 13–27. DOI: https://doi.org/10.1007/978-3-031-95218-0_2.
5. Jia T., Zeng J., Gao H., Jiang J., Zhao J., Su T., Sun, J. Effect of pectin on properties of potato starch after dry heat treatment. *Tropical Journal of Pharmaceutical Research*. 2019. 18(7), 1375–1384. DOI: <https://doi.org/10.4314/tjpr.v18i7.2>.
6. Cherevko O.I., Deinychenko G.V., Dmytrevskiy D.V., Guzenko V.V., Heiier H.V., Tsvirkun L.O. Application of membrane technologies in modern conditions of juice production. *Прогресивна техніка та технології харчових виробництв ресторанного господарства і торгівлі*. 2020. Вип. 2(32). С. 67–77. DOI: <https://doi.org/10.5281/zenodo.4369743>.
7. Deinychenko G.V., Dmytrevskiy D.V., Zolotukhina I.V., Perekrest V.V., Guzenko V.V. Directions of improvement of processes of membrane separation of juices from fruit and berry raw materials. *Прогресивна техніка та технології харчових виробництв ресторанного господарства і торгівлі*. 2021. Вип. 1(33). С. 89–98. DOI: doi.org/10.5281/zenodo.5036090.
8. Сучасні технології баромембранних процесів у харчовій промисловості / Г.В. Дейниченко та ін. *Обладнання та технології харчових виробництв*. 2021. № 2(43). С. 86–93. DOI: <https://doi.org/10.33274/2079-4827-2021-43-2-86-93>.
9. David Durán-Aranguren, D., Juliana Alméciga Ramírez, C., Catalina Villabona Díaz, L., Ayalde Valderrama, M., & Sierra, R. Production of Pectin from Citrus Residues: Process Alternatives and Insights on Its Integration under the Biorefinery Concept. *Pectins – The New-Old Polysaccharides. IntechOpen*. 2022. DOI: <https://doi.org/10.5772/intechopen.100153>.
10. Дейниченко Г.В., Дмитревський Д.В., Гузенко В.В., Афукова Н.О. Аналіз застосування мембранних апаратів для виробництва соків із плодової сировини. *Праці Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2021. С. 36–43. DOI: <https://doi.org/10.31388/2078-0877-2021-21-1-36-43>.
11. Апаратурно-технологічні аспекти виробництва функціональних плодово-ягідних паст для пастильно-мармеладних виробів / В.М. Михайлов та ін. *Наукові праці Національного університету харчових технологій*. 2024. Т. 30. № 6. С. 99–109. DOI: <https://doi.org/10.24263/2225-2924-2024-30-6-10>.
12. Zagorulko A., Kasabova K., Shevchenko A., Dmytrevskiy D., Levchenko Y., Kalashnyk O., Koshulko V., Gromov A. Determining the heat and mass exchange efficiency of a scraper heat exchanger for heating food semi-finished products. *Eastern-European Journal of Enterprise Technologies*, 2025. 4(11 (136), 25–32. DOI: <https://doi.org/10.15587/1729-4061.2025.335509>.

Стаття надійшла до редакції 29.03.2025

Стаття прийнята 20.09.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025





K. Samoichuk¹, O. Titova¹, O. Domin^{1,3}, D. Dmytrevskiy^{1,2}

¹Dmytro Motorny Tavria State Agrotechnological University

²State Biotechnological University

³National University of Life and Environmental Sciences of Ukraine

OPTIMIZATION OF PARAMETERS AND DESIGN SOLUTIONS OF DEVICES FOR THE HEAT PROCESSING OF FOOD PRODUCTS

Summary

The article highlights the current issues of optimizing parameters and design solutions for food thermal processing equipment, which play a crucial role in increasing the efficiency of production processes in the food industry. An analysis of modern trends in equipment development is presented, with special attention given to improving energy efficiency, ensuring uniform heat transfer, and strictly meeting sanitary and hygienic standards. The main drawbacks of traditional thermal equipment designs are outlined, including uneven temperature distribution within working volumes, high energy consumption of processes, and the formation of deposits on heat exchange surfaces, which complicate operation and reduce equipment durability. It is shown that overcoming these limitations requires the implementation of innovative approaches to the design, calculation, and construction of equipment. The potential of computational fluid dynamics for modeling coolant flows and predicting heat and mass transfer processes is considered, as well as the finite element method for analyzing the stress-strain state of structures, and multi-criteria optimization, which makes it possible to combine the requirements of energy efficiency, productivity, and reliability. Particular attention is paid to the prospects of using advanced materials with enhanced thermal conductivity and corrosion resistance, capable of reducing deposits and extending service life. The generalization of the analysis makes it possible to identify key directions for improving food thermal processing equipment, which include the integration of innovative technologies, reduction of energy consumption, and enhancement of technological flexibility. This, in turn, contributes to improving the quality of final products, increasing the economic efficiency of production, and strengthening the competitive position of food enterprises in both domestic and international markets.

Keywords: heat treatment, apparatus optimization, energy efficiency, CFD, FEM, innovative materials, multi-criteria optimization, sanitary and hygienic requirements, heating uniformity, food safety.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-24>

УДК 669.01:621.9

О. О. Червоткіна, асистент

ORCID: 0009-0002-6814-0566

О. П. Прокопенко, асистент

ORCID: 0009-0005-7304-923X

Н. О. Паляничка, канд. техн. наук, доц.

ORCID: 0000-0001-8510-7146

Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

e-mail: olena.prokopenko@tsatu.edu.ua

ОСОБЛИВОСТІ ТЕХНОЛОГІЇ ВИРОБНИЦТВА ПАЛИВНИХ ПЕЛЕТ ІЗ ДЕРЕВИНИ ЛИСТЯНИХ ПОРІД

Анотація. У статті розглянуто фізико-механічні властивості паливних пелет, виготовлених із деревини листяних порід. Установлено, що застосування такої сировини без додаткової обробки є малоефективним, оскільки отримані гранули характеризуються недостатньою міцністю. Для усунення цього недоліку використано попереднє оброблення подрібненої деревини насиченою парою. Проведені промислові випробування підтвердили, що така активація забезпечує отримання пелет, які відповідають вимогам стандартів якості. Технологічною особливістю процесу є використання матриці з довжиною пресувального каналу 33 мм.

Ключові слова: пелети, паливні гранули, деревина, гранулювання, матриця, пресувальний канал, ущільнення, пара.

Постановка проблеми. Паливні пелети – це екологічно чисте біопаливо у вигляді циліндричних гранул, виготовлених із подрібнених деревних відходів. Виробництво пелет із деревини листяних порід має свої особливості, які впливають на якість кінцевого продукту, енергоефективність процесу та його економічну вигоду. Нижче описано ключові аспекти технології виробництва пелет із листяних порід деревини.

Процес гранулювання базується на поєднанні фізико-хімічних явищ, що відбуваються в подрібненій деревині під час пресування. Основну роль відіграють такі чинники: вологість сировини, температура гранулювання, тиск у зоні пресування та тривалість обробки.

Ключовим компонентом деревини є лігнін, який під дією високої температури та тиску розм'якшується та виконує функцію природного клею, забезпечуючи адгезійні зв'язки між частинками. Геміцелюлози під час нагрівання до температури 100–120°C утворюють високомолекулярні з'єднання, які додатково зміцнюють структуру гранул. Вологість є критично важливим параметром: за надмірної вологи гранули втрачають форму, а за її дефіциту погіршується пластичність матеріалу. Оптимальний рівень становить 8–12%.

Пропарювання деревини перед гранулюванням посилює активність хімічних компонентів, створює нові функціональні групи та сприяє рівномірному розподілу вологи. Це забезпечує утворення більш щільних та механічно стійких гранул навіть із листяної сировини, яка у природному стані має нижчу здатність до пресування. За даними Європейської біоенергетичної асоціації, лише в країнах ЄС щорічне виробництво пелет перевищує 20 млн т. Найбільшими виробниками є Німеччина, Швеція, Польща, Австрія та країни Балтії. У цих державах пелети широко використовуються не лише у промисловості, а й у побутовому секторі, оскільки сучасні котли на гранулах забезпечують високий коефіцієнт корисної дії та низький рівень шкідливих викидів.

Особливу увагу в європейській практиці приділяють використанню деревини листяних порід, адже запаси хвойних лісів обмежені й потребують раціонального використання. У Скандинавії поширеною є технологія пропарювання деревини для підвищення її пластичних влас-



тивостей, що дає змогу виготовляти гранули з берези та осики. У Австрії та Німеччині активно досліджують змішані види біопалива, де листяна деревина поєднується з агровідходами (лушпинням соняшнику, соломою, лушпинням зернових культур). Такий підхід дає можливість отримати гранули з поліпшеними властивостями та зменшити собівартість їх виробництва.

Сучасний розвиток паливно-енергетичного комплексу України тісно пов'язаний із використанням відновлюваних та екологічно безпечних ресурсів. Одним із найбільш доступних джерел є відходи деревообробки та лісозаготівлі, які характеризуються високою теплотворною здатністю.

Перспективним напрямом їх застосування є виробництво пресованих біопаливних матеріалів, зокрема пелет. Ринок цього виду палива активно зростає, а попит збільшується в кілька разів щороку. Традиційно у технологіях виготовлення пелет використовують деревину хвойних порід, що є цінною та дефіцитною сировиною для деревообробної промисловості. Унаслідок цього її запаси невпинно скорочуються, що стимулює пошук альтернатив. Одним із рішень є залучення маловартісної та недостатньо затребуваної у промисловості деревини листяних порід.

Особливості пелет із листяних порід:

- висока теплотворна здатність: пелети з листяних порід (наприклад, дуба чи бука) мають теплотворність 5,4 кВт·год/кг, що порівняно з вугіллям перевищує показники хвойних порід (4,5–5 кВт·год/кг);

- колір і зовнішній вигляд: пелети з листяних порід можуть бути темнішими (кавовий або коричневий відтінок) через змішування порід або залишкову кору, що іноді викликає упередження у споживачів, хоча не впливає на якість за наявності сертифікатів (ENplus A1/A2);

- екологічність: пелети з листяних порід не містять хімічних добавок, мають низьку емісію CO₂ і вважаються вуглецево нейтральним паливом; проблеми виробництва: через твердість деревини та нижчий уміст лігніну пелети з листяних порід складніше пресувати, що підвищує витрати на обладнання та енергію. Часто використовують суміші хвойних (70%) і листяних порід для полегшення гранулювання.

Аналіз останніх досліджень. У світовій практиці тривають інтенсивні пошуки технологій, які забезпечують одержання якісного, екологічного та відносно дешевого палива. Переробка відходів має здійснюватися з урахуванням комплексного використання сировини та вимог екологічної безпеки. Біопаливо, отримане шляхом гранулювання чи брикетування відходів, відповідає цим критеріям. Для цього застосовують попереднє сортування, подрібнення та підготовку матеріалу на спеціалізованих сміттесортувальних комплексах.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Оскільки фізико-механічні властивості деревної сировини значною мірою визначають якість готового біопалива, доцільним є дослідження параметрів паливних гранул, виготовлених із деревини листяних порід, та їх порівняння з пелетами із хвойних порід, зокрема сосни. Літературні джерела підтверджують, що морфологічні та структурні характеристики деревини суттєво відрізняються не лише між листяними і хвойними породами, а й у межах окремих видів.

Основна частина. Для експерименту були виготовлені паливні пелети з берези (*Betula verrucosa* Ehrh), вільхи (*Alnus glutinosa* (L.) Gaertn) та сосни (*Pinus silvestris* L.). Процес гранулювання здійснювався за температури 110°C і тривалості пресування 15 хв. Вологість вихідної сировини становила 8–11%, використовувалася фракція 1,0–3,0 мм. Охолодження гранул проводилося до температури 20°C. Було визначено основні фізико-механічні характеристики: вологість, зольність, щільність, нижчу теплоту згоряння та міцність на стиск. Отримані результати свідчать, що теплота згоряння пелет із різних порід коливається в межах 17,49–18,43 МДж/кг, тобто є цілком співставною. Однак зольність листяної деревини в середньому в 3,5 рази вища,



ніж у хвойної. Незважаючи на це, утворена зола може бути використана як добриво. Міцність пелет із вільхи та берези виявилася нижчою на 11–18% порівняно з аналогами із сосни.

Щоб підвищити механічну стійкість, застосували обробку деревини насиченою парою. Такий підхід дав змогу активувати хімічні компоненти клітинної структури, посилити адгезійні зв'язки й збільшити кількість високомолекулярних сполук, насамперед геміцелюлоз. У результаті гранули з листяної сировини за міцністю стали співставними з пелетами із сосни. Гранули виготовляли у вигляді циліндрів довжиною 10–30 мм та діаметром 6 мм. Оптимальна композиція включала 35% берези, 20% вільхи, 40% осики та 5% сосни. Повний виробничий цикл включає: рубальну машину, подрібнювач, млин, сушильну установку, прес-гранулятор із подачею насиченої пари, охолоджувальну колонку та обладнання для пакування. Важливою технічною особливістю є використання матриці з пресувальним каналом 33 мм, що дає змогу зменшити енергоспоживання та забезпечує оптимальний режим гранулювання для листяної деревини. Дослідження показали, що отримані пелети відповідають вимогам за показниками теплотворності, щільності та міцності. Деяко підвищена зольність залишається у межах допустимих норм.

Одним із головних чинників розвитку ринку пелет є їх економічна привабливість. За розрахунками, теплота згоряння 1 т пелет становить у середньому 17,5–18,5 МДж/кг, що еквівалентно приблизно 500–550 кг кам'яного вугілля. При цьому собівартість виробництва пелет із листяних порід є значно нижчою, оскільки така деревина менш цінна на ринку деревообробки.

Наприклад, собівартість виготовлення 1 т гранул із сосни може бути на 15–20% вищою, ніж із берези або вільхи. Додатковим чинником економії є скорочення витрат на утилізацію відходів деревообробних підприємств, адже вони перетворюються на цінний енергетичний ресурс.

Експорт пелет до країн ЄС є перспективним напрямом для України, оскільки попит на біопаливо там стабільно зростає. За умови правильної організації виробництва українські підприємства можуть отримати значні економічні вигоди, одночасно сприяючи енергетичній безпеці держави.

Таким чином, технологія виробництва пелет із деревини листяних порід є перспективною як з економічного, так і з екологічного погляду, а її впровадження відповідає світовим тенденціям розвитку відновлюваної енергетики.

Середня теплота згоряння пелет становить $Q_n = 18,0$ МДж/кг. У перерахунку на кВт·год: $1 \text{ МДж} = 0,2778 \text{ кВт}\cdot\text{год} \rightarrow Q_n = 18,0 \cdot 0,2778 \approx 5,0 \text{ кВт}\cdot\text{год}/\text{кг}$. Отже, 1 т пелет дає близько 5000 кВт·год енергії.

Еквівалент кам'яного вугілля. Середня теплота згоряння кам'яного вугілля становить 25 МДж/кг. Отримані 18 МДж/кг пелет еквівалентні $\approx 0,72$ кг вугілля. Таким чином, 1 т пелет замінює приблизно 720 кг вугілля.

Щільність та міцність. Середня насипна щільність пелет – $\rho = 1200$ кг/м³. Об'єм 1 т пелет становить $V = m/\rho = 1000 / 1200 \approx 0,83$ м³. Міцність пелет після пропарювання підвищується на ≈ 15 –20% порівняно з необробленою сировиною.

Економічний розрахунок. Собівартість 1 т пелет із сосни умовно становить 120 €. Собівартість із берези чи вільхи на 15% нижча, тобто близько 102 €. Отже, економія становить ≈ 18 € на кожній тонні.

У процесі досліджень було також розглянуто вплив конструктивних та технологічних параметрів гранулювання на якість отриманих пелет.

1. Вплив діаметра матриці. Зі збільшенням діаметра гранул із 6 мм до 8 мм щільність зменшується на 5–7%, оскільки зростає об'ємна пористість матеріалу. Оптимальним для листяних порід залишається діаметр 6 мм, що забезпечує найбільшу механічну міцність та стабільність процесу.



2. Вплив тривалості пресування. Збільшення часу пресування з 10 до 20 хв призводить до підвищення міцності пелет на 8–10%, але при цьому зростає енерговитратність процесу. Експериментально підтверджено, що оптимальним є час пресування 15 хв, який забезпечує достатню якість гранул за мінімальних витрат.

3. Порівняння з агровідходами. Листяна деревина має нижчий уміст лігніну, ніж хвойна, проте вигідно відрізняється від агровідходів (соломи, лушпиння соняшнику). Наприклад, теплота згоряння соломи становить близько 14–15 МДж/кг, тоді як пелети з берези або вільхи – 17–18 МДж/кг. Це робить деревину листяних порід більш придатною для використання у побутових котлах без додаткових модифікацій.

4. Енергетичний розрахунок для опалення будинку. Середнє споживання тепла будинком площею 100 м² у зимовий період становить близько 15 000 кВт·год. За умови використання пелет із теплою згоряння 5,0 кВт·год/кг потрібно: $m = 15\,000 / 5,0 = 3000 \text{ кг} = 3 \text{ т}$ пелет. Таким чином, використання пелет із листяних порід є економічно доцільним і дає змогу повністю забезпечити потреби домогосподарства в теплі.

Висновки. Проведені експерименти підтвердили можливість практичної заміни дорогих і дефіцитних хвойних порід у виробництві пелет дешевшими листяними видами. Використання попередньої обробки насиченою парою забезпечує активування компонентів клітинної структури, завдяки чому гранули з листяної деревини відповідають стандартним вимогам до міцності та теплотворності. Таким чином, технологія із застосуванням листяних порід у поєднанні з пропарюванням є перспективним та енергоефективним рішенням для виробництва якісного біопалива.

Список використаних джерел

1. Червоткіна О.О., Олексієнко В.О., Фучаджи Н.О. Рациональне використання відходів виробництва морквяного соку. *Праці Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2012. Вип. 12. Т. 4. С. 216–221.
2. Олексієнко В.О., Червоткіна О.О., Циб В.Г. Дослідження механізмів гранулювання. *Праці Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2016. Вип. 16. Т. 1. С. 269–273.
3. Назаров В.І., Макаренко Д.А., Булатов І.А. Дослідження процесу гранулювання дисперсних відходів на роторних пресах із плоскою матрицею. *Вісник КПІ*. 2010. Т. 5. № 6. С. 13–16.
4. Модін Н.А., Єрошкін О.М. Брикетування подрібненої деревини та деревної кори. Київ : Ліра, 2020. 112 с.
5. Модін Н.А., Єрошкін О.М., Мурзіч Р.М., Гудців Р.І. Зусилля, що розпирають, та коефіцієнти тертя при пресуванні подрібненої деревини в матрицях. Технічна інформація. Харків : ХНТУСГ, 2018. С. 23–26.
6. Івін Є.Л., Глухівський В.М. Гранулювання деревини. Практичні та теоретичні основи, або Що відбувається всередині гранулятора. *Біоенергетика*. 2007. № 3. С. 15–19.
7. Завражнов А.А. Пресування деревних композиційних матеріалів із продувкою парою і вакуумуванням : автореф. кандид. дис. 2020. 19 с.
8. Юдіна Р.В. Розроблення режимів гідравлічного вібратора преса підвищення фізико-механічних властивостей ущільненої деревини : автореф. канд. дис. 2017. 16 с.
9. Ялпачик В.Ф., Буденко С. Ф., Олексієнко В.О., Червоткіна О.О. Дослідження коефіцієнта тертя гранульованого жому моркви. *Праці Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2018. Вип. 18. Т. 1. С. 112–118.
10. Червоткіна О.О., Стручасв М.І., Тарасенко В.Г. Дослідження процесу гранулювання овочевих відходів за допомогою прес-гранулятора з плоскою матрицею. *Праці Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2021. Вип. 21. Т. 1. С. 160–168.
11. Malyuk I., Tokar A., Horbatiuk T. Mechanical and thermal properties of pellets from sunflower husks. *Agricultural Engineering International: CIGR Journal*, 2021. 23(4), 115–122.
12. Ivanov D., Petrenko O., Bilous M. Co-pelletizing of sunflower husk with other agricultural residues: impact on fuel quality. *Energy Sources, Part A: Recovery, Utilization, and Environmental Effects*, 2023. 45(1), 83–92.



13. Bentsen N.S., Felby C., Thorsen B.J. Agricultural residue for bioenergy: An overview of recent developments. *Biomass and Bioenergy*, 2020. 138, 105605.

14. Червоткіна О.О., Стручаєв М.І., Тарасенко В.Г. Дослідження процесу гранулювання овочевих відходів за допомогою прес-гранулятора з плоскою матрицею. *Праці Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2021. Вип. 21. Т. 1. С. 160–168.

15. Червоткіна О.О., Тарасенко В.Г. Використання в'язучих речовин під час виробництва гранульованих овочів. *Новації в технології та обладнанні готельно-ресторанних, харчових і переробних виробництв*: Міжнародна науково-практична Інтернет-конференція, 24 листопада 2020 р. / за заг. ред. В.М. Кюрчева. Мелітополь: ТДАТУ, 2020. С. 161–163.

Стаття надійшла до редакції 28.09.2025

Стаття прийнята 18.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



O. Chervotkina, O. Prokopenko, O. Palyanychka

Dmytro Motornyi Tavria State Agrotechnological University

FEATURES OF THE TECHNOLOGY OF PRODUCTION OF FUEL PELLETS FROM HARDWOOD

Summary

The article investigates the production technology of fuel pellets from hardwood, focusing on the physical and mechanical properties of the resulting pellets. Hardwood species, such as oak, beech, birch, and ash, are widely used as raw materials due to their availability as by-products of woodworking industries (sawdust, shavings, and chips) and their high calorific value. However, the study reveals that producing pellets from hardwood without additional processing is inefficient, as the pellets often exhibit insufficient mechanical strength and durability. This is primarily due to the lower lignin content in hardwood (19–28% compared to 26–30% in softwood), which acts as a natural binding agent during pelletization, and the higher hardness of hardwood, which complicates the pressing process.

To address these challenges, the proposed technology incorporates pre-treatment of the crushed hardwood with saturated steam. This activation process enhances the plasticity of the wood particles, facilitating better bonding during pelletization and improving the structural integrity of the pellets. Industrial tests have demonstrated that steam pre-treatment enables the production of pellets that comply with international quality standards, such as ENplus A1 and A2, which specify requirements for low ash content (0.3–0.5% for debarked hardwood), high calorific value (approximately 5.4 kW·h/kg), and mechanical durability.

A key technological feature of the process is the use of a pelletizing matrix with a pressing channel length of 33 mm. This specific matrix design optimizes the compression process, ensuring uniform density and strength of the pellets while minimizing energy consumption and equipment wear. The article also highlights the importance of precise control over the moisture content of the raw material (8–12%) and the removal of bark to reduce ash content, which is critical for producing high-quality pellets suitable for residential and industrial heating systems.

The production process involves several stages: sorting and cleaning the raw material to remove impurities, grinding the wood to a fraction of 1–4 mm, drying to achieve optimal moisture levels, steam activation, pelletizing, and cooling. Each stage is tailored to account for the specific properties of hardwood, such as its higher density and hardness compared to softwood. The use of steam activation not only improves pellet quality but also reduces the need for additional binding agents, maintaining the ecological purity of the final product.

The resulting pellets are characterized by high energy efficiency, low ash content, and carbon-neutral combustion, making them an environmentally friendly alternative to fossil fuels. They are suitable for use in automated solid-fuel boilers and bioenergy power plants. However, challenges such as higher energy consumption during grinding and pressing, as well as the need for specialized equipment due to the hardness of hardwood, increase production costs compared to pellets made from agricultural residues or softwood.



In conclusion, the technology of producing fuel pellets from hardwood, enhanced by steam pre-treatment and optimized matrix design, allows for the creation of high-quality, durable, and efficient biofuel. This approach addresses the inherent limitations of hardwood as a raw material, ensuring compliance with stringent quality standards and supporting sustainable energy production. The findings underscore the potential of hardwood pellets in meeting the growing demand for renewable energy sources while promoting the efficient use of woodworking by-products.

Keywords: pellets, fuel pellets, wood, pelletizing, matrix, pressing channel, sealing, steam.



ХАРЧОВІ ТЕХНОЛОГІЇ

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-25>

UDC 663.813.05:634.11]:664.857.081.6

G. V. Deynichenko ¹, DScTech

ORCID: 0000-0003-3615-8339

D. V. Dmytrevskiy ^{1,2}, PhD

ORCID: 0000-0003-1330-7514

D. O. Honchar ¹, postgraduate

ORCID: 0009-0006-8808-6161

¹*State Biotechnological University*

²*Dmytro Motornyi Tavria State Agrotechnological University*

e-mail: dmitrevskyidv@gmail.com

MEMBRANE PROCESSING OF APPLE JUICE AS AN INNOVATIVE DIRECTION IN THE FOOD INDUSTRY

Summary. The article considers the application of membrane technologies in the production of apple juice as an innovative direction of development of the food industry. A comprehensive analysis of modern membrane processing methods, in particular microfiltration, ultrafiltration, nanofiltration and reverse osmosis, is carried out, which allow to ensure transparency, stability and high organoleptic quality of the product. Special attention is paid to the problem of membrane fouling, which is the main technical challenge in the processing of apple juice, and methods for its minimization are considered, including enzymatic preparation of raw materials, optimization of hydrodynamic modes and the use of ceramic membranes. The analysis shows that membrane processes allow to preserve a high content of biologically active components, such as vitamin C, polyphenols and volatile aromatic substances, and also provide energy savings and a reduction in the use of chemical reagents compared to traditional methods of concentration and clarification. The prospects for integrating membrane stages into combined technological schemes are considered, which contributes to increasing the productivity and quality of the final product. The economic and environmental aspects of the implementation of membrane technologies at industrial enterprises are highlighted. The conclusions of the article indicate that membrane processing of apple juice is an effective and environmentally safe innovative solution capable of ensuring the competitiveness of enterprises and high organoleptic and biological characteristics of the product.

Keywords: membrane treatment, apple juice, microfiltration, ultrafiltration, nanofiltration, reverse osmosis, biologically active substances, environmental safety, innovative technologies.

Formulation of the problem. The modern food industry is in the process of actively searching for new technological solutions that can improve product quality, preserve its natural properties and simultaneously reduce production costs. Juice production, in particular apple juice, is one of the most dynamic industries in the world, because apples are one of the most common and affordable fruits, and their processed products occupy a significant share of the beverage market.

However, traditional methods of processing apple juice (clarification, stabilization, concentration) have a number of significant disadvantages associated with high energy costs, the use of excipients and partial loss of biologically active components. In particular, classical methods of clarifying apple juice involve the use of adsorbents, enzymes, gelatin, bentonite or other substances, which not only increase the cost of the finished product, but also cause additional difficulties in cleaning production lines and waste disposal. Thermal pasteurization and evaporation during juice concentration cause the destruction of thermolabile vitamins, aromatic and polyphenolic compounds, which reduces the nutritional and functional value of the product. In addition, traditional processing methods do not



always guarantee a sufficient level of microbiological stability without significant impact on organoleptic properties [1].

In response to these challenges, interest in membrane technologies is growing, which have already found wide application in water treatment, pharmaceutical and biotechnology industries. Their feature lies in the possibility of selective separation of components of multicomponent systems through the use of semipermeable membranes. In the food industry, membrane processes, in particular microfiltration, ultrafiltration, nanofiltration and reverse osmosis, demonstrate significant potential for juice processing. They allow for the effective removal of colloidal particles, microorganisms, macromolecules without the use of chemical reagents and without significant losses of nutrients.

Membrane technologies are of particular importance for apple juice, as this product is characterized by a high content of polyphenols, organic acids, aromatic components that are sensitive to heat treatment. The use of membrane treatment allows you to preserve the natural taste, color and nutritional value of the juice, while ensuring its microbiological stability and long shelf life. Such advantages correspond to modern trends in the food industry, where products with minimal processing and high natural quality are becoming increasingly popular [2].

At the same time, the introduction of membrane technologies in the production of apple juices is accompanied by a number of problems and tasks that need to be solved. One of the main ones is ensuring stable operation of membranes and preventing their contamination (fouling). The accumulation of colloidal particles, pectin substances, proteins and microorganisms on the surface of the membranes significantly reduces the productivity of the process and requires frequent washing or replacement of membrane modules. This, in turn, affects the economic feasibility of using the technology on an industrial scale [3].

In addition, there is a need to develop optimal filtration modes and select appropriate membrane materials that will ensure maximum selectivity and durability. An important aspect is also the energy efficiency of membrane processes: although they are characterized by lower heat consumption, they require significant energy resources to create the necessary pressure during nanofiltration or reverse osmosis [4].

An equally urgent problem is the lack of standardized technological schemes for membrane processing of apple juice, which complicates their widespread implementation at enterprises of various scales. Scientifically based recommendations are needed for the selection of technological parameters, integration of membrane processes into existing production lines, economic justification and environmental assessment of their application [5].

Given the growing consumer demand for natural, environmentally safe and high-quality juices, the use of membrane technologies can be considered as an innovative direction in the development of the food industry. However, for its implementation it is necessary to comprehensively solve a number of scientific and technical problems: from studying the processes of interaction of juice components with membrane materials to optimizing the design of membrane plants and developing recommendations for industrial use [6].

Thus, the problem is to find effective solutions for the implementation of membrane technologies in the apple juice processing process, taking into account the quality of the final product, economic feasibility and environmental safety. Solving this problem will significantly increase the competitiveness of domestic enterprises, promote the development of innovative technologies in the food industry and ensure the production of products that meet modern consumer requirements and world quality standards.

Analysis of recent research and publications. Recent years have been marked by intensive development and in-depth study of membrane technologies for processing fruit juices, in particular apple juice. General reviews of the literature emphasize that membrane processes (microfiltration – MF,



ultrafiltration – UF, nanofiltration – NF, reverse osmosis – RO) are considered as promising non-thermal methods that allow combining clarification, stabilization and partial concentration of juice with minimal losses of biologically active compounds and organoleptic properties. Thus, comparative reviews of recent years note an increase in the number of studies aimed at optimizing filtration modes, selecting membrane materials and integrating membrane stages into combined technological schemes.

A separate line of research is devoted to the problem of fouling – the accumulation of colloids, pectins, proteins and microorganisms on the surface of membranes, which causes a decrease in throughput and deterioration of operational characteristics. A number of recent works have analyzed in detail the mechanisms of fouling in apple juice processing and proposed strategies to minimize it: preliminary enzymatic degradation of pectin, optimization of hydrodynamics (mainly cross flow and high tangential velocity), periodic backwashing, use of diafiltration, and selection of membranes with low hydrophobicity or modified surface. Reviews emphasize that the combination of technological approaches gives the greatest effect in increasing the stability of the flow and the duration of inter-cleaning. Another important trend is the active study and implementation of ceramic membranes. The advantages of ceramics (higher chemical and thermal resistance, the possibility of aggressive washing regime, longer service life) make it attractive for industrial conditions where precise and regular cleaning is critical. The 2023–2024 reviews summarize experimental results on the use of ceramic MF/UF membranes for clarification and cold sterilization of apple products: high removal of cellular impurities and microorganisms is demonstrated while preserving dissolved aromatic and polyphenolic components, although the issues of energy costs and initial capital investment remain the subject of economic analysis [7].

Studies aimed at concentrating and preserving aromatics show that NF and RO processes can be used not only to reduce water content, but also to selectively concentrate certain low-molecular compounds – in particular, sugars and aromatic components. Laboratory and pilot experiments indicate a complex balance between the restoration of the flavor profile and the behavior of solutes; optimal operating parameters and the selection of membranes with appropriate pore size and surface-chemical properties critically affect the final composition of the retentate and permeate. Some works also demonstrate the potential of integrating membrane stages with aroma recovery technologies (e.g., using steam or adsorption systems after membrane concentration) to compensate for possible losses of volatile compounds [8].

New publications in recent years also focus on integrated schemes: the combination of MF/UF for pre-clarification and colloid removal followed by NF/RO for concentration or selective separation of components has shown good results in preserving color, aroma and antioxidant activity while achieving microbiological stability. Extensive experiments with a combination of pressure membrane processes and osmotic/piezocomponent methods allow obtaining concentrates with a high content of target compounds, as well as using the permeate to create low-calorie drinks or for further fermentation [9].

At the same time, considerable attention is paid to non-traditional approaches to raw material preparation: pre-membrane treatments (enzymatic depectinization, cold plasma modifications, ultrasonic treatment) show varying degrees of effectiveness in reducing fouling and improving membrane permeability. Some experiments show that the combination of enzymatic treatment with ultrafiltration allows to significantly increase the initial flow and reduce the rate of thickening of the layer on the membrane, although the issues of optimizing enzyme doses and treatment time require further clarification [10].

Economic and environmental aspects remain key for industrial implementation: modern review articles emphasize the need for comprehensive life-cycle assessments, comparing capital investments and operating costs compared to traditional technologies, taking into account the costs of washing



reagents and energy resources. Many researchers state that membrane solutions can already be competitive for medium and large plants today, provided that the regimes are optimized and effective measures are implemented to combat fouling.

Based on the analysis of recent publications, it is clear: scientific interest is shifting from confirming the fundamental suitability of membranes for apple juice processing to solving practical engineering problems – reducing fouling, increasing membrane durability, developing integrated schemes for preserving aroma and nutrients, as well as the economic feasibility of implementation. Further research should focus on scaling up successful laboratory-pilot solutions, standardizing process schemes, and conducting detailed economic and environmental assessments for broad industrial application.

Formulation of the purpose of the article. The purpose of the article is to comprehensively analyze and justify the feasibility of using membrane technologies in the process of apple juice processing as an innovative direction of development of the food industry. In particular, the impact of membrane processes on the quality characteristics of juice, their advantages compared to traditional clarification and concentration methods, and the key problems and prospects for the implementation of these technologies on an industrial scale are investigated.

Presentation of the main research material. Membrane technologies have become widespread in the food industry in recent decades due to their versatility, energy efficiency and ability to ensure a high level of quality of the final product. They are especially relevant in the field of juice production, where the requirements for transparency, stability, taste and aroma characteristics, as well as the preservation of biologically active substances are key criteria for consumers. Traditional methods of clarification and concentration of juices, such as the use of excipients, heating, centrifugation or vacuum evaporation, although time-tested, are often accompanied by significant energy costs, a decrease in the nutritional and biological value of the product, and a partial loss of vitamins and volatile aromatic components. In this context, the introduction of membrane processes into the technology of apple juice processing is considered a promising innovative direction, capable not only of improving product quality, but also of optimizing economic and environmental parameters of production [11].

The use of microfiltration allows for pre-cleaning and removal of suspended particles, cell debris and microorganisms, ensuring basic product transparency without the use of centrifugation or auxiliary filter media. At the next stage, ultrafiltration contributes to deep clarification and stabilization of apple juice by removing pectin substances and high-molecular proteins, which are responsible for turbidity and reduced stability [12].

Membrane processes are physical methods of separating liquid media based on the selective passage of molecules and particles through semipermeable membranes under the influence of pressure, concentration or potential differences. In the case of juice processing, microfiltration, ultrafiltration, nanofiltration and reverse osmosis are the most widely used. Each of these methods has its own specific properties that determine the scope of application in apple juice processing technology. For clarity, their characteristics can be summarized in the table 1.

Nanofiltration provides selective separation of low-molecular impurities and partial desalting, which helps preserve taste and biological value. Reverse osmosis is used to concentrate juice without heating, which is a key advantage in preserving aromatic and vitamin substances. One of the most significant challenges in the application of membrane technologies in the production of apple juice is the phenomenon of fouling, i.e. the formation of deposits of colloids, proteins, pectins and microorganisms on the surface of membranes. This leads to a decrease in membrane productivity, increased energy consumption and the need for frequent cleaning. A number of strategies for combating fouling have been described in the scientific literature. One of the most effective approaches is the enzymatic pretreatment of apple juice with pectolytic enzymes, which destroy high-molecular complexes and reduce their accumulation on the membrane. In addition, the use of cross-flow during filtration and

maintaining an optimal liquid circulation rate significantly reduces the formation of sediment on the membrane surface. In practice, periodic backwashing and diafiltration are also used, which increases the stability of the process. Significant results have been obtained through the use of ceramic membranes, which are characterized by high chemical and thermal resistance, which allows the use of more intensive cleaning modes and increases the service life of the membranes [13].

Table 1

Properties of membrane juice processing processes

Process	Membrane pore size	Pressure, mpa	Main purpose in apple juice processing
Microfiltration	0,1...1,0 microns	0,1...0,3	removal of suspended particles, cells, colloids, initial clarification
Ultrafiltration	1...100 nm	0,1...0,5	removal of pectins, proteins, colloids; deep clarification and stabilization
Nanofiltration	0,5...2 nm	0,4...1,0	Partial desalting, retention of sugars and phenolic compounds, concentration
Reverse osmosis	< 0,5 nm	1,0...7,0	Concentration of juice by removing water, obtaining high-quality concentrates

The issue of energy efficiency and economic feasibility of membrane processes also attracts considerable attention from researchers and manufacturers. Compared to traditional concentration methods, such as vacuum evaporation, reverse osmosis is characterized by significantly lower energy costs, since the process occurs at room temperatures and does not require significant thermal resources. This allows not only to preserve the volatile aromatic components and vitamin composition of apple juice, but also to significantly reduce the cost of production in the long term. At the same time, the high cost of membrane equipment and the need for regular replacement or cleaning of membranes can act as a deterrent for enterprises with small production capacities. Another important advantage of membrane technologies in the production of apple juice is the ability to integrate different processes into a single technological scheme. For example, the combination of microfiltration and ultrafiltration allows to achieve a high degree of transparency and stability of the product, while the subsequent use of nanofiltration or reverse osmosis contributes to the production of high-quality concentrates. This approach allows to maximally preserve the natural taste, color and aroma of apple juice, while ensuring its microbiological safety and long-term stability during storage [14].

In the practical plane, studies aimed at assessing the impact of membrane processes on the preservation of biologically active compounds of apple juice are of great importance. It has been established that the use of ultrafiltration and nanofiltration allows to preserve the majority of polyphenolic compounds that determine the antioxidant activity of the product. In the case of reverse osmosis, high efficiency is observed in concentrating sugars and phenolic substances while simultaneously reducing the loss of volatile components, which is especially important for the formation of aroma and taste. However, to achieve maximum results, careful adjustment of process parameters is required, in particular, pressure, temperature and flow rate, which requires a high level of technological competence of personnel.

Figure 1 shows a diagram of the equipment for membrane juice processing.

From an environmental point of view, membrane technologies also have significant advantages. They allow for a reduction in the use of auxiliary substances traditionally used for juice clarification (e.g. bentonite or gelatin), which reduces the burden on the environment and facilitates waste disposal. In addition, reducing energy consumption in the juice concentration process contributes to a reduction in carbon dioxide emissions, which is in line with current trends in sustainable development and environmental responsibility of the food industry. Among the promising areas of development

of membrane technologies for the production of apple juice, one can single out the improvement of membrane materials. Scientific research focuses on the creation of membranes with a modified surface, which are characterized by increased resistance to fouling and microbiological contamination. There is considerable interest in combining membrane processes with non-traditional methods of raw material pre-treatment, such as ultrasonic cavitation or cold plasma treatment, which can provide even higher filtration efficiency. It is also important to integrate membrane processes into complex production systems with the recovery of aromatic components and secondary use of permeate, for example, for the production of low-calorie drinks or for biotechnological processes.

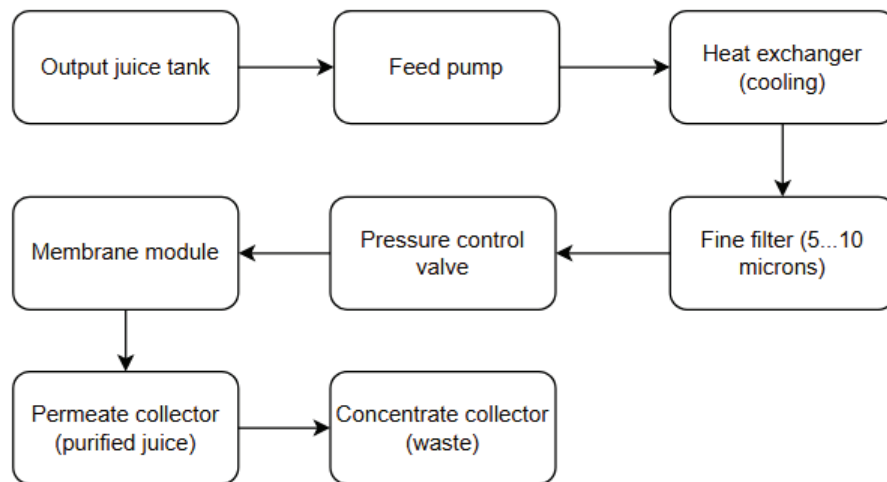


Fig. 1. Schematic diagram of equipment for membrane juice processing

Thus, the analysis of the current state and trends in the development of membrane technologies in the production of apple juice indicates their high efficiency and feasibility of implementation as an innovative direction in the food industry. The use of microfiltration, ultrafiltration, nanofiltration and reverse osmosis allows you to obtain high-quality products while preserving natural properties, reduce energy costs and environmental impact, and increase the economic competitiveness of production. Despite the existing challenges associated with the phenomenon of fouling, the high cost of equipment and the need for specialized maintenance, the development of materials science, optimization of technological modes and integration of various methods allow you to gradually overcome these limitations. In the future, we can expect further spread of membrane processes in the juice industry, in particular apple juice, which will contribute to improving product quality, expanding the range and ensuring sustainable development of food enterprises.

Conclusions. The analysis of the features of the application of membrane technologies in the production of apple juice allows us to conclude that they are a promising innovative tool capable of ensuring high product quality, increasing the economic efficiency of production and reducing its environmental impact. The use of microfiltration and ultrafiltration provides reliable clarification and stabilization of juice, while nanofiltration and reverse osmosis allow us to obtain concentrates with maximally preserved taste and aromatic properties. Of particular importance is the fact that these processes occur without thermal effects, which allows us to preserve vitamins, polyphenols and other biologically active substances. Despite the existence of problems associated with membrane fouling, the high cost of equipment and the need for careful adjustment of modes, modern research and development are aimed at overcoming them by creating new membrane materials, improving technological schemes and integrating various processing methods. Given the global trends towards sustainable

development of the food industry, membrane processes have all the prerequisites for widespread industrial implementation in the production of apple juice, ensuring the competitiveness of enterprises and high quality of the final product.

Bibliography

1. Deinychenko G., Dmytrevskiy D., Honchar D., Piddubnyi O., Lavreniuk V. Technical review and intellectual property aspects of innovative membrane technologies in juice production. *Прогресивні техніка та технології харчових виробництв ресторанного господарства і торгівлі*. 2025. Вип. 1(37). С. 164–173.
2. Yukun Li, Jianquan Luo, Yinhua Wan. Biofouling in sugarcane juice refining by nanofiltration membrane: Fouling mechanism and cleaning. *Journal of Membrane Science*. Vol. 612, 2020. 118432, ISSN 0376–7388. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.memsci.2020.118432>.
3. Emel Yilmaz, Pelin Onsekizoglu Bagci. Ultrafiltration of Broccoli Juice Using Polyethersulfone Membrane: Fouling Analysis and Evaluation of the Juice Quality. *Food and Bioprocess Technology*, 2019. Vol. 12, pp 1273–1283. DOI: <https://doi.org/10.1007/s11947-019-02292-0>.
4. Deynichenko G., Dmytrevskiy D., Guzenko V., Omelchenko O., Perekrest V. Prospects of using equipment for membrane separation of food liquids. *Науковий вісник Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2023. Вип. 13. Т. 2. С. 1–11. DOI: <https://doi.org/10.31388/2220-8674-2023-2-12>.
5. Samreen Ch V.V. Satyanarayana, L. Edukondalu, Vimala Beera. Srinivasa Rao. Effect of Pre-treatment on Aggregation, Biochemical Quality and Membrane Clarification of Pomegranate Juice. *Indian Journal of Ecology*, 2022;49(3): 910–918. DOI: <https://doi.org/10.55362/IJE/2022/3615>.
6. David Inhyuk Kim, Gimun Gwak, Min Zhan, Seungkwon Hong. Sustainable dewatering of grapefruit juice through forward osmosis: Improving membrane performance, fouling control, and product quality. *Journal of Membrane Science*. 2019. Vol. 578. P. 53–60. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.memsci.2019.02.031>.
7. Xiaochan An, Yunxia Hu, Ning Wang, Zongyao Zhou, Zhongyun Liu. Continuous juice concentration by integrating forward osmosis with membrane distillation using potassium sorbate preservative as a draw solute. *Journal of Membrane Science*. 2019. Vol. 573. P. 192–199. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.memsci.2018.12.010>.
8. Deynichenko G., Dmytrevskiy D., Honchar D., Chervonyi V., Horielkov D. Review and analysis of membrane juice processing in food industry enterprises. *Праці Таврійського державного агротехнологічного університету*. 2025. Вип. 25. Т. 2. С. 148–156. DOI: <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-2-18>.
9. Omar J.M., Nor M.Z.M., Basri M.S.M., Che Pa N.F. Clarification of guava juice by an ultrafiltration process: analysis on the operating pressure, membrane fouling and juice qualities. *Food Research* 4. 2017. Suppl. 1. P. 85–92. DOI: [https://doi.org/10.26656/fr.2017.4\(s1\).s30](https://doi.org/10.26656/fr.2017.4(s1).s30).
10. Yee W.P., Nor M.Z.M., Basri M.S. MRoslan J. Membrane-based clarification of banana juice: pre-treatment effect on the flux behaviour, fouling mechanism and juice quality attributes. *Food Research* 5, 2021. Suppl. 1. P. 57–64. DOI: [https://doi.org/10.26656/fr.2017.5\(s1\).046](https://doi.org/10.26656/fr.2017.5(s1).046).
11. Herbige, A.-L., Delchierb, N., Striegelb, L., Rychlikb, M., Renarda C. Stability of 5-methyltetrahydrofolate in fortified apple and carrot purees. *LWT – Food Science and Technology*. 2019. Vol. 107. P. 158–163. <https://doi.org/10.1016/j.lwt.2019.03.010>.
12. Hacı A.G., Pelin O.B., Ufuk B. Clarification of Apple Juice Using Polymeric Ultrafiltration Membranes: a Comparative Evaluation of Membrane Fouling and Juice Quality, *Food and bioprocess technology*. 2017. Vol. 10. P. 875–885. DOI: <https://doi.org/10.1007/s11947-017-1871-x>.
13. Deynichenko G., Guzenko V., Dmytrevskiy D., Chervonyi V., Kolisnichenko T., Omelchenko O., Nykyforov R. Study of the new method to intensify the process of extraction of beet pulp. *Eastern-European Journal of Enterprise Technologies*. 2018. № 4(11–94). P. 15–20. DOI: <https://doi.org/10.15587/1729-4061.2018.140126>.
14. Hutomo G.S., Rahim A., Kadir S. Pectin Isolation from Dry Pod Husk Cocoa with Hydrochloride Acid. *International Journal of Current Microbiology and Applied Sciences*. 2016. № 5(11). P. 751–756. DOI: <https://doi.org/10.20546/ijcmas.2016.511.086>.

Стаття надійшла до редакції 26.09.2025

Стаття прийнята 07.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025





Г. Дейниченко¹, Д. Дмитревський^{1,2}, Д. Гончар¹

¹Державний біотехнологічний університет

²Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

МЕМБРАННА ОБРОБКА ЯБЛУЧНОГО СОКУ ЯК ІННОВАЦІЙНИЙ НАПРЯМ У ХАРЧОВІЙ ПРОМИСЛОВОСТІ

Анотація

У статті розглянуто застосування мембранних технологій у виробництві яблучного соку як інноваційного та перспективного напрямку розвитку харчової промисловості. Проаналізовано основні методи обробки, зокрема мікрофільтрацію, ультрафільтрацію, нанофільтрацію та зворотний осмос, які забезпечують високий рівень прозорості, стабільності та органолептичних властивостей кінцевого продукту, а також сприяють збереженню біологічно активних компонентів, зокрема вітаміну С, поліфенолів та летких ароматичних речовин. Особливу увагу приділено проблемі флуїдингу мембран та методам її мінімізації, включаючи ферментативну підготовку сировини, оптимізацію гідродинамічних режимів, застосування поперечного потоку та використання керамічних мембран. Розглянуто інтеграцію мембранних етапів у комбіновані технологічні схеми, що дає змогу підвищити продуктивність процесу, економічну ефективність виробництва та екологічну безпеку. Доведено, що мембранні процеси забезпечують високу стабільність продукту без використання хімічних реагентів та нагрівання, що дає змогу зберегти натуральний смак, аромат і біологічну цінність яблучного соку. Висновки свідчать, що мембранна обробка є ефективним, екологічно безпечним і перспективним рішенням для сучасного виробництва фруктових соків, сприяє підвищенню конкурентоспроможності підприємств та задоволенню потреб споживачів у високоякісних натуральних продуктах харчування.

Ключові слова: мембранна обробка, яблучний сік, мікрофільтрація, ультрафільтрація, нанофільтрація, зворотний осмос, біологічно активні речовини, екологічна безпека, інноваційні технології.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-26>

УДК 664.858:547.458

В. В. Євлаш^{1,2}, д-р техн. наук, проф.

ORCID: 0000-0001-7479-1288

О. Ф. Аксьонова¹, канд. техн. наук, доц.

ORCID: 0000-0003-4666-9271

Д. О. Мануєнков¹, аспірант

ORCID: 0009-0000-3044-8832

С. В. Степаненко¹, канд. екон. наук, асистент

ORCID: 0009-0009-4655-9110

¹Державний біотехнологічний університет²Таврійський державний агротехнологічний університет імені Дмитра Моторного

e-mail: dmitrij.manuєnkov@gmail.com

ВПЛИВ МАСОВИХ ЧАСТОК ЦУКРУ, ПОЛІДЕКСТРОЗИ І LMA-ПЕКТИНУ НА МІЦНІСТЬ МОДЕЛЬНИХ МАРМЕЛАДНИХ ДРАГЛІВ

Анотація. У роботі здійснено аналіз сучасних тенденцій виробництва низькокалорійного мармеладу та підкреслено важливість розроблення мармеладу желейного зі зменшеною цукромісткістю. Розглянуто особливості використання та механізми утворення драглів із використанням традиційного високоетерифікованого (НМ) та альтернативних низькоетерифікованих (LM, LMA) пектинів. Визначено перспективність заміни до 60% цукру на полідекстрозу для регулювання загального вмісту сухих речовин і формування текстурних властивостей з уведенням до рецептури низькоетерифікованих пектинів замість високоетерифікованого. Експериментально досліджено залежність міцності драглів від концентрації низькоетерифікованого LMA-пектину та вмісту цукру і полідекстрози за концентрації іонів кальцію 5 мг/г пектину в модельних системах. Проведено статистичний аналіз отриманих даних, розраховано коефіцієнти рівняння регресії.

Ключові слова: мармелад, пектин, цукор, полідекстроза, драгли, міцність.

Постановка проблеми. Сучасні тренди харчової промисловості полягають у створенні продуктів із функціональними властивостями, зокрема продуктів зі зниженим умістом цукру. Це зумовлено поширенням метаболічних розладів у людей, пов'язаних із надмірним споживанням цукру, та зростанням попиту споживачів на здорове харчування.

Мармелад – це популярний в Україні та країнах Східної Європи кондитерський виріб, проте його класична рецептура базується на високому вмісті цукру білого (до 70%), яка виконує не лише смакову, а й ключову структуроутворюючу функцію.

У традиційних технологіях для драглеутворення мармеладної маси використовують високоетерифікований (НМ) пектин, який відрізняється міцною драглеподібною структурою, утворення якої є можливим за умови вмісту масової частки цукру не менше 60% та низького значення (2,5–3,5) рН [1; 2]. Зменшення кількості цукру білого в традиційній рецептурі робить неможливим утворення стабільних драглів та призводить до того, що продукт утрачає характерну текстуру. Ця проблема вимагає пошуку альтернативних підходів до формування структури низькоцукрових мармеладів, які б відповідали вимогам чинних нормативних документів, а саме ДСТУ 4333:2018 «Мармелад. Загальні технічні умови», щодо вологості, вмісту редукувальних речовин, загальної кислотності тощо.

Аналіз останніх досліджень. Аналіз наукових публікацій свідчить про значний інтерес до властивостей пектинових гідроколоїдів та їх застосування у харчових технологіях. Багато років науковці різних країн досліджують механізми драглеутворення низькоетерифікованих LM- і LMA-пектинів. Відомо, що LM-пектин утворює драгли за рахунок електростатичної взаємодії карбоксил-аніонів сусідніх ланцюгів пектину з катіонами металів (так званий egg-box model), найчастіше це катіони Ca^{2+} [3], де на міцність драглів сильно впливають концентрація



пектину та іонів Ca^{2+} , ступінь метилування (DM) пектину, ступінь блоковості (DB) розподілення незаміщених карбоксильних груп [4; 5].

Вивчалися в'язкопружні властивості LM-пектинових дисперсій за різних концентрацій самого пектину (4.5–6.5 %, w/w), сахарози (40–60%, w/w) та кальцію (20–60 мг/1 г пектину) при рН=3.0 [6]. У таких системах збільшення усіх трьох компонентів підвищувало модулі зберігання (G') та втрат (G''), і вплив пектину був найбільшим. Але за надлишкової кількості кальцію пектинові драгли можуть стати занадто ламкими і жорсткими, а за нестачі кальцію утворення драглів буде неповним [7].

Амідовані (LMA) пектини мають змішаний механізм драглеутворення як у присутності іонів кальцію, так і через водневі зв'язки між пектиновими ланцюгами. Автори дослідження [8] показали, що LMA-пектин може утворювати сильні драгли у відсутності кальцію, причому G' монотонно зростає за зниження рН до ~ 2.2 і досягає значно вищих значень, аніж той самий LMA-пектин із кальцієм за нейтральних рН. Це може бути пов'язано з конформаційним переходом та додатковими водневими зв'язками амідних груп. У присутності іонів кальцію модуль зберігання (G') LMA-пектинових драглів значно зростає за пониження рН нижче ~ 3.5 , що також свідчить про утворення драглів за комбінованим механізмом.

У іншому дослідженні [9] було встановлено, що амідовані пектинові драгли мають більш високу еластичність, стабільність та водоутримувальну здатність відносно неамідованого низькоетерифікованого пектинового за однакових умов. Для оптимальної текстури та водоутримувальної здатності драглів із LMA-пектину не менш важливими є характеристики самого пектину, а саме ступенів метилування DM і амідування DA [10]. На серії драглів пектинів із різними DM і DA було показано, що зростання DA посилює водневі зв'язки та міжланцюгове зшивання, проте занадто високий показник DA дає ефект, що схожий на передчасне драглеутворення за високих концентрацій кальцію, і, таким чином, структура драглів стає неоднорідною та падає водоутримувальна здатність. А занадто сильне зниження DM-амідованих пектинів також може погіршувати властивості драглів через послаблення гідрофобних взаємодій метоксильних груп.

Останні два десятиліття в Україні активно проводилися дослідження щодо вдосконалення технологій мармеладу з пониженим умістом цукру. Для виконання цього завдання використовували декілька підходів: заміну цукру білого на цукрозамінник (найчастіше поліол) або на об'ємний наповнювач, іноді комбінували ці підходи.

У статтях [1; 12] досліджувалися мармелади фруктово-желейні на основі цукру білого, глюкози та фруктози. Автори зазначають, що їм удалося замінити до 35% цукру білого, глюкози та фруктози на полідекстрозу без утрат міцності мармеладу, використовуючи як НМ-, так і LM-пектини. У патенті [11] автори змогли замінити до 30% цукру на ту саму полідекстрозу в мармеладах на LMA-пектини з високим умістом поре, але при цьому міцність мармеладу знизилася більше ніж удвічі. Хоча автори не додавали до рецептури солі кальцію, необхідні для драглеутворення амідованого пектину, проте якась його кількість потрапила до рецептурної суміші за рахунок сливово-айвового поре, яке було використано в технології.

В іншому патенті [20] автори обґрунтували доцільність заміщення до 29% цукру білого на полідекстрозу з додаванням поре червоної смородини у рецептурі мармеладу фруктово-желейного для отримання оптимальної міцності та органолептичних показників мармеладу.

У дисертаційній роботі [19] використовували лактитол, фруктозу та суміш «лактитол – фруктоза» для повної заміни цукру в технології мармеладу желейного на основі НМ-пектину. Було визначено, що драгли на кожному із цих цукрозамінників були на 21–29% міцнішими за драгли на цукрі білому.

На нашу думку, перелічені полііоли мають деякі негативні характеристики для повної заміни цукру у мармеладних виробах: глюкоза має значно вищий глікемічний індекс (ГІ),



аніж цукор білий, фруктоза є редукуючим цукром, а сорбітол і лактитол хоча й мають низький ГІ, проте вони чинять послаблюючу дію за відносно невеликих (10–30 г) разових дозувань. Тому перспективним рішенням для вдосконалення технології мармеладу з пониженим умістом цукру ми вважаємо заміщення цукру білого полідекстрозою з використанням альтернативних видів пектину, такого як низькоетерифікований амідований (LMA) пектин, який здатен формувати драгли без високих концентрацій цукру білого, бо його механізм дралеутворення залежить більше від рН і присутності іонів двовалентних металів, зокрема кальцію.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Мета дослідження – установити залежність міцності драглів від масових часток LMA-пектину, цукру і полідекстрази за певної концентрації іонів кальцію.

Для виконання цієї мети потрібно вирішити такі завдання:

1. Створити низку модельних систем драглів із різним умістом LMA-пектину, цукру та полідекстрази за однакової концентрації іонів кальцію.
2. Визначити міцність усіх зразків методом Валента.
3. Провести статистичний аналіз отриманих даних, розрахувати коефіцієнти рівняння регресії для визначення залежності міцності модельних драглів від концентрації цукру, полідекстрази та кількості доданого LMA-пектину.
4. Визначити оптимальне співвідношення цих компонентів для отримання модельних драглів із міцністю, що характерна для традиційного мармеладу желейного.

Досліджувані зразки мармеладу були зроблені на основі амідованого пектину (Global Asap Nutrition Factory, Китай, 92% сухої речовини, DM = 24%, DA = 19%); цукру білого кристалічного першого сорту (ТМ «Diamant», згідно з ДСТУ 4623:2023); лимонної кислоти (згідно з ДСТУ ГОСТ 908:2006), полідекстрази Е-1200 (Китай, 96% сухої речовини); кальцію лактату 5-водного Ч. (ТМ «Україна ТД»); патоки ІГ-42 (ПрАТ «ІНТЕРКОРН», Україна); води дистильованої. Для контрольного зразка було використано високоетерифікований пектин ESS-4420 (Іспанія, 88% сухих речовин, DM = 60%).

Міцність драглів визначали стандартною методикою з використанням приладу Валента [16]. Активну кислотність зразків мармеладу вимірювали рН-метром рН-301 із хлорсрібним електродом порівняння згідно з ДСТУ 5024:2008.

Основна частина. Як було зазначено вище, саме співвідношення масових часток пектину і цукру є вирішальним для міцності драглів, тому отримання раціонального співвідношення LMA-пектину та сахарози є ключовим для подальшого вдосконалення технології мармеладних виробів зі зниженим умістом цукру.

Для виготовлення контрольного зразка була використана як основа відома традиційна технологія мармеладу желейного [17]. Цитрусовий НМ-пектин масою 1,50 г було розчинено у воді за температури 50–60°C разом із 63,0 г цукру-піску та 14,0 г патоки, після чого було уварено отриманий сироп до вмісту сухих речовин 73–74%. Уварену масу було охолоджено до 80°C, внесено 1,50 г 50% розчину кислоти лимонної до загальної маси зразка 100,0 г, отриманий продукт після ретельного перемішування було розлито у форми та витримано протягом 48 годин за температури 25±1°C для структуроутворення і підсушування, після чого було визначено міцність драглів за стандартною методикою на приладі Валента [16].

Для створення серії досліджуваних модельних зразків драглів із заміною до 60% цукру нами було використано полідекстрозу (Е 1200) як об'ємний наповнювач. Полідекстроза – це розчинний низькокалорійний (1 ккал/г), майже неперетравлюваний полісахарид, який широко застосовують у харчовій промисловості як цукрозамінник і харчове волокно. Вона має дуже низьку солодкість (~5% від солодкості сахарози), низький глікемічний індекс (~4–7), високу



розчинність у воді, високу термостійкість. Турецькими науковцями проводилися дослідження, у яких було обґрунтовано доцільність використання полідекстрази для часткової заміни цукру як єдиного замітника або в комбінації з іншими цукрозамінниками і наповнювачами, наприклад ізомальтом або інуліном, у технологіях желейних пектинових цукерок [18].

Із кінця минулого століття було проведено низку досліджень [13–15] щодо властивостей та безпечності полідекстрази. Подібно до поліолів полідекстроза має послаблювальний ефект за високих доз, середній поріг послаблення становить ~ 90 г/добу для середньостатистичної людини (або $\sim 1,3$ г/кг маси тіла) або ~ 50 г одноразово, причому у дітей переносимість була подібною до дорослих у перерахунку на масу тіла. Побічні ефекти від полідекстрази були тимчасовими і легкими, у звичайних харчових кількостях (10–20 г/добу) переносимість її була дуже доброю. Уважається, що полідекстроза переноситься краще інших поліолів, таких як сорбіт, мальтит, ізомальт, завдяки високій молекулярній масі та лише частковому бродінню в товстій кишці, де полідекстроза метаболізується бактеріями.

Розрахунок умісту компонентів модельних систем проводили так. За загальну кількість цукру та полідекстрази, які формують основну масу сухих речовин у модельних мармеладних системах, було взято 70 г на 100 г загальної ваги кожного зразка для того, щоб наприкінці технологічного процесу перед фазою структуроутворення отримати бажаний уміст сухих речовин приблизно у 73%. Кінцевий рН усіх зразків зробили рівним 2,8–3,0 за рахунок додавання визначеної кількості кислоти лимонної у вигляді 50% водного розчину.

Оскільки міцність ЛМА-пектинових драглів також залежить від умісту іонів кальцію у рецептурній суміші, попередньо дослідили міцність зразків із умістом кальцію 0, 5 і 10 мг/г пектину і заміною 50% цукру на полідекстрозу. Після 24 годин витримування для структуроутворення визначено показники міцності драглів (табл. 1).

Таблиця 1

Визначення оптимальної кількості Ca^{2+} для модельних ЛМА-пектинових драглів

Концентрація Ca^{2+} , мг/г пектину	Міцність, г	Текстура	Примітка
0	$516,9 \pm 50,7$	Неоднорідна драглеподібна структура	Занадто слабе драглеутворення
5	$583,3 \pm 47,8$	Достатньо міцні однорідні драгли, майже не зернистий	Драглеутворення близьке до традиційного мармеладу
10	$694,1 \pm 58,0$	Занадто міцні драгли, більш зернистий	Занадто сильне і швидке драглеутворення

За відсутності кальцію амідований пектин утворював неоднорідну драглеподібну структуру з відділенням невеликої кількості сиропу, а за вмісту кальцію 10 мг/г пектину драгли ставали занадто міцними і зернистими. За середнього вмісту у 5 мг/г пектину драгли були достатньо міцними, майже не зернистими і більше схожими за структурою на традиційний мармелад желейний. Тому було вирішено зупинитися саме на такому вмісті (5 мг/г пектину) іонів кальцію у рецептурній суміші для всіх зразків.

Зразки досліджуваних модельних систем готувалися за такою рецептурою. Цитрусовий ЛМА-пектин розчиняли у воді за температури 50–60°C разом із сумішшю цукру-піску та полідекстрази, уварювали отриманий сироп до вмісту сухих речовин 73–74%. Уварену масу охолоджували до 70–75°C, вносили розчин лактату кальцію з концентрацією іонів Ca^{2+} 10 мг/мл до вмісту іонів кальцію 5 мг/г пектину, ретельно перемішували й одразу додавали 50% розчин кислоти лимонної до рН=2,8–3,0 до загальної маси зразка 100,0 г, отриману систему перемішували, розливали у форми та витримували протягом 48 годин за температури $25 \pm 1^\circ\text{C}$ для

структурування і підсушування, після чого вимірювали міцність. Результати вимірювання міцності всіх зразків представлено в табл. 2.

Таблиця 2

Міцність зразків драглів із різним умістом пектину і сахарози

№ зразка	Маса пектину, г СУХ (x ₁)	Маса пектину, г НАТУРА	% цукру у суміші цукор-полідекстроза (x ₂)	Міцність, г (y)
1	1,000	1,087	40	702,7 ± 47,0
2			50	692,3 ± 39,2
3			60	680,3 ± 41,0
4			75	617,7 ± 33,6
5			100	501,7 ± 25,0
6	1,125	1,223	40	743,0 ± 46,1
7			50	718,3 ± 65,7
8			60	714,0 ± 69,2
9			75	687,3 ± 37,2
10			100	588,3 ± 34,8
11	1,250	1,359	40	1029,7 ± 26,0
12			50	901,0 ± 54,1
13			60	830,7 ± 17,6
14			75	763,3 ± 36,7
15			100	638,7 ± 36,4
контроль	1,320	1,500	100	967,3 ± 63,4

Після обробки експериментальних даних у Microsoft Excel отримано коефіцієнти у рівнянні регресії, яке описує процес драглеутворення у модельних системах із використанням LMA-пектину в заданому діапазоні масових часток пектину і цукру (масова частка полідекстрази напряму залежить від масової частки цукру, оскільки їхня загальна вага є постійною для кожного зразка):

$$y = -700,05 + 1460,98 \cdot x_1 + 7,86 \cdot x_2 - 10,55 \cdot x_1 \cdot x_2 ; (R^2 = 0,91)$$

Із цього рівняння виходить, що для отримання модельних систем такої ж міцності, як у контрольного зразка, із заміною 50% цукру на полідекстрозу потрібно додати до рецептури ~1,365г сухого LMA-пектину за концентрації іонів кальцію 5 мг/г LMA-пектину.

Як видно з експериментальних даних за зменшення вмісту цукру у модельних системах її міцність зростає, що корелює з іншими дослідженнями [16]. Це можна пояснити відмінним від НМ-пектину механізмом драглеутворення, за якого потрібні вища гідратація та активність води для ліпшого зшивання пектинових ланцюгів за рахунок іонів кальцію та водневих зв'язків між амідними групами. Також одними з факторів сильнішого драглеутворення мармеладної маси з високим умістом полідекстрази можуть бути вища в'язкість системи і повільніша дифузія пектинових ланцюгів та іонів, унаслідок чого структуроутворення відбувається більш контрольовано і рівномірно.

Висновки.

1. Створено ряд модельних систем драглів із різним умістом LMA-пектину, цукру та полідекстрази за концентрації іонів кальцію 5 мг/г пектину. Визначено міцність зразків модельних драглів із заміною до 60% цукру на полідекстрозу.

2. Проведено статистичний аналіз експериментальних даних, отримано рівняння регресії, яке описує залежність міцності модельних систем від умісту цукру білого та LMA-пектину.



Установлено, що для отримання модельних систем такої ж міцності, як у контрольного зразка, із заміною 50% цукру на полідекстрозу потрібно додати до рецептури ~1,365г ЛМА-пектину за концентрації іонів кальцію 5 мг/г ЛМА-пектину.

3. Отримана залежність дає можливість прогнозувати рецептурні параметри для досягнення потрібних текстурних властивостей желейних мармеладних виробів із пониженим вмістом цукру. Це відкриває перспективи створення у майбутньому мармеладної продукції зі зниженою енергетичною цінністю та низьким глікемічним навантаженням, що відповідає сучасним тенденціям здорового харчування.

Список використаних джерел

1. Камбулова Ю.В., Матяс Д.С., Оверчук Н.О., Федій Т.С. Фруктові та желейні мармеладні маси з глюкозою. *Прогресивні техніка та технології харчових виробництв ресторанного господарства і торгівлі*. 2017. № 1. С. 256–270.
2. Chan S.Y., Choo W.S., Young D.J., Loh X.J. Pectin as a rheology modifier: Origin, structure, commercial production and rheology. *Carbohydrate Polymers*. 2017. Vol. 161. P. 118–139. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.carbpol.2016.12.033>.
3. Cao L., Lu W., Mata A., Nishinari K., Fang Y. Egg-box model-based gelation of alginate and pectin: A review. *Carbohydrate Polymers*. 2020. V. 242. P. 116389. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.carbpol.2020.116389>.
4. Ngouémazong D.E., Jolie R.P., Cardinaels R., Fraeye I., Van Loey A., Moldenaers P., Hendrickx M. Stiffness of Ca²⁺-pectin gels: combined effects of degree and pattern of methylesterification for various Ca²⁺ concentrations. *Carbohydrate Research*. 2012. V. 348. P. 69–76. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.carres.2011.11.011>.
5. Fraeye I., et al. Influence of pectin structure on texture of pectin–calcium gels. *Innovative Food Science & Emerging Technologies*. 2010. V. 11. № 2. P. 401–409. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.ifset.2009.08.015>.
6. Norziah M.H., Kong S.S., Abd Karim A., Seow C.C. Pectin–sucrose–Ca²⁺ interactions: effects on rheological properties. *Food Hydrocolloids*. 2001. V. 15. № 4–6. P. 491–498. DOI: [https://doi.org/10.1016/S0268-005X\(01\)00089-3](https://doi.org/10.1016/S0268-005X(01)00089-3).
7. Basak R., Bandyopadhyay R. Formation and rupture of Ca²⁺ induced pectin biopolymer gels. *Soft Matter*. 2014. V. 10. № 37. P. 7225–7233. DOI: <https://doi.org/10.1039/C4SM00748D>.
8. Lootens D., Capel F., Durand D., Nicolai T., Boulengue P., Langendorff V. Influence of pH, Ca concentration, temperature and amidation on the gelation of low methoxyl pectin. *Food Hydrocolloids*. 2003. V. 17. № 3. P. 237–244. DOI: [https://doi.org/10.1016/S0268-005X\(02\)00056-5](https://doi.org/10.1016/S0268-005X(02)00056-5).
9. Vithanag C.R., Grimson M.J., Wills P.R., Harrison P., Smith B.G. Rheological and structural properties of high-methoxyl esterified, low-methoxyl esterified and low-methoxyl amidated pectin gels. *Journal of Texture Studies*. 2010. V. 41. № 6. P. 899–927. DOI: <https://doi.org/10.1111/j.1745-4603.2010.00261.x>.
10. Wei H.Y., Qi J.R., Liao J.S., Zhuo T., Xiao R. Co-influence of the degree of esterification and degree of amidation on the properties of acid-sugar-calcium amidated pectin gels. *Food Hydrocolloids*. 2025. V. 159. P. 110707. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.foodhyd.2024.110707>.
11. Спосіб виробництва желейно-фруктового мармеладу з пониженим вмістом цукру : пат. 152656 Україна : МПК А23В 7/08, А23L 21/00 / Камбулова Ю.В.; заявник і власник – Національний університет харчових технологій. № u202201958; заявл. 09.06.2022; опубл. 29.03.2023, Бюл. № 13/2023.
12. Матяс Д.С., Камбулова Ю.В., Дорохович А.М., Мандзюк І.В. Оптимізація рецептурного складу желейного мармеладу з пониженим вмістом цукру. *Наукові праці НУХТ*. 2018. № 6. С. 221–232.
13. Flood M.T., Auerbach M.H., Craig S.A.S. A review of the clinical toleration studies of polydextrose in food. *Food and Chemical Toxicology*. 2004. V. 42. № 9. P. 1531–1542. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.fct.2004.04.015>.
14. EFSA Panel on Food Additives and Flavourings (FAF), et al. Re-evaluation of polydextrose (E 1200) as a food additive. *EFSA Journal*. 2021. V. 19. № 1. P. e06363. DOI: <https://doi.org/10.2903/j.efsa.2021.6363>.
15. Veena N., Nath S., Arora S. Polydextrose as a functional ingredient and its food applications: a review. *Indian Journal of Dairy Science*. 2016. V. 69. № 3. P. 239–251.
16. Степанова Т.М., Кондратюк Н.В., Пивоваров Н.П. Вплив сахарози на структурно-механічні властивості системи на основі «напівфабрикату драглеутворюючого для желейних виробів». *Східноєвропейський журнал передових технологій*. 2015. Т. 3. № 10(75). С. 49–54.



17. Приготування кондитерських виробів : збірник рецептур / О.В. Гайдук та ін. Київ : ПІТО НАПН України, 2021. 222 с.

18. Ünal M.H., Arslan D. Single and combined use of isomalt, polydextrose, and inulin as sugar substitutes in production of pectin jelly. *Journal of Food Processing and Preservation*. 2022. V. 46. № 12. e17174. DOI: <https://doi.org/10.1111/jfpp.17174>.

19. Соловйова О.Л. Удосконалення технології желейного мармеладу спеціального споживання : дис. ... канд. техн. наук : 05.18.01. Київ, 2011. 315 с.

20. Мармелад желейний «червоносмородиновий»: пат. 131633 Україна : МПК А23L21/00, Камбулова Ю.В., Матяс Д.С.; заявник і власник – Національний університет харчових технологій. № u201807742; заявл. 10.07.2018; опубл. 25.01.2019, Бюл. № 2/2019.

Стаття надійшла до редакції 25.09.2025

Стаття прийнята 15.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



V. Yevlash^{1,2}, O. Aksonova¹, D. Manuienkov¹, S. Stepanenko¹

¹*State Biotechnological University*

²*Dmytro Motornyi Tavria State Agrotechnological University*

EFFECT OF SUGAR, POLYDEXTROSE, AND LMA PECTIN MASS FRACTIONS ON THE MECHANICAL STRENGTH OF MODEL MARMALADE GELS

Summary

The present study addresses contemporary trends in the development of low-calorie confectionery and substantiates the significance of designing jelly-type marmalade with reduced sugar content. Particular attention is devoted to the functional properties and gelation mechanisms of traditional high-methoxyl pectins compared with alternative low-methoxyl pectins. Popular approaches to partial sucrose replacement in marmalade confectionery products were analyzed. Based on literature data concerning practical features of sweeteners and bulking agents commonly used in low-sugar marmalade technologies, polydextrose was selected for this study.

The potential of partial sucrose substitution with polydextrose – up to 60% – was identified as a promising approach for modulating total soluble solids and tailoring textural attributes when incorporating low-methoxyl pectins in place of high-methoxyl analogues.

Experimental investigations were carried out on model systems to determine the relationship between gel strength and the concentrations of low-methoxyl amidated (LMA) pectin, sucrose, and polydextrose at a fixed calcium ion level of 5 mg per g of pectin. Preliminary tests indicated that this calcium concentration ensured homogeneous and sufficiently firm gels, avoiding excessive rigidity or syneresis.

The results showed that increasing the LMA pectin content within the range of 1.0-1.25% significantly increased gel strength, while higher sucrose content tended to weaken the structure. The optimal ratio of 1.365 g dry LMA pectin per 100 g gel mixture with 50% sugar replaced by polydextrose provided comparable strength to traditional HM pectin gels. Statistical evaluation of the results was performed, and regression models describing the influence of compositional factors on gel strength were established.

The fitted regression provided practical prediction of composition–texture relationships, underpinning the use of polydextrose–LMA pectin systems to design reduced-sugar marmalades without loss of gel strength.

Keywords: marmalade, pectin, sugar, polydextrose, gels, gel strength.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-27>

УДК 633.111:664.64.016.8

В. В. Железна, канд. с.-г. наук

ORCID: 0000-0002-1874-2155

О. М. Нос, здобувач вищої освіти

ORCID: 0009-0001-7836-9612

Уманський національний університет

e-mail: valieria.voziiian07@gmail.com

ТРИТИКАЛЕ ЯК СИРОВИНА ДЛЯ ВИРОБНИЦТВА ЦІЛЬНОЗЕРНОВИХ ПРОДУКТІВ: ПЕРСПЕКТИВИ І ВИКЛИКИ

Анотація. Тритикале – міжродовий гібрид пшениці та жита, що був створений як перспективна зернова культура для поєднання високих хлібопекарських якостей пшениці та стійкості жита до несприятливих умов вирощування. У сучасному агропромисловому комплексі тритикале займає особливе місце серед зернових культур, оскільки характеризується підвищеною адаптивністю до різних кліматичних зон, високою врожайністю, стійкістю до шкідників і хвороб, а також збалансованим біохімічним складом зерна. У зв'язку з глобальними тенденціями до переходу на здорове харчування, зростанням попиту на продукти з високим вмістом харчових волокон та біологічно активних речовин тритикале розглядається як перспективна сировина для виробництва цільнозернових продуктів.

У статті проведено комплексний аналіз харчового потенціалу тритикале, особливостей його обробки та перспектив технологічного впровадження. Особливу увагу приділено досвіду вітчизняних і зарубіжних науковців, які зробили внесок у вивчення складу, властивостей та методів переробки цієї культури. Запропоновано шляхи вирішення наявних проблем і сформовано науково обгрунтовану стратегію розроблення технологій виробництва цільнозернових продуктів із зерна тритикале.

Ключові слова: тритикале, пшениця, жито, технологічні властивості, хімічний склад.

Постановка проблеми. У сучасних умовах глобальних викликів продовольча безпека, зростаючі потреби у здоровому харчуванні та екологічно збалансованому сільському господарстві потребують нових підходів до використання рослинних ресурсів [1]. Однією з перспективних культур, що поєднує високий аграрний потенціал із цінними харчовими властивостями, є тритикале (\times *Triticosecale* Wittmack) – міжродовий гібрид пшениці (*Triticum*) і жита (*Secale*). Він об'єднує високу врожайність пшениці з витривалістю жита до несприятливих кліматичних умов, кислотності ґрунтів та дефіциту вологи [2]. У зв'язку із цим тритикале розглядається як культура, що здатна не лише підвищити ефективність агровиробництва, а й забезпечити нові можливості для харчової промисловості, зокрема у виробництві цільнозернових продуктів функціонального призначення [3].

Цільнозернові продукти набувають усе більшого значення завдяки зростаючій популярності здорового харчування. Відомо [4], що вживання цільнозернових виробів знижує ризик розвитку серцево-судинних захворювань, цукрового діабету II типу, ожиріння та деяких форм онкологічних патологій. Це пояснюється високим вмістом харчових волокон, вітамінів групи В, фенольних сполук та мінералів у зародку й алейроновому шарі зерна, які у процесі традиційного помелу, на жаль, видаляються. Тож розроблення технологій, що дають змогу максимально зберегти ці біоактивні компоненти, є актуальним [5].

Аналіз останніх досліджень. Зерно тритикале є джерелом низки цінних нутрієнтів [6]. Його хімічний склад відзначається високим вмістом білків, зокрема лізину – незамінної амінокислоти, що часто є обмежувальною у злакових культурах [7]. Окрім того, тритикале містить значну кількість харчових волокон, вітамінів групи В, заліза, цинку, магнію та інших мікроеле-



ментів [8–10]. Особливо варто відзначити фенольні сполуки, зокрема ферулову кислоту, яка виконує антиоксидантну функцію та чинить протизапальну дію [11].

Такий склад робить тритикале привабливою сировиною для виробництва функціональних харчових продуктів, що відповідають вимогам здорового способу життя.

Однак попри визнані харчові переваги застосування тритикале у виробництві хлібобулочних і злакових виробів, зокрема цільнозернових, стикається з низкою технологічних проблем. Зерно тритикале має нижчу порівняно з пшеницею якість клейковини, що обмежує його хлібопекарські властивості. Висока активність амілази також впливає на структуру м'якушки готових виробів, ускладнюючи підтримку стабільної якості продукту. Помел тритикале потребує адаптації стандартних схем, оскільки його фізичні властивості (щільність, форма, розмір зерна) суттєво відрізняються від пшениці [12; 13]. Саме ці чинники зумовлюють потребу в глибокому дослідженні можливостей удосконалення технологій переробки тритикале, зокрема за збереження цілісності зернового компонента.

Нині зростає інтерес до застосування біотехнологічних підходів до покращення харчової якості злаків [13; 14]. Одним із таких методів є пророщування зерна, яке дає змогу підвищити вміст біологічно активних речовин, зменшити кількість антинутрієнтів (наприклад, фітатів), а також поліпшити засвоюваність білків і мінералів. Пророщене зерно тритикале, згідно з дослідженнями Каманова et al. [17], має вищий антиоксидантний потенціал і здатне слугувати джерелом цінних нутрієнтів у функціональному харчуванні. Також перспективним є підхід до збагачення цільнозернових продуктів тритикале висівками, зародками, що зберігаються в результаті мінімального помелу або фракційної обробки.

Із погляду аграрної практики тритикале є перспективним для використання в регіонах із нестабільними кліматичними умовами, що робить його важливою культурою для майбутнього продовольчого забезпечення. У таких країнах, як Польща, Німеччина, Україна, Канада, вирощування тритикале набуває усе більшого значення. При цьому наукові дослідження зосереджено як на селекційному вдосконаленні сортів (зокрема, з кращими технологічними властивостями), так і на розробленні нових схем його переробки [15; 16].

Таким чином, розвиток технології виробництва цільнозернових продуктів із тритикале є надзвичайно актуальним як із погляду задоволення потреб здорового харчування, так і в контексті забезпечення продовольчої безпеки. Водночас досягнення цієї мети потребує подолання низки викликів: адаптації технологічних процесів, підвищення стабільності якості готових продуктів, а також упровадження інноваційних підходів до зберігання і підготовки сировини. Дослідження, що розглядає тритикале як цільнозернову сировину в усій її складності, дасть змогу закласти наукові основи для широкого впровадження цієї культури у виробництво продуктів функціонального харчування.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Вивчити хімічний склад, технологічні властивості зерна тритикале як сировини для виробництва цільнозернових продуктів.

Основна частина. Науковцями [17] систематизовано сучасні дані про нутрітивні властивості тритикале. Автори відзначають, що зерно тритикале є багатим джерелом білків (>13%), дієтичного волокна (>14%), фенольних сполук і мінералів. Ці компоненти асоціюються зі зниженням ризиків серцево-судинних захворювань, ожиріння, діабету другого типу та деяких онкозахворювань, а також із підтримкою імунної та кишкової функцій. Огляд обґрунтовує потенціал тритикале як перспективної культури для виробництва функціональних цільнозернових продуктів.

У роботі [20] вчені порівнюють технологічні та харчові властивості тритикале з пшеницею та житом. Дослідження показало, що параметри зерна (розмір зерна, маса 1 000 зерен, вміст клейковини) перебувають між пшеницею й житом, іноді перевищуючи їх. Тритикале містить



значну кількість Ca, Mg, P, Cu, Zn, а рівень харчових волокон (10–15%) близький до жита. Водночас окремі технологічні параметри (низький уміст глютену) обмежують застосування тритикале в традиційній випічці, що змушує шукати комбіновані підходи з іншими зернами.

Biel, Kazimierska і Bashutska [21] порівняли хімічний склад пшениці, тритикале, ячменю та вівса. Установлено, що тритикале має аналогічний до пшениці білковий профіль із кращим умістом лізину, хоча вміст жиру є нижчим. Уміст діетичного волокна також відрізняється від жита й пшениці, його рівень впливає на функціональні характеристики готових продуктів. Це дає підґрунтя для розроблення цільнозернових виробів із тритикале як здорової альтернативи.

У дослідженні [22] вивчали фізико-хімічні властивості, поліфеноли та мінеральний склад різних сортів тритикале. Виявлено, що зерно тритикале багате на фенольні кислоти (ферулову, кавову, п-кумарову, ванілінову), які забезпечують антиоксидантну активність. Також зафіксовано високий уміст мінералів: Ca, K, Mg, Fe, Zn, Cu, P та діетичного волокна (>13%). Такі характеристики є важливими для функціонального харчування й підсилюють якість цільнозернових продуктів.

Cervini et al. [23] дослідили технологічні й нутрітивні властивості сухої пасти із заміною тритикале борошна на цільнозернове до 75%. Було встановлено, що заміна до 50% підвищує уміст діетичного волокна, знижує швидкорозчинний крохмаль, покращує *in vitro* засвоюваність білка, але також збільшує втрати під час варіння та липкість. Такий досвід є прикладом технологічної апробації цільнозернового тритикале продукції в індустріальних рецептурних схемах (паста).

Melnyk V. et al. [24] провели селекційну оцінку сортів тритикале за показником твердості ядра. Виявлено генотипи з твердим ядром (до 247 Н), що за показником рівняється із сортами твердих пшениць. Такі сорти мають високий потенціал для помелу й виробництва борошна з менш роздрібленими структурними компонентами, що особливо важливо для цільнозернових продуктів.

Установлено [25], що хлібопекарські властивості українських і польських сортів визначили критерії сортового добору для виробництва цільнозернового борошна.

Борошно тритикале має високу амілазну активність, тому тісто не завжди може бути повністю пропечене [26].

Автори [27] провели порівняльний аналіз фізико-хімічних і технологічних властивостей тритикале, жита та пшениці. Серед досліджених культур тритикале мало найнижчі показники часу розвитку тіста, його стабільності та стійкості до розрідження. Хоча тісто було недостатньо пластичним, результати показали, що хліб із тритикале мав вищу якість порівняно з житнім.

Науковці [28] вивчали деякі хімічні та технологічні властивості турецьких генотипів тритикале і виявили суттєві відмінності між ними за такими показниками, як вологість зерна, уміст білка, уміст клейковини, індекс клейковини, зелений і модифікований осад, кількість осипання та зольність. Результати показали, що генотипи тритикале мають найгіршу хлібопекарську якість і можуть використовуватися в сумішах із пекарською пшеницею.

Дослідники розробили методи, які дають змогу виготовляти вироби з борошна тритикале без додавання пшеничного борошна [2]. В Австралії та США борошно із зерна тритикале широко використовується для випікання хліба, мафінів, тортів, печива та інших хлібобулочних виробів [14].

Нестача білка в організмі людини пов'язана зі зростанням ризику таких захворювань, як порушення ліпідного обміну та серцево-судинні хвороби.

Уміст амінокислот у зерні озимого тритикале є генетично зумовленою ознакою, однак також залежить від технології вирощування, частки зернових у сівозміні та погодних умов [29].



Тритикале, як і інші зернові культури, вирізняється високою поживною цінністю, зокрема завдяки підвищеному вмісту лізину – основної лімітуючої амінокислоти у злаках.

Navarro-Contreras et al. [30] виявили, що білки тритикале містять вищу частку глобулінів (19,7–30,2%), альбумінів (38–45,4%), гліадину (11,4–26,1%) і нижчий уміст глютену (6,8–9,6%).

Проте Mitchell et al. [31] виявили, що вміст лунасіну в тритикале значно вищий – 6,5 мг/г порівняно з 0,23 мг/г у пшениці та 1,5 мг/г у житі. Згідно з дослідженнями [32], зерно тритикале може відігравати важливу роль у функціональному харчуванні.

Цільнозернові продукти містять необхідні для організму людини елементи: внутрішня оболонка висівок містить фосфати та інші мінеральні солі, а зародковий елемент – вітаміни групи В і Е [8].

Зерно тритикале містить: вітамін Е – 0,47 мг%, вітамін Р – 4,5 мг%, вітамін С – 2,3 мг%, що відрізняється від пшениці [33]. Buchholz et al. [34] встановили, що загальний уміст тіаміну в тритикале становить 9,69 нмоль/г сухої речовини, тоді як у пшениці – 7,67 нмоль/г.

У зерні пшениці: вітамін Е – 0,34 мг%, вітамін Р – 3,9 мг%, вітамін С – 2,6 мг% [33].

Уміст фітинової кислоти в зерні тритикале становить 1,92 мг/г, що істотно вище, ніж у пшениці (0,26 мг/г). Фітинова кислота може зв'язувати мінерали, зменшуючи їх біодоступність. Загальний уміст фосфору в тритикале – 3,48 мг/г, що співвідноситься з його рівнем у пшениці та житі. Фітаза здатна підвищити біодоступність мінералів шляхом повного гідролізу фітинової кислоти [35].

Хімічний склад тритикале відрізняється від жита та пшениці, займаючи проміжне положення між ними. Зерно тритикале містить більше магнію (Mg), кальцію (Ca), калію (K), цинку (Zn), натрію (Na) та міді (Cu), аніж зерно пшениці [36].

Щодо вмісту калію (K) – 5,03 г/кг – тритикале перевищує пшеницю, заліза (Fe) – 31,5 мг/кг, марганцю (Mn) – 29,8 мг/кг – поступається житу й пшениці. Уміст K і Ca в зерні тритикале вищий, аніж у пшениці, але нижчий, аніж у жита. Уміст Mg вищий, аніж у жита, але нижчий, аніж у пшениці [22].

Zhu [1] вивчав концентрацію макро- та мікроелементів у різних сортах тритикале і встановив: калій (K) – 466 мг/100 г, фосфор (P) – 321 мг/100 г, магній (Mg) – 153 мг/100 г, кальцій (Ca) – 35 мг/100 г, натрій (Na) – 2 мг/100 г, залізо (Fe) – 2,59 мг/100 г, цинк (Zn) – 2,66 мг/100 г, марганець (Mn) – 3,2 мг/100 г. Високий уміст магнію у зерні тритикале забезпечує чудовий захист для людей, які залежать від інсуліну. Магній відіграє важливу роль у глюконеогенезі через низку ферментативних шляхів.

Основним джерелом селену в харчуванні людини є зернові культури. У середньому яра пшениця містить 72 мг/кг, а яре жито – 85 мг/кг селену. Уміст селену в зерні ярого тритикале становив 81 мг/кг, що перевищує рівень у пшениці та знаходиться на рівні жита [41].

Rodehutsord et al. [36] досліджували вміст амінокислот у різних злаках і виявили варіації між генотипами. Зерно тритикале містить більше метіоніну (1,57 г/100 г), аніж пшениця (1,47 г/100 г) і жито (1,52 г/100 г).

Висівки зернових культур багаті на фенольні сполуки [37]. Фенольні кислоти цільнозернових культур мають протиракові, антибактеріальні, антиоксидантні та протизапальні властивості [38; 39].

У тритикале виявлено як вільні, так і зв'язані форми фенольних кислот, зокрема кумарову, ферулову, галову, гідроксибензойну, ванілінову, сириггову та синапову кислоти [40].

Ферулова кислота становить до 90% усіх фенольних кислот у зерні. Завдяки цьому ферментовані висівки тритикале можуть бути цінним функціональним інгредієнтом у харчуванні [32].

Kaszuba et al. [40] дослідили вміст фенольних кислот у зерні тритикале та встановили, що зерно містить 13 типів фенольних кислот, із яких 42–44% становить ферулова кислота.



У борошні тритикале вміст фенольних кислот був значно нижчим, аніж у зерні. Установлено, що значна частина фенольних кислот знаходиться у висівках, тому додавання висівок до рецептури хліба збільшує вміст фенольних кислот у 3,5 рази.

За даними [39], більшість фенольних кислот у пшениці, житі та вівсі присутні у зв'язаній формі. Уміст вільних фенолів (мг/100 г) у висівках: тритикале – 9,9, пшениця – 13,7, жито – 12,3, овес – 2,8. Уміст зв'язаних фенолів (мг/100 г): тритикале – 270,7, пшениця – 439,9, жито – 253,4, овес – 85,1.

Автори [41] наголошують на необхідності оптимізації процесу помелу через фізичні властивості зерна тритикале. Дослідження підтверджують, що промислова помельна схема має бути адаптована до специфіки тритикале, аби зберегти високий вміст біоактивних компонентів у цільнозерновому борошні.

Науковці [42] дослідили роль ензимного оброблення та екструзії у підвищенні харчової цінності тритикале, особливо у комбікормній практиці, але з потенціалом для людського харчування. Enzymatic treatment може знизити антинутриєнти, підвищити доступність білка і волокон, а екструзія – формувати стійкі структури продуктів із тритикале.

Liubych et al. [43] установлено, що зерно чотиривидового тритикале підходить для круп'яного виробництва або у складі композиційних сумішей під час виробництва хлібобулочних продуктів.

Kandrokov et al. [44] розробили технологічну схему для помелу тритикале, яка дає змогу отримати фракційне борошно зі збереженням біоактивних компонентів

Висновки. Отже, зерно тритикале має великий потенціал як сировина для виробництва функціональних цільнозернових продуктів. Проведений аналіз свідчить, що тритикале є перспективною зерновою культурою для використання у виробництві цільнозернових продуктів завдяки поєднанню високої харчової цінності, адаптивності до різних агрокліматичних умов та технологічної універсальності. Основними перевагами тритикале є:

- підвищений вміст білка, лізину та мінеральних речовин порівняно з пшеницею та житом;
- висока врожайність і стійкість до стресових чинників довкілля;
- придатність для виробництва борошна, круп, хлібобулочних і функціональних продуктів.

Разом із тим існують певні виклики, що стримують широке використання тритикале:

- обмежена вивченість функціональних властивостей цільнозернового борошна тритикале;
- недостатня розробленість технологій переробки та рецептур, орієнтованих на споживчі потреби;
- низька поінформованість виробників і споживачів про переваги продуктів із тритикале.

Таким чином, подальші дослідження мають бути спрямовані на оптимізацію технологічних процесів переробки тритикале, створення інноваційних продуктів із підвищеною біологічною цінністю та популяризацію цієї культури на ринку. Реалізація зазначених напрямів сприятиме розширенню асортименту здорових харчових продуктів і зміцненню продовольчої безпеки.

Список використаних джерел

1. Zhu F. Triticale: Nutritional composition and food uses. *Food Chem.* 2018. № 241. P. 468–479.
2. Kamanova S., Yermekov Y., Shah K. et al. Review on nutritional benefits of tritical. *Czech J. Food Sci.* 2023. № 41. P. 248–262.
3. Pattison A.L., Trethowan R.M. Characteristics of modern triticale quality: Commercially significant flour traits and cookie quality. *Crop. Pasture Sci.* 2013. № 64. P. 874–880.
4. Tohver M., Kann A., Täht R. et al. Quality of triticale cultivars suitable for growing and bread-making in northern conditions. *Food Chem.* 2005. № 89. P. 125–132.
5. Piazza I., Carnevali P., Faccini N. et al. Combining native and malted triticale flours in biscuits: Nutritional and technological implications. *Foods.* 2023. № 12. P. 3418.



6. Agil R., Patterson Z.R., Mackay H. et al. Triticale bran alkylresorcinols enhance resistance to oxidative stress in mice fed a high-fat diet. *Foods*. 2016. № 5. P. 5.
7. Straumīte E., Galoburda R., Tomsone L. et al. Nutritional Quality of Triticale (×Triticosecale Wittm.) Grown under Different Cropping Systems. *Proceedings of the Latvian Academy of Sciences. Section B. Natural, Exact, and Applied Sciences*. 2017. № 71. P. 481–485.
8. Piazza I., Carnevali P., Faccini N. et al. Combining native and malted triticale flours in biscuits: Nutritional and technological implications. *Foods*. 2023. № 12. P. 3418. DOI: 10.3390/foods12183418.
9. Cervini M., Lobocono C., Volpe F. et al. Replacement of Native with Malted Triticale (x Triticosecale Wittmack) Flour in Dry Pasta: Technological and Nutritional Implications. *Foods*. 2024. № 13(15). P. 2315. DOI: 10.3390/foods13152315.
10. Pattison A.L., Trethowan R.M., Pattison A.L. et al. Characteristics of modern triticale quality: Commercially significant flour traits and cookie quality. *Crop Pasture Sci*. 2013. № 64. P. 874–880. DOI: 10.1071/CP13056.
11. Aprodu I. et al. Technological performance of various flours by multigrain milling. *Innov. Food Sci. Emerg. Technol*. 2019. № 55. P. 27–34.
12. Pankratov G. N. et al. Technological development trends in milling industry. *Food Industry*. 2017. № 8. P. 44–49.
13. Korge M., Alaru M., Keres I. et al. The influence of cropping system, weather conditions and genotype on arabinoxylan content in wheat and barley grains. *Journal of Cereal Science*. 2023. P. 103–116.
14. Laddomada B., Caretto S., Mita G. Wheat bran phenolic acids: Bioavailability and stability in whole wheat-based foods. *Molecules*. 2015. 20. P. 15666–15685.
15. Любич В.В., Железна В.В., Стратуца Я.С. Перспективи використання тритикале в хлібопекарській промисловості. *Таврійський науковий вісник. Серія «Технічні науки»*. 2022. № 3. С. 133–143.
16. Penko Spetsov, Nadia Daskalova. Allelic Variation of High-Molecular-Weight Glutenin Genes in Triticum Species and Triticale (× Triticosecale Wittmack). *OBM Genetics*. 2024. № 08(02). P. 1–40. DOI: <https://doi.org/10.21926/obm.genet.2402225>.
17. Kamanova S., Yermenkov Y., Shan K. et al. Review on nutritional benefits of triticale. *Czech Journal of Food Sciences*. 2023. № 41(4). P. 1–9. DOI: <https://doi.org/10.17221/67/2023-CJFS>.
18. Любич В.В., Железна В.В., Стратуца Я.С. Хлібопекарські особливості зерна тритикале. *The XXIII International Scientific and Practical Conference «Theoretical and science bases of actual tasks»*. 2022. Lisbon, Portugal. P. 27.
19. He X., Wu K., Zhang X. et al. Dietary intake of fiber, whole grains and risk of colorectal cancer: An updated analysis according to food sources, tumor location and molecular subtypes in two large US cohorts. *International Journal of Cancer*. 2019. № 145. P. 3040–3051.
20. Bona L., Acs E., Lantos C. et al. Human utilization of triticale: technological and nutritional aspects. *Commun Agric Appl Biol Sci*. 2014. № 79(4). P. 139–152.
21. Biel W., Kazimierska K., Bashutska U. Nutritional value of wheat, triticale, barley and oat grains. *Acta Sci. Pol. Zootechnica*. 2020. № 19(2). P. 19–28. DOI: 10.21005/asp.2020.19.2.03.
22. Codină G.G., Ursachi F., Dabija A. et al. Physicochemical Properties, Polyphenol and Mineral Composition of Different Triticale Varieties Cultivated in the Republic of Moldova. *Molecules*. 2025. № 30. P. 12–23. DOI: <https://doi.org/10.3390/molecules30061233>.
23. Cervini M., Lobocono C., Volpe F. et al. Replacement of Native with Malted Triticale (x Triticosecale Wittmack) Flour in Dry Pasta: Technological and Nutritional Implications. *Foods*. 2024. № 13. P. 23–32. DOI: <https://doi.org/10.3390/foods13152315>.
24. Melnyk V.S., Chernobai S.V., Riabchun V.K. Selection of Triticale Sources of High Kernel Hardness Plant Breeding & Seed Production. 2024. № 125. P. 32–45. DOI: 10.30835/2413-7510.2024.306964.
25. Kaszuba J., Woś H., Shchipak G. V. Bread making quality parameters of some Ukrainian and Polish triticale cultivars. *Euphytica*. 2024. № 220. P. 15–19.
26. Woś H., Brzeziński W. Triticale for food – The quality driver. In: Eudes F. (ed.): *Triticale*. Switzerland, Springer. 2015. P. 213–232.
27. Aprodu I., Banu I. Comparative analyses of physicochemical and technological properties of triticale, rye and wheat. *The Annals of the University Dunarea de Jos of Galati. Fascicle VI-Food Technology*. 2016. № 40. P. 31–39.



28. Tayyar S. Some chemical and technological properties of Turkish triticale (*Triticosecale* Wittm.) genotypes. *Romanian Biotechnological Letters*. 2014. № 19. P. 98–102.
29. Jaśkiewicz B., Szczepanek M. Amino acids content in triticale grain depending on meteorological, agrotechnical and genetic factors. *Research for Rural Development*. 2018. № 2. P. 28–34.
30. Navarro-Contreras A.L., Chaires-González C.F., Rosas-Burgos E.C. et al. Comparison of protein and starch content of substituted and complete triticals (*X Triticosecale* Wittmack): Contribution to functional properties. *International Journal of Food Properties*. 2014. № 17. P. 421–432.
31. Mitchell R.A., Lovegrove A., Shewry P.R. Lanasin in cereal seeds: What is the origin? *Journal of Cereal Science*. 2013. № 57. P. 267–269.
32. Nakurte I., Klavins K., Kirhnere I. et al. Discovery of lanasin peptide in triticale (*X Triticosecale* Wittmack). *Journal of Cereal Science*. 2012. № 56. P. 510–514.
33. Bazhay-Zhezherun S., Romanovska T., Antoniuk M. Improving the nutritional value of grains by biological activation. *Ukrainian Food Journal*. 2016. № 5. P. 476–484.
34. Buchholz M., Drotle A.M., Ternes W. Viamin (vitamin B1) and thiamin phosphate esters in five cereal grains during maturation. *Journal of Cereal Science*. 2012. № 56. P. 109–114.
35. Mikulski D., Kłosowski G. Phytic acid concentration in selected raw materials and analysis of its hydrolysis rate with the use of microbial phytases during the mashing process. *Journal of the Institute of Brewing*. 2015. № 121. P. 213–218.
36. Rodehutschord M., Rückert C., Maurer H.P. et al. Variation in chemical composition and physical characteristics of cereal grains from different genotypes. *Archives of Animal Nutrition*. 2016. № 70. P. 87–107.
37. Shahidi F., Yeo J. Bioactivities of phenolics by focusing on suppression of chronic diseases: A review. *International Journal of Molecular Sciences*. 2018. № 19. P. 1573.
38. Irakli M.N., Samanidou V.F., Biliaderis C.G., Papadoyannis I.N. Development and validation of an HPLC-method for determination of free and bound phenolic acids in cereals after solid-phase extraction. *Food Chemistry*. 2012. 134. P. 1624–1632.
39. Agil R., Hosseinian F. Determination of water-extractable polysaccharides in triticale bran. *Journal of Food Composition and Analysis*. 2014. № 34. P. 12–17.
40. Kaszuba J., Kapusta I., Posadzka Z. Content of phenolic acids in the grain of selected Polish triticale cultivars and its products. *Molecules*. 2021. № 26. P. 562.
41. Dziki D. et al. Grinding Characteristics of New Varieties of Winter Triticale Grain. *Processes*. 2023. № 11(5). P. 1477.
42. Pattison A.L. et al. Characteristics of modern triticale quality: glutenin subunits. *J. Agric. Food Chem.* 2024. № 62(21). P. 4924–4931.
43. Liubych V. et al. Comparative characteristics of technological properties of four-species triticale grain comparative to classic triticale and common wheat grain. *Technology audit and production reserves*. 2020. № 2/3(52). P. 41–45. DOI: 10.15587/2312-8372.2020.203643.
44. Kandrov R.H., Pankratov G.N., Meleshkina E.P. Effective technological scheme for processing triticale grain into graded flour. *Foods Raw Mater.* 2019. № 7(1). P. 107–117.

Стаття надійшла до редакції 30.09.2025

Стаття прийнята 15.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025





V. Zheliezna, O. Nos
Uman National University

TRITICALE AS A RAW MATERIAL FOR WHOLE GRAIN PRODUCTS: PROSPECTS AND CHALLENGES

Summary

Triticale is an intergeneric hybrid of wheat and rye, developed to combine the high baking qualities of wheat with the increased resistance of rye to unfavorable growing conditions. In modern agro-industrial production, this crop occupies a special place among cereals due to its high ecological plasticity, resistance to diseases and pests, and ability to ensure stable yields in diverse climatic conditions. The biochemical composition of triticale grain is characterized by a balanced content of protein, dietary fiber, minerals, and vitamins, making it a valuable raw material for the food industry and a promising component in the diet of healthy nutrition.

Considering the global trends toward an increased demand for foods with high nutritional and biological value, triticale is regarded as one of the most promising crops for the production of whole-grain bakery and dietary products. The use of the grain in its whole-grain form makes it possible to preserve its beneficial components to the maximum extent and to expand the range of functional food products.

The article presents a comprehensive analysis of the nutritional potential of triticale, the peculiarities of its technological processing, and the possibilities of its industrial application. The scientific contributions of domestic and foreign researchers regarding the study of the grain composition, biological properties, and processing methods have been analyzed. The main challenges limiting the wide use of this crop in the food industry have been identified, including the imperfection of milling technologies and the need to adapt traditional recipes. Solutions to these issues are proposed, and the prospects for developing new technologies for the production of whole-grain products from triticale grain are substantiated, combining high nutritional value, good organoleptic properties, and compliance with modern requirements of rational nutrition.

Keywords: triticale, wheat, rye, technological properties, chemical composition.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-28>

УДК 637.5.05/07 «Харчові технології»

М. М. Самілик, д-р техн. наук, професор

ORCID: 0000-0002-4826-2080

В. В. Васильєв, аспірант

ORCID: 0009-0004-4860-1101

Сумський національний аграрний університет

e-mail: m.samilyk@ukr.net

ОБҐРУНТУВАННЯ ДОЦІЛЬНОСТІ ВИРОБНИЦТВА ФАРШУ З ПЕРЕПЕЛИНОГО М'ЯСА

Анотація. М'ясо перепілки є дієтичним продуктом, багатим на корисні речовини, зокрема на білки, вітаміни, мінерали, а також незамінні амінокислоти. Воно може стати частиною збалансованого раціону харчування. Проте м'ясо перепелів не таке поширене у харчовій промисловості. Менший розмір тушки та вища вартість порівняно з іншими видами м'яса робить його менш вигідним для комерційного виробництва. Метою роботи є обґрунтування доцільності виробництва перепелиного фаршу для застосування у харчовій промисловості. Установлено, що додавання невеликої частки шкіри з підшкірним жиром (40%) позитивно впливає на вологоутримуючу здатність фаршу та дає змогу створити стабільну емульсію, яка може стати гарною сировиною для виробництва м'ясних виробів.

Ключові слова: перепелине м'ясо, фарш, фізико-хімічні показники, функціонально-технологічні властивості, емульгуюча здатність, стабільність емульсії.

Постановка проблеми. Перепелине м'ясо має хороші поживні якості та вносить різноманітність у раціон людини, що високо цінується споживачами.

Із погляду виробників комерційне розведення перепілок є прибутковим напрямом, і обсяги їх виробництва значно зростають. Виробництво перепелиного м'яса з доданою вартістю є важливим способом поліпшення маркетингових можливостей галузі [1, с. 338].

На споживчому ринку перепелине м'ясо нині становить незначний відсоток продажів птиці порівняно з бройлерами, однак спостерігається зростання інтересу споживачів до перепелиного м'яса як альтернативи курятині та індичці, а нові харчові продукти з використанням перепелиного м'яса можуть мати харчові переваги порівняно з іншими видами м'яса птиці [2, с. 448].

М'ясо перепілки є дієтичним продуктом, багатим на корисні речовини, зокрема на білки, вітаміни (А, В, D, К), мінерали (калій, кальцій, залізо, магній, фосфор, мідь), а також незамінні амінокислоти, такі як аргінін та гістидин. Воно може стати частиною збалансованого раціону харчування. Проте м'ясо перепелів не знайшло поширення у харчовій промисловості через декілька чинників: менший розмір тушки робить його менш вигідним для комерційної переробки; вища вартість порівняно з іншими видами м'яса; певні смакові вподобання споживачів, які не завжди готові до делікатесного смаку перепелиного м'яса. Із метою підвищення рівня практичного застосування перепелиного м'яса для промислової переробки доцільно провести дослідження щодо раціонального використання тушок за умови комплексної переробки всіх складових частин.

Аналіз останніх досліджень. Виробництво перепілок є новою галуззю птахівництва, яка дає можливість розширити асортимент м'яса птиці у харчовій промисловості [3, с. 132]. Перепілки – привабливий вид, який має деякі переваги порівняно з іншими видами птиці, а саме: швидкий ріст; висока продуктивність; ранній початок несучості; високі показники розмноження; низьке споживання корму; низькі інвестиції та стійкість до хвороб [4].



Грудинка є основною м'ясною частиною. Вихід м'яса з грудинки перепелів становить близько 50–60% [5].

Перепелине м'ясо визнано корисним завдяки високому вмісту білка, низькому рівню жиру та холестерину, профілю жирних кислот та вмісту вітамінів (піридоксину, ніацину, тіаміну, пантотенової кислоти та рибофлавіну) і мінералів (міді, заліза, марганцю та цинку) [6].

Порівняно з грудкою бройлерних курчат грудка перепела містить [7] лише трохи менше білка (22,6% проти 23,2%) та води (71,7% проти 74,9%), але більше золи (1,27% проти 0,98%) та жиру (2,99% проти 1,65%).

Було виявлено, що хімічний склад продуктів, виготовлених із перепелиного м'яса, мав найвищий уміст білка та золи і, навпаки, найнижчий уміст жиру порівняно з продуктами, виготовленими з курячого м'яса як контрольної або комерційної групи. Усі продукти, виготовлені з перепелиного м'яса, мали високий уміст К, Са, Mg, P, Fe, Zn, Se та вітаміну А [8, с. 889].

М'ясо перепела вважають альтернативним джерелом білка для споживання людиною, особливо в країнах, що розвиваються [9, с. 890]. Окрім своєї економічної вигідності, м'ясні продукти з перепелів набувають популярності як делікатеси [10, с. 5979].

Хоча перепілки були ретельно вивчені щодо особливостей росту та розмноження, наскільки нам відомо, існує невелика кількість досліджень щодо подальшої переробки перепелиного м'яса для виготовлення м'ясних виробів.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Метою роботи є обґрунтування доцільності виробництва перепелиного фаршу для застосування у харчовій промисловості.

Для досягнення поставленої мети була спроба вирішення таких завдань:

- 1) установа виходу м'ясної сировини за ручної обвалки тушок перепелів;
- 2) приготування фаршів із різним умістом філейної частини перепелиної тушки;
- 3) дослідження функціонально-технологічних властивостей фаршу із перепелиного м'яса.

Для досліджень використовували стандартні методики. Уміст вологи у зразках фаршу визначали методом висушування. Для цього 5 г зразку поміщали в бюкс, сушили протягом 1 години за температури 150°C.

Вологозв'язуючу здатність фаршу (ВЗЗ) визначали методом пресування. Скляною пластинкою накривали наважку, на неї поміщали гирю масою 1 кг і витримували 10 хв. Звільняли від ваги і нижньої пластини фільтр із наважкою та олівцем обкреслювали контур навколо плями спресованого фаршу. Під час висихання фільтрувального паперу на повітрі вимальовували зовнішній контур. За допомогою планіметра вимірювали площу плям. Визначали різницю між площею фільтрувального паперу та загальною площею плями, утвореної фаршем, урахувавши, що 1 см² площі вологої плями і фільтра відповідає 8,4 мг вологи. Уміст зв'язаної вологи, % до загальної вологи, визначали за формулою:

$$B33 = \frac{a - 8,4 \cdot b}{a} \cdot 100\%, \quad (1)$$

де ВЗЗ – уміст зв'язаної вологи до загальної вологи, %;

$$a = \frac{a \cdot w}{100}, \quad (2)$$

b – різниця площ плям, см²;

w – уміст вологи у фарші, %;

m – маса наважки, взятої для визначення ВЗЗ, мг.

Вологоутримуючу здатність (ВУЗ) фаршу розраховували як різницю між масовою часткою вологи у фарші та кількістю вологи, що відокремлюється в процесі термічної обробки.



Стабільність емульсії визначали шляхом нагрівання емульсії за температури 80°C протягом 30 хв і охолодження водою протягом 15 хв. Цей показник показує, наскільки добре емульсія утримує жир і воду разом, не допускаючи їх розшарування.

Для визначення емульгуючої здатності (ЕЗ, %) 7 г фаршу змішували з 100 см³ води в гомогенізаторі 60 с за частоти обертів 66,6 с⁻¹. Додавали 100 см³ рафінованої соняшникової олії та емульгували суміш в гомогенізаторі за швидкості 1500 об/с протягом 5 хв. Емульсію розливали в 4 калібровані центрифужні пробірки і центрифугували у лабораторній центрифугі МРW-340 зі швидкістю 500 обертів за секунду протягом 10 хв. Визначали об'єм емульсованої олії та розраховували ЕЗ за формулою:

$$EЗ = \frac{V_1}{V} \cdot 100\%, \quad (3)$$

де, V_1 – об'єм емульсованої олії, см³;

V – загальний об'єм олії, см³.

рН визначали за допомогою цифрового рН-метра за загальноприйнятою методикою.

Основна частина. Для досліджень використовували тушки перепелів, придбаних на ринку м. Суми. Характеристику сировини представлено в табл. 1.

Таблиця 1

Характеристика м'ясної сировини

Показники	Значення	
	г	%
Середня маса тушки	228	100
Середня маса філейної частини тушки	83	36
Середня маса шкірки та жирової тканини	39	17
Середня маса кісткової тканини з однієї тушки	106	47

У результаті дослідження було встановлено, що за ручного обвалювання м'якоть (філейна частина) становить лише 36% від маси тушки, шкірка з підшкірним жиром – 17%, а кісткова тканина – 47%.

Додавання перепелиної шкіри до фаршу зазвичай не підвищує вміст білка, а скоріше збільшує кількість жиру та калорійність. Шкіра перепелу містить жири та колаген, який також є білком, але не такий цінний із погляду харчової цінності, як м'язовий білок. Колаген, що міститься у шкірі, не є повноцінним білком, тому що в ньому менше незамінних амінокислот, аніж у м'язовому білку. Надлишок шкіри у фарші може призвести до погіршення його текстури та смаку, а також до зниження харчової цінності.

Ураховуючи, що тушка містить значну частину шкірки та підшкірного жиру, доцільно їх використовувати для приготування фаршу.

Було складено чотири види фаршевих композицій (рис. 1): Зразок 1 (рис. 1б) містить 30% шкірки з підшкірним жиром; Зразок 2 (рис. 1в) – 40% шкірки з підшкірним жиром; зразок 3 (рис. 1г) – 50% шкірки з підшкірним жиром. За контроль використовували перемелену філейну частину без додавання жиру та шкірки (рис. 1а).

У зразках фаршу визначено фізико-хімічні та функціонально-технологічні властивості. Результати представлено в табл. 2.

Вода є нативним складовим елементом фаршу нарівні з рештою харчових речовин. Вона є як середовищем, так і безпосереднім учасником більшості фізико-хімічних та біохімічних реакцій. Результати показали, що додавання шкірки з підшкірним жиром у фаршеву систему сприяє підвищенню вологи у ньому.

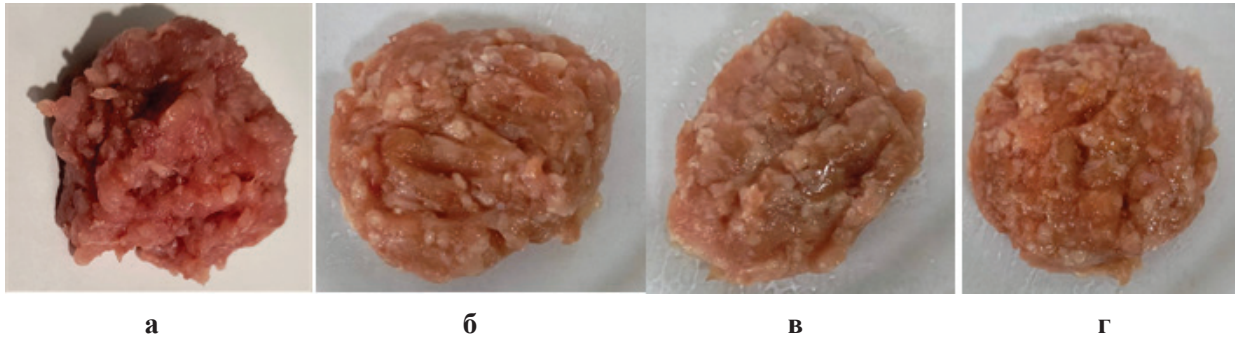


Рис. 1. Дослідні зразки фаршу: а – без шкірки і жиру; б – містить 30% шкірки з підшкірним жиром; в – 40% шкірки з підшкірним жиром; г – 50% шкірки з підшкірним жиром

Таблиця 2

Фізико-хімічні та функціонально-технологічні властивості фаршу

Показник	Контроль	Зразок №1	Зразок №2	Зразок №3
Уміст вологи, %	66,41±0,64	67,57±0,62	67,98±0,04	72,7±1,85
ВУЗ, %	52,07±0,72	52,78±0,43	54,97±0,25	52,48±0,1
ВЗЗ а, %	56,14±0,08	56,16±0,05	57,08±0,21	57,11±0,25
ВЗЗ м, %	78,97±0,3	77,29±0,013	75,14±0,31	72,3±2,06
pH	6,81±0,01	6,81±0,01	6,03±0,04	5,65±0,04
Емульгуюча здатність (ЕЗ), %	48,00±0,03	48,00±0,01	47,00±1,41	47,00±1,41
Стабільність емульсії (СЕ), %	38,04±1,01	38,33±0,15	39,55±1,53	33,77±0,15

Додавання 30% шкірки з жиром призводить до збільшення вмісту вологи на 1,16%. 40% добавки (Зразок 2) сприяло збільшенню вмісту вологи на 1,57%, а 50% – на 6,29%. Уміст вологи у фарші є дуже важливим показником, оскільки від нього залежать соковитість, пишність і текстура готових м'ясних виробів. Жир допомагає утримувати вологу, запобігаючи пересиханню фаршу під час теплової обробки, а також сприяє утворенню однорідної структури та зв'язування інгредієнтів.

Досліджено зміни вологоутримуючої здатності фаршу (ВУЗ, %) за внесення шкірки та жиру. Установлено, що такі добавки позитивно впливають на здатність м'ясної маси утримувати вологу, що впливає на соковитість та структуру готових виробів.

За додавання 30% ВУЗ зростає на 0,71%. Внесення 40% шкірки з жиром дає змогу збільшити ВУЗ на 2,9%, але за збільшення частки жиру і шкірок до 50% спостерігається значне зниження ВУЗ, імовірно, за рахунок значного зростання частки жиру в системі.

За внесення у фаршеву систему шкірки з жиром незначною мірою зростає його вологозв'язуюча здатність (ВЗЗ а, %). Вологозв'язуюча здатність є найважливішою функціональною властивістю сирого фаршу. Вона показує ступінь зв'язку білка зі зв'язаною та вільною водою. Цей показник характеризує вихід готового продукту. Додавання 30% добавки дає змогу збільшити вихід готових виробів на 0,02%, 40% – на 0,94%, 50% – на 0,97%. Найвищу вологозв'язуючу здатність має фарш із максимальною кількістю м'язових білків та мінімальною кількістю жиру.

Уміст м'язової тканини у фарші (ВЗЗ м, %) також є важливим показником. Чим вище відсоток м'язової тканини, тим, як правило, краща якість фаршу. Збільшення частки шкірок у фаршевій системі призводить до зниження даного показника. Внесення 30% шкірок знижує ВЗЗ м на 1,68%, 40% – на 3,83%. Проте незалежно від кількості добавки фарш належить до категорії Б.



Також у дослідних зразках визначали емульгувальну здатність. Емульгувальна здатність (ЕЗ) – це властивість м'язових білків зв'язувати та утримувати жир. Для отримання стабільної емульсії необхідно диспергувати жир. Частинки жиру під час диспергування оточуються розчиненим міозином, частиною не зруйнованих м'язових волокон і набряклими колагеновими волокнами. Білок і волога при цьому сформують просторову матрицю, яка утримуватиме жир у вигляді дрібних крапель. За додавання 30% шкірок ЕЗ не змінюється, а зростання їхньої частки до 40–50% призводить до зниження даного показника на 1%.

М'ясні білки, такі як міозин та актин, відіграють ключову роль у стабілізації емульсії. Вони обволікають жирові краплі, перешкоджаючи їх злиттю та виходу з емульсії. Недостатня емульгуюча здатність може призвести до відділення жиру та води під час термобробки, погіршуючи текстуру та смак продукту.

Стабільність емульсії фаршу (СЕ, %) показує, наскільки добре емульсія утримує жир і воду разом, не допускаючи їх розшарування. Оптимальна кількість жиру, а також його співвідношення з білками та водою необхідна для утворення стабільної структури, де жирові частинки рівномірно розподілені у водному середовищі, пов'язаному з білками. Нестача жиру може призвести до того, що білки не зможуть повністю оточити жирові глобули, що зменшить стабільність емульсії.

Внесення у фаршеву систему 30–40% шкірок із жиром сприяє зростанню даного показника на 0,29–1,51%. Але за збільшення частки добавок до 50% СЕ знижується на 4,27%. Жир, зокрема його жирові глобули, відіграють роль емульгатора у м'ясній емульсії, тобто допомагають стабілізувати суміш води та жиру.

Нестабільна емульсія може призвести до виділення жиру та води під час термічної обробки, що погіршує якість та зовнішній вигляд м'ясних виробів.

Жир не лише надає соковитості та смаку фаршу, а й відіграє ключову роль у формуванні його структури. Колаген, який міститься у шкірках, покращує його текстуру, ВУЗ та ВЗЗ, що робить фарш більш соковитим, пружним і запобігає його розсипанню. Окрім того, колаген є джерелом амінокислот, важливих для зміцнення сполучної тканини організму. Тому доцільно обмежити частку шкірок у фаршевій системі в межах 40%.

Варто зазначити, що збільшення частки шкірок і жиру у фаршевій системі призводить до зниження рН. Проте його якість не знижується, оскільки рівень рН свіжого м'ясного фаршу зазвичай знаходиться в межах від 5,5 до 6,5.

Висновки. Установлено, що за ручного обвалювання тушок перепелів вихід м'ясної сировини становить лише 36%. Ураховуючи, що частка шкірок та підшкірного жиру становить 17%, запропоновано використовувати їх для приготування фаршу.

Експериментальні дослідження показали, що раціонально використовувати 30% шкірок та жиру. Додавання 40% шкірки з жиром призводить до збільшення вмісту вологи на 1,57%, ВУЗ зростає на 2,9%. Внесення 40% шкірок із жиром сприяє зростанню СЕ на 0,29–1,51%, при цьому вихід м'ясних виробів зростає на 0,94%.

Перспективою подальших розвідок у даному напрямку є розроблення технології напівфабрикатів із використанням фаршу з перепелиного м'яса.

Список використаних джерел

1. Santhi D., Kalaikannan A. Japanese quail (*Coturnix coturnix japonica*) meat: characteristics and value addition. *World's Poultry Science Journal*. 2017, 73(2), 337–344. DOI: 10.1017/S004393391700006X.
2. Purohit A.S., Reed C., Mohan A. Development and Evaluation of Quail Breakfast Sausage. *LWT – Food Science and Technology*, 2016, 69, 447–453. DOI: <https://doi.org/10.1016/j.lwt.2016.01.058>.



3. Sabow A.B. Carcass characteristics, physicochemical attributes, and fatty acid and amino acid compositions of meat obtained from different Japanese quail strains. *Trop. Anim. Health Prod.* 2020. 52. 131–140. DOI: 10.1007/s11250-019-01991-2.
4. Quaresma M.A.G., Antunes I.C., Ferreira B.G., Parada A., Elias A., Barros M., Santos C., Partidário A., Mourato M., Roseiro L.C. The composition of the lipid, protein and mineral fractions of quail breast meat obtained from wild and farmed specimens of Common quail (*Coturnix coturnix*) and farmed Japanese quail (*Coturnix japonica domestica*). *Poult. Sci.* 2022. 101(1). 101505. DOI: 10.1016/j.psj.2021.101505.
5. Bueno L.O., Dinali D.L., Ramos Ad.L.S., Ramos E.M. Development of Poultry Sausages Utilizing Manually and Mechanically Deboned Meat from Spent Laying Quails. *Poultry.* 2025. 4(1). 5. DOI: <https://doi.org/10.3390/poultry4010005>.
6. Quaresma M.A.G., Antunes I.C., Ferreira B.G., Parada A., Elias A., Barros M., Santos C., Partidário A., Mourato M., Roseiro L.C. The composition of the lipid, protein and mineral fractions of quail breast meat obtained from wild and farmed specimens of Common quail (*Coturnix coturnix*) and farmed Japanese quail (*Coturnix japonica domestica*). *Poult. Sci.* 2022, 101, 101505.
7. Kokoszyński D., Żochowska-Kujawska J., Kotowicz M., Wegner M., Arpášová H., Włodarczyk K., Saleh M., Cebulska A. Carcass characteristics, physicochemical traits, texture and microstructure of young and spent quails meat. *Poult. Sci.* 2024. 103(7). 103763. DOI: 10.1016/j.psj.2024.103763.
8. Farag M., Abd-El-Aziz N., Ali, A. Preparing and Evaluation of New Nutritious Products from Quail Meat. *Food and Nutrition Sciences.* 2021. 12. 889–898. DOI: 10.4236/fns.2021.129066.
9. Rincon A., Kumar S., Ritz C.W., Jackson J.S., Jackson C.R., Frye J.G., Hinton A., Singh M., Cosby D.E., Cox N.A. et al. Antimicrobial interventions to reduce Salmonella and Campylobacter populations and improve shelf life of quail carcasses. *Poult. Sci.* 2020, 99, 5977–5982.
10. Martinez-Laorden A., Arraiz-Fernandez C., Gonzalez-Fandos E. Microbiological Quality and Safety of Fresh Quail Meat at the Retail Level. *Microorganisms.* 2023, 11(9), 2213. DOI: <https://doi.org/10.3390/microorganisms11092213>.

Стаття надійшла до редакції 28.06.2025

Стаття прийнята 10.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



M. Samilyk, V. Vasyliev

Sumy National Agrarian University

JUSTIFICATION OF THE FEASIBILITY OF PRODUCING QUAIL MEAT MIXTURE

Summary

Quail meat is a dietary product rich in nutrients, including proteins, vitamins, minerals, and essential amino acids. It can be part of a balanced diet. However, quail meat is not so common in the food industry. The smaller size of the carcass and its higher cost, compared to other types of meat, make it less profitable for commercial production. To increase the level of practical application of quail meat and its industrial processing, research on the rational use of quail carcasses is relevant. The aim of the work is to substantiate the feasibility of producing quail minced meat for use in the food industry. 4 types of minced meat compositions were prepared: containing 30% skin with subcutaneous fat (Sample 1); containing 40% skin with subcutaneous fat (Sample 2); containing 50% skin with subcutaneous fat (Sample 3). The control used ground fillet without added fat and skin. It was found that when manually boned quail carcasses, the yield of raw meat is only 36%. Considering that the share of skins and subcutaneous fat is 17%, it is proposed to use them for making minced meat.

Experimental studies have shown that it is rational to use 30% of skins and fat. Adding 40% of skins with fat leads to an increase in moisture content by 1.57%. Adding 40% of skins with fat allows to increase the moisture content by 2.9%, but when the proportion of fat and skins increases to 50%, a significant decrease in moisture-holding capacity is observed, probably due to a significant increase in the proportion of fat in the system. The introduction of 40% of skins with fat contributes to the increase in emulsion stability by 0.29–1.51%. At the same time, the yield of meat



products increases by 0.94%. It is worth noting that an increase in the proportion of skins and fat in the minced meat system leads to a decrease in pH. However, its quality does not decrease, since the pH level of fresh minced meat is usually in the range from 5.5 to 6.5.

The prospect of further exploration in this direction is the development of a technology for semi-finished products using minced quail meat.

Keywords: quail meat, minced meat, physicochemical parameters, functional and technological properties, emulsifying ability, emulsion stability.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-29>

УДК 640. 432

І. М. Силка, канд. техн. наук
Н. М. Ющенко, канд. техн. наук
Н. Е. Фролова, д-р техн. наук, проф.
О. О. Попик, магістрант

ORCID: 0000-0002-2867-7414
ORCID: 0000-0002-4277-5782
ORCID: 0000-0001-9661-1540
ORCID: 0009-0000-3005-1931

Національний університет харчових технологій

e-mail: irinasilka@ukr.net

ТЕХНОЛОГІЧНІ ПРИНЦИПИ МОДЕЛЮВАННЯ ХАРЧОВОЇ ПРОДУКЦІЇ З ПІДВИЩЕНИМ УМІСТОМ БІОЛОГІЧНО АКТИВНИХ РЕЧОВИН

Анотація. У статті розкрито питання розширення асортименту солодких страв за рахунок уведення нових рецептурних компонентів із метою задоволення смакових уподобань споживачів та зростаючого попиту на оздоровчі харчові продукти у закладах ресторанного господарства.

Установлено, що піноутворююча здатність рецептурних композицій зростає за збільшення пюре айви і досягає 280% за тривалості збивання від 12 до 16 хв для зразка з рівними масовими співвідношенням пюре айви та яблука. Проведено повну заміну желатину на метилцелюлозу, що покращує органолептичні показники і розширює коло споживачів, а саме веганів.

Розроблена страва «Самбук айвово-яблучний» має низьку калорійність (126 ккал) та підвищений (у 1,5 рази) уміст пектину, що становить 45% від рекомендованої денної норми.

Упровадження розробленої страви до меню закладів ресторанного господарства є доцільним з огляду на високу органолептичну оцінку, низьку енергетичну цінність та підвищений уміст біологічно активних речовин, зокрема пектину.

Ключові слова: харчові продукти, біологічно активні речовини, солодкі страви, ресторанне господарство, оздоровчі властивості, харчові добавки, веганство.

Постановка проблеми. Завершенням будь-якої трапези, сніданку, обіду чи вечері є солодкі страви. Сучасні десерти різноманітні й дуже ефектні, показують вищу ступінь досконалості в кулінарії. Удосконалення технології десертів здійснюється в багатьох напрямках: підвищення поживної цінності, зниження калорійності, використання цукрозамінників та ін. Актуальними постають питання розширення асортименту, пошук нових рецептурних компонентів та режимів обробки з метою задоволення не лише смакових уподобань споживачів, а й через зростаючий попит на продукцію функціонального призначення для закладів ресторанного господарства.

Це стосується й солодких збивних страв, таких як муси, пудинги, самбуки, креми, де важливо не лише дотримуватися традиційної рецептури, а й удосконалювати технологію їх приготування з урахуванням нових вимог до харчової цінності.

Зазвичай солодкі страви характеризуються високим умістом жирів і цукрів, що зумовлює їх високу енергетичну цінність. Проте в умовах сучасних потреб споживачів, зокрема правил здорової тарілки, виникає необхідність у створенні таких страв, які не лише забезпечують задоволення від смаку, а й містять корисні для організму компоненти [1]. У цьому контексті підвищення поживної цінності десертів може бути досягнуто через уведення в рецептуру альтернативних інгредієнтів, таких як білкові добавки, насіння, горіхи, а також інші рослинні компоненти, багаті на вітаміни та мінерали. Окрім того, важливими складниками є зниження вмісту легкозасвоюваних вуглеводів та використання натуральних підсолоджувачів, таких як стевія чи еритрит, які можуть зберігати солодкий смак без значного збільшення калорійності [2, с. 364].



Останнім часом на світовому ринку харчових технологій з'явилися тенденції до зростання частки якісно нових продуктів. Це пов'язано з тим, що низка підприємств харчової промисловості та ресторанного господарства для розширення асортименту використовують нові функціональні інгредієнти, серед яких пріоритетними є фруктові та ягідні. Раціон, що має високий вміст фруктів та овочів є запорукою нижчого ризику хронічних захворювань, оскільки, окрім високого вмісту вітамінів та мінералів, ці продукти також містять сполуки із захисними властивостями для здоров'я, зокрема антиоксидантні та протизапальні біологічно активні речовини. [3, с. 262]. У біохімії рослин ці молекули є вторинними метаболітами (тобто хімічними сполуками, що виробляються всередині рослин, які не беруть безпосередньої участі в рості, розвитку чи розмноженні організму).

Таким чином, удосконалення технології солодких страв підвищеної поживної цінності передбачає комплексний підхід, що включає аналіз існуючих проблемних аспектів традиційних технологій та оптимізацію складу інгредієнтів. Це дасть змогу створити страви, які не лише задовольняють сучасні вимоги до здорового харчування, а й зберігають високу якість у всіх аспектах – від смаку до текстури і зберігання.

Аналіз останніх досліджень. Особливим попитом серед споживачів ресторанної продукції користуються солодкі збивні страви пінної структури, до яких належать муси, самбуки, креми і суфле. Досліджуючи українську кухню, привертає увагу солодка страва «Пінник з яблук» за рецептом галицької кулінарки Ольги Франко в осучасненій версії книги «Перша українська загальнопрактична кухня». Ця давня солодка страва має схожі рецептуру та технологію: «На відміну від шарлотки, куди додають яблука шматками, пінник готуємо з яблучного пюре, яке разом з яєчним білком перетворюється на піну. Випікаємо в невеликих формочках» [4].

У закладах ресторанного господарства серед асортименту солодких страв часто зустрічається самбук. Його прийнято готувати на основі фруктів із великим вмістом пектину: яблук кислих сортів, слив та абрикосів. Згідно з рекомендаціями селекціонерів, для десерту вибрали сорт яблук «Фуджі». Він походить з Японії, але зараз широко вирощується у багатьох країнах світу, зокрема й в Україні [5]. Плоди мають червоно-жовту шкірку і жовту м'якоть із солодким і соковитим смаком. Яблуко сорту «Фуджі» у своєму складі має високий вміст фруктози, добре зберігається довго і не темніє після нарізання. Підходить для приготування десертів, оскільки має ніжну і соковиту текстуру, яка добре перетирається до пюреподібного стану після запікання.

Серед пектиновмісної плодово-ягідної сировини окреме місце варто надати айві. Близький родич таких популярних фруктів, як яблука та груші, айва (*Cydonia oblonga*) – стародавній плід родом із різних частин Азії та Середземномор'я. Її вирощували ще у Стародавніх Греції та Римі, де вона була символом кохання та родючості

Айва за формою подібна до яблук або груш, тому розрізняють плоди яблукоподібні та грушоподібні. Колір плодів зеленувато-жовтий, жовтий або оранжево-жовтий, залежно від сорту. М'якоть тверда, багата на кам'янисті клітини, але в деяких сортів за досягання стає соковитою. Характерна особливість айви – міцний, специфічний аромат і терпкий смак. За термінами досягання айву поділяють на осінні й зимові сорти [6].

Айву використовують для приготування узварів, солодких страв з утворенням драглів, варення, джемів. Айва є перспективною сировиною в технології самбуків. До її складу входять не лише легкозасвоювані вуглеводи, а й пектин, яблучна і лимонна кислоти, солі калію, заліза, фосфору, кальцію, вітаміни А, В, С, Е, РР. Шкірочка айви містить ароматичні речовини, тому її рекомендують використовувати для ароматизації узварів, киселів, сиропів

Як драглеутворювач було вибрано метилцелюлозу водорозчинну, яка зареєстрована як харчова добавка Е461. Вона являє собою сірувато- або жовтувато-білу волокнисту чи порошко-



подібну речовину. За температури 20°C і нижче розчиняється у воді й утворює прозорі в'язкі розчини, які випадають у вигляді пластівців за нагрівання вище 50°C. За охолодження вони знову переходять у розчин. Володіючи хорошою піноутворюючою здатністю, метилцелюлоза дає стійку піну, яка зберігає форму під час приготування збивних солодких страв.

Окрім поліпшення органолептичних та структурно-механічних властивостей страви, дана харчова добавка рекомендована як некалорійний наповнювач до харчової продукції під час лікування і профілактики захворювань, пов'язаних із порушенням обміну речовин в організмі, а також захворювань шлунково-кишкового тракту [7].

Формулювання мети статті (постановка завдання). Метою роботи є вивчення можливості використання айви в технології самбуків для підвищення біологічної цінності солодких збивних страв на прикладі самбуку. Предметом досліджень було вибрано пюре яблук сорту «Фуджі», пюре айви сорту «Десертна», драглеутворювач метилцелюлоза та біологічно активні речовини, що входять до складу сировини.

Для проведення комплексного оцінювання споживчих властивостей солодких збивних страв підвищеної поживної цінності необхідно враховувати кілька аспектів, які дають змогу оцінити їхню якість: органолептичні характеристики, фізико-хімічні показники, поживну цінність та безпечність для споживання.

Основна частина. Аналіз літературних даних та асортименту десертної продукції у закладах ресторанного господарства окреслив кроки формування технологічних принципів приготування солодких збивних страв «Самбук айвово-яблучний». Сьогодні вдосконалення існуючих або розроблення нових рецептур загалом базуються на фізіолого-біохімічних основах харчування, сучасних уявленнях про нутрицевтики й парафармацевтики, визначенні оптимальних методів обробки сировини, що зберігають максимальну кількість біологічно активних речовин. Практичне обґрунтування рецептури передбачає підбір інгредієнтів із високою біологічною цінністю, доступністю, екологічною безпечністю та встановлення масових співвідношень.

Для визначення оптимального рецептурного складу самбуків створювали композиції модельних зразків із таким співвідношенням плодово-ягідної сировини, а саме пюре яблука та пюре айви: 100:0, 50:50, 25:75 та 0:100. За контроль було вибрано традиційну рецептуру «Самбук яблучний» [8], у якому яблучне пюре замінювали на айвово. Уміст яєчного білка, як і решти композиційних компонентів у всіх дослідних зразках, не змінювали. Для проведення досліджень готували такі зразки виробів:

- Зразок № 1 – контроль (без внесення змін).
- Зразок № 2 – 50% айви від маси яблучного пюре.
- Зразок № 3 – 75% айви від маси яблучного пюре.
- Зразок № 4 – 100% айви від маси яблучного пюре.

Аналіз різних способів попередньої обробки плодів яблук та айви з метою отримання пюре показав доцільність попереднього бланшування у воді, що полегшує процес протирання. Це пов'язано з інактивцією ферментів, які здатні окислювати фенольні сполуки киснем повітря, видаленням повітря з тканин сировини, а в результаті гідролізу протопектину в пюре збільшується вміст розчинних колоїдів.

Технологія приготування самбуку підвищеної поживної цінності полягає у дотриманні поетапності процесів: первинна підготовка, бланширування, запікання з подальшим перетиранням через сито плодової сировини. Пюре, згідно з технологією, збивають до однорідної пишної маси, додають решту сухих інгредієнтів.

Під час дослідження яєчний білок використовували в кількості 4,8% до маси напівфабрикатів, що відповідає рецептурі «Самбук яблучний». Білки яєць збивають до пишної маси та обережно з'єднують із сумішшю пюре.

Варто зауважити, що під час приготування контрольного зразка як структуроутворювач використовували желатин. Згідно зі збірником рецептур, його заливали водою кімнатної температури, розмішували та залишали на 10 хв. Потім злегка підігрівали на водяній бані до повного розчинення. Підготовлений желатин проціджували та вводили до збитої маси тонким струменем, продовжуючи інтенсивне збивання маси ще 1–2 хв.

Рецептура решти досліджуваних зразків повністю виключала додавання желатину на користь метилцелюлози. Додавання даної харчової добавки відбувалося на етапі збивання плодового пюре і цукру та давало змогу стабілізувати дисперсну систему загалом.

Для кількісної характеристики якості продукції застосовують систему бальної оцінки, яка дає змогу замінити різноманіття в описі відчуттів цифровими індексами (балами). Кожен показник якості страв (зовнішній вигляд, колір, запах, консистенція, смак) оцінюється за п'ятибальною системою: 5 – відмінна якість; 4 – добре; 3 – задовільний; 2 – незадовільний; 1 – дуже поганий.

Загальна оцінка якості аналізованої страви розраховували як середньоарифметичне з точністю до двох знаків після коми. Бальну оцінку органолептичних показників якості дослідних зразків представлено на рис. 1.



Рис. 1. Бальна оцінка органолептичних показників досліджуваних зразків

Аналіз отриманих результатів указує на те, що внесення айви покращує колір, із білого до бурштиново-жовтого. Також зі збільшенням дозування айви з'являються ніжний аромат та приємний яскраво виражений більш солодкуватий порівняно з традиційним яблучним смак. Спостерігається поліпшення консистенції готових страв, вони набувають більш пористої та пружної консистенції. Проте збільшення дозування айви понад 50 % сприяє значному зниженню дисперсності, ущільненню, неоднорідності готової страви, а також погіршенню органолептичних показників, ніжний яскраво виражений смак і аромат стає більш різким із характерною терпкістю айви.

Досліджуючи піноутворюючу здатність контрольного Зразка № 1 та Зразка № 3 (рис. 2) як такого, що отримав максимальну органолептичну оцінку, видно, як за поєднання яблучного та айвового пюре піна є стабільнішою.

Готова маса має набути пишного об'єму. Далі її розкладають по креманках або склянках і охолоджують за температури 5–8°C три години.

На наступному етапі досліджень ми визначали вплив дозування пюре з айви на збитість рецептурної суміші та швидкість застигання готової страви (рис. 3).

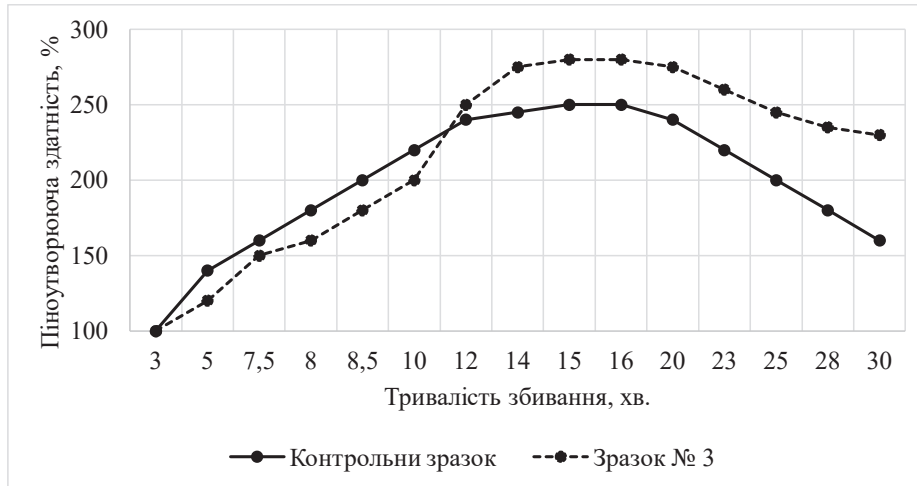


Рис. 2. Аналіз піноутворюючої здатності досліджуваних зразків

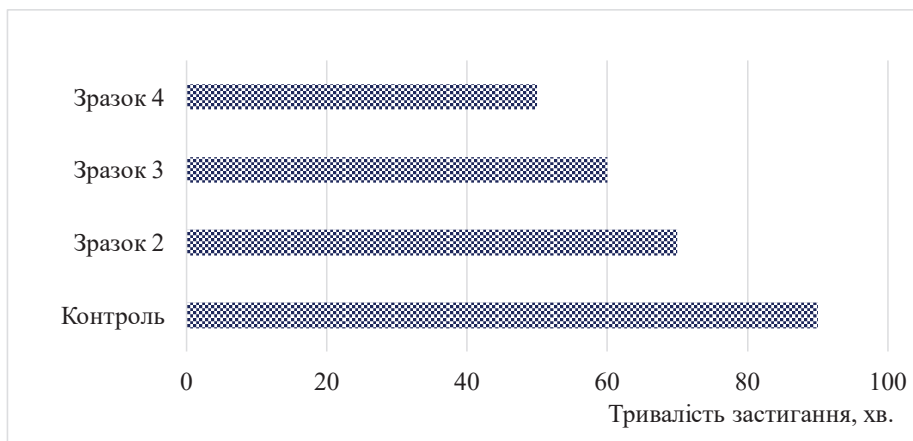


Рис. 3. Кінетика застигання досліджуваних зразків

Одержані дані свідчать, що внесення айви дає змогу поліпшити піноутворюючу здатність, тим самим скоротити час збивання. Також зі збільшенням у складі самбуку пюре з айви значно зменшується час застигання готової страви порівняно з контролем на 22%, 33% та 44% залежно від дозування. Це пояснюється особливостями хімічного складу айви, а саме наявністю високомолекулярних полімерів у її складі: пектинових речовин, білка, клітковини, здатних зміцнювати структуру виробів.

Наступним кроком досліджень було порівняння поживної цінності контрольного зразка та самбуку з айвою. Також визначали відсоток задоволення добової потреби в біологічно активних речовинах. Із порівняння даних щодо хімічного складу пюре яблук та айви зрозуміло, що загальна енергетична цінність їх дуже близька за значеннями.

Таблиця 1

Поживна цінність досліджуваних зразків

№ з/п	Білки, г	Вуглеводи, г	Харчові волокна (пектин), г	Жири, г	Енергетична цінність, ккал
Контроль	0	29,6	1,2	0	124
Зразок № 3	0	28,4	1,8	0	126



За результатами визначення поживної цінності, які представлено в табл. 1, можна зробити висновок, що попри низьку енергетичну цінність обох зразків уміст пектинів збільшується у 1,5 рази. Рекомендована добова норма споживання пектину становить від 4 до 15 г. Отже, у Зразку № 3 «Самбук айвово-яблучний» уміст пектину становить 45% від рекомендованої денної кількості, що свідчить про підвищення поживної цінності досліджуваного зразка.

Висновки. Використання солодких збивних страв підвищеної поживної цінності є доцільним з огляду на їхню здатність забезпечити організм необхідною енергією, важливими макро- та мікроелементами, а також покращити загальний стан здоров'я. Такі страви завдяки використанню інгредієнтів із високим умістом корисних речовин можуть сприяти підвищенню якості харчування і задоволенню різних фізіологічних потреб організму без шкоди для здоров'я. Це особливо важливо в умовах сучасного способу життя, коли стрес, фізичне навантаження та інші чинники можуть вимагати додаткових ресурсів для підтримки нормальної роботи організму.

Список використаних джерел

1. Центр громадського здоров'я. Тарілка здорового харчування. URL: <https://phc.org.ua/news/tarilka-zdorovogo-kharchuvannya> (дата звернення: 25.09.2025).
2. Силка І., Гулевата М., Целюх В., Гаврильченко П. Розширення асортименту кондитерських виробів у закладах ресторанного господарства. *Інтернаука*. 2021. № 2. С. 96–100.
3. Donno D, Mellano MG, Cerutti AK, Beccaro GL. Nutraceuticals in Alternative and Underutilized Fruits as Functional Food Ingredients: Ancient Species for New Health Needs. *Alternative and Replacement Foods*. 2018: 261–282.
4. Франко О. Перша українська загальнопрактична кухня / упоряд. М. Душар. Перевид. Київ : Фоліо, 2019. 544 с.
5. 2025–26 Apple Production Will Reach Nearly 279 Million Bushels. USA Apple Unveils 2025 Industry Outlook Report and Crop Estimate. 15 August, 2025. URL: <https://usapple.org/news-resources/2025-26-apple-crop-outlook> (дата звернення: 24.09.2025).
6. Al-Zughbi M. Krayem Quince fruit *Cydonia oblonga* Mill nutritional composition, antioxidative properties, health benefits and consumers preferences towards some industrial quince products: A review *Food Chemistry*, 2022, 393 Article 133362.
7. Reynaldo Justino Silva-Paz, Yolanda M. Eguilas-Causi, Cecilia M. Mejia-Domiguez, Amparo Eccona-Sota, Thalia A. Rivera-Ashqui, Nicodemo C. Jamanca-Gonzales Sensory perception and digestibility of a protein pudding-type dessert with an omega-3 nanoemulsion designed for older adults, *Applied Food Research* (2025).
8. Збірник рецептур національних страв та кулінарних виробів, правових, нормативно-правових та інших актів для закладів ресторанного господарства / уклад. О.В. Шалимінов. Київ : Арій, 2018.

Стаття надійшла до редакції 19.09.2025

Стаття прийнята 16.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



I. Sylka, N. Yuschenko, N. Frolova, O. Popyk

National University of Food Technologies

TECHNOLOGICAL PRINCIPLES OF MODELING FOOD PRODUCTS WITH AN INCREASED CONTENT OF BIOLOGICALLY ACTIVE SUBSTANCES

Summary

The article discusses the issue of expanding the range of sweet dishes by introducing new recipe components in order to satisfy consumer taste preferences and the growing demand for healthy food products in restaurants.



Apple sambuk is a classic sweet dish in Ukrainian cuisine. The developed recipe replaces gelatin as a gelling agent with the food additive methylcellulose, which improves the organoleptic characteristics and broadens the consumer base, particularly among vegans.

It was found that the foaming ability of the formulations increases with the addition of quince puree. This indicator reaches 280% with a whipping duration of 12 to 16 minutes for a sample with equal mass ratios of quince puree and apple puree.

Quince puree contains more structure-forming substances, which accelerates the solidification of the recipe formulation. The sample based on quince puree with methylcellulose solidifies within 45 minutes and is ready for consumption, unlike the control sample based on applesauce and gelatin, which requires 85 minutes.

However, increasing the quince content beyond 50% leads to reduced uniformity, increased density and heterogeneity of the finished product, as well as a deterioration in organoleptic qualities: the delicate, pronounced taste and aroma become sharper with the characteristic tartness of quince.

The developed dish «Quince-Apple Sambuk» has a low energy value of 126 kcal and a 1.5-fold higher pectin content, which constitutes 45% of the recommended daily allowance.

The introduction of this dish into restaurant menus is advisable, given its high organoleptic evaluation, low energy value, and high content of biologically active substances, in particular pectin.

Keywords: functional food products, biologically active substances, sweet dishes, restaurant industry, nutritional properties, food additives, vegan diets.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-30>

УДК 663.3

Т. П. Синенко, д-р філос. (PhD)

ORCID: 0000-0002-5300-5142

Є. В. Демидова, д-р філос. (PhD)

ORCID: 0000-0002-7933-4251

О. В. Горбатюк, магістр

ORCID: 0009-0008-5073-1190

Сумський національний аграрний університет

e-mail: yevheniia.demydova@snau.edu.ua

ТЕХНОЛОГІЯ КРАФТОВИХ СИДРІВ ІЗ ДИКОРΟΣЛИХ ЯГІД

Анотація. У статті представлено результати досліджень із розроблення технології крафтових сидрів на основі яблучного соку з додаванням сиропів дикорослих ягід, отриманих методом осмотичної дегідратації. Метою роботи було обґрунтувати доцільність використання калини, обліпихи та чорноплідної горобини як сировини для підвищення харчової цінності та формування сенсорних характеристик сидру. Наукова новизна полягає у визначенні впливу рецептурних компонентів на перебіг бродіння, фізико-хімічні параметри та антиоксидантний профіль готових напоїв. Установлено, що оптимальними за органолептичними властивостями є зразки з додаванням 10–15% ягідних сиропів, які відзначаються збалансованим смаком і ароматом. Практична цінність дослідження полягає у створенні конкурентоспроможного напою з натуральної сировини, збагаченого поліфенольними сполуками та вітаміном С, без використання синтетичних добавок. Розроблена технологія відповідає сучасним вимогам до якості й безпечності продуктів та має перспективи впровадження у виробництво.

Ключові слова: бродіння, органолептичні показники, дикорослі плоди, антиоксиданти, поліфеноли, крафтовий сидр, біоактивні речовини.

Постановка проблеми. Сучасний розвиток харчової промисловості зумовлений необхідністю створення інноваційних продуктів із високими показниками безпечності, харчової та біологічної цінності, що відповідають очікуванням і зростаючим вимогам споживачів. Тенденція до ведення здорового способу життя формує попит на натуральні, функціональні й органолептично привабливі продукти з мінімальним використанням хімічних консервантів та інтенсивних методів технологічної обробки. У цьому контексті особливої актуальності набуває розширення асортименту функціональних напоїв, серед яких перспективне місце займають фруктові соки та ферментовані напої.

Сидр як традиційний слабоалкогольний яблучний напій поєднує органолептичну привабливість із високою біологічною цінністю завдяки вмісту органічних кислот, фенольних сполук, мінеральних речовин та вітамінів. Однак сучасні умови ринку потребують удосконалення технологій його виробництва та створення нових рецептур на основі регіональної та нетрадиційної сировини, що здатна підвищити харчову й функціональну цінність продукту. Одним із перспективних напрямів є використання дикорослих плодів та ягід, багатих на біологічно активні речовини, що відкриває нові можливості для розроблення сидрових напоїв із розширеним асортиментом і вираженими функціональними властивостями.

Аналіз останніх досліджень. В Україні все більшої значущості набуває розвиток плодово-ягідного виноробства. Плодово-ягідні вина, сидри та питний мед за своїми властивостями не поступаються виноградним винам чи напоям на основі солоду за умови використання якісної сировини для їх виробництва [1]. В Україні є всі можливості для виробництва якісних слабоалкогольних напоїв із плодово-ягідної сировини, які відзначатимуться доступною собівартістю, а також високою безпечністю, поживною та біологічною цінністю, що позитивно впливатиме



на здоров'я людини. Натуральні соки й сидр містять природні поліфеноли, які стимулюють роботу травної системи, сприяють зміцненню та розширенню судин, допомагають знижувати артеріальний тиск, нормалізують рівень цукру в крові та покращують емоційний стан [2].

Виробництво сидру активно поширюється у світі завдяки широкій різноманітності сортів яблук та їх високій адаптивності. Сучасними завданнями науковців і виробників є пошук власної ніші на глобальному ринку алкогольних напоїв, виявлення проблем, пов'язаних із плодово-ягідними слабоалкогольними напоями, та визначення шляхів їх подолання. У цьому контексті важливим є узагальнення інформації щодо асортименту сидрів і додаткових інгредієнтів, які застосовуються у світовій практиці.

Орієнтація суспільства на здоровий спосіб життя зумовлює зменшення споживання традиційних алкогольних напоїв. Водночас інтерес до плодово-ягідних слабоалкогольних продуктів помітно зростає завдяки їх низькому вмісту алкоголю та високій біологічній цінності сировини. Такі напої поєднують смакову привабливість із функціональністю, оскільки містять значну кількість біологічно активних речовин. Саме тому виробництво плодово-ягідних вин демонструє інтенсивне зростання та поступово займає усе більшу частку ринку [3].

Для виготовлення слабоалкогольних напоїв використовується широкий спектр плодів і ягід, що позитивно позначається на їх харчовій цінності та органолептичних властивостях. Найпоширенішими інгредієнтами є яблука, груші, вишні, чорниця та інші культури [4–6].

Україна має значний потенціал у цій галузі завдяки багатству плодових і ягідних ресурсів. Їх застосування у виробництві дає змогу створювати високоякісні напої з вираженим натуральним смаком та ароматом, здатні конкурувати з імпортною продукцією. Окрім того, розвиток плодово-ягідного виноробства сприятиме розширенню асортименту слабоалкогольних напоїв із пониженим вмістом спирту, що відповідає сучасним вимогам споживачів, орієнтованих на здоровий спосіб життя. Реалізація цього напряму забезпечить не лише вигоду для виробників, а й суттєвий економічний ефект для держави загалом.

Сидр належить до групи плодово-ягідних напоїв, найчастіше виготовлених з яблучного або грушевого соку, з вмістом спирту від 1,2 до 8,5% (менше 1,2% – слабоалкогольний) [7]. Його отримують шляхом часткового чи повного бродіння свіжого або відновленого соку з можливим додаванням цукру, води чи ароматизаторів. Виділяють стандартні сидри (з чистого яблучного соку) та спеціальні (з додаванням інших фруктів, трав, меду або витримані в бочках) [8]; окремим різновидом є крижаний сидр, який виробляють із замороженого соку без використання добавок [9].

За вмістом цукру сидри бувають сухі, напівсухі, середні, напівсолодкі й солодкі [10; 11], а за технологією – тихі, газовані або ароматизовані [10].

Корисність напою зумовлена наявністю фенольних сполук, пектинів, вітамінів і мікроелементів, які надають йому антиоксидантних властивостей, покращують обмін речовин, роботу серцево-судинної та травної систем, а також сприяють виведенню шкідливих речовин [12; 13]. Помірне споживання сидру позитивно впливає на організм, проте через вміст алкоголю він має протипоказання при низці захворювань і вагітності [14; 15].

Оскільки серед сортів яблук, поширених в Україні, відсутні традиційні сидрові різновиди з високою масовою концентрацією фенольних сполук, дослідники проводили експерименти з використанням рослинної таніновмісної сировини [16]. Результати підтвердили, що найбільш придатними для виробництва сидру є дикорослі яблука та груші. Проте через незначеність регіонів їх вирощування та нестабільні обсяги виробництва вони були виключені з подальших досліджень. Більшість інших зразків таніновмісної сировини також відхилили через формування нетипових для сидру кольору, аромату чи смаку. Водночас найбільш відповідними виявилися виноградне гребеневе сусло та подрібнена деревина дуба, які характери-



зуються високим умістом фенольних сполук і не надають напою сторонніх органолептичних ознак у допустимій кількості.

У роботі [17] встановлено, що найефективнішим способом корекції складу виноматеріалів для виробництва сидру є настоювання м'язги із застосуванням ферментних препаратів, що забезпечує максимальний перехід фенольних речовин. Використані ферментні комплекси дають змогу оптимізувати кислотно-фенольний баланс, підвищуючи дегустаційну оцінку кінцевого продукту.

Сучасні підходи до виробництва слабоалкогольних напоїв передбачають використання нетрадиційної рослинної сировини, зокрема дикорослих плодів. Так, у роботі [18] було розроблено сидр із гірської журавлини, який за вмістом хлорогенової та галоїчної кислот перевищував натуральний журавлинний сік. Сенсорний аналіз засвідчив, що напій отримав вищі оцінки за більшістю органолептичних параметрів, окрім кольору.

Перспективи використання інших видів сировини підтверджені й у роботі [19], де вивчено виробництво сидру з індійських оливок. Було доведено, що такий підхід дає змогу зменшити післязбиральні втрати та підвищити цінність культури, а дріжджі *Saccharomyces cerevisiae* є придатними для виготовлення якісного напою.

У дослідженні [20] створено сидр з агрусу та плодів *Aegle marmelos Correa* – субтропічного індійського фрукта, традиційно застосовуваного у кондитерському виробництві. Напій був додатково збагачений антиоксидантами завдяки використанню 0,25% листя *Aegle marmelos Correa* або 10% соку *Embllica officinalis Gaertn.* Результати показали підвищений уміст фенольних сполук у таких ферментованих напоях порівняно з контрольними зразками, а також можливість їх зберігання протягом року без значних утрат якості й збереження високої антиоксидантної активності.

Отже, аналіз літературних джерел свідчить, що перспективним напрямом розвитку сидроваріння є збагачення напоїв нетрадиційною плодовою та ягідною сировиною, що дає змогу не лише підвищити харчову цінність і функціональні властивості сидру, а й урізноманітнити його асортимент.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Метою дослідження є створення технології виробництва сидру на основі дикорослих ягід.

Для реалізації поставленої мети передбачено вирішення таких завдань:

- обґрунтувати доцільність застосування дикорослої ягідної сировини у технології слабоалкогольних напоїв;
- визначити технологічні характеристики дикорослих ягід для прогнозування їх оптимального співвідношення у рецептурі сидру та впливу на якість готового продукту;
- дослідити роль рецептурних інгредієнтів у формуванні органолептичних і фізико-хімічних властивостей модельних систем напоїв;
- розробити технологію сидру з дикорослих ягід, провести комплексне дослідження його якості та простежити динаміку змін під час зберігання.

Для проведення досліджень використовували такі матеріали:

- яблука сорту Скіфське золото, вирощені у дослідних садах Сумського НАУ;
- дикорослі ягоди – калина звичайна (*Viburnum opulus*), обліпіха (*Hippophae rhamnoides*), чорноплідна горобина (*Aronia melanocarpa*), зібрані у Сумському районі;
- сиропи дикорослих ягід, отримані методом осмотичної дегідратації;
- дріжджі *Saccharomyces bayanus* для виробництва сидру (виробник – Spirit Ferm).

Плоди калини, обліпіхи та чорноплідної горобини після миття та підсушування змішували з 70%-м розчином сахарози у співвідношенні 1:1. Осмотичного зневоднення проводили 1 годину за температури 50±5°C. Отриманий осмотичний розчин використовували як рецептурний компонент сидру.

Подрібнені плоди яблук переробляли на лабораторній соковижималці. Вихід соку становив у середньому 70%. Отриманий мутний сік витримували 24 години за 18°C для самоосвітлення. Після відстоювання зразок декантували з метою подальшого використання. Шкірку та насіння спрямовували на додаткову переробку (виробництво пастили, порошків тощо).

Сухі дріжджі у співвідношенні 1:10 розчиняли у теплій воді (25°C, 20 хв). Розводку вносили у сусло з розрахунку 2 г/дал.

Виробництво дослідних зразків сидру: освітлений яблучний сік змішували з осмотичними розчинами ягід. До отриманої суміші додавали підготовлені дріжджі та проводили зброджування у герметичних ємностях за 18–20°C протягом 18–20 діб. У процесі контролювали густину сусла, вміст сухих речовин, об'ємну частку спирту та температуру. Після завершення бродіння сидр декантували й аналізували за якісними показниками.

Експериментальні роботи виконували із застосуванням загальноприйнятих методик технічного контролю у виноробстві.

Дегустацію проводили за профільним методом згідно з ДСТУ ISO 6658:2005. Комісія складалася з п'яти експертів, попередньо протестованих на чутливість та підготовлених за стандартною процедурою. Для оцінювання застосовували 5-бальну шкалу інтенсивності дескрипторів аромату (спиртуозний, яблучний, фруктовий, дріжджовий, свіжий, сірководневий). Дослідження кожного зразка здійснювали тричі, результати заносили до дегустаційних листів та опрацьовували статистично. Візуалізацію сенсорних профілів проводили у вигляді пелюсткових діаграм.

Статистичну обробку експериментальних даних виконували із застосуванням стандартного пакета Microsoft Excel із використанням методів кореляційно-регресійного аналізу. Для кожного показника визначали середнє арифметичне значення та стандартне відхилення. Надійність отриманих результатів оцінювали за довірчою ймовірністю $P \geq 0,95$.

Основна частина. Дослідні зразки готували з додаванням сиропів дикорослих ягід в кількості 5, 10, 15, 20% із заміною яблучного соку (зразки з обліпиховим соком – С11, С12, С13, С14; калини – С21, С22, С23, С24; чорноплідної горобини – С31, С32, С33, С34). У роботі досліджено вплив сиропів дикорослих ягід на перебіг зброджування яблучного соку та утворення етилового спирту. Протягом 20 діб бродіння у дослідних зразках визначали масову концентрацію цукрів і об'ємну частку спирту. Отримані результати подано на рис. 1 та 2.

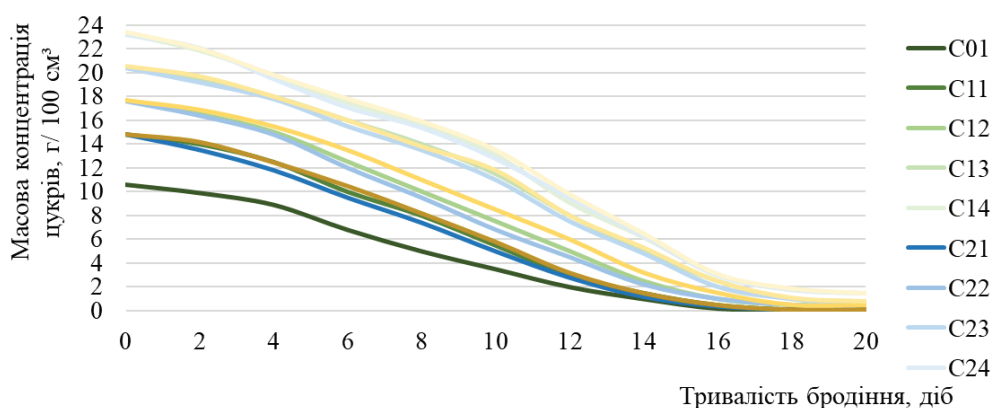


Рис. 1. Динаміка зміни концентрації цукру під час бродіння дослідних зразків

На початковому етапі бродіння в усіх зразках спостерігалось активне піноутворення, що свідчило про життєдіяльність дріжджових культур та інтенсивне зброджування цукрів яблучного соку з утворенням етилового спирту і діоксиду вуглецю.

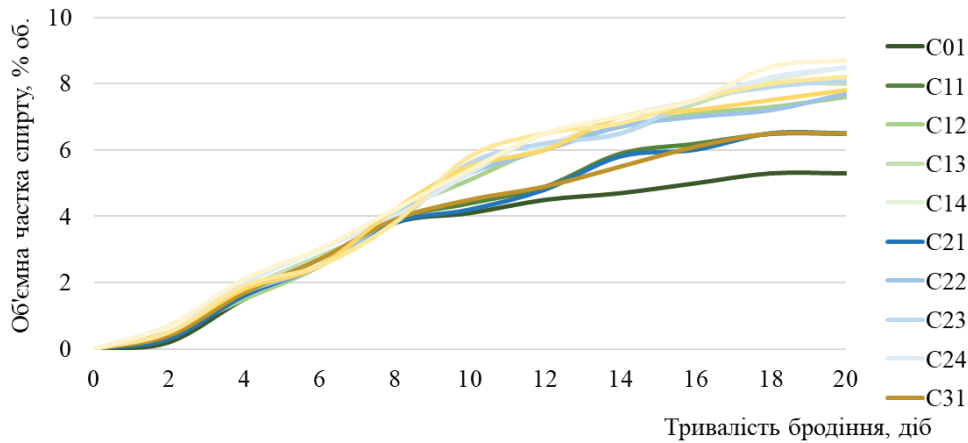


Рис. 2. Зміна об'ємної частки спирту у процесі бродіння дослідних зразків

Аналіз кінетики зброджування показав, що незалежно від початкової концентрації цукрів у середовищі відбувалося поступове їх зниження (рис. 1) паралельно зі зростанням концентрації етилового спирту (рис. 2). За підвищення вмісту сиропів до 20% (що відповідало зростанню початкової цукристості суслу) на 20-ту добу залишалася невелика частка незброджених цукрів (1,50...1,53 г/100 см³).

Вплив додавання сиропів дикорослих ягід на фізико-хімічні показники сидру подано в табл. 1

Таблиця 1

Фізико-хімічні характеристики дослідних зразків сидру (n=3, P≥0,95)

Зразок	Об'ємна частка спирту, % об.	Масова концентрація цукрів, г/100 см ³	Масова концентрація титрованих кислот, г/100 см ³
C01 (контроль)	5,3±0,1	0,11±0,02	0,47±0,01
C11 (5%)	6,5±0,1	0,12±0,02	0,49±0,01
C21 (5%)	6,5±0,1	0,11±0,02	0,48±0,01
C31 (5%)	6,5±0,1	0,12±0,02	0,48±0,01
C12 (10%)	7,6±0,1	0,51±0,02	0,62±0,01
C22 (10%)	7,7±0,1	0,48±0,02	0,50±0,01
C32 (10%)	7,8±0,1	0,52±0,02	0,51±0,01
C13 (15%)	8,0±0,1	0,81±0,02	0,69±0,01
C23 (15%)	8,1±0,1	0,79±0,02	0,55±0,01
C33 (15%)	8,2±0,1	0,83±0,02	0,57±0,01
C14 (20%)	8,5±0,1	1,51±0,02	0,75±0,01
C24 (20%)	8,5±0,1	1,50±0,02	0,65±0,01
C34 (20%)	8,7±0,1	1,53±0,02	0,68±0,01

Отримані результати показали, що всі зразки сидру відповідали вимогам ДСТУ 4836:2007 за показниками вмісту етилового спирту та титрованих кислот. Додавання сиропів, які характеризуються високим вмістом цукрів (68...70%), зумовило підвищення їх концентрації як у вихідному суслі, так і в готовому напої. Установлено, що зразки C11, C21 і C31 з 5%-м вмістом сиропів відповідають класифікації «сухий сидр», тоді як зразки з додаванням 10–20% сиропів належать до групи «напівсухий сидр».

Поряд із фізико-хімічними властивостями було досліджено органолептичні характеристики. Зовнішній вигляд модельних зразків наведено на рис. 3.

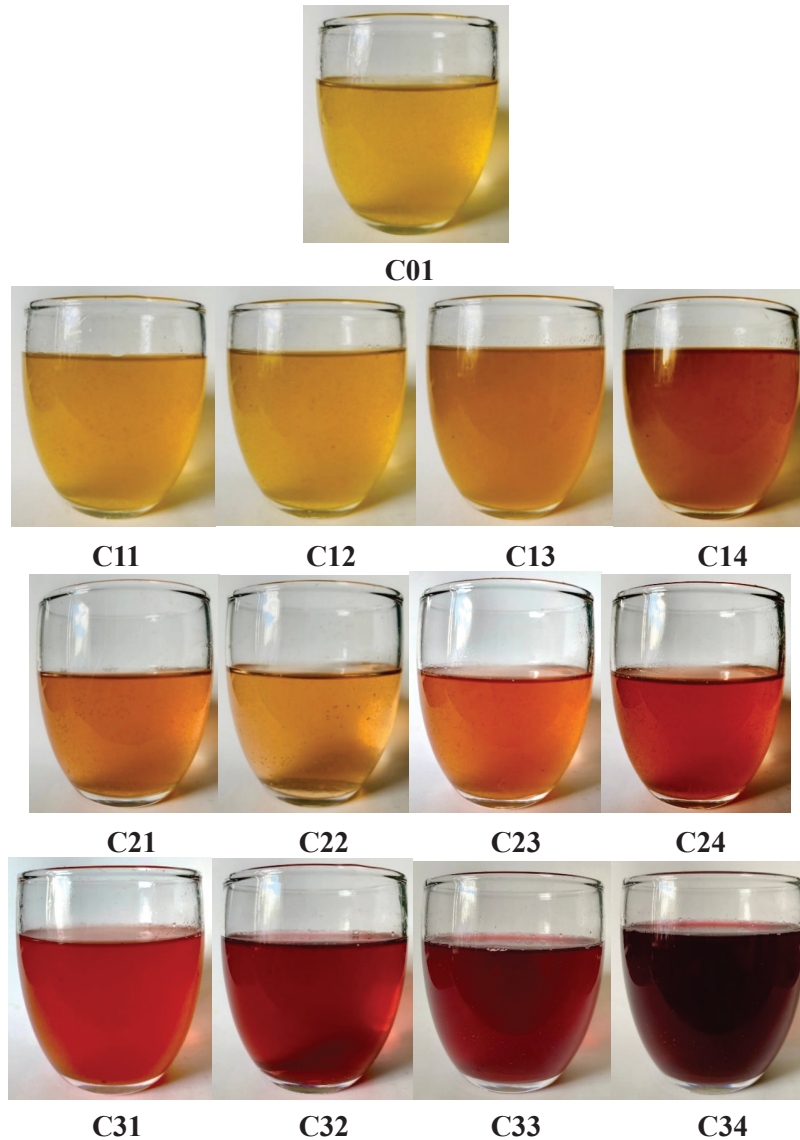


Рис. 3. Зовнішній вигляд дослідних зразків сидру

Для комплексної сенсорної оцінки застосовано п'ятибальну шкалу, яка охоплювала основні параметри якості. Узагальнені середні результати подано у вигляді профілограми (рис. 4).

Згідно з профілограмою, усі зразки характеризувалися високим рівнем сенсорної якості, однак відрізнялися за смако-ароматичними профілями. Під час дегустації контрольного яблучного сидру відзначено типовий сидровий аромат з яблучними та квітковими нотами, легкий дріжджовий відтінок, освіжаючий кисло-солодкий смак із м'якою терпкістю.

У зразках з обліпиховим сиропом встановлено, що введення 5% сиропу формує легкий фруктовий акцент, а концентрації 10–15% забезпечують найбільш гармонійний баланс аромату та смаку. Зразок із 20% умістом характеризувався інтенсивними обліпиховими нотами, пряно-терпким присмаком і легкою гіркуватістю. Найкращим за оцінкою комісії визнано зразок C13 (15%).

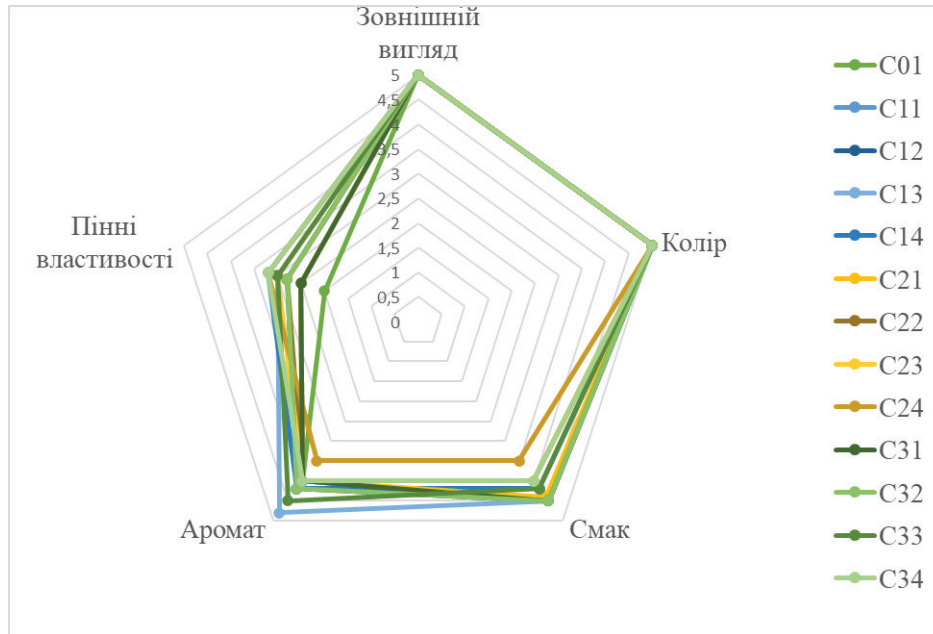


Рис. 4. Профілограма органолептичних показників дослідних зразків сидру

Сидри з калиновим сиропом мали освіжаючий яблучно-квітковий аромат із виразними калиновими відтінками. За вмісту 10–15% сиропу (зразки C22, C23) аромат уважався найбільш збалансованим. За 20% концентрації (C24) аромат і смак набували надмірної інтенсивності, що знижувало привабливість. Оптимальним зразком визначено C22 (10%).

Зразки з чорноплідною горобиною мали інтенсивніший аромат, який поступово посилювався зі збільшенням концентрації сиропу. За 10–15% (C32, C33) спостерігався оптимальний баланс смаку та аромату, тоді як за 20% (C34) аромат набував виноподібного характеру з вираженою терпкістю. На підставі комплексного аналізу рекомендовано такі оптимальні рецептури:

«Яблучно-обліпиховий» сидр із 15% сиропу, «Яблучно-калиновий» сидр із 10% сиропу, «Яблучно-горобиновий» сидр із 15% сиропу (табл. 2).

Таблиця 2

Рецептури напівсухого сидру

Найменування інгредієнтів	Витрати на виробництво сухого сидру, л/100 дал (л/1000 л)		
	Яблучно-обліпиховий (C13)	Яблучно-калиновий (C22)	Яблучно-чорноплідно-горобиновий (C33)
Яблучний сік	893,52	946,08	893,52
Сироп обліпихи	157,68	-	-
Сироп калини	-	105,12	-
Сироп чорноплідної горобини	-	-	157,68
Дріжджі сидрові	0,20	0,20	0,20
Разом	1051,20	1051,20	1051,20
Вихід	1000	1000	1000

На основі серії попередніх експериментів та з урахуванням даних науково-технічної літератури було розроблено технологію виробництва крафтових сухих та напівсухих сидрів із використанням дикорослих ягід. Крафтовий сидр виготовляють виключно з натуральної сировини, без застосування ароматизаторів та підсилювачів смаку. Його індивідуальність зумовлена



використанням натуральних яблук та ягідних сиропів, які формують унікальний смако-ароматичний профіль.

До переробки допускають виключно стиглі яблука сорту Скіфське золото (цукристість – 10–12%, титрована кислотність – $\geq 0,5$ мг/100 см³), що зберігаються у сховищах за температури від –1 до +4°C і відносної вологості 90–95%. Перед подрібненням плоди миють, інспектують та видаляють ушкоджені. Ягідні сиропи надходять у тарі місткістю 25 л, зберігаються до 30 діб за температури 0–22°C та вологості 75%. Перед внесенням їх проціджують через фільтри 0,45 мкм. Дріжджі зберігають у пакетах по 1 кг за температури 4–25°C, перед внесенням активують у теплій воді (25°C) у співвідношенні 1:10 протягом 20 хв.

Сировину дроблять на спеціалізованих дробарках для отримання мезги, яку направляють на відокремлення соку.

Частину суслу отримують самоплином, решту – пресуванням на ротаційних пресах. Вичавки рекомендується висушувати з подальшим використанням як джерела харчових волокон.

Сік відстоюють протягом 20–24 год за температури 5–10°C у відстійниках. Унаслідок ферментативних процесів формуються осад і «шапка», а середня прозора фракція використовується для бродіння. Освітлення сприяє зниженню вмісту пектину та амінного азоту, що забезпечує прозорість, колір і смак сидру.

Освітлений сік змішують з ягідними сиропами у змішувальних резервуарах протягом 5–10 хв.

Проводять пастеризацію за температури 70–75°C протягом 2 хв із подальшим швидким охолодженням до 18–20°C.

В охолоджене сусло вносять дріжджі *Saccharomyces cerevisiae*. Бродіння триває у три етапи: початкове (2–3 доби), активне (6–8 діб) та тихе (12–14 діб). У цей період утворюються спирт, CO₂ та вторинні продукти бродіння, що формують органолептичні властивості сидру. Завершення процесу визначають за відсутністю газоутворення та освітленням продукту.

Сидр охолоджують до 4±2°C і витримують 2–3 доби для осадження дріжджів. Прозору фракцію відокремлюють переливанням.

Класична крафтова технологія передбачає вторинне бродіння у пляшках. Сидр розливають у товстостінні пляшки, додаючи 5–10 г/л цукру (експедиційного лікеру). Вторинне бродіння триває 5–7 діб за 18–20°C, після чого напій охолоджують до 4±2°C для стабілізації. Саме цей етап формує природну ігристість та шипучі властивості сидру.

Готовий сидр маркують, пакують у картонні ящики та транспортують у поліетиленовій упаковці. Термін зберігання становить до 180 діб.

Результати досліджень розроблених сидрів за органолептичними та фізико-хімічними показниками представлено в табл. 3, 4.

Таблиця 3

Органолептичні показники сидру

Показник	Норма згідно з ДСТУ 4836:2007	Розроблений сидр		
		Яблучно-калиновий	Яблучно-обліпиховий	Яблучно-чорноплідно-горобининовий
Зовнішній вигляд	Прозора рідина, без осаду та сторонніх включень	Напівпрозора рідина, без осаду та сторонніх включень		
Колір	Від світло-солом'яного до янтарного	Колір відповідає доданому сиропу в технології (обліпихи – світло-янтарного, калини – від світло- до темно-рожевого, чорноплідної горобини – від червоного до бурштинового)		
Аромат	Свіжий, чистий, запашний, із легким приємним ароматом яблук, із легким пряним ароматом, без сторонніх тонів	Свіжий, чистий, запашний, із легким приємним ароматом яблук і доданих сиропів (обліпихи, калини, чорноплідної горобини), із легким квітковим ароматом, без сторонніх тонів		

Продовження таблиці 3

Смак	Освіжаючий, м'який, гармонійний, яблучний, від простого кисло-солодкого до повного, дозволена легка гіркота, не дозволені сторонні тони	Освіжаючий, м'який, гармонійний, яблучно-калиновий, кисло-солодкий, із легкою терпкістю, без сторонніх тонів	Освіжаючий, гармонійний, яблучно-обліпиховий, кисло-солодкий, без сторонніх тонів	Освіжаючий, гармонійний, яблучно-горобининовий, кисло-солодкий, із відчутною терпкістю, без сторонніх тонів
Пінні властивості	Утворення характерної піни з виділенням дрібних пухирців	Утворення характерної піни з виділенням дрібних пухирців		

Таблиця 4

Фізико-хімічні показники сидру

Показник	Норма згідно з ДСТУ 4836:2007	Розроблений сидр		
		Яблучно-калиновий	Яблучно-обліпиховий	Яблучно-чорноплідно-горобининовий
Об'ємна частка етилового спирту, %	5,0-9,0	7,7±0,1	8,0±0,1	8,2±0,1
Масова концентрація цукрів, г/100 см ³	Сухі – не більше 4,0 Напівсухі – 1,5–2,5	0,48±0,02	0,81±0,02	0,83±0,02
Масова концентрація титрованих кислот, у перерахунку на яблучну кислоту, г/100 см ³	0,4-0,8	0,50±0,01	0,69±0,01	0,57±0,01

За мікробіологічними показниками кількість мезофільних, аеробних та факультативно-анаеробних мікроорганізмів та дріжджів не перевищує 1·10 КУО в 1 г. Патогенних мікроорганізмів, зокрема бактерій роду *Salmonella*, БГКП та пліснявих грибів не виявлено. У результаті комплексних проведених досліджень встановлено, що розроблені зразки відповідають вимогам ДСТУ 4836:2007.

Сидр є джерелом широкого спектра антиоксидантів, серед яких переважають поліфенольні сполуки (флавоноїди, дубильні речовини), а також вітаміни С, Е та β-каротин. Оскільки у розробленій технології було використано додаткові інгредієнти – продукти переробки дикорослих ягід, що характеризуються високим умістом поліфенолів та аскорбінової кислоти, було досліджено антиоксидантний профіль отриманих напоїв.

Поліфеноли належать до найбільш поширених вторинних метаболітів рослин і є одними з головних природних антиоксидантів у харчових продуктах. Вони здатні нейтралізувати вільні радикали, знижуючи ризик розвитку патологій, пов'язаних з оксидативним стресом, а також проявляють антибактеріальні, протипухлинні, протималярійні та антивірусні властивості. За отриманими результатами вміст поліфенольних сполук у розроблених зразках сидру становив від 33,2 до 35 мг/100 см³ залежно від застосованого сиропу. Найвища кількість поліфенольних сполук у яблучно-чорноплідно-горобининовому сидрі (35 мг/100 см³). Уміст аскорбінової кислоти (вітаміну С) у дослідних зразках коливався в межах від 3,6 до 4,0 мг/100 см, найвища кількість – у яблучно-калиновому. Антиоксидантна активність у яблучно-чорноплідно-горобининовому сидрі становила 47,8% , у яблучно-калиновому – 47,1%, у яблучно-обліпиховому – 44,5%.

Отримані дані підтверджують, що сидр характеризується високим умістом антиоксидантів, що зумовлює його потенційну корисність для здоров'я людини. Водночас поліфенольні сполуки формують колірну характеристику та смако-ароматичний профіль напою, надаючи йому



терпкості та легкої гіркуватості. Проте, як і у випадку з іншими алкогольними напоями, споживання сидру повинно бути помірним, оскільки надмірне вживання алкоголю асоціюється з негативними соціальними наслідками та підвищеним ризиком розвитку захворювань.

Висновки. У результаті проведених досліджень розроблено технологію виробництва крафтових сидрів із використанням дикорослих ягід – калини, обліпихи та чорноплідної горобини. Установлено, що додавання ягідних сиропів, отриманих методом осмотичної дегідратації, істотно впливає на перебіг бродіння, фізико-хімічні та органолептичні властивості сидру.

Виявлено, що збільшення частки сиропів до 20% зумовлює зростання об'ємної частки спирту до 8,5–8,7% об., при цьому зберігається невелика кількість незброджених цукрів (1,50–1,53 г/100 см³). За класифікацією зразки з 5% сиропу віднесено до групи «сухих», а з 10–20% – до «напівсухих» сидрів.

Розроблена технологія забезпечує отримання продукту з натуральної сировини без застосування синтетичних добавок, що відповідає сучасним вимогам споживачів до якості та безпечності напоїв. Використання дикорослих ягід підвищує харчову та біологічну цінність сидру, збагачуючи його біологічно активними сполуками й антиоксидантами.

Перспектива подальших розвідок полягає у вивченні впливу дикорослих ягід на збереженість біоактивних компонентів сидру протягом тривалого зберігання, дослідженні антиоксидантної активності напоїв порівняно з традиційними сидрами, а також у розширенні асортименту шляхом використання інших видів регіональної сировини.

Список використаних джерел

1. Олар К. Сидр: перспективи напою на українському ринку. *Напої. Технології та інновації*. 2022. № 3(92). С. 49–52.
2. Lorenzini M., Simonato B., Slaghenaufi D., Ugliano M., Zapparoli G. Assessment of yeasts for apple juice fermentation and production of cider volatile compounds. *LWT*. 2019. № 99. P. 224–230.
3. Названо ТОП-6 свіжих трендів на ринку напоїв. URL: <https://agronews.ua/news/nazvano-top-6-svizhykh-trendiv-na-rynku-napoiv/> (дата звернення: 20.03.2024).
4. Технологічні основи формування якості виноматеріалів із плодів обліпихи крушиноподібної (*Hipporhae ramnoides* L.) залежно від способів їх переробки / О.М. Литовченко та ін. *Садівництво*. 2020. № 75. С. 205–217.
5. Mendes-Ferreira A., Coelho E., Barbosa C., Oliveira J.M., Mendes-Faia A. Production of blueberry wine and volatile characterization of young and bottle-aging beverages. *Wiley. Food science and Nutrition*. 2018. № 7. P. 617–627.
6. Oliinyk S., Samokhvalova O., Lapitskaya N., Kucheruk Z. Study of the influence of meals of wheat and oat germs and wild rose fruits on the fermenting microflora activity of rye-wheat dough. *Eureka: Life Sciences*. 2020. № 1. P. 40–47.
7. Symoneaux R., Chollet S., Bauduin R., Le Quéré J.M., Baron A. Impact of apple procyanidins on sensory perception in model cider (part 2): Degree of polymerization and interactions with the matrix components. *LWT – Food Science and Technology*. 2014. №57(1). P. 28–34.
8. Dunn D., Awdey G., McGonegal C. Cider Style Guidelines; BJCP: St. Louis Park, MN, USA. 2015.
9. Calugar P.C., et al. An overview of the factors influencing apple cider sensory and microbial quality from raw materials to emerging processing technologies. *Processes*. 2021. № 9(3). P. 502.
10. ДСТУ 4836:2007. Сидри. Загальні технічні умови. Чинний від 2007-10-10. Київ : Держспоживстандарт України, 2012. 16 с.
11. Paduret S.E.R.G.I.U., Norocel, L.I.L.I.A.N. A. Physico-chemical and sensorial properties of a new beverages obtained from wild mountain cranberry (*Vaccinium vitis-idaea*). *Rev. Chim*, 2020. № 71. P. 171–179.
12. Луканин А.С., Байлук С.И. Сидр в Украине. *Виноделие и виноградарство*. 2005. № 6. С. 44–46.
13. Yassin L.S., Alberti A., Ferreira Zielinski A.A., da Rosa Oliveira-Emilio H., Nogueira A. Cytoprotective effect of phenolic extract from brazilian apple peel in insulin-producing cells. *Current Nutrition & Food Science*. 2018. № 14(2). P. 136–142.



14. Інноваційні технології продуктів бродіння і виноробства : підручник / С.В. Іванов та ін. ; за ред. С.В. Іванова. Київ : НУХТ, 2012. 487 с.
15. Lea A.G.H., Piggott J.R. Cidermaking. Fermented beverage production. *Blackie academic & professional*. 1995. P. 66–96.
16. Байлук С.І. Удосконалення технології виробництва сидру : автореф. дис. ... канд. техн. наук : 05.18.07. Ялта, 2007. 112 с.
17. Сичова О.В. Удосконалення технології сидрових матеріалів із використанням дріжджів роду *Schizosaccharomyces* : автореф. дис. ... канд. техн. наук : 05.18.07. Київ, 2016. 227 с.
18. Phungshok R., et al. Effect of Yeast and Different Levels of Sugar on Indian Olive (*Elaeocarpus serratus* L.) Cider. *International Journal of Plant & Soil Science*. 2023. № 35(17). P. 46–53.
19. Garg N., Kumar S., Yadav P. Indian goose berry fortified, anti-oxidant rich bael (*Aegle marmelos*) fermented beverage. *Journal of Food Science and Technology*. 2021. № 58(11). P. 4437–4441.
20. Brezan B., Badarau C.L., Woinaroschy A., Padureanu V. Effects of Ultrasound Treatments on Antioxidants Content of Cider, Enriched Previously with Natural Extracts. *Rev. Chim.* 2020. № 71(2). P. 263–268.

Стаття надійшла до редакції 30.09.2025

Стаття прийнята 16.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



T. Synenko, Ye. Demydova, O. Horbatiuk

Sumy National Agrarian University

CRAFT CIDER TECHNOLOGY USING WILD BERRIES

Summary

The study is devoted to the development of a technology for producing craft cider using apple juice as a base and enriching it with wild berry syrups obtained through osmotic dehydration. The relevance of the research is determined by the growing consumer demand for natural, functional, and innovative beverages that combine traditional technological approaches with modern requirements for nutritional value and safety. The introduction of wild berries such as viburnum (*Viburnum opulus*), sea buckthorn (*Hippophae rhamnoides*), and black chokeberry (*Aronia melanocarpa*) into cider formulations allows not only to diversify the range of flavors but also to enrich the product with biologically active substances, polyphenolic compounds, vitamins, and antioxidants.

The purpose of the study was to substantiate the feasibility of using syrups from wild fruits as natural supplements in cider technology and to evaluate their influence on the fermentation process, physicochemical parameters, sensory characteristics, and antioxidant potential of the finished product. The research novelty lies in establishing the regularities of the impact of different concentrations of berry syrups on the fermentation dynamics, acidity, alcohol content, and polyphenolic profile of the beverage, as well as identifying the optimal formulation solutions.

The conducted experiments demonstrated that the addition of syrups in the range of 10–15% contributes to the formation of a harmonious taste and aroma profile, providing balance between the natural sweetness of apple juice and the characteristic astringency and acidity of wild berries. Samples with lower syrup content (5%) were characterized by insufficient sensory expression, whereas higher additions (20%) resulted in excessive tartness and reduced consumer acceptability. At the same time, the use of wild fruit syrups significantly enhanced the antioxidant capacity of the beverages, primarily due to the presence of anthocyanins, flavonoids, phenolic acids, and vitamin C.

The practical significance of the results lies in the possibility of producing a competitive beverage that meets the requirements of modern consumers for naturalness, functionality, and high-quality taste characteristics. The developed technology does not involve synthetic additives, artificial colorants, or flavor enhancers, which increases the market prospects of the product and ensures its compliance with the principles of healthy nutrition. In addition, the introduction of such innovative products contributes to the rational use of local fruit and berry raw materials and the expansion of the assortment of the Ukrainian beverage industry.

In conclusion, the obtained results prove that the technology of craft cider with the addition of viburnum, sea buckthorn, and chokeberry syrups can be successfully implemented in production. The optimal formulations provide



an attractive combination of sensory properties and functional value, while the enrichment with natural antioxidants increases the biological significance of the product. The research opens up prospects for further improvement of cider technologies through the use of other types of fruit and berry raw materials and for studying the stability of biologically active compounds during storage.

Keywords: fermentation, sensory properties, wild berries, antioxidants, polyphenols, craft cider, bioactive compounds.

DOI <https://doi.org/10.32782/2078-0877-2025-25-3-31>

УДК 621.646

І. Я. Стадник¹, д-р техн. наук

ORCID: 0000-0003-4126-3256

В. А. Піддубний², д-р техн. наук

ORCID: 0000-0002-1497-7133

В. М. Гіджеліцький³, канд. техн. наук

ORCID: 0000-0001-5959-514X

С. М. Громовий⁴, канд. с-г. наук

ORCID: 0009-0007-0673-2965

В. С. Михайлик⁵, канд. техн. наук

ORCID: 0000-0001-7604-4403

¹Тернопільський національний технічний університет імені Івана Пулюя²Державна наукова установа «Український науково-дослідний інститут спирту та біотехнології харчових продуктів»³Київський кооперативний інститут бізнесу і права⁴Інститут біоенергетичних культур і цукрових буряків⁵Державний торговельно-економічний університет

e-mail: igorstadnykk@gmail.com

ВПЛИВ МОРКВЯНОГО ПЮРЕ НА ПРИГОТУВАННЯ ТІСТА ТА ПОКАЗНИКИ ЯКОСТІ ПШЕНИЧНОГО ХЛІБА

Анотація. У статті розглянуто доцільність використання коренеплоду – моркви як інноваційного інгредієнта у хлібопеченні та кондитерській промисловості. Метою дослідження є встановлення впливу морквяного пюре на якісні показники пшеничного хліба першого сорту та обґрунтування його використання як природного збагачувача і барвника.

У роботі використано борошно пшеничне першого сорту, питну воду, дріжджі хлібопекарські пресовані, сіль та морквяне пюре, отримане шляхом відварювання та подрібнення коренеплодів. Розроблено кілька варіантів рецептур із різними пропорціями внесення морквяного пюре (10%, 15% від маси борошна). Для достовірності результатів експерименти повторювали тричі, статистичну обробку здійснювали методом варіаційного аналізу. Установлено, що внесення морквяного пюре позитивно впливає на якість хліба: вироби характеризуються більш насиченим кольором, приємним ароматом, підвищеною вологістю та ніжною текстурою. Визначено рівень заміни борошна морквяним пюре, який забезпечує поліпшення фізико-хімічних та органолептичних властивостей без погіршення структурних характеристик виробів. Відзначено, що часткова заміна борошна на овочеve пюре сприяє утриманню вологи, що, своєю чергою, дає змогу коригувати кількість рідини в рецептурі.

Практичне значення роботи полягає у можливості створення продуктів підвищеної харчової цінності з покращеними сенсорними характеристиками, що відповідають тенденціям здорового харчування.

Ключові слова: пшеничний хліб, морквяне пюре, фізико-хімічні властивості, органолептична оцінка, натуральний барвник.

Постановка проблеми. Проблема корекції харчування населення залишається актуальною у світовому масштабі. Останнім часом у нашій країні спостерігається зростання інтересу до концепції функціонального та здорового харчування. Значну увагу привертають харчові продукти, виготовлені з використанням натуральних рослинних добавок (соків, порошоків, вичавок) без застосування консервантів і синтетичних барвників, а також із підвищеним вмістом мікро- та макроелементів і вітамінів.

Продукти масового споживання, зокрема хлібобулочні вироби, доцільно збагачувати біологічно цінними інгредієнтами. Серед нетрадиційної рослинної сировини для хлібопечення перспективними є також коренеплоди, зокрема морква та буряк [1]. Їх використання дає



змогу збагачувати хліб вітамінами та мінеральними речовинами, знижувати енергетичну цінність готової продукції та розширювати асортимент хлібобулочних виробів функціонального призначення.

Морква є цінним коренеплодом, харчова цінність якого зумовлена високим вмістом β -каротину. Вона характеризується радіопротекторними та антиоксидантними властивостями, сприяє профілактиці хронічних серцево-судинних захворювань, підвищує клітинний імунітет та активність ферментів антиоксидантної системи організму. Одним із таких компонентів є продукт переробки моркви – пюре, що порівняно з основною сировиною характеризується насиченим хімічним складом і здатний модифікувати реологічні та біохімічні властивості дріжджового тіста, що сприяє підвищенню якісних показників пшеничного хліба та його харчової цінності. Морквяне пюре має широкий спектр застосування в лікувально-профілактичному харчуванні при різних порушеннях і захворюваннях організму.

В умовах зростаючого попиту на функціональні та корисні продукти харчування традиційне хлібопечення стикається з проблемою розширення асортименту та покращення харчової цінності своїх виробів без використання штучних добавок [2]. Використання традиційних інгредієнтів часто не дає змоги повною мірою задовольнити запити сучасного споживача щодо збалансованого раціону та натуральності. Це створює нагальну потребу впровадження інноваційних рішень, які дадуть змогу зберегти високі смакові якості та водночас підвищити біологічну цінність продукції. Тому одним із перспективних напрямів є використання овочевої сировини, зокрема моркви.

Аналіз останніх досліджень. Використання овочів у хлібопеченні має глибоке історичне коріння, хоча сучасні технології значно розширили можливості їх застосування. Одним із найвідоміших історичних прикладів є морквяний кекс, який за однією з версій виник ще у середньовіччі, коли цукор був дорогим, а морква використовувалася як натуральний підсолджувач [3]. У подальшому цей підхід знайшов широке поширення в кулінарних традиціях США та Великої Британії, де морквяний пиріг став класичним національним десертом.

Сучасні дослідження підтверджують технологічні та харчові переваги використання овочевих добавок у борошняних виробках. Зокрема, автори [4] встановили, що додавання морквяного пюре до хлібобулочних виробів покращує їхню вологість і збільшує термін зберігання завдяки високому вмісту харчових волокон, які затримують утрату вологи під час зберігання. Подібні результати отримали також автори [5], які довели, що додавання морквяного порошку підвищує водопоглинальну здатність борошна та покращує пористість м'якушки готового хліба

Окремий напрям досліджень стосується використання коренеплодів як натурального барвника та джерела біологічно активних речовин. Так, автори [6] дослідили вплив екстрактів коренеплодів, що містять бетанін (E162), на колір та стабільність борошняних виробів. Було встановлено, що стійкість пігменту залежить від рН середовища та температури термообробки. Аналогічні висновки зробили [7], які дослідили, що антоціанові й беталаїнові пігменти проявляють термостійкість за короткотривалого випікання і можуть використовуватися як натуральні барвники у хлібопеченні

В Україні питання використання рослинної сировини у хлібопеченні активно досліджують науковці профільних закладів. Зокрема, С.А. Бондаренко [8] показала, що додавання морквяного борошна до пшеничного тіста покращує його реологічні властивості, збільшує вміст β -каротину та клітковини, завдяки чому підвищується харчова цінність готового продукту. Інша українська дослідниця, О.В. Коваленко [9], у дисертаційній роботі, присвяченій створенню кондитерських виробів із рослинними добавками, довела, що порошок коренеплодів є ефективним натуральним барвником і може стабільно зберігати колір у глазах та



начинках. А С. Панасюк та ін. [10] обґрунтували доцільність використання овочевих порошків у технологіях бісквітів, печива та пряників, зазначаючи, що вони не лише збагачують вироби харчовими волокнами, а й подовжують термін їх зберігання.

У практиці застосовують різні форми морквяної та бурякової сировини. Найпоширенішими є овочеve пюре, порошок та концентровані екстракти. Овочеve пюре отримують із бланшованої та подрібненої сировини; воно забезпечує високу вологість тіста, знижує потребу в додатковій воді та покращує м'якушку виробів [11; 12]. Рекомендоване дозування становить 10–20% до маси борошна у хлібобулочних výroбах та 15–25% – у здобних і кексах. Овочеві порошки виробляють шляхом висушування та подрібнення овочів до борошнистого стану; вони надають виробам стійкого забарвлення, збагачують харчовими волокнами та дають змогу частково замінити борошно без погіршення структурних властивостей тіста. Оптимальне дозування для хліба становить 3–8%, для печива та пряників – 5–10%, для бісквітного тіста – 8–12% [10; 13]. Концентровані екстракти коренеплодів переважно застосовують як натуральний барвник (1–3%), особливо у кремах, глазурах та начинках, де вони надають виразного кольору без істотного впливу на структуру тіста [6; 13].

Застосування овочевих добавок [14] потребує урахування особливостей їх взаємодії з тістом: пюре доцільно вносити на стадії замісу, а порошки – разом із сухими компонентами для рівномірного розподілу; під час роботи з буряком рекомендовано коригувати рН тіста (додаванням невеликої кількості лимонної кислоти або сироватки) для стабілізації пігменту бетаніну. Комбіноване використання пюре (≈10%) та порошку (≈5%) дає змогу одночасно покращити структуру тіста та збагатити вироби біологічно активними речовинами, що відповідає сучасним тенденціям створення продуктів функціонального харчування.

Таким чином, аналіз літературних джерел свідчить про перспективність застосування коренеплодів (моркви та буряка) як функціональних інгредієнтів у технології хлібобулочних виробів. Їх використання дає змогу поліпшити органолептичні властивості, підвищити вміст біологічно активних речовин та розширити асортимент продукції функціонального призначення.

Формулювання мети статті (постановка завдання). Мета роботи – дослідження впливу морквяного пюре на показники якості пшеничного хліба першого сорту для підвищення його технологічних властивостей, а також обґрунтування використання як природного збагачувача та барвника.

Для досягнення поставленої мети визначено такі завдання: обґрунтувати доцільність використання морквяного пюре під час виробництва пшеничного хліба з борошна першого сорту; дослідити фізико-хімічні властивості морквяного пюре; визначити вплив морквяного пюре на властивості пшеничного тіста; проаналізувати органолептичні та фізико-хімічні показники якості пшеничного хліба з борошна першого сорту, збагаченого морквяним пюре.

Дослідження проводили з метою встановлення впливу морквяного пюре на фізико-хімічні та органолептичні показники пшеничного хліба з борошна першого сорту. Як основну сировину використовували: пшеничне борошно першого сорту [15]; пресовані хлібопекарські дріжджі, кухонну сіль, цукор-пісок, питну воду відповідно до чинних стандартів; морквяне пюре, виготовлене з бланшованої та подрібненої на пюреподібну масу свіжої моркви (попередньо очищеної та подрібненої, бланшованої 5 хв за 95°C).

Було сформовано три дослідні варіанти хліба: контроль – без морквяних добавок; пюре 10% до маси борошна; пюре 15% до маси борошна. Фізико-хімічні показники морквяного пюре представлено в табл. 1.

Таблиця 1

Фізико-хімічні показники морквяного пюре, $p \leq 0,05$

Назва	Показники		
	Вихід пюре	pH	СВ, %
морквяне пюре	89, 4	6.1	9.1

Вологість тіста коригували з урахуванням умісту води в пюре ($\approx 85\%$).

Замість тіста проводили до отримання однорідної еластичної маси з температурою $28 \pm 2^\circ\text{C}$. Під час дозування проводили зменшення кількості води у рецептурі на 10–15% для збереження консистенції тіста.

Ферментацію здійснювали однофазним способом за 30°C протягом 120 хв із двома обмінаннями через кожні 40 хв. Оброблені тістові заготовки остаточно вистоявали 50 хв за 35°C та відносної вологості 75%. Зразки тіста після вистоявання випікали. Випікання проводили за температури $220\text{--}230^\circ\text{C}$ упродовж 25–30 хв. Після вистигання проводили оцінку їхньої якості. Зразки подано на рис. 1.

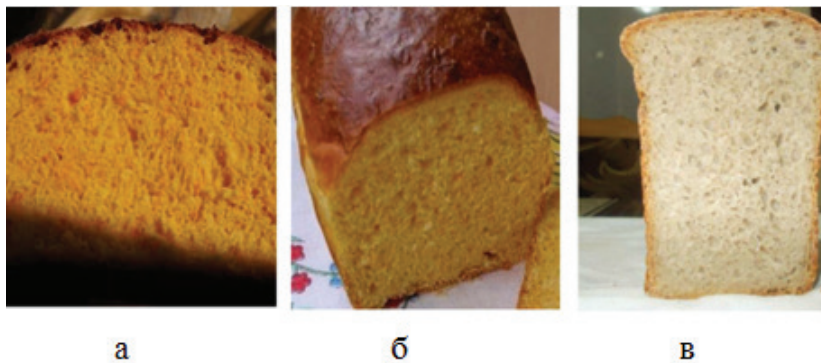


Рис. 1. Зразки хліба: а – 10% морквяного пюре; б – 15% морквяного пюре; в – контроль

Методи аналізу якості. Фізико-хімічні показники [16; 17]: вологість м'якушки (ГОСТ 21094-75), кислотність, пористість (ГОСТ 5669-96), питомий об'єм хліба. Органолептична оцінка (за ДСТУ 7517:2014): форма, поверхня, колір скоринки, стан м'якушки, смак і запах. Реологічні властивості тіста: визначали методом фаринографії (ICC 115/1) та екстенсографії (ICC 114/1) для оцінки водопоглинання, стабільності, розтяжності та опору розриву тіста. Хімічний склад: уміст каротиноїдів – спектрофотометрично ($\lambda = 450 \text{ нм}$), уміст харчових волокон – методом Вейлера – Гросса.

Статистична обробка. Кожен дослід проводили в триразовій повторюваності. Статистичну обробку результатів здійснювали методами дисперсійного аналізу (ANOVA) з використанням програмного забезпечення Statistica 13.0 [18]. Вірогідність відмінностей оцінювали на рівні $p \leq 0,05$.

Основна частина. Дозування пюре в дослідженнях показало вплив на фізико-хімічні властивості тіста. Вологість та консистенція тіста мали підвищену загальну вологість. За 10% внесення тісто стає м'яким та еластичним, а за 15% – помітно клейким і трохи менш пружним, що потребує уважного контролю під час формування хлібних заготовок. Цукри та пектини моркви прискорюють бродіння, особливо за 10% внесення. За 15% спостерігається швидкий підйом, але можливе нерівномірне формування пористої структури через часткове розрідження клейковинної матриці.

Аналіз органолептичних та фізико-хімічних показників якості пшеничного хліба з борошна першого сорту, збагаченого морквяним пюре, подано в табл. 2.

Таблиця 2

Вплив моркви на властивості хліба

Показник	Контроль	10% моркви	15% моркви
Об'єм хліба	100 %	+5 %	+3 %
Пористість	Середня	Вища	Вища, але нерівномірна
М'якість м'якушу	Базова	Покращена	Висока, з тенденцією до злипання
Колір	Світлий	Золотисто-оранжевий	Інтенсивний оранжевий
Смак	Нейтральний	Легко солодкуватий	Солодкуватий, яскравий смак моркви

Органолептична оцінка експериментальних зразків (табл. 2) показала, що форма виробів зберігається в усіх варіантах хліба. Зі збільшенням кількості морквяного пюре (10% та 15% від маси борошна) колір м'якушу змінюється від світло-жовтого (10%) до насиченого оранжевого (15%), при цьому скоринка стає темнішою. Також спостерігається збільшення об'єму хліба. М'якуш хліба з пюре моркви довше зберігає вологість, особливо у варіанті 15%, завдяки пектиновим речовинам. Хліб із 10% пюре моркви сприймається як легкий та ароматний, із 15% – інтенсивно оранжевий і помітно солодший. Вплив морквяного пюре на підйомну силу дріжджів показано на рис. 2.

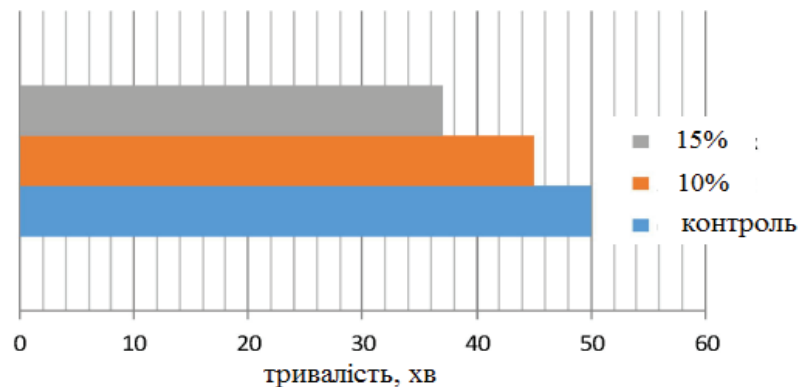


Рис. 2. Вплив морквяного пюре на підйомну силу дріжджів

Із рис. 2 видно, що за внесення 15% морквяного пюре в тісто підйомна сила дріжджів становить 45 хв, а за 15% – 37 хв. Для контрольного зразка це 50 хв, що свідчить про позитивний вплив морквяного пюре на активність дріжджових кліток, прискорюючи процес бродіння.

Фізико-хімічні показники зразків пшеничного хліба першого сорту подано на рис. 3.

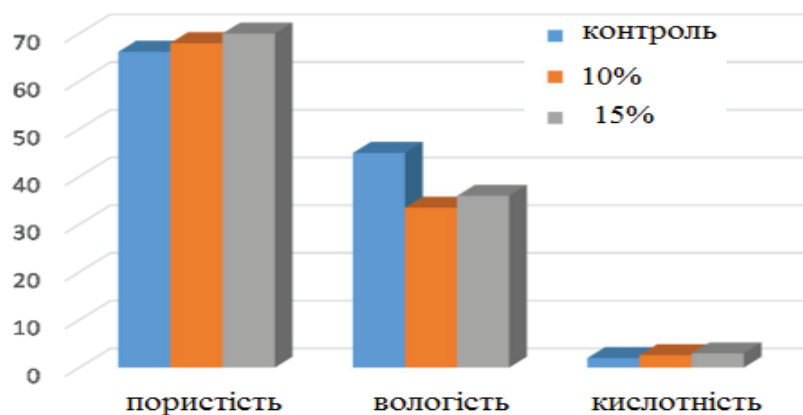


Рис. 3. Фізико-хімічні показники пшеничного хліба першого сорту



Дані рисунку показують, що експериментальні зразки пшеничного хліба перевищують контроль. Так, внесення 10% морквяного пюре призводить до збільшення пористості м'якушки на 1,8 і 3,8% відповідно, а також покращує формостійкість готових виробів. Пониження вологості на 11,5–9% у дослідних зразках хліба пояснюється способом харчових волокон (целюлоза, геміцелюлоза, легнін, пектинові речовини) зв'язувати вологу.

Висновки. Проведені дослідження підтвердили, що морква є перспективною сировиною для збагачення пшеничного хліба. На основі аналізу та синтезу зібраної інформації сформульовано загальні висновки щодо доцільності та переваг використання моркви у хлібопеченні. Використання моркви у хлібопеченні – це не лише спосіб додати новизни у звичні рецепти, а й можливість створити унікальні, корисні та естетично привабливі продукти. Додавання 10% морквяного пюре – оптимальне для підвищення м'якості та пористості хліба без негативного впливу на його об'єм та форму. Варіант із 15% моркви дає яскравий колір і солодкий смак, проте потребує корекції води та контролю формування тіста. Позитивний ефект моркви пов'язаний із пектиновими речовинами, клітковиною та натуральними цукрами, що сприяють кращому утриманню вологи та покращенню органолептики.

Список використаних джерел

1. Kravchenyuk R., Stadnyk I., Technology of preparation and determination of properties of kvass from table beet for use in bread baking. *Human and nation's health*, 2024.
2. Pakhomska O.V. Scientific approach to the creation of functional bakery products]. *Naukovi pratsi Natsional'noho universytetu kharchovykh tekhnolohiy – Scientific works of the National University of Food Technologies*. 2019 № 25 (2). P. 276–283.
3. Igor Stadnyk, Olena Kolomiets, Oksana Dziana. Substantiation of foamy structure formation in a gluten-free biscuit. *Potravinarstvo Slovak Journal of Food Sciences vol. 14*, 2020 p. 1008–1019. DOI: <https://doi.org/10.5219/1399>.
4. Arueya C.C., Abasi O.A. Proximate composition, physical and sensory properties of carrot-wheat flour bread. *Food Science and Technology*. 2018. № 38(1). P. 164–169.
5. Iorgachova K.G., Lebedenko T.E. Bakery products for health purposes using phytoadditives: *Monograph*. Kyiv: K-Press, 2015. 464 p.
6. Del-Valle J.E., Uribe M.A. Thermal stability of betanin in beetroot powder. *Journal of Food Engineering*. 2009. № 92(3). P. 329–335.
7. Lien Lemmens, Ines Colle, Griet Knockaert, Sandy Van Buggenhout, Ann Van Loey, Marc Hendrickx. Influence of pilot scale in pack pasteurization and sterilization treatments on nutritional and textural characteristics of carrot pieces. *Food Research International Volume 50, Issue 2*, March 2013. P. 526–533.
8. Bondarenko S.A. Research on the influence of carrot flour on the quality of bread. *Collection of scientific works of the National University of Chemistry and Technology*. 2019. 25(2). P. 85–91.
9. Kovalenk O.V. Development of confectionery technology using vegetable dyes. *Dissertation for the degree of Candidate of Technical Sciences*. 2020. Kyiv, Ukraine.
10. S. Panasyuk I. Taraimovych Use of vegetable and fruit powders as innovative ingredients in the recipe of craft bakery product. *Commodity Bulletin*. 2022. output 15. P. 49–62. DOI: 10.36910/6775-2310-5283-2022-16-4.
11. Al-Fars A.R., Lee C.Y.C. Antioxidant activity and total phenolic content of various cultivars of carrots and beets. *Plant Foods for Human Nutrition*. 2008. 63(1). P. 1–8.
12. Stadnyk Igor, Pidubnyi Volodymyr, Chahaida Andrii, Fedoriv Viktor, Hushtan Tetiana, Kraievska Svitlana, Kahanets-havrylko Lesia, Okipnyi Ihor Energy saving thermal systems on the mobile platform of the mini-bakery. *Contents of Journal of Mechanical Engineering – Strojnický časopis*. 2023. Volume 73, No. 1. P. 169–186. DOI: <https://10.2478/scjme-2023-0014>.
13. Drobot V.I., Izhevskaya O.P. The use of flaxseed meal to give bread health properties, *Grain Storage and Processing*, 2017. Vol. 209, no. 1. P. 47–49
14. Kravchenyuk R. Yu., Kravchenyuk H. Yu., Stadnyk I. Ya., Sabadash G. The effect of roller crushing of germinated flax seeds on the quality indicators of «Ternopil'ske» cookies. *Bulletin of the TNTU*, 2024, No. 2 (114). P. 51–59.



15. Drobot V.I., Sylchuk T.A. Using spontaneous fermentation sourdough in the production of rye-wheat bread. *Naukovi pratsi NUXT – Scientific works of NUFT*, 2016. 22(1). P 180–184.
16. Palamarchuk I.I. Growth, development and yield of table beet using water-retaining granules in the conditions of the forest-steppe of the right bank of Ukraine. *Vegetable and melon growing*. 2021. Vol. 70. P. 45–52
17. Zheplinska M., Mushtruk M., Vasylyv V., Kuts A., Slobodyanyuk N., Bal-Prylypko L., Nikolaenko M., Kokhan, O., Reznichenko Y., Salavor O. The micronutrient profile of medicinal plant extracts. *Potravinarstvo Slovak Journal of Food Sciences*, 2021. 15. P. 528–535. DOI: <https://doi.org/10.5219/1553>.
18. Igor Stadnyk, Olena Kolomiiets, Oksana Dziana Substantiation of foamy structure formation in a gluten-free biscuit. *Potravinarstvo Slovak Journal of Food Sciences*. vol. 14, p. 2020. P. 1008–1019. DOI: <https://doi.org/10.5219/1399>.

Стаття надійшла до редакції 25.09.2025

Стаття прийнята 13.10.2025

Статтю опубліковано 25.11.2025



I. Stadnyk¹, V. Piddubny², V. Hidzhelitskyi³, S. Gromovy⁴, V. Mihailik⁵

¹*Ternopil Ivan Pulyuy National Technical University*

²*State Scientific Institution Ukrainian Research Institute of Alcohol and Biotechnology of Food Products*

³*Kyiv Cooperative Institute of Business and Law*

⁴*Institute of Bioenergy Crops and Sugar Beet*

⁵*State University of Trade and Economics*

INFLUENCE OF CARROT PUREE ON DOUGH PREPARATION AND QUALITY INDICATORS OF WHEAT BREAD

Summary

The article examines the feasibility of using root vegetables – carrots – as innovative ingredients in the baking and confectionery industry. The research method is to establish the effect of carrot puree on the quality indicators of first-grade wheat bread and to justify its use as a natural enricher and dye. The work used first-grade wheat flour, drinking water, pressed baker's yeast, salt, and carrot puree obtained by boiling and grinding root vegetables. Several recipes were developed with different proportions of carrot puree (10%, 15% of the flour mass). For the reliability of the results, the experiments were repeated three times, statistical processing was carried out by the method of variation analysis. It was established that the introduction of carrot puree has a positive effect on the quality of bread: the products are characterized by a more saturated color, a pleasant aroma, increased humidity and a delicate texture. The level of flour replacement with carrot puree was determined, which provides improvement of physicochemical and organoleptic properties without reducing the structural properties of the product. It was noted that partial replacement of flour with vegetable puree contributes to a decrease in moisture, which, in turn, allows adjusting the amount of liquid in the recipe.

The practical significance of the work lies in the possibility of creating products of increased nutritional value with improved sensory characteristics, depending on the trends of healthy eating.

Keywords: wheat bread, carrot puree, physicochemical properties, organoleptic evaluation, natural dye.

ПРАЦІ
Таврійського державного агротехнологічного університету

Наукове фахове видання

Випуск 25, том 3

Заснований у 1998 р
Виходить три рази на рік
Мови розповсюдження: українська, англійська

Відповідальний за випуск – д.т.н., професор Панченко А.І.

Підписано до друку 04.11.2025
Формат 60x84/8. Гарнітура Times New Roman.
Папір офсет. Цифровий друк. Ум. друк. арк. 28,60. Замов. № 1125/917. Наклад 300 прим.

Видавництво і друкарня – Видавничий дім «Гельветика»
65101, Україна, м. Одеса, вул. Інглезі, 6/1
Телефон +38 (095) 934 48 28, +38 (097) 723 06 08
E-mail: mailbox@helvetica.ua
Свідоцтво суб'єкта видавничої справи
ДК № 7623 від 22.06.2022