- 6. Розробка антибактеріальних покрить для біокераміки за біоміметичним принципом : мас – спектрометричні та електронно – мікроскопічні дослідження / О. Г. Бордунова [та ін.] // Ветеринарна медицина : міжвідомчий тематичний науковий збірник. – Харків, 2009. – Вип. 92. – С. 476-483.
- 7. Бордунова, О. Г. Удосконалення технології інкубації яєць курей з використанням хітозану / О. Г. Бордунова, О. М. Байдевлятова, В. Д. Чіванов // Науковий вісник ЛНУВМБТ ім. С.З. Гжицького. Львів, 2011. Т. 13, № 4(50), ч. 3. С. 3-6.
- 8. Бордунова, О. Г. Біоцидна активність препаратів «штучна кутикула» («ARTICLE») для передінкубаційної обробки яєць. / О. Г. Бордунова // Науковий вісник ветеринарної медицини : зб. наук. праць. Біла Церква, 2011. Вип. 8. С. 19-22.
- 9. Бордунова, О. Г. Екологічно безпечні технології «ARTICLE» для захисту інкубаційних яєць курей від патогенної мікрофлори. / О. Г. Бордунова // Вісник СНАУ. Сер. «Ветеринарна медицина». Суми, 2014. Вип. 1(34). С. 61-63.
- 10. Дослідження дії надоцтової кислоти на структурні показники та рівень газопроникності шкаралупи інкубаційних яєць курей / О. Г. Бордунова [та ін.] // Вісник Сумського національного аграрного університету. Сер. «Ветеринарна медицина». 2014. Вип. 6(35). С. 70-74.
- 11. Патент на корисну модель МПК A61L 2/18 (2006/01). Композиція для захисту інкубаційних яєць курей / Бордунова О.Г., Астраханцева О.Г., Байдевлятова О.М., Чіванов В.Д. Україна 72945 UA 72945 U Зареєстр. 10.09.2012; опубл. 10.09.2012, бюл. № 17.
- 12. Бордунова, О. Г. Нанокомпозит хітозану і діоксиду титану у біоміметичній технології захисту інкубаційних яєць сільськогосподарської птиці / О. Г. Бордунова // Птахівництво : міжвідомчий тематичний науковий збірник. Бірки, 2010. Вип. 65. С. 116-127.
- 13. Wellman-Labadie, O. Antimicrobial activity of cuticle and outer eggshell protein extracts from three species of domestic birds / O. Wellman-Labadie, J. Picman, M. T. Hincke // British Poultry Science. 2008. Vol. 49(2). P.133-143.
- 14. Antimicrobial properties of a nanostructured eggshell from a compost-nesting bird / L. D'Alba etc. // J. Exp. Biol. -2014. Vol. 217(7). P. 1116-21.
- 15. Самохіна, Є. А. Удосконалення технологічних прийомів передінкубаційної обробки яєць птиці : дис. . . . канд. с.-г. наук : 06.02.04 / Є. А. Самохіна ; Сумський національний аграрний ун-т. Суми, 2008. 205 с.

Поступила 14.03.2017 г.

УДК 636.4:619.9:614

С.В. СОЛЯНИК, В.В. СОЛЯНИК

МЕТОДИКА РАСЧЁТА КАЧЕСТВЕННЫХ ХАРАКТЕРИСТИК НАВОЗНЫХ СТОКОВ СВИНОКОМПЛЕКСА И ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОБЪЁМОВ ВНОСИМЫХ ОРГАНИЧЕСКИХ УДОБРЕНИЙ

РУП «Научно-практический центр Национальной академии наук Беларуси по животноводству»

Разработана методика и компьютерная программа определения объёмов и качества навозных стоков в зависимости от системы навозоудаления, применяемой на свиноводческом комплексе. Моделирование производственной ситуации функционирования свинокомплекса мощностью 12 тыс. т свинины в год позволило установить, что количество навозных стоков, которые необходимо утилизировать, в 2-4 раза больше, чем то количество, которое закладывают эксперты-экологи в проекты по строительству в настоящее время свинокомплексов в Республике Беларусь. Установлено численное значение доз органических удобрений в зависимости от их вида, а также дополнительный объём минеральных удобрений для балансирования по азоту, фосфору и калию при возделывании конкретной сельскохозяйственной культуры.

Ключевые слова: свиноводство, компьютерные модели, системы навозоудаления, навозные стоки, сельскохозяйственные культуры, органические и минеральные удобрения

S.V. SOLYANIK, V.V. SOLYANIK

METHOD OF CALCULATION OF QUALITATIVE CHARACTERISTICS OF PIG COMPLEX MANURE DRAINS AND DETERMINATION OF VOLUMES OF ORGANIC FERTILIZERS APPLIED

RUE «Scientific and practical center of the National academy of sciences of Belarus for Animal husbandry»

The method and computer program for determining the volume and quality of manure drains was developed depending on the manure removal system used at pig breeding complex. Simulation of production situation of a pig complex operation with the capacity of 12 thousand tons of pork per year allowed to determine that the amount of manure drains that must be disposed of is 2-4 times higher than the amount that environmental experts calculate in projects for construction of pig complexes at present in the Republic of Belarus. The numerical value of organic fertilizers doses depending on their type is determined, as well as an additional volume of mineral fertilizers for balancing by nitrogen, phosphorus and potassium when cultivating a particular agricultural crop.

Keywords: pig breeding, computer models, manure removal systems, manure drains, agricultural crops, organic and mineral fertilizers.

Введение. Функционирование свиноводческих комплексов оказывает значительное влияние на состояние всех природных сред региональной экосистемы, выражаемое в изменениях качественного состава воздушного бассейна, поверхностных и грунтовых вод, почвеннобиотического комплекса и растительной продукции сельскохозяйственного назначения. Утилизация больших объёмов навозообразующих производственных стоков на прилегающей к комплексу территории приводит к изменению состояния сопредельной с почвой водной среды, что негативно сказывается на гидрологической составляющей экосистемы, при этом также загрязнению основными биогенными элементами подвергаются не только грунтовые, но и напорные воды, что способствует их дальнейшему возможному поступлению в воды хозяйственно-бытового назначения [1].

В районе животноводческих комплексов нитраты могут мигрировать на большие расстояния от очага загрязнения. Так, при расчётном времени 25 лет в суглинках расстояние распространения нитратов, без учёта деструкции, может достигнуть 0,5 км, в песках – 2 км, а в гра-

вийно-галечниковых отложениях — 5 км и более. В зависимости от площади и конфигурации очага загрязнения загрязнённые подземные воды могут захватывать значительные территории. Загрязнённая площадь может составить от тысячи до нескольких десятков тысяч гектаров. В её пределах грунтовые воды — основной водоисточник для сельского населения — становятся непригодными для питьевых целей. В некоторых случаях загрязнённые воды могут проникнуть и в зону напорных водоносных горизонтов. Поэтому, исходя из результатов прогноза, может оказаться необходимым проведение мероприятий по охране подземных вод от загрязнения в районе животноводческих комплексов [2, с. 61].

Длительное применение органических отходов очистки сточных вод свинокомплекса на ограниченной территории, выражаемое насыщенностью в 200 м³ жидкого свиного навоза на 1 га, способствует существенной трансформации агрохимических свойств пахотных почв: снижению кислотности, повышению содержания доступных растениям основных элементов питания и соединений микроэлементов, некоторому повышению содержания гумуса. Наибольшее воздействие свиной навоз оказывает на содержание подвижных соединений фосфора, которое достигает аномально высоких значений (свыше 1000 мг/кг почвы), что резко нарушает соотношение элементов питания в почве, осложняя процесс питания растений, и повышает вероятность миграционных потоков фосфора, в том числе в водные объекты территории [1].

Материал и методика исследований. Проведён анализ научных работ, посвящённых использованию навозных стоков животноводческих ферм и комплексов, выполненных советскими учёными в области агрономии и зоотехнии [3, 4]. Исходной базой для проведения расчётов послужила модель принципиальной технологической схемы переработки навозных стоков, применяемой на свинокомплексах, построенных во времена СССР, которой предусмотрено отстаивание стоков в отстойниках непрерывного действия с последующим обезвоживанием осадка на фильтрующей центрифуге, фильтрат с которой дополнительно обрабатывается в отстойнике [5]. При этом учитывались параметры твёрдой фракции для осадков, полученных в вертикальных или горизонтальных отстойников, с виброгрохота, из фильтрующих центрифуг, из осадительных центрифуг и шнекового пресса, а также эффект осветления суспензии для отстойников, для виброгрохатов и фильтрующих центрифуг, для осадочных центрифуг [6]. На основе данных научной литературы [7] и собственных методических подходов [8, 9] в табличном процессоре MS Excel нами разработана компьютерная программа, позволяющая моделировать качественные характеристики навозных стоков свинокомплексов и использование органических удобрений (таблица 1).

Таблица 1 – Блок-программа расчёта качества работы системы

переработки навозных стоков свинокомплекса

	A	В
1	Исходные данные	
2	Выход стоков, кг/год	280000000
3	Относительная влажность, %	98,2
4	Относительное содержание сухого вещества	•
	в твердой фракции (осадке) (810%), %	6
5	Относительное содержание сухого вещества	
	в твердой фракции, выходящей из центрифу-	
	ги (2025%), %	25
6	Эффект осветления суспензии (осадка) на	
	центрифуге (4065%), %	50
7	эффект осветления суспензии для отстойни-	
	ков (8090%), %	85
8	Относительное содержание сухого вещества	
	в осадке фильтрата (610%), %	8
9	Эффект осветления суспензии фильтрата	
10	(8090%), %	90
10	Состав экскрементов:	01.01
11	вода, %	91,04
12	сухое вещество, %	8,959
13 14	a3ot, %	0,534
15	ϕ	0,2
	калий (K ₂ O), %	0,359
16	Выбранная культура для выращивания	озимая рожь
17 18	Планируемая урожайность, ц/га	30
	Вынос азота (N) на 1 т урожая, кг	31
19	Вынос фосфора (Р ₂ О ₅) на 1 т урожая, кг	14
20	Вынос калия (К2О) на 1 т урожая, кг	26
21	Коэффициент использования растениями азота, вносимого с органическими удобрениями	0,5
22	Коэффициент использования растениями фос-	0,5
22	фора, вносимого с органическими удобрения-	
	ми	0,3
23	Коэффициент использования растениями ка-	0,5
23	лия, вносимого с органическими удобрениями	0,8
24	Коэффициент использования растениями азо-	-,-
	та, вносимого с минеральными удобрениями	0,5
25	Коэффициент использования растениями фос-	
	фора, вносимого с минеральными удобрениями	0,2
26	Коэффициент использования растениями ка-	•
	лия, вносимого с минеральными удобрениями	0,8
27	Расчёт материальных потоков при разделении наво	озных стоков:
28	Содержание сухого вещества в жидком наво-	
	3e, %	=100-B3
	•	•

29	
дисперсионной среде (жидкой фазе) навоза, мотносительная влажность осадка (твердой фракции), мотносительный параметр Б, мотносительный параметр Б, мотносительный параметр Д (духая масса твердой фазы исходного материала поступающего на разделительную установку относительный параметр Д (духая масса жидкой фракции, кг (дохая масса осадка или твердой фракции, кг (дохая жидкой фракции), кг (дохая жидкой фракции), кг (дохая	
30	
фракции), % = 100-B4 31 относительный параметр Б, % = B4-B29 32 сухая масса твердой фазы исходного материала поступающего на разделительную установку относительный параметр Д = ((100*B32)/B2)*(1-0,01*B = (B31-B33)/(B31-B33)*(1-0,01*B7)) 35 масса жидкой фракции, кг = B34*B2 = ((1-B34)*B2 = (1-B34)*B2 = (1-B34)*B2 37 влажной жидкой фракции, % = B34*B2 = (1-B34)*B3	8)
31 относительный параметр Б, % =B4-B29 32 сухая масса твердой фазы исходного материала поступающего на разделительную установку относительный параметр Д =0,00725*B28*B2 33 относительный параметр Д =(100*B32)/B2)*(1-0,01*B 34 относительный выход жидкой фракции =(100*B32)/B2)*(1-0,01*B 35 масса жидкой фракции, кг =B34*B2 36 масса осадка или твердой фракции, кг =B34*B2 37 влажной жидкой фракции, % =(1-B34)*B2 38 плотность жидкой фракции, % =(B3-B30*(1-B34))/B34 40 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =((B32*B38)/B2)*(1-0,01*B7 41 количество осадков, кг =B36 42 влажность осадка, % =B30 43 количество жидкой фракции, кг =B35 44 влажность жидкой фракции, кг =B35 45 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =B39 46 расчет процесса обезвоживания осадка на фильтрующей центрифуге: =B45*(B43/B48) 47 масса твердой фазы выдесенной из отстойника вместе с жидкой фракции, кг/м3 =B45*(B43/B48) </td <td></td>	
32	
Поступающего на разделительную установку 33 относительный параметр Д (100*B32)/B2)*(1-0,01*B (100*B7)) =(100*B32)/B2)*(1-0,01*B (100*B7)) =(100*B32)/B2)*(1-0,01*B7) =(100*B32)/B32)*(1-0,01*B7) =(
33 относительный параметр Д =((100*B32)/B2)*(1-0,01*B 34 относительный выход жидкой фракции =(B31-B33)/(B31-B33*(1-0,01*B7)) 35 масса жидкой фракции, кг =B34*B2 36 масса осадка или твердой фракции, кг =(B3-B30*(1-B34))/B34 37 влажной жидкой фракции, % =(B3-B30*(1-B34))/B34 39 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =(B32*B38)/B2)*(1-0,01*B7 40 в результате обработки получено: =B36 41 количество осадков, кг =B36 42 влажность осадка, % =B30 43 количество жидкой фракции, кг =B35 44 влажность жидкой фракции, кг =B35 45 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =B39 46 Расчет процесса обезвоживания осадка на фильтрующей центрифуге: =B45*(B43/B48) 47 масса твердой фазы выделенной из отстойника вместе с жидкой фракции, кг/м3 =B45*(B43/B48) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг =B32-B47 50 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 <td></td>	
34	
35	29)
35 масса жидкой фракции, кг =B34*B2 36 масса осадка или твердой фракции, кг =(1-B34)*B2 37 влажной жидкой фракции, % =(B3-B30*(1-B34))/B34 38 плотность жидкого навоза, кг/м³ =1000+2,4*(100-B3) 39 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =((B32*B38)/B2)*(1-0,01*B7 40 В результате обработки получено: =B36 41 количество осадка, % =B30 42 влажность осадка, % =B30 43 количество жидкой фракции, кг =B35 44 влажность жидкой фракции, кг/м³ =B37 45 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =B39 46 Расчет процесса обезвоживания осадка на фильтрующей центрифуге: =B45*(B43/B48) 47 масса твердой фазы вынесенной из отстойника вместе с жидкой фракции, кг/м³ =B45*(B43/B48) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =(
36 масса осадка или твердой фракции, кг =(1-B34)*B2 37 влажной жидкой фракции, % =(B3-B30*(1-B34))/B34 38 плотность жидкого навоза, кг/м³ =1000+2,4*(100-B3) 39 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =((B32*B38)/B2)*(1-0,01*B7 40 В результате обработки получено: =B36 41 количество осадков, кг =B36 42 влажность осадка, % =B30 43 количество жидкой фракции, кг =B35 44 влажность жидкой фракции, кг =B37 45 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =B39 46 Расчет процесса обезвоживания осадка на фильтрующей центрифуге: =B45*(B43/B48) 47 масса твердой фазы вынесенной из отстойника вместе с жидкой фракции, кг/м³ =B45*(B43/B48) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B32-B47 50 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*E	
37	
38	
39 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³	
кой фракции, кг/м³ =((B32*B38)/B2)*(1-0,01*B7) 40 В результате обработки получено: количество осадков, кг =B36 42 влажность осадка, % =B30 43 количество жидкой фракции, кг =B35 44 влажность жидкой фракции, % =B37 45 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =B39 46 Расчет процесса обезвоживания осадка на фильтрующей центрифуге: 47 масса твердой фазы вынесенной из отстойника вместе с жидкой фракции, кг/м3 =B45*(B43/B48) 48 плотность жидкой фракции, кг/м3 =B45*(B43/B48) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*E	
40 В результате обработки получено: =B36 41 количество осадков, кг =B30 42 влажность осадка, % =B30 43 количество жидкой фракции, кг =B35 44 влажность жидкой фракции, % =B37 45 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =B39 46 Расчет процесса обезвоживания осадка на фильтрующей центрифуге: =B39 47 масса твердой фазы вынесенной из отстойника вместе с жидкой фракцией, кг =B45*(B43/B48) 48 плотность жидкой фракции, кг/м3 =1000+2,4*(100-B44) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг =B32-B47 50 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*E	
41 количество осадков, кг =B36 42 влажность осадка, % =B30 43 количество жидкой фракции, кг =B35 44 влажность жидкой фракции, % =B37 45 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =B39 46 Расчет процесса обезвоживания осадка на фильтрующей центрифуге: =B39 47 масса твердой фазы вынесенной из отстойника вместе с жидкой фракцией, кг =B45*(B43/B48) 48 плотность жидкой фракции, кт/м3 =1000+2,4*(100-B44) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг =B32-B47 50 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*E)
41 количество осадков, кг =B36 42 влажность осадка, % =B30 43 количество жидкой фракции, кг =B35 44 влажность жидкой фракции, % =B37 45 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =B39 46 Расчет процесса обезвоживания осадка на фильтрующей центрифуге: =B39 47 масса твердой фазы вынесенной из отстойника вместе с жидкой фракцией, кг =B45*(B43/B48) 48 плотность жидкой фракции, кт/м3 =1000+2,4*(100-B44) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг =B32-B47 50 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*E	
43 количество жидкой фракции, кг =B35 44 влажность жидкой фракции, % =B37 45 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =B39 46 Расчет процесса обезвоживания осадка на фильтрующей центрифуге: =B39 47 масса твердой фазы вынесенной из отстойника вместе с жидкой фракцией, кг =B45*(B43/B48) 48 плотность жидкой фракции, кг/м3 =1000+2,4*(100-B44) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг =B32-B47 50 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*E	
44 влажность жидкой фракции, % =B37 45 удельная масса взвешенных веществ в жидкой фракции, кг/м³ =B39 46 Расчет процесса обезвоживания осадка на фильтрующей центрифуге: =B39 47 масса твердой фазы вынесенной из отстойника вместе с жидкой фракцией, кг =B45*(B43/B48) 48 плотность жидкой фракции, кг/м3 =1000+2,4*(100-B44) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг =B32-B47 50 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*E	
45	
Кой фракции, кг/м³	
46 Расчет процесса обезвоживания осадка на фильтрующей центрифуге: 47 масса твердой фазы вынесенной из отстойника вместе с жидкой фракцией, кг =B45*(B43/B48) 48 плотность жидкой фракции, кг/м3 =1000+2,4*(100-B44) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг =B32-B47 50 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*E	
фильтрующей центрифуге: 47 масса твердой фазы вынесенной из отстойника вместе с жидкой фракцией, кг =B45*(B43/B48) 48 плотность жидкой фракции, кг/м3 =1000+2,4*(100-B44) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*E	
47 масса твердой фазы вынесенной из отстойника вместе с жидкой фракцией, кг =B45*(B43/B48) 48 плотность жидкой фракции, кг/м3 =1000+2,4*(100-B44) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг =B32-B47 50 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*E	
ка вместе с жидкой фракцией, кг =B45*(B43/B48) 48 плотность жидкой фракции, кг/м3 =1000+2,4*(100-B44) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*E	
48 плотность жидкой фракции, кг/м3 =1000+2,4*(100-B44) 49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг =B32-B47 50 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*B49)/B41)	
49 масса твердой фазы выделенной в осадок, кг =B32-B47 50 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*E	
50 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 51 для процесса обработки осадка на центрифуге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*B49)/B41)	
дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 ля процесса обработки осадка на центрифу- ге, % =B5-B50 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*B	
51 для процесса обработки осадка на центрифу- ге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*E	
ге, % =B5-B50 52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*B	
52 для процесса обработки осадка на центрифуге =((100*B49)/B41)*(1-0,01*В	
53 относительный выход жидкой фракции в =(B51-B52)/(B51-B52*(1-	
процессе обработки осадка на центрифуге 0,01*В6))	
54 выход жидкой фракции с центрифуги, кг =B53*B36	
55 выход твердой фракции с центрифуги, кг =(1-B53)*B36	
56 влажность жидкой фракции, % =(B42-B57*(1-B53))/B53	
57 влажность твердой фракции, % =100-В5	
58 удельный вес жидкой фракций после центри-	
фуги, кг/м ³ =(B49*B59/B41)*(1-0,01*В	b)
59 плотность исходного материала (осадка), кг/м ³ =1000+2,4*(100-B42)	
В результате обработки получено:	
61 количество осадков, кг = В55	
62 влажность осадка, % =В57	
63 количество жидкой фракции, кг =В54	
64 влажность жидкой фракции, % =В56	

A B 65 удельная масса взвешенных веществ в жид- кой фракции, кг/м³ =B59 66 Рассчитываем материальные потоки процесса осветления фильтрата поступающего с цен- трифуги в вертикальный отстойник: =B58*(B63/B68) 67 сухая масса твердой фазы фильтрата посту- пающего в отстойник, кг =B58*(B63/B68) 68 плотность твердой фазы фильтрата, кг/м³ =1000+2,4*(100-B56 69 дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 70 для процесса обработки фильтрата в отстой- нике, % =B8-B69 71 для процесса обработки фильтрата в отстой- нике =((100*B67)/B63)*(1-0,01 =((B70-B71)/(B70-B71* 72 относительный выход жидкой фракции в =(B70-B71)/(B70-B71*	i)
100 100	ō)
66 Рассчитываем материальные потоки процесса осветления фильтрата поступающего с центрифуги в вертикальный отстойник: 67 сухая масса твердой фазы фильтрата поступающего в отстойник, кг = B58*(B63/B68) 68 плотность твердой фазы фильтрата, кг/м³ = 1000+2,4*(100-B56) 69 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % = B29 70 для процесса обработки фильтрата в отстойнике, % = B8-B69 71 для процесса обработки фильтрата в отстойнике = ((100*B67)/B63)*(1-0,01 172 относительный выход жидкой фракции в = ((170-B71)/(B70-B71*) 72 относительный выход жидкой фракции в (170-B71)/(B70-B71*)	i)
осветления фильтрата поступающего с центрифуги в вертикальный отстойник: 67 сухая масса твердой фазы фильтрата поступающего в отстойник, кг =B58*(B63/B68) 68 плотность твердой фазы фильтрата, кг/м³ =1000+2,4*(100-B56) 69 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 70 для процесса обработки фильтрата в отстойнике, % =B8-B69 71 для процесса обработки фильтрата в отстойнике ((100*B67)/B63)*(1-0,01 = (B70-B71)/(B70-B71*)	j)
трифуги в вертикальный отстойник: 67 сухая масса твердой фазы фильтрата поступающего в отстойник, кг =B58*(B63/B68) 68 плотность твердой фазы фильтрата, кг/м³ =1000+2,4*(100-B56) 69 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 70 для процесса обработки фильтрата в отстойнике, % =B8-B69 71 для процесса обработки фильтрата в отстойнике ((100*B67)/B63)*(1-0,01) 10 нике (100*B67)/B63)*(1-0,01) 11 =(B70-B71)/(B70-B71*)	5)
67 сухая масса твердой фазы фильтрата поступающего в отстойник, кг =B58*(B63/B68) 68 плотность твердой фазы фильтрата, кг/м³ =1000+2,4*(100-B56) 69 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 70 для процесса обработки фильтрата в отстойнике, % =B8-B69 71 для процесса обработки фильтрата в отстойнике =((100*B67)/B63)*(1-0,01) 72 относительный выход жидкой фракции в =(B70-B71)/(B70-B71*	5)
1 пающего в отстойник, кг =B58*(B63/B68) 68 плотность твердой фазы фильтрата, кг/м³ =1000+2,4*(100-B56) 69 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 70 для процесса обработки фильтрата в отстойнике, % =B8-B69 71 для процесса обработки фильтрата в отстойнике =((100*B67)/B63)*(1-0,01 = (B70-B71)/(B70-B71*) 72 относительный выход жидкой фракции в =(B70-B71)/(B70-B71*)	5)
68 плотность твердой фазы фильтрата, кг/м³ =1000+2,4*(100-B56) 69 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 для процесса обработки фильтрата в отстойнике, % =B8-B69 =((100*B67)/B63)*(1-0,01) (100*B67)/B63)*(1-0,01) (100*B67)/B63)*(1-0,01) = (B70-B71)/(B70-B71)*	5)
69 относительное содержание сухого вещества в дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 70 для процесса обработки фильтрата в отстойнике, % =B8-B69 71 для процесса обработки фильтрата в отстойнике =((100*B67)/B63)*(1-0,01 72 относительный выход жидкой фракции в =(B70-B71)/(B70-B71*	5)
дисперсной среде то же, что и в стоках, % =B29 для процесса обработки фильтрата в отстойнике, % =B8-B69 71 для процесса обработки фильтрата в отстойнике =((100*B67)/B63)*(1-0,01) 72 относительный выход жидкой фракции в =(B70-B71)/(B70-B71*	
70 для процесса обработки фильтрата в отстойнике, % =B8-B69 71 для процесса обработки фильтрата в отстойнике =((100*B67)/B63)*(1-0,01) 72 относительный выход жидкой фракции в =(B70-B71)/(B70-B71*	
нике, % =B8-B69 71 для процесса обработки фильтрата в отстойнике =((100*B67)/B63)*(1-0,01 72 относительный выход жидкой фракции в =(B70-B71)/(B70-B71*	
71 для процесса обработки фильтрата в отстойнике =((100*B67)/B63)*(1-0,01 72 относительный выход жидкой фракции в =(B70-B71)/(B70-B71*	J
нике =((100*B67)/B63)*(1-0,01 72 относительный выход жидкой фракции в =(B70-B71)/(B70-B71*	
72 относительный выход жидкой фракции в =(B70-B71)/(B70-B71*	
1 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	^s (1-
процессе обработки фильтрата в отстойнике 0,01*В9))	
73 выход жидкой фракции из отстойника, кг =В72*В63	
74 выход осадка из отстойника, кг =(1-B72)*B63	
75 влажность жидкой фракции из отстойника	
фильтрата, % =(B64-B76*(1-B72))/В	372
76 влажность твердой фракции, % =100-В8	
77 удельная масса взвешенных веществ в жид-	
кой фракции из отстойника фильтрата, кг/м 3 =((B67*B68)/B63)*(1-0,0	1*B9)
78 В результате обработки получено:	
79 количество осадков, кг =В74	
80 влажность осадка, % =В76	
81 количество жидкой фракции, кг =В73	
82 влажность жидкой фракции, % =В75	
83 удельная масса взвешенных веществ в жид-	
кой фракции, $\kappa \Gamma / M^3$ =B77	
В итоге обработки получено:	
85 количество твердой фракции, кг = В61	
86 влажность твердой фракции, % = В62	
87 количество осадка, кг =В79	
88 влажность осадка, % =В80	
89 количество осветленной жидкости, кг = В43+В73	
90 влажность осветленной жидкости, % =100-(((В43*(100-	
B44)/100)+(B73*(100)	
B75)/100))/(B43+B73)) ³	
91 плотность жидкой фракции, кг/м ³ =1000+2,4*(100-B90	")
92 вязкость жидкой фракции навоза (стоков), =1+0,00783*((100-	
мПа*c B90)^2+4*(100-B90)))
93 Массовая доля основных биогенных элементов в навозных стоках:	
94 по азоту, % =B13*((100-В3)/(100-В11)	
	11
95 πο φοσφοργ, % =B14*((100-B3)/(100-B1)] 96 πο καπικο, % =B15*((100-B3)/(100-B1)]	

трод	олжение таблицы 1 А	В
97	Массовая доля общего азота во фракциях, полу	
,,	обработки	тенных в процессе механи тескон
98	в твердой фракции, %	=B94*(0,24*(B5/(100-
70	в твердоп фракции, //	B3)+0,57*(100-B5)/B3))
99	в осадке, %	=B94*(0,24*(B8/(100-
	в осидке, 70	B3)+0,57*(100-B8)/B3))
100	в жидкой фракции, %	=B94*(0,5*((100-B90)/(100-
100	в жидкой фракции, 70	B3)+0,57*(B90/B3)))
101	Массовая доля фосфора во фракциях, полученн	
101	работки	ых в процессе механической оо-
102	в твердой фракцией, %	=0,041*(B5/(100-B3))
103	в осадке, %	=0,041*(B8/(100-B3)) =0,041*(B8/(100-B3))
103	в жидкой фракции, %	=0,041*((100-B90)/(100-B3))
104	Массовая доля калия во фракциях, полученных	
103	ботки	в процессе механической обра-
106	в твердой фракцией, %	=0,085*(B57/B3)
107	в осадке, %	=0,085*((100-B8)/B3)
107	в осадке, 70 в жидкой фракции, %	=0,085*((100-B8)/B3) =0,085*(B90/B3)
109	масса навоза, т	=0,083 · (B90/B3)
110	,	D2/1000
	навозные стоки	=B2/1000
111	твёрдая фракция	=B85/1000
	осадок	=B87/1000
113	жидкая фракция	=B89/1000
114	Влажность различных фракций навоза, %	D2
115	навозные стоки	=B3
116	твёрдая фракция	=B86
117	осадок	=B88
118	жидкая фракция	=B90
119	Количество азота во фракциях навоза, т	
120	навозные стоки	=B110*B94/100
121	твёрдая фракция	=B111*B98/100
122	осадок	=B112*B99/100
123	жидкая фракция	=B113*B100/100
124	Количество фосфора во фракциях навоза, т	
125	навозные стоки	=B110*B95/100
126	твёрдая фракция	=B111*B102/100
127	осадок	=B112*B103/100
128	жидкая фракция	=B113*B104/100
129	Количество калия во фракциях навоза, т	
130	навозные стоки	=B110*B96/100
131	твёрдая фракция	=B111*B106/100
132	осадок	=B112*B107/100
133	жидкая фракция	=B113*B108/100
134	РАСЧЕТ оптимальной дозы внесения навоза	
	(навозные стоки) под сх. культуру	=B16
135	по азоту, т/га	=((B17/10)*B18)/(10*B21*B94)
136	по фосфору, т/га	=((B17/10)*B19)/(10*B22*B95)
137	по калию, т/га	=((B17/10)*B20)/(10*B23*B96)

Прод	олжение таблицы 1	T
120	A	В
138	Расчёт недостающего количества питательных	веществ, которое будет покрыто
120	за счёт минеральных удобрений	NAMES ((D105 D105) (D105
139	по азоту, кг/га	=MAKC((B135-B135);(B135-
		B136);(B135-
		B137))*(10*B21*B94)/B24
140	по фосфору, кг/га	=MAKC((B136-B135);(B136-
		B136);(B136-
		B137))*(10*B22*B95)/B25
141	по калию, кг/га	=MAKC((B137-B135);(B137-
		B136);(B137-
		B137))*(10*B23*B96)/B26
142	Вывод по внесению навоза и минеральных	
	удобрений под возделывание сх. культуры	=B16
143	Оптимальная доза внесения навоза, т/га	=МИН(В135:В137)
144	Дополнительно внести минеральных удобре-	
L	ний под планируемый урожай, ц/га	=B17
145	азота, кг/га	=B139
146	фосфора, кг/га	=B140
147	калий, кг/га	=B141
148	РАСЧЁТ оптимальной дозы внесения навоза	
	(твёрдая фракция навозных стоков) под сх.	
	культуру	=B16
149	по азоту, т/га	=((B17/10)*B18)/(10*B21*B98)
150	по фосфору, т/га	=((B17/10)*B19)/(10*B22*B102)
151	по калию, т/га	=((B17/10)*B20)/(10*B23*B106)
152	Расчёт недостающего количества питательных	веществ, которое будет покрыто
	за счет минеральных удобрений	
153	по азоту, кг/га	=MAKC((B149-B149);(B149-
		B150);(B149-
1.7.		B151))*(10*B21*B98)/B24
154	по фосфору, кг/га	=MAKC((B150-B149);(B150-
		B150);(B150-
155		B151))*(10*B22*B102)/B25
155	по калию, кг/га	=MAKC((B151-B149);(B151- B150);(B151-
		B150);(B151- B151))*(10*B23*B106)/B26
156	Вывод по внесению навоза и минеральных	D131))*(10*D23*D100)/D20
130	удобрений под возделывание сх. культуры	=B16
157	Оптимальная доза внесения навоза, т/га	_B10 =МИН(B149:B151)
158	Дополнительно внести минеральных удобре-	WIIII(D177.D131)
130	ний под планируемый урожай	=B17
159	азот, кг/га	=B153
160	фосфор, кг/га	=B154
161	калий, кг/га	=B155
162	РАСЧЕТ оптимальной дозы внесения навоза	- D 133
102	(осадок навозных стоков) под сх. культуру	=B16
163	по азоту, т/га	=((B17/10)*B18)/(10*B21*B99)
164	по фосфору, т/га	=((B17/10)*B18)/(10*B21*B39) =((B17/10)*B19)/(10*B22*B103)
104	по фосфору, 1/1а	-((D1//10) D19)/(10 D22 D103)

Прод	олжение таблицы 1			
	A	В		
165	по калию, т/га	=((B17/10)*B20)/(10*B23*B107)		
166	Расчет недостающего количества питательных веществ, которое будет покрыто			
	за счет минеральных удобрений			
167	по азоту, кг/га	=MAKC((B163-B163);(B163-		
		B164);(B163-		
		B165))*(10*B21*B99)/B24		
168	по фосфору, кг/га	=MAKC((B164-B163);(B164-		
		B164);(B164-		
		B165))*(10*B22*B103)/B25		
169	по калию, кг/га	=MAKC((B165-B163);(B165-		
		B164);(B165-		
		B165))*(10*B23*B107)/B26		
170	Вывод по внесению навоза и минеральных			
<u></u>	удобрений под возделывание сх. культуры	=B16		
171	Оптимальная доза внесения навоза, т/га	=МИН(В163:В165)		
172	Дополнительно внести минеральных удобре-			
	ний по планируемый урожай	=B17		
173	азот, кг/га	=B167		
174	фосфор, кг/га	=B168		
175	калий, кг/га	=B169		
176	РАСЧЁТ оптимальной дозы внесения навоза			
	(жидкая фракция навозных стоков) под с			
	х. культуру	=B16		
177	по азоту, т/га	=((B17/10)*B18)/(10*B21*B100)		
178	по фосфору, т/га	=((B17/10)*B19)/(10*B22*B104)		
179	по калию, т/га	=((B17/10)*B20)/(10*B23*B108)		
180	Расчёт недостающего количества питательных	веществ, которое будет покрыто		
	за счёт минеральных удобрений			
181	по азоту, кг/га	=MAKC((B177-B177);(B177-		
		B178);(B177-		
		B179))*(10*B21*B100)/B24		
182	по фосфору, кг/га	=MAKC((B178-B177);(B178-		
		B178);(B178-		
		B179))*(10*B22*B104)/B25		
183	по калию, кг/га	=MAKC((B179-B177);(B179-		
		B177);(B179-		
		B179))*(10*B23*B108)/B26		
184	Вывод по внесению навоза и минеральных			
40-	удобрений под возделывание сх. культуры	=B16		
185	Оптимальная доза внесения навоза, т/га	=МИН(В177:В179)		
186	Дополнительно внести минеральных удобре-			
	ний под планируемый урожай	=B17		
187	азот, кг/га	=B181		
188	фосфор, кг/га	=B182		
189	калий, кг/га	=B183		

Нами также разработана компьютерная программа для расчёта количества и качества навоза при содержании свиней на глубокой периодически сменяемой подстилке [9]. Принцип расчёта аналогичен при-

ведённой выше блок-программе, только рассчитывается количество и качество навоза: слаборазложившийся, полуразлажившийся, перепревший, перегной.

Результаты эксперимента и их обсуждение. Для апробации разработанной компьютерной программы нами смоделирована работа свинокомплекса мощностью 12 тыс. т свинины в год (108 тыс. свиней голов откорма по советской классификации) с различными системами навозоудаления, но с едиными подходами к переработке навозных стоков (таблица 2). В ходе вычислительного эксперимента рассчитали объём выхода экскрементов, а затем, в зависимости от технологии навозоудаления, определили количество необходимой подстилки, а также количество навозных стоков с учётом технологической, в т. ч. и смывной, воды (для различных систем удаления навоза: транспортерная, отстойно-лотковая, смывная безканальная, смывная лотковая, самотечная секционная, самотечная непрерывного действия). Также определено количество вносимых органических удобрений под озимую рожь и объём дополнительных минеральных удобрений для балансирования минерального питания конкретной сельскохозяйственной культуры.

Таблица 2 – Результаты моделирования количества выхода навоза и необходимых объёмов органических и минеральных веществ под

выращивание озимой ржи

Система навозоудаления	Навоз			
Использование подстилки	слабо- разло- жив-	полу- разла- жив-	пере- прев- ший	пере- гной
	шийся	шийся		
1	2	3	4	5
1. Годовой выход навоза, т	329951	234265	174214	124062
2. Влажность, %	72	60	52	33
3. Доза органического удобрения, т/га	21	17	12	13
4. Дополнительно внести:				
4.1 азот, кг/га	102	186	125	113
4.2 фосфор, кг/га	353	210	167	170
4.3 калий, кг/га	0	98	0	0
Отстойно-лотковая система	I	II	III	IV
	Навозные стоки (н.с.)			
Транспортерная система	общий	твердая	осадок	жидкая
	объем	фракция	н.с. (Ш)	фракция
	н.с. (І)	н.с. (ІІ)		н.с. (IV)
1. Годовой выход навоза, т (м ³)	280064	25150	69569	185346
2. Влажность, %	95	75	92	98
3. Доза органического удобрения, т/га	45	47	118	110
4. Дополнительно внести:				
4.1 азот, кг/га	41	0	0	19
4.2 фосфор, кг/га	129	77	104	187

1	2	3	4	
4.6			4	5
4.3 калий, кг/га	0	66	0	0
1. Годовой выход навоза, т (м ³) 4	01784	22930	58824	320030
2. Влажность, %	96	75	92	99
3. Доза органического удобрения, т/га	66	49	120	112
4. Дополнительно внести:				
4.1 азот, кг/га	41	0	14	68
4.2 фосфор, кг/га	129	7	50	184
4.3 калий, кг/га	0	65	0	0
Смывная безканальная система	I	II	III	IV
	61211	23249	60674	277288
2. Влажность, %	96	75	92	98
3. Доза органического удобрения, т/га	59	48	120	112
4. Дополнительно внести:				
4.1 азот, кг/га	41	0	11	56
4.2 фосфор, кг/га	129	29	67	185
4.3 калий, кг/га	0	65	0	0
Смывная лотковая система	I	II	III	IV
1. Годовой выход навоза, т (м ³) 64	45225	22000	53433	569792
2. Влажность, %	98	75	92	99
3. Доза органического удобрения, т/га	106	31	98	113
4. Дополнительно внести:				
4.1 азот, кг/га	41	69	56	111
4.2 фосфор, кг/га	129	0	0	183
4.3 калий, кг/га	0	77	19	0
Самотечная секционная система	I	II	III	IV
	80064	24308	66789	188967
2. Влажность, %	95	75	92	98
3. Доза органического удобрения, т/га	46	47	118	111
4. Дополнительно внести:				
4.1 азот, кг/га	41	0	1	23
4.2 фосфор, кг/га	128	72	101	187
4.3 калий, кг/га	0	66	0	0
Самотечная непрерывного действия	I	II	III	IV
	92338	27486	84887	79964
2. Влажность, %	92	75	92	99
3. Доза органического удобрения, т/га	31	45	105	101
4. Дополнительно внести:				
4.1 азот, кг/га	41	0	0	0
4.2 фосфор, кг/га	129	119	143	198
4.3 калий, кг/га	0	66	9	6

В результате использования разработанной компьютерной программы и моделирования применения различных систем навозоудаления установлено, что для свинокомплекса мощностью 108 тыс. голов объем производимых навозных стоков имеет значительные колебания от 192 до 645 тыс. м³. И при этом исходили из того, что система водопоения и навозоудаления работала надлежащим образом, т. е. не было несанкционированного увеличения объёмов воды, используемых на

свинокомплексе. Таким образом, заявленные объёмы навозных стоков в 70 тыс. м³ при проектировании аналогичного свинокомплекса в Молодеченском районе [10] являются явным их занижением. Следовательно, не предполагаются необходимые площади сельхозугодий для утилизации навозных стоков, а также априори не хватает специального транспорта для доставки и внесения их в почву.

Если не будут приняты срочные меры по изысканию дополнительных финансовых средств на решение природоохранных мероприятий, то буквально через 3-5 лет функционирование свинокомплекса приведёт к экологической катастрофе на конкретной административной территории Минской области.

В результате вычислительного эксперимента установлено, что для возделывания конкретной сельскохозяйственной культуры — озимой ржи — необходимо различное количество вносимых органических удобрений и их видов, а также минеральных удобрений для баланса выноса питательных веществ из почвы с урожаем этой культуры. Этот факт указывает на то, что качественные характеристики навозных стоков, поступающих на технологическую переработку, зависят от системы навозоудаления принятой на конкретном свинокомплексе.

Заключение. Впервые на постсоветском пространстве разработана методика и компьютерная программа определения объёмов и качества навозных стоков в зависимости от системы навозоудаления, применяемой на свиноводческом комплексе. Моделирование производственной ситуации функционирования свинокомплекса мощностью 12 тыс. т свинины в год позволило установить, что количество навозных стоков, которые необходимо утилизировать в 2-4 раза больше, чем то, которое закладывают эксперты-экологи в проекты по строительству в настоящее время свинокомплексов в Республике Беларусь. Установлено численное значение доз органических удобрений, в зависимости от их вида, а также дополнительный объём минеральных удобрений для балансирования по азоту, фосфору и калию при возделывании конкретной сельскохозяйственной культуры.

Литература

- 1. Караксин, В. Б. Влияние предприятия промышленного свиноводства на компоненты окружающей среды и оптимизация функционирования региональной экосистемы : автореф. дисс. . . . д-ра с.-х. наук : 03.00.16 / В. Б. Караскин. Москва, 2003. 56 с.
- 2. Охрана подземных вод Литовской ССР от загрязнения в районах крупных животноводческих комплексов : методические рекомендации / Р. М. Забулис [и др.]. Вильнюс, 1988.-71 с.
- 3. Мамченков, И. П. Компосты, их приготовление и применение / И. П. Мамченков. Москва : Сельхозиздат, 1962. 80 с.
 - 4. Справочник по удобрениям. Минск : Ураджай, 1969. 312 с.
- 5. Лукьяненков, И. И. Перспективные системы утилизации навоза / И. И. Лукьяненков. Москва : Россельхозиздат, 1985. –176 с.

- 6. Лукьяненков, И. И. Приготовление и использование органических удобрений / И. И. Лукьяненков. Москва : Россельхозиздат, 1982. 207 с.
- 7. Органические удобрения в интенсивном земледелии / В. А. Васильев [и др.]. Москва : Колос, 1998. 303 с.
- 8. Создание программного продукта позволяющего решить вопрос технологической и экономической оптимизации производства продуктов животноводства в условиях коллективных хозяйств с учётом безотходности производства, энергосбережения и экологической чистоты выполнения процессов : отчёт о НИР (заключит.) / БелНИИЖ ; исполн. : В. В. Соляник [и др.]. Жодино, 1997. 156 с. № ГР 19975.
- 9. Соляник, А. В. Экологические особенности функционирования свиноводческих предприятий : монография / А. В. Соляник, В. В. Соляник. Горки : БГСХА, 2010. 218 с.
- 10. Гуриков, Д. А. Строительство свиноводческого комплекса на 100 тысяч голов в год и подъездных дорог к нему в районе д. Совлово Молодечненского района. Оценка воздействия на окружающую среду : архитектурный проект. 248.14 ОВОС / Д. А. Гуриков, Т. Ф. Гвоздь; ООО «НПФ «Экология». Гомель 2015,—362 с.

Поступила 2.03.2017 г.

УДК 631.223.6:615.099.036.8

С.В. СОЛЯНИК, В.В. СОЛЯНИК

МОНИТОРИНГ СТАТИСТИЧЕСКОЙ ОТЧЁТНОСТИ РАБОТЫ СВИНОКОМПЛЕКСА И МЕТОДИКА РАСЧЁТА УРОВНЯ ПАДЕЖА ЖИВОТНЫХ НА ПРЕДПРИЯТИИ

РУП «Научно-практический центр Национальной академии наук Беларуси по животноводству»

Разработана методика расчёта уровня падежа животных на свинокомплексах, использование которой позволяет проводить мониторинг статистической отчётности их работы. Установлено, что расчётный уровень падежа на свинокомплексах Беларуси в среднем составляет 23-25 %, с колебаниями от нуля до 50 % и более. Предложена компьютерная модель определения количества прироста живой массы на среднегодовую голову в зависимости от среднесуточного прироста, уровня падежа и затрат кормов на единицу прироста. Чтобы получить величину прироста живой массы 160 кг на среднесуточный прирост в 410 г и 100%-ную сохранность поголовья, или среднесуточный прирост 823 г и палёж 60 %.

Ключевые слова: свиноводство, компьютерные модели, среднесуточные приросты, среднегодовое поголовье, уровень падежа