

УДК 621.

ИССЛЕДОВАНИЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ ЭНЕРГОСБЕРЕЖЕНИЯ  
В РЕСПУБЛИКЕ БЕЛАРУСЬ (НА ПРИМЕРЕ УО «МГМПТК»)

А. А. ЛЕБЕНКОВ

Научный руководитель С. В. ПОХВАЛОВ, канд. техн. наук, доц.  
МОГИЛЕВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ  
ПРОФЕССИОНАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ КОЛЛЕДЖ

Основными направлениями внедрения энергосберегающих технологий в учреждения образования являются: снижение потреблений электроэнергии в административных помещениях, учебных кабинетах, лабораториях, коридорах и лестничных клетках; использование энергосберегающего стационарного оборудования, приборов, электроинструментов; замена оконных блоков на стеклопакеты с тройным остеклением; утеплением к отопительному сезону оконных и дверных проемов; установка энергоэкономичных осветительных устройств, замена электрических лампочек на энергосберегающие; устранение потерь тепловой энергии в теплотрассах за счет применения предизолированных труб; обучение учащихся приемам труда, обеспечивающим минимальное потребление электроэнергии; перспективное применение инфракрасных излучений для местного обогрева рабочих мест в учебно-производственных мастерских.

Замена оконных блоков на современные стеклопакеты в спортивном и актовом залах принесла годовую экономию в 217,2 т.у.т со сроком окупаемости 6,7 лет. За последние годы колледжем были приобретены новые модели металлообрабатывающих станков с минимальным потреблением энергии, токарно-винторезных (модель ГС526У), настольно-сверлильных (модели ГС2112), а также комплект импортного оборудования для холодной обработки металлов давлением. Значительную долю в объеме производства продукции колледжа занимает кузнечная обработка металла.

Кузнечные машины STM-4 для изготовления детали «корзинка», автоматический станок для гибки завитков SSB-2 с программным управлением для изготовления детали «валютка» с комплектом приспособлений инструментом, гидравлическая машина WZT-24 с программным управлением для изготовления детали «стойка для оконной решетки» с комплектом приспособлений инструмента позволяют снизить трудоемкость изготовлений деталей, повысить производительность кузнечного производства, уменьшить себестоимость производства изделий, а также повысить качество производимой продукции.