

## Komputerowo wspomagane wyznaczanie przedziałów określoności dla równań wydajności półfabrykatów przy wtórnym przerobie tarcicy

W przemyśle tartacznym z każdym rokiem rośnie ilość przerabianego surowca drzewnego. Wraz z tym wzrostem nie idzie jednak w parze struktura jakościowo-wymiarowa i ilościowa drewna. Stąd coraz większe zainteresowanie metodami pozwalającymi tak dobrać wielkości produkowanych elementów, aby w maksymalny sposób wykorzystać jak największą ilość surowca. Przy przerabianiu drewna wymagana jest znajomość pewnych charakterystyk, innych dla każdego gatunku drewna. W przypadku realizacji zadań produkcyjnych za pomocą metod numerycznych niezbędna jest dobra znajomość relacji technologicznych procesów przerobu. Procesy te przedstawione są głównie w postaci modeli matematycznych.

Pracownicy Akademii Rolniczej w Poznaniu i Politechniki Poznańskiej zapoczątkowali prace badawcze, pozwalające opracować metodyki określania wskaźników technologicznych produkcji półfabrykatów wybranych gatunków tarcicy przy wykorzystaniu metod komputerowych. Dla wyznaczonych równań wydajności kumulatywnej półfabrykatów (łat) należało najpierw określić przedziały określoności, spełniające pewne założenia. Ze względu na bardzo dużą ilość tych równań (w chwili obecnej w bazie jest ich ok. 120, docelowo będzie kilka razy więcej) celowe stało się znalezienie procedur, które zautomatyzowałyby proces określania dziedzin. Przy realizacji tego zadania skorzystano z programu *Derive for Windows* v. 5.04.