

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ

г. Киев-57 ул. Эжена Потье № 12

42/19
Заказ № 2700 Инв. № 9714/1 Тираж 150
Сдано в печать 16.03.1989 Цена 8.66

Листом 1

Типовой проект

Общая часть

Типовой рабочий проект, Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час (переработка т.п. 814-130) разработан институтом, ЦНИИЭПптицепром на основании плана типового проектирования на 1985 год, тема 6.7, 2.8 и задания на проектирование №32-7, утвержденного Главгосстройпроектом МСХ СССР 14 января 1985г.

Переработка типового проекта 814-130, Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час* произведена в связи с изменением отдельных глав СНиП, ГОСТов и серий на строительные конструкции и изделия, а также заменой технологического оборудования.

Здание предназначено для убой 3000 бройлеров (кур) в час, выпуска 4,58 тыс. тонн мяса в год в потрошенном, замороженном и упакованном виде. Проектом предусмотрены отделения: убой и навешивания птицы, первичной обработки туш, потрошения птицы, охлаждения тушек, сортировки тушек по категориям, взвешивания и упаковки в полиэтиленовые пакеты и укладки в деревянную тару; холодильное с морозильными и универсальными камерами для хранения 5-ти суточного производства продукции, переработки отходов в кормовую муку, обезжиривания, сушки, обеззараживания пера и его вторичания; необходимые бытовые и подсобно-вспомогательные помещения для нормальной эксплуатации убойного цеха. Цех убой предназначен для привязки на птицефабриках мясного направления мощностью 3 и 6 млн. бройлеров в год.

Область применения проекта

Здание предназначено для строительства и эксплуатации в районах, характеризующихся следующими природно-климатическими условиями: расчетная температура наружного воздуха в холодный период года -20°С, -30°С (основное решение), -40°С, скоростной напор ветра 27 кгс/м² (0,26 кПа), вес снегового покрова 10 (0,68 кПа) и 100 кгс/м² (0,98 кПа) (основное решение), сейсмичностью не более 6 баллов, грунты в основании фундаментов по характеристикам СН 227-82.

Архитектурно-строительные решения

Объемно-планировочные решения цеха убой приняты с учетом рационального размещения технологического оборудования, сборитных схем и параметров по ГОСТ 23839-79 и ГОСТ 23840-79, здания сельскохозяйственных предприятий одноэтажные; противопожарных норм СНиП II-2-80 и СНиП II-92-76, вспомогательные здания и помещения промышленных предприятий.*

Здание убойного цеха одноэтажное, прямоугольной

формы с размерами в плане 18x126 м трехпролетное (6м+6м+6м) с шагом колонн 6 м с пристройкой бытовых помещений размерами в плане 12x18 м и разгрузочной эстакады. Высота помещений, до низа выступающих конструкций, принята 3,6 м, в отделениях переработки отходов, пера и машинного отделении холодильника - 4,8 м в соответствии с п. 5.02 Норм технологического проектирования и технико-экономических показателей мясной промышленности („Гипротясо“) и п. 5.35 главы СНиП II-33-75*, „Отопление, вентиляция и кондиционирование воздуха“. В пристроенных бытовых помещениях - 2,4 м.

В производственных помещениях освещение естественное. За оптимальную отметку 0,000 принята отметка чистого пола, соответствующая абсолютной отметке []

Отдельно от здания запроектирована конденсаторная площадка для холодильного оборудования.

Конструктивное решение

Здание убойного цеха разработано в полном железобетонном каркасе. Фундаменты под колонны - сборные железобетонные стоечного типа, под стеновые панели - сборные железобетонные фундаментные балки.

Стены - керамзитобетонные панели. Перегородки - сборные железобетонные, кирпичные, из профилевого стекла. Покрытия - сборные железобетонные комплексные плиты. Утеплитель - минераловатные плиты, для стен холодильника пенополистирол.

Крыша - плоская из рулонных материалов. Полы - бетонные, цементные, линолеумные, из керамической плитки. Окна, двери - деревянные, в холодильнике - металлические с утеплителем из пенополистирола. Все конструкции и изделия приняты по действующим сериям и ГОСТам.

Защита строительных конструкций. Все деревянные конструкции и изделия должны быть защищены от гниения, поражения дереворазрушающими насекомыми и возгорания путем двукратного нанесения на поверхность препарата ББК-3, ГОСТ 23787.6-79* представляющего собой смесь буры технической и

борной кислоты в соотношении 1,5:1. Соединительные элементы из углеродистой стали следует защищать от коррозии цинковым покрытием. Толщину цинковых металлических покрытий следует принимать 120÷180 мкм, а наносимых методом горячего цинкования 50÷60 мкм.

Антикоррозионные покрытия, нарушенные при сварке не монтаже, необходимо восстановить.

Защиту металлических конструкций и деталей производить лакокрасочными антикоррозионными материалами типа 9П-773, ГОСТ 23443-78

Противопожарные мероприятия

Противопожарные мероприятия выполнены в соответствии с главой СНиП II-2-80. Каждое помещение обеспечено необходимым количеством эвакуационных выходов, двери между помещениями с различными категориями пожароопасности приняты труднотгоряемыми, машинное отделение холодильника отделено от основного здания кирпичной стеной толщиной 250 мм.

Бытовое обслуживание

Для обслуживающего персонала предусмотрены бытовые помещения устройства состав и количество которых определены согласно СНиП II-92-76.

Бытовые помещения выполнены раздельно для отделения переработки отходов, для отделения убой и для машинного отделения холодильника. Санитарно-ремонтники, сантехники, электромонтер, мойщики оборудования и слесари вентиляционных обслуживаются бытовыми помещениями в санпропускной зоне.

Отопление и вентиляция

Проект разработан для районов с расчетными температурами наружного воздуха в холодный период года tн = -20, -30, -40°С, в теплый период года - tн = +22°С.

Все решения по отоплению и вентиляции производственных бытовых и вспомогательных помещений приняты согласно: СНиП II-33-75*, СНиП II-92-76 и технологического задания.

Инв. подл. Проверка даты в. инв. №

Успешн. Провер. Рук. пр. Начальн. РСП Инста.	Матвеев Матинев Матвеев Хохинев Живконов Рыкаев Кангер	10.85 12.86 12.86 12.86 12.86 12.86	177 805-5-5.86	ПЗ
Привязан:			Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час	Лист 1 Лист 2
Инв. №			Общая пояснительная записка	Госаэропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Литровол Неоднечеа

Либом 1
Тиловой проект

Источником теплоснабжения служит отдельно стоящая котельная отпуская вода с параметрами 150-70°C и пар с давлением 7 кгс/см². Для отопительно-вентиляционных установок и системы отопления основных производственных помещений используются вода 150-70°C; для системы отопления машинного отделения и блока бытовых помещений вода 105-70°C.

Для снижения температуры теплоносителя со 150 до 105°C устанавливается элеваторный узел управления.

Система отопления цеха убоя и переработки принята однотрубная проточно-регулируемая горизонтальная с плунтушной разводкой магистралей. В качестве нагревательных приборов приняты радиаторы "ЛТ-140-ЯО", в помещениях категории "В" - ЛТ-140.

Вентиляция цеха проектируется приточно-вытяжная с механическим и естественным побуждением с подогревом воздуха в зимнее время. В теплый период года предусмотрен естественный приток через открывающиеся фрамуги окон, а также приточными системами.

В проекте предусмотрены местные отсосы от технологического оборудования.

Пароснабжение

Котельная для технологических нужд цеха убоя и переработки отпускает пар давлением 7 кгс/см².

Для технологического оборудования требуется пар более низкого давления. В тепловом пункте монтируются редукционные установки, снижающие давление до необходимых величин.

Для нужд бытового и технологического водопотребления в тепловом пункте установлены водяной и пароводяные подогреватели.

Возврат конденсата решать индивидуально при привязке проекта.

Воздухоснабжение

Компрессорная, предусмотренная в части ТХ, для технологических нужд цеха убоя и переработки подает сжатый воздух с давлением 9 кгс/см². Для снижения давления до необходимых величин монтируются редукционные установки.

Расход сжатого воздуха (с учетом одновременности работы потребителей) составляет - 126,8 м³/ч (2,12 м³/мин).

Газоснабжение

Потребителем газа является аппарат газовой опалки. Подача газа осуществляется от газопровода низкого давления - Q_г = 8500 кгс/мм.³

Расход газа составляет - 2 м³/час. Давление газа перед горелкой не менее 0,015 кгс/см².

Газовые горелки подсоединены параллельно трубопроводам (газовому и воздушному).

Холодоснабжение

Холодоснабжение убойного цеха осуществляется от аммиачных холодильных установок ЯНО-2 и ЯД 55-7-4. Машинное отделение расположено в убойном цехе, конденсаторная расположена вне здания на открытой площадке.

Температурный режим работы холодильной установки:

температура кипения аммиака минус 8°C, минус 35°C

температура конденсации аммиака 30°C.

Расчетная летняя температура наружного воздуха + 22°C.

Температура воздуха: в холодильных камерах 0°C, -18°C, - в морозильной камере - 25°C.

Запроектированы три системы охлаждения:

а) две системы - непосредственное кипение аммиака для холодильных камер, работающих по насосной схеме с нижней подачей аммиака в подвесные воздухоохладители.

б) система "ледяной" воды для охлаждения птицы в ваннах убойного цеха с применением панельного испарителя с подочей аммиака по безнасосной схеме.

Основные показатели по чертежам отопления, вентиляции, холодоснабжения и пароснабжения см. таблицу.

Наименование здания (сооружения), помещения	Объем м³	Периоды года при t _н , °C	Расход тепла, Вт (ккал/ч)			Расход холода, ккал/ч	Расход пара, кг/ч
			На отопление	На вентиляцию	На горячее водоснабжение		
Цех убоя и переработки 3000 брайлеров (кур) в час		-20	204600 (175900)	851500 (732200)		1056100 (908100)	
		-30	226600 (194800)	1111200 (955500)		1337800 (1150300)	198300
		-40	244900 (210600)	1379700 (1185300)		1624600 (1396900)	

* С учетом расхода пара в количестве 548 кг/ч на приготовление горячей воды на технологические и 400 кг/ч на бытовые нужды.

Охрана окружающей среды

Для обеспечения технологического процесса в цехе используется наружный воздух, который забирается из воздушного бассейна. Отработанный воздух, ассимилировав вредности, выбрасывается обратно в атмосферу.

Основным вредностям, выделяющимся в помещениях цеха убоя и переработки относятся:

пыль, аммиак, продукты сгорания газа, углеводорода.

Вентиляция в цехе рассчитывается из условия обеспечения в рабочей зоне необходимого температурно-влажностного режима. При этом концентрация вредностей не превышает допустимых величин.

При определении воздухообмена, выполняется проверка концентрации газов в рабочей зоне помещений, которая должна быть не выше ПДК установленной ГОСТ 121-005-76.

9714/1 4

Исполн. Гренин	Э	1286	ТП 805-5-5.86	ПЗ		
Провер. Бурце В	Э	1286				
Инж. в.р. Молоцова	Э	1285				
Инж. спец. Бурце В	Э	1285				
Инж. в.р. Купцов	Э	1285				
Инж. в.р. Купцов	Э	1285	Цех убоя и переработки 3000 брайлеров (кур) в час	Страна	Лист	Листов
Инж. в.р. Гыков	Э	1285		Р	3	
Общая пояснительная записка.			Госагрома СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону			

Копировал Молоцова Формат А2

Либ. № 170
Год выпуска и дата
Листов 1 из 1

Обеспечение в помещениях цеха необходимого микроклимата прелятствует образованию сырости и застойных зон с повышенной концентрацией вредных, которые воздушным путем могут попадать в атмосферу.

Проектом предусматривается удаление загрязненного воздуха в верхние слои атмосферы с помощью факельного выброса.

Охрана труда и техника безопасности. Температурно-влажностный режим цеха убоа и вспомогательных помещений принят в соответствии с требованиями санитарных норм промышленных предприятий, СНиП II-33-75, СНиП II-36-76.

Параметры теплоносителя и температура поверхности нагревательных приборов приняты в соответствии с требованиями СНиП II-33-75.*

Предусматривается комплекс мероприятий для снижения шума, создаваемого отопительно-вентиляционным оборудованием.

Пригодные установки с центробежными вентиляторами располагаются в специально-выгороженных помещениях, отделенных от смежных производственных помещений капитальными стенами. Скорость вращения крыльчатки центробежных и осевых вентиляторов в производственных помещениях принята не выше 40/сек.

Водопровод и канализация.

Водопровод запроектирован объединенный: жоз-питьевой, производственной и противопожарный.

Расход холодной воды: 238,99 м³/сут; 81,67 м³/ч; 24,23 л/с

Расход горячей воды: 24,35 м³/сут; 3,44 м³/ч; 3,22 л/с

Расход воды на наружное пожаротушение составляет - 15 л/с

Наружное пожаротушение от пожарных гидрантов, установленных на сети водопровода площадки птицефабрики, умест расположением пожарных гидрантов предусмотреть установку световых или флуоресцентных указателей, места их расположения по ГОСТ 12.4.009-83 п. 1.9.*

Канализация: производственная, объединенная и бытовая

Расход сточных вод: 263,99 м³/сут; 66,24 м³/ч; 21,40 л/с.

Техника безопасности.

Здание цеха оборудовано водопроводом и канализацией. Трубы водопровода проложены по стенам и перегородкам в местах доступных для их осмотра и ремонта.

Качество воды должно соответствовать ГОСТ 2874-82 "Вода питьевая".

Электрооборудование и электроснабжение

1. Категория электроснабжения, питание объекта

По степени надежности электроснабжения цех убоа относится к потребителям второй категории.

Питание цеха убоа должно осуществляться на напряжении 0,4 кВ от двухтрансформаторной подстанции с АВР на шинах 0,4 кВ шестью фидерами.

На отделении переработки отходов, на отделении убоа и холодильное отделение заведено по два рабочих ввода, каждый из которых рассчитан на полную нагрузку отделения. Для компенсации реактивной мощности до нормируемой величины предусматривается установка в щитовых цеха комплектных конденсаторных установок на напряжении 0,4 кВ на каждом вводе общей мощностью 180 кввар

2. Основные технико-экономические показатели.

№ п.п.	Наименование, технико-экономических показателей	Ед. изм.	величина
1	Установленная мощность электроприемников:		
1.1	силовые	кВт	363,9
1.2	осветительные	кВт	30
1.3	электротепловые	кВт	-
1.4	всего	кВт	393,9
1.5	в т.ч. первой категории	кВт	0,75
1.6	второй категории	кВт	836
2	Коэффициент спроса		
2.1	Силовое электрооборудование		0,68
2.2	электрическое освещение		0,83
3	Расчетная нагрузка	кВА	634
4	Расчетная нагрузка электроприемников первой и второй категории	кВА	634
5	Расчетная нагрузка электротепло-снабжения и вентиляции	кВА	70

6	Коэффициент мощности		0,96	
7	Годовой расход электроэнергии	МВт.ч	2320	
8	Напряжение сети	В	~380/220	
9	Ток, фидера	Вводы 1 и 2	А	362
		Вводы 3 и 4	А	209
		Вводы 5 и 6	А	400

В проекте применены прогрессивные решения, ведущие к экономии энергии, материальных и трудовых ресурсов.

Предусмотрена компенсация реактивной мощности, широко применены пластмассовые трубы взамен стальных; использованы железобетонные конструкции здания в качестве заземляющих устройств взамен контура заземления; более широко применены люминесцентные светильники; применены минимальные и промежуточные сечения проводов.

3. Силовое электрооборудование.

Напряжение силовой сети ~380/220 В. Нейтраль силового трансформатора на питающей подстанции должна быть глухо заземлена. Присоединение цеха убоа к наружным электрическим сетям решается при привязке проекта.

В соответствии с основными требованиями по электробезопасности к машинам и оборудованию мясной и мясной промышленности по ОСТ 27-00-216-75 цели управления технологического оборудования, устанавливаемого в особо опасных помещениях, выполняются на напряжении 36 В.

Категории особо опасных, пожароопасных и взрывоопасных помещений указаны на планах.

В проекте предусмотрено централизованное отключение вентсистем при пожаре постами управления СВ1, СВ.В1, 20СВ1, СВ.ШУ, СВ.ШР6 и СВ.ШР10, установленными у основных входов цеха убоа. Рядом с постами необходимо укрепить таблички с поясняющими надписями.

Системы В1, В13, В21, В29, В30, П4 при возникновении пожара в помещениях, которые они обслуживают, отключаются автоматически (см. комплект сс).

		9714/1		5
Уеткин	Брюнов	Ир.	6,86	ТП 805-5-5.86
Пробер	Сидорова	Ир.	6,86	
Клиш	Брюнов	Ир.	6,86	
Л.спец.	Эпурчанин	Ир.	6,86	
Нат.орг.	Жданов	Ир.	17,19	Цех убоа и переработки 3000 броилеров (Кур) в час.
ГМП	Рыков	Ир.	3,4	
Н.компр	Наимтвр	Ир.	4,4	Общая пояснительная записка.

Привязан:

Ш.В.И.			
--------	--	--	--

копировал: Калачева Формат: А4.

Ялдам I
Тубоай проект

На основании СНиП II-33-75, п.1.7 приточные системы П6 и П7, обслуживающие тамбур-шлюз машинного отделения, при пожаре не отключаются.

Для экстренного отключения электропитания всего оборудования машинного отделения предусмотрены у каждого из входов в машинное отделение посты управления ЭВМ1.1 и ЭВМ1.2, а так же посты управления по проекту, часть А. Рядом с постами необходимо укрепить таблички с поясняющими надписями.

Силовая распределительная сеть выполняется кабелем марки ЯВВГ на лотках и открыто по стенам скрепленным накладными скобами и проводом марки ЯПВ в винилпластовых трубах с прокладкой открыто по стенам и в полнатурных трубах в полу.

В машинном отделении применяются водогазопроводные трубы.

4. Электроосвещение.

Проектом предусматривается рабочее и аварийное освещение. Напряжение общего освещения ~ 380/220 В, у ламп ~ 220 В, сети местного освещения ~ 36 В, в машинном отделении ~ 12 В.

Аварийное освещение в помещениях №2, 6, 9, 14, 12, 14, 26, 29, 44, 46, 61 предусмотрено в связи с тем, что отключение рабочего освещения может вызвать длительное нарушение технологического процесса убоя птицы.

Эвакуационное освещение предусмотрено по основным проходам, служащим для эвакуации людей.

Питающая сеть освещения выполняется кабелем марки ЯВВГ. Групповая сеть выполняется кабелем марки ЯВВГ открыто по стенам, в стыках плит покрытия и на трассе. Проводом АППВ - скрыто.

Монтаж сети выполнить в соответствии с ПУЭ для системы ~ 380/220 В с глухозаземленной нейтралью трансформатора.

5. Заземление

Заземлению подлежат корпуса электродвигателей, пусковой аппаратуры, распределительных шкафов и прочих металлических нормально не токоведущих частей оборудования, которые могут оказаться под напряжением вследствие нарушения изоляции.

Для заземления оборудования и всех металлоконструкций, находящихся в цехе убоя, в соответствии с рекомендациями технического циркуляра №9-6-186/76 Главэлектромонтажа ММС ССР взамен сооружения контура заземления, искусственных заземлителей и токоотводов в местностях с удельным эквивалентным сопротивлением грунта $\rho_{\Sigma} < 1.29 \cdot 10^3$ Ом используются железобетонные конструкции здания цеха при условии воздействия на фундаменты колонн неагрессивных и слабоагрессивных грунтовых вод и влажности грунта не менее 3%.

Для подсоединения заземляемого оборудования цеха используются закладные детали в железобетонных колоннах, расположенные на высоте 0.5 м от пола, заземляющие проводники из полосообразной стали 4х20 мм.

Непрерывная электрическая цепь между колоннами и фундаментами осуществляется с использованием молниеприемной сетки: молниеприемная сетка с рабочей арматурой колонн и рабочая арматура колонн с рабочей арматурой фундаментов соединяется перемычками из стали $\phi 12$ мм, которые электродуговой сваркой привариваются к закладным деталям (6Б3х5) колонн и фундаментов. Выше перечисленные работы осуществляются строительной организацией.

Необходимо обеспечить прочную электрическую связь железобетонных конструкций, используемых в качестве заземляющих устройств, с нулевой жилой питающего кабеля при вводе в цех.

С целью выравнивания потенциала во всех помещениях цеха, где применяется заземление, строительные металлические конструкции, стационарно проложенные металлические трубопроводы всех назначений, металлические корпуса технологического, отопительно-вентиляционного оборудования, лотки и т.п. должны быть присоединены

к арматуре железобетонных колонн

6. Молниезащита

В соответствии с СН 305-77 (табл.1, пункты 244) для цеха убоя II степени огнестойкости в местностях со средней грозовой деятельностью 10 и более часов в год предусматривается устройство молниезащиты III категории с зоной защиты Б, т.к. $N \leq 1$.

7. Автоматизация производства.

Проектом предусматривается автоматизация аммиачных компрессорных агрегатов №1-4, рециркуляционных насосов №1, 2 насосных агрегатов №1, 2, приточных систем П1-П10, электродвигателей М13-М63, аварийной системы В20 для поддержания оптимальных режимов (воздушного и теплового) в помещениях цеха.

8. Связь и сигнализация

Проектом предусматривается пожарная сигнализация, телефонизация и радиофикация помещений цеха убоя.

Пожарная сигнализация обеспечивается установкой в помещениях цеха извещателей типа ИТМ (ИП105-2), подключаемых к пульту ППС-1 установленному в помещении контрольно-сигнальных щитов. При возникновении пожара в помещениях, оборудованных автоматической пожарной сигнализацией обеспечивается автоматическое отключение вентиляционных систем В1, В13, В21, В29, В30, П4, обслуживающих эти помещения.

Телефонизация цеха осуществляется от АТС птицефабрики, радиофикация - от радиотрансляционной сети птицефабрики.

И.М. Калашников, И.С. Калашников, А.С. Калашников

9714/1 6

Цепол.м.	Брюм	12.85	Т П 805-5-5.86	ПЗ	
Пров.	Стрункова	12.85			
Руч.вр.	Брюм	12.85			
П.стел.	Стрункова	12.85			
Мет.стел.	Стрункова	12.85	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (КУР) в час.	Стальной лист	Листов
Л.конт.	Хантер	12.85		р	5
Гип	Рыков	05.86			

Привезан:	
И.М. Калашников	

Копировала: Кудачева формат: А3

Альбом
Туповой проект

Мероприятия по технике безопасности

Установка электрооборудования, монтаж электропроводов, эксплуатация и ремонт должны проводиться в соответствии с "Правилами устройства электроустановок", "Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей" и "Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей."

В целях предотвращения несчастных случаев с обслуживающим персоналом при эксплуатации и ремонте электрооборудования предусматривается выполнение следующих мероприятий:

1. Систематический инструктаж и проведение плановых занятий по правилам устройств и эксплуатации электроустановок с выдачей всему персоналу удостоверений установленного образца.
2. Организация плановой проверки состояния электрооборудования и электрических сетей на их соответствие с правилами технической эксплуатации.
3. Обеспечение обслуживания вводных устройств, распределительных шкафов и прочего электрооборудования персоналом, имеющим соответствующую квалификационную группу.
4. Проведение ремонтных работ при обязательном отключении электроустановок и вывешивании предупредительных плакатов на ключах управления и прочей аппаратуре, при помощи которых может быть подано напряжение.
5. Применение электротехнических аппаратов в закрытом и защищенном исполнении.
6. Размещение незащищенных электрических проводов в местах, недоступных для прикосновения.
7. Устройство заземления электроустановок согласно требованиям ПУЭ.
8. Обеспечение защитными средствами.

Краткие рекомендации по производству работ

Здание цеха убоя запроектировано в полносборном каркасе: железобетонные балки по железобетонным колоннам.

Общее направление монтажа конструкций цеха убоя от одного конца здания к другому, навстречу подаче конструкций.

Для большего совмещения работ цех убоя разбивается на заготовки в пределах одной заготовки монтажные работы производятся в следующей последовательности: а) земляные работы; б) монтаж фундаментов; в) монтаж колонн; г) монтаж элементов покрытия; д) установка стеновых панелей.

Земляные работы включают следующие рабочие процессы: разработку котлована, транспортирование грунта, планировку дна котлована, обратную засыпку пазух между стенами фундамента и котлованом с разравниванием и уплотнением грунта.

Подготовка оснований под фундаменты состоит из ряда процессов, целью которых является: обеспечение на заданной отметке контакта основания с подошвой фундамента по всей его поверхности, доведение несущей способности грунта основания до проектной. После устройства оснований под фундаменты устанавливаются сборные железобетонные фундаменты. Фундаменты строят за монтажные петли, выпущенные из них.

Колонны можно монтировать 2-мя способами: методом поворота и скольжения. Колонны строят фрикционными захватами. Для уменьшения длины стрелы крана для подъема колонн, ее оснащают вилчатым оголовком. Установленные колонны следует выверять до снятия с них стропов или захватов. Управляют положение колонн под краном или расчалками, после чего их закрепляют в проектом положении клиньями или подкосами.

Временное закрепление снимают после закрепления колонн в стыках по проекту и достижения бетоном стыка 70% проектной прочности.

Железобетонные блоки покрытия строят штреповыми захватами исключительно с дистанционным управлением.

Сразу же после установки на место балки выверяют, исправляют их положение относительно разбивочных осей и отметок опорных узлов. Балки до снятия стропов надежно раскрепляют электроприхваткой закладных элементов, расчалками или стяжками-распорками, после чего снимают стропы и захваты. Установив очередную балку, укладывают плиты покрытия, которые придают устойчивость с монтированной частью покрытия.

Плиты покрытия захватывают за петли многоветвевыми стропами и траверсами. После подъема и установки на место плиты выверяют по рискам, нанесенным на них и на опорные узлы балки.

После окончания монтажа несущего каркаса здания или его части начинают монтировать стеновые панели. Стеновые панели строят траверсами с траверсовыми стропами за две или четыре петли. Рекомендуется на траверсах применять захваты с дистанционной расстроповкой. Панели выверяют и окончательно закрепляют сразу же после установки, затем снимают стропы.

Монтируют стеновые ограждения обязательно с пристовых или навесных помостей, положение которых изменяется по высоте.

Работы по устройству кровли состоят из подготовительных и основных процессов.

К подготовительным процессам относятся подготовка рулонных материалов к укладке и приготовление грунтовок и горячих или холодных мастик для наклеивания рулонного ковра.

Основными процессами в устройстве кровли являются очистка и грунтовка основания, наклеивание гидроизоляционного ковра и устройство защитного слоя.

В целях экономии рулонных материалов можно все слои рулонного ковра наклеивать одновременно. Для этого вначале заготавливают и наклеивают друг на друга четыре полотна шириной, равной соответственно 1/4, 1/2, 3/4 и полной ширине рулона (1000 мм). Затем каждые последующие полотна наклеивают, отступая соответственно от начальной кромки предыдущего полотна на 220, 250, 250 и 250 мм. Наклеив полотна друг на друга будет общая толщина 1000 - (220 + 250 + 250 + 250) = 30 мм во всех случаях, продольная нахлестка полотен выдерживается в 100 мм.

Все строительно-монтажные работы необходимо проводить со строгим соблюдением правил техники безопасности по СНиП III-4-80.

Шифр проекта
Полное и короткое наименование альбома

9714/1 7

Исполн.	Белавов	12.86	77 805-5-5.86	ПЗ	
Провер.	Борович	02.01.87			
Вик. ер.	Сурман	12.86			
Исполн.	Литман	12.86			
Исполн.	Ковалев	12.86			
Исполн.	Н. Ковалев	12.86	Цех убоя и переработку 3000 бройлеров(кур)в час	Р	Б
Исполн.	Тупов	12.86			
Исполн.	Тупов	12.86			
Исполн.			Общая пояснительная часть к с.	Госзаказ по форме СЭП	Формат АБ

Копирован Мамодова Формат АБ

Работы

Трудовые проекты

№	Наименование показателей	Ед. изм.	Кол.	
			по проекту	аналог 8/4-130
1	Производительность	гол/час	3000	3000
2	Общее количество работающих, в том числе:	чел.	89	90
	основного производственного персонала	чел.	87	84
3	Количество смен	—	2	2
4	Годовой выпуск товарной продукции:			
	- в натуральном выражении (масса бройлеров)	т	4577,4	4577,4
	- в действующих ценах	тыс. руб.	15141,57	15141,5
5	Трудозатраты на 100 кг мяса в удойной массе	чел. час	4,04	4,08
6	Удельные кап. вложения на переработку 100 кг мяса в удойной массе	руб.	15,6	13,2
7	Выработка на одного работающего (годовая)	тыс. руб.	170,13	168,24
8	Объем строительный здания, в том числе:	м³	12571,1	13501,71
	- подземной части	м³	—	866,33
8.1	Объем строительный здания на расчетную единицу	м³	2,75	2,95
9	Площадь здания, в том числе:	м²	2739,3	2923,67
	- застройки	м²	2408,4	2744,82
	- подземной части	м²	—	—
	- отапливаемых вспомогательных помещений	м²	1978,1	1900,3
9.1	Площадь общая здания на расчетную единицу	м²	0,55	0,60
10	Стоимость общая, в том числе:	тыс. руб.	716,66	803,62
	- строительно-монтажных работ	тыс. руб.	419,83	376,56
	- оборудования	тыс. руб.	296,83	427,06
	- прочие	тыс. руб.	—	—
10.1	Стоимость строительно-монтажных работ на 1 м² общей площади	руб.	188,04	137,19
10.2	Стоимость строительно-монтажных работ на 1 м³ строительного объема	руб.	33,40	27,89
10.3	Стоимость общая на расчетную единицу	руб.	156,56	131,87
11	Построечные трудовые затраты, в том числе:	чел. дн.	9298	11853
	- на 1 м² общей площади	чел. дн.	3,72	4,32
	- на 1 м³ строительного объема	чел. дн.	0,74	0,88
	- на расчетную единицу	чел. дн.	2,03	2,59
	- на 1 млн. рублей строительно-монтажных работ	тыс. чел. дн.	22,15	31,48
4.а	Мясо птицы (бройлеров) в живой массе	т	8520,5	8520,5

№	Наименование показателей	Ед. изм.	Кол.	
			по проекту	аналог
12	Расход строительных материалов:			
12.1	Цемент	т	505,5	507,71
12.2	Цемент, приведенный к марке М 400	т	486,99	491,29
12.3	Цемент, приведенный к марке М 400 на 1 м² общей площади	т	(205,75)	(233,92)
12.4	То же, на расчетную единицу	т	0,195	0,179
12.5	То же, на 1 млн. рублей строительно-монтажных работ	т	0,106	0,107
12.6	Сталь, общий	т	1159,97	1304,68
		т	92,42	83,09
		т	(40,20)	(37,41)
12.7	Сталь, приведенная к классам А1 и С88/83	т	112,07	95,37
12.8	То же, на 1 м² общей площади	т	0,04	0,035
12.9	То же, на расчетную единицу	т	0,02	0,02
12.10	То же, на 1 млн. рублей строительно-монтажных работ	т	0,02	0,02
12.11	Бетон и железобетон, общий	м³	266,94	353,27
12.12	Бетон и железобетон, общий	м³	1807,76	1538,3
12.13	То же, на 1 м² общей площади	м³	0,64	0,56
12.13	Бетон и железобетон:			
	- монолитный	м³	605	557,2
	- сборный тяжелый	м³	539,75	526,63
	- сборный легкий	м³	463,01	454,47
12.14	Лесоматериалы, общий	м³	74,19	77,07
12.15	Лесоматериалы, приведенные к круглому	м³	111,40	115,61
		м³	(57,91)	
	То же, на 1 м² общей площади	м³	0,04	0,04
12.16	То же, на расчетную единицу	м³	0,02	0,03
12.17	То же, на 1 млн. рублей строительно-монтажных работ	м³	0,02	0,03
12.18	Кирпич, общий	шт.	263,35	307,02
12.19	То же, на 1 м² общей площади	шт.	107,81	64,70
12.20	То же, на расчетную единицу	шт.	43	24
12.21	То же, на 1 млн. рублей строительно-монтажных работ	шт.	24	14
12.22	То же, на 1 млн. рублей строительно-монтажных работ	тыс. шт.	256,79	171,82

№	Наименование показателей	Ед. изм.	Кол.	
			по проекту	аналог
13	Эксплуатационные показатели:			
13.1	Расход воды, общий	м³/ч	81,67	49,02
13.2	Расход холодной воды	м³/ч	81,67	49,02
		м³/сут.	288,99	462,78
13.3	Расход холодной воды на горячее водоснабж.	м³/ч	3,44	5,13
		м³/сут.	24,85	41,0
13.4	Канализационные стоки	м³/сут.	283,99	462,78
13.5	Расход тепла, в том числе:	ккал/ч	1150300	1304950
		кВт	1337,6	1517,4
	- на отопление	ккал/ч	194800	226450
		кВт	226,5	263,3
	- на вентиляцию	ккал/ч	955500	1078500
		кВт	1111,1	1254,1
	на технологические нужды	кг/ч	1356	1631,6
			—	—
	- на горячее водоснабжение	кг/ч	658	460
			—	—
	- тепла на отопление 1 м² площади отапливаемых помещений	ккал/ч	98,5	119,1
		кВт	0,11	0,14
	Потребная электрическая мощность	кВт	810	631,6
14	Потребность в сырье и ресурсах в год:			
14.1	Расход воды	м³	64340	—
14.2	Расход тепла	Гкал	8534,9	—
14.3	Расход пара	т	8210,2	—
14.4	Расход газа	м³	3780,0	—
14.5	Расход электроэнергии	кВт.ч	2320	2374

Данные по расходу цемента и стали в проекте-аналоге пересчитаны, (показатели в каталожном листе были ошибочны).

Указаны подписи и дата

1. Расчетный показатель - 1 т/год. Расчетных единиц 4577,4
 2. В скобках указывается потребность строительных материалов без учета расч. обоб. на изготовление сборных изделий конструкций.
 3. Сметная стоимость аналога пересчитана в ценах 1986 г.
 Индексы пересчета:
 1,18 - к строительно-монтажным работам;
 1,06 - к оборудованию

Привязки				
ИНВ.Н.				

Л. спеч. Шинкина	12.85	ТТ 805-5-5.86	73		
Л. спеч. Суринова	12.85				
Л. спеч. Бурцев	12.85				
Рисеев Лотиков	12.85				
Рук. сект. Ушакова	12.85				
Рук. зр. Петрова	12.85	Цех убой и переработки	Станция	Лист	Листов
Нач. отд. Мельников	12.85	3000 бройлеров (кур) в год	Р	7	
Г.П. Райков	12.85	Общая пояснительная записка	Росагропром СССР	ЦНИИЭПтицепром	г. Ростов-на-Дону
И.контр. Кантер	12.85				

Лист 1
Главный проект

ВЕДОМОСТЬ РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ ОСНОВНОГО КОМПЛЕКТА ТХ

Лист	Наименование	Стр.
1	Общие данные (начало)	9
2	Общие данные (продолжение)	10
3	Общие данные (продолжение)	11
4	Общие данные (продолжение)	12
5	Общие данные (окончание)	13
6	Схема технологического процесса убойного чека	14
7	Расположение оборудования в осях 1-10. План.	15
8	Расположение технологического оборудования в осях Г-Ж; 10-12. План.	16
9	Размещение рабочих мест по операциям. План в осях 1-10.	17
10	Размещение рабочих мест по операциям. План в осях 10-12.	18
11	Спецификация технологического оборудования (начало)	19
12	Спецификация технологического оборудования (продолжение)	20
13	Спецификация технологического оборудования (окончание)	21
14	Разводка трубопроводов сырья и соковых паров. План в осях 3-В; Е-Ж.	22
15	Разводка трубопроводов сырья и соковых паров. Разрезы А-А; Д-Д; В-В.	23
16	План на отм. 0,000 в осях 1-2; Ж-Е. Разрезы Б-Б; Г-Г; Угол I	24
17	Разводка воздухопроводов пера и горячего воздуха от переохладителя РЗ-ФАР. План в осях 1-7; Е-Е.	25
18	Разводка воздухопроводов пера и горячего воздуха от переохладителя РЗ-ФАР. Разрезы Е-Е; Ж-Ж.	26
19	Фрагменты установок передувачных баков РЗ-ФЛД-063. Фрагмент установки устройства газовой опалки	27
20	Тоннель для стока крови. Фрагмент установки насосных агрегатов	28
21	Монтажный чертеж конвейера К7-ФЦЛ-6/41-01. План в осях 10+15; Г-Д.	29

Лист	Наименование	Стр.
22	Монтажный чертеж конвейера К7-ФЦЛ-6/41-02. План в осях 11-14; А-Е.	30
23	Монтажный чертеж конвейера К7-ФЦЛ-6/41-16. План в осях 11-16; Е-Ж.	31
24	Разрезы по конвейерам К7-ФЦЛ-6/41-01; К7-ФЦЛ-6/41-02; К7-ФЦЛ-6/41-16. Углы.	32
25	Узлы крепления конвейеров	33
26	План отверстий в осях 1-10	34
27	Монтажная схема трубопроводов соковых паров и дегидратации дурнопахнущих газов. Лист 1.	35
28	Монтажная схема трубопроводов соковых паров и дегидратации дурнопахнущих газов. Лист 2.	36
29	План разводки технологических трубопроводов	37
30	Монтажная схема трубопроводов отходов и пера	38
31	Монтажная схема трубопроводов потрохов. Спецификация.	39
32	Компрессорная. План и разрезы.	40
33	Компрессорная. Схема влажного воздуха. Спецификация.	41
34	Опреснительный лист на винтовой компрессор У1-БАН-2232	42
35	Установка наклонного шнека К7-ФТГ/2. Перечень чертежей марки ТХМ	43
1	Варенки. Трейник. Патрубки вварной	44
2	Лобушка. Разрез Б-Б. Вид с А; Б; Е (по 118)	45
3	Лобушка. Разрез В-В (по 118). Крышка.	46
4	Опора под лобушки и конденсаторы по 122	47
5	Конденсатор. По 117. Трейник. Желоб по 117.	48
6	Бак. Станина под пульты управления.	49
7	Башина с думирующим устройством по 114	50
8	Башина с думирующим устройством по 114	51
9	Опора под вентилятор А-2 по 122	52
10	Бак для раствора хлорной извести по 115	53
11	Бак для раствора хлорной извести по 115	54
12	Витяжные устройства от котлов КВМ-А.6А	54

Лист	Наименование	Стр.
13	Лист редакционный по 106	55
14		

Составитель
Инж. гр. АС
Инж. гр. ВВ
Инж. гр. ВК
Инж. гр. ВД
Инж. гр. ВЕ
Инж. гр. ВЖ
Инж. гр. ВЗ
Инж. гр. ВИ
Инж. гр. ВЙ
Инж. гр. ВК
Инж. гр. ВЛ
Инж. гр. ВМ
Инж. гр. ВН
Инж. гр. ВО
Инж. гр. ВП
Инж. гр. ВР
Инж. гр. ВС
Инж. гр. ВТ
Инж. гр. ВУ
Инж. гр. ВФ
Инж. гр. ВХ
Инж. гр. ВЦ
Инж. гр. ВЧ
Инж. гр. ВШ
Инж. гр. ВЩ
Инж. гр. ВЮ
Инж. гр. ВЯ
Инж. гр. ВЗ
Инж. гр. ВИ
Инж. гр. ВЙ
Инж. гр. ВК
Инж. гр. ВЛ
Инж. гр. ВМ
Инж. гр. ВН
Инж. гр. ВО
Инж. гр. ВП
Инж. гр. ВР
Инж. гр. ВС
Инж. гр. ВТ
Инж. гр. ВУ
Инж. гр. ВФ
Инж. гр. ВХ
Инж. гр. ВЦ
Инж. гр. ВЧ
Инж. гр. ВШ
Инж. гр. ВЩ
Инж. гр. ВЮ
Инж. гр. ВЯ

Главный проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами и предусматривает мероприятия, обеспечивающие взрывную, взрывопожарную и пожарную безопасность при эксплуатации здания.
Главный инженер проекта *Рыков*

9714/1 9

ТП 805-5-5.86 ТХ

Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в мес.

Общие данные (начало)

Клиентов 45

Формат А2

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

ОТДЕЛЕНИЕ ПРИЕМА И УБОЯ ПТИЦЫ.

Доставка птицы к убойному цеху осуществляется в контейнерах на платформе В2-ФАН. Платформа с двумя контейнерами с птицей в количестве 600-800 гол. с помощью трактора транспортируется от птичника к убойному цеху. Три платформы обслуживаются двумя тракторами.

Доставленная к убойному цеху платформа устанавливается над приемником ленточного транспортера, куда сбрасывается птица при открывании днищ-шиберов контейнеров.

Верхняя ветвь транспортера является рабочей и перемещает птицу к конвейеру убоа. С транспортера птица рабочими навешивается за ножки на подвески пространственного конвейера. Перемещаясь по конвейеру, птица попадает в аппарат электроогушения и через 45сек. в машину наружного убоа и направляется в туннель для сброса крови. В начале его сидит оператор, проверяющий качество убоа. Из туннеля кровь стекает в бак К7-ФП2-Е-01, емкостью 0,100 м³, откуда передвигается в баки РЗ-ФПГ емкостью 3,2 м³ или в вакуумные котлы, установленные в отделении переработки отходов производства.

Обескровленные тушки поступают в аппарат для тепловой обработки (температура воды 53-54°С). Затем тушки перемещаются к двум последовательно установленным машинам для удаления пера. Температура подаваемой к этим машинам воды - 45°С. Далее тушки поступают в бильно-очистную машину. Удаленное с тушек перо смывается водой в лоток и по нему стекает в приямок для пера. Из приямка пера насосными агрегатами подается на сепаратор в отделении сушки пера. Тушки проходят устройство газовой опалки и поступают в машину для отделения головы. Отделенные головы падают в измельчитель, а из него в бак РЗ-ФПВ-063 и передвигаются в отделение переработки отходов. Следующей операцией является отрезание ног. Тушки падают на секционный транспортер и навешиваются на конвейер потрошения. Отделенные ноги выталкиваются из конвейера в измельчитель. После измельчения они поступают в бак РЗ-ФПВ-063 и передвигаются в отделение переработки отходов.

ОТДЕЛЕНИЕ ПОТРОШЕНИЯ.

Навешенные на конвейер тушки последовательно проходят через вскрыватель тушек ЯБ-ФВГ и извлека-тель внутренностей ЯБ-ФПП и подаются к гидрожелобу. Над гидрожелобом тушки подвергаются полному потрошению. Около гидрожелоба установлены машины для резки и мойки желудков, машины для снятия кутикулы, предусмотрен ручной инструмент для удаления легких и почек. В проекте предусмотрено изменение конструкции гидрожелоба. Днище предпоследней секции выполняется сетчатым (см. лист ТХМ-5). Под данной секцией крепится дополнительное корыто, выполненное из оцинкованной жести с патрубком сброса воды в канализацию.

Это изменение конструкции дает снижение расходов воды и объема воды, попадающего в варочные котлы КВМ-4,6А. При сборке и установке желоба в трубе подачи воды заглушить отверстия для подачи воды в желоб, оставив подачу воды только для мытья рук.

Отходы потрошения из желоба сбрасываются в бак РЗ-ФПД и передвигаются в отделение переработки отходов. Удаленные сердце, печень и желудки сбрасываются в емкости насосов и перекачиваются с водой в охладители потрохов.

Потрошенные тушки последовательно проходят через машины для розрезания и отделения шеи, подвергаются мойке на бильно-моечной машине, затем перемещаются к сбрасывающему механизму и, попадая на секционный транспортер, подаются к месту навешивания на групповые подвески конвейера охлаждения.

Отрезанные шеи насосом перекачиваются в один из охладителей потрохов.

Из охладителя потроха сбрасываются на сетчатый стол, откуда с помощью тележек-танков подаются к полуавтомату для комплектования и упаковки наборов потрохов в пакеты из полиэтиленовой пленки. Из полуавтомата пакеты сбрасываются на секционный транспортер, где вкладываются в охлажденные тушки, поступающие с линии охлаждения. Смыв и предварительное охлаждение тушек производится в камере орошения до температуры 15°С и затем в ванне охлаждения до температуры в мышцах тушки 4°С. При прохождении по конвейеру тушки теряют избыток влаги и сбрасываются на секционный транспортер, на котором

в них вкладываются потроха.

ОТДЕЛЕНИЕ УПАКОВКИ

В отделении упаковки тушки сортируются по категориям и подаются секционными транспортерами на столы для упаковки.

Тушки с поврежденным кожным покровом разрезаются на части дисковой пилой, укладываются в пакеты и заклеиваются клейкой лентой.

Полиэтиленовые пакеты изготавливаются на специальных автоматах, установленных в отделении упаковки.

Тушки и части тушек, упакованные в пакеты, укладываются в деревянные или полимерные ящики. Пакеты с частями тушек предварительно проходят через усадочную камеру. Ящики с тушками и частями тушек навешиваются, маркируются, укладываются на поддоны и транспортируются в холодильные камеры электропогрузчиками.

Ветеринарную экспертизу тушки проходят в процессе потрошения на местах ветсанэксперта.

ОТДЕЛЕНИЕ ПЕРЕРАБОТКИ ТЕХНИЧЕСКИХ ОТХОДОВ

Отделение предназначено для переработки технических отходов птицеводства (тушки выбракованной птицы, отходы инкубации, технический брак яиц и мелищевые отходы от убоа и потрошения птиц - кровь, головы, ноги, клычки, zob, трахея, пищевод, легкие, подкрылок, кутикула) в кормовую муку животного происхождения по ГОСТ 17536-82.

Все оборудование отделения переработки отходов принято и установлено согласно расчетам с учетом производительности машин и производительности убойной линии. Все отходы потрошения поступают из убойного цеха по трубопроводам с помощью сжатого воздуха.

Альбом 1
Туповой проект

Имя, фамилия, должность, дата, подпись, инициалы

Исполн.	И.И.И.	Уч. №	12.00
Проб.	Гагара	Ф.И.О.	12.00
Рук. гр.	Гагара	Ф.И.О.	12.00
И. спец.	Шилкина	Ф.И.О.	12.00
Исполн.	Байко	Ф.И.О.	12.00
Исполн.	Посадкина	Ф.И.О.	12.00
Исполн.	Рыков	Ф.И.О.	12.00
И. контр.	Кантер	Ф.И.О.	12.00

9714/1 10

ТП 805-5-5.86 ТХ

Цех убоа и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.

Общие данные (продолжение).

Стр.	Лист	Итого
Р	2	

Госагропром СССР
ЦНИИПтицепром
г. Ростов-на-Дону
Формат А2

Привезан:

И.И.И.			
И.И.И.			
И.И.И.			
И.И.И.			

И.И.И.

В начале каждой смены все отходы от мест разделки птицы поступают сразу в котлы. Заполнение 1 котла происходит ориентировочно в течение 2 часов 20 мин. Затем отходы поступают во второй котел. После заполнения котлов отходы подаются в промежуточные емкости - баки РЗ-ФПГ-3,2 V=3,2 м³, из которых затем передуваются для варки по мере освобождения котлов.

Отделение переработки отходов работает в 2 смены, а убойный цех в 1 смену.

Это дает возможность к началу следующего рабочего дня освободить все емкости (котлы, баки). Для обеспечения непрерывности производства в момент передувки отходов из баков РЗ-ФПГ-0,63 над всеми баками предусмотрены воронки с емкостью, рассчитанной на время передувки (1,5 ÷ 2 мин).

Для получения сжатого воздуха предусмотрено помещение компрессорной с установкой 2-х компрессоров и 2-х охладителей воздуха. Компрессоры приняты с воздушным охлаждением. С наружной стороны здания установлены 2 воздухоборника, которые связаны автоматикой с компрессорами. По мере падения давления в воздухоборнике компрессор включается автоматически, т.е. поддерживается постоянное заполнение воздухоборников.

Для приема технических отходов производства птицефабрики предусмотрено специальное помещение, оборудованное окном для приема отходов, транспортером КЛП-80, измельчителем ЖЭ-ФИС и передувочным баком РЗФПД V=0,63 м³, из которого отходы поступают на переработку в котлы КВ-4,6А или в промежуточные передувочные баки. Общее количество технических отходов при работе убойного цеха на полную мощность от 8 т до 9 т в смену. Исходя из указанного количества отходов и согласуясь с графиком заполнения котлов и баков, приняты 2 котла КВМ-4,6А при 2-х сменной работе. Процесс варки отходов производства птицефабрики осуществляется в соответствии с инструкцией главного управления ветеринарии МСХ СССР от 16. IX. 76 г. В котлы КВМ-4,6А одновременно поступают отходы потрошения и отходы производства общим объемом 2800 кг.

Режимы варки сырья даны в технической характеристике вакуумного котла. К работе с котлами допускаются лица, прошедшие инструктаж

и изучившие технологию процесса варки. После окончания варки готовая мука из котлов выгружается в емкости над шнеком, расположенным под выгрузными отверстиями в котлах. Каждая емкость рассчитана на 700 ÷ 800 кг муки (выход муки из 1 котла при полной его загрузке). В этих емкостях мука остывает, затем системой шнеков передается на зашивочная машина. Ввиду того, что отходы от птиц являются жиродержащим сырьем, выделение жира в проекте не предусмотрено. Бактериологический анализ муки производится в лаборатории. Загружается мука в 3⁻4⁻слойные бумажные мешки, которые укладываются на поддоны в соответствии с ГОСТ 21929-76.* Временное хранение муки предусмотрено в специальном помещении в соответствии с технологической инструкцией по производству кормовой муки животного происхождения главного управления ветеринарии МСХ СССР от 19. IX. 76 г. Кормовая мука, по мере производства ее, поступает для скармливания птице.

ОТДЕЛЕНИЕ ОБРАБОТКИ ПЕРА.

Перо с водой насосом подается к сепаратору. В нем производится отделение пера от воды. Вода возвращается в лотки для пера в отделении убой. Затем перо поступает на центрифугу. После отжима перо загружается в перосушилки. Единоновременная загрузка пера составляет 40 кг. Цикл сушки - 20 мин. (загрузка, сушка, выгрузка). Выход пера ориентировочный 200 кг в смену. Согласно графику загрузки сушилок и их производительности 720 ÷ 730 кг в смену принимаем 2 перосушилки.

Сортировка пера осуществляется в сухом виде на столах, предусмотренных для этой цели. После сортировки и упаковки в мешки перо транспортером подается на мешкозашивочную машину и затем складывается в помещении временного хранения пера до отправки. Все помещения для временного хранения муки и пера рассчитаны по емкостям, соответствующим выходу пера и муки.

ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.

По охране окружающей среды приняты соответствующие меры. Все отходы потрошения и производства подаются сжатым воздухом по закрытым трубопроводам,

что исключает загрязнение помещений. В процессе варки кормовой муки дважды идет выпуск соковых паров с душнопахнущими запахами и выделением вредных веществ. В проекте предусматривается очистка соковых паров, отсос и очистка воздуха при выгрузке кормовой муки, а также отсос воздуха из помещения, где происходит измельчение отходов производства. Процесс очистки воздуха осуществляется следующим образом. Соковые пары из котлов пропускаются через конденсатор. Омываемые водой, которая поступает сверху из душирующих устройств, соковые пары, конденсируясь, вместе с водой собираются в канализацию. Газы из конденсатора по трубам (в верхней части конденсатора), попадают с помощью вентилятора и дымохода в специальную башню, куда подается хлористый раствор также через душирующее устройство. Газы, пройдя через хлористый раствор (аэрозоль), очищаются и выбрасываются в атмосферу. Все оборудование, необходимое для этих целей, размещается в специальном помещении. Отсасываемый воздух при разгрузке корма из котлов и из помещения измельчения отходов производства также подается в башню, где проходит очистку и выбрасывается в атмосферу. Лица, работающие с оборудованием для дезодорации воздуха и обезвреживания, а также с хлористыми растворами должны пройти инструктаж и получить допуск к работе с вредными веществами. Для всего обслуживаемого персонала отделения переработки отходов предусмотрены бытовые помещения размещенные в этом отделении. Отделение переработки отходов изолировано от отделения убой, потрошения, охлаждения и упаковки глухой стеной. Рабочий по приему отходов птицефабрики обеспечен бытовыми помещениями, расположенными здесь же в помещении приема отходов.

Шифр пог. Инженер-проектировщик

Исполн.	Михайлова	Наим.	12.86	ТП 805-5-5.86 ТХ	9714/1	11	
Пробер.	Гавара	Р.П.	12.86				
Вып.пр.	Гавара	Р.П.	12.86				
Н.отв.	Шимкина	Р.П.	12.86				
Нач.отр.	Байко	Р.П.	12.86				
Исполн.	Гавара	Наим.	12.86	Цех убой и переработки	Сварш	Лог	Листов
Г.П.	Райков	Р.П.	12.86				
Н.контр.	Кантор	Наим.	12.86	Общие данные (продолжение)		Госагропром СССР ЦНИИЭП птицеводства Т. Работав-ни-Витру	
Привезан:				Котловая ЧУБ			
Шифр:				Формат А2			

Технический проект

ХОЛОДИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ

Холодильные камеры рассчитаны на общую емкость 125 т. При ежедневном выходе 23 т мяса птицы камеры рассчитаны на 5-дневное хранение. Все камеры универсальны (с температурой до 18°C), имеют возможность работать в необходимом режиме от ±0 до -18°C.

Морозильная камера рассчитана на замораживание 10-12 т птицы. При холодильных камерах предусмотрена экспедиция с возможностью хранения птицы до 1 суток.

В необходимых случаях возможно увеличение количества холодильных камер при привязке указанного проекта к местным условиям с обязательным соблюдением ГОСТ 21784-76** и приведением соответствующих технико-экономических обоснований.

Для транспортных операций, как в отделении упаковки, так и в холодильных камерах, служат электропогрузчики, которые используются также при погрузке авторефрижераторов. Зарядка электропогрузчиков происходит в зарядной, расположенной в зоне дезинфекции птицефабрики.

Тарой, используемой в убойном цехе, являются деревянные ящики по ГОСТ 13361-84*Е или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13513-80.

Чистая тара из расчета 5-ти суточной производительности хранится в специальном помещении, куда она поступает, пройдя обработку в зоне дезинфекции птицефабрики. Имеется также помещение, где хранится бумага и рулонная пленка для изготовления кульков.

Мойку и дезинфекцию помещений и оборудования производят с помощью передвижной мойшей и дезинфицирующей установкой ДМ 22613.

В качестве дезинфицирующих средств используются: 5%-ный раствор кальцинированной соды, 20%-ная взвесь свежегашеной извести, 2%-ный раствор едкого натра, 3%-ный раствор формальдегида.

Дезинфицирующие растворы приготавливаются в день мойки и дезинфекции в специальных емкостях в том отделении, где необходимо по графику проводить санобработку.

Дезинфекция и мойка отделения приема отходов производства производится ежедневно по окончании работы.

Дезинфекция и мойка отделения переработки отходов потрошения и пера производится 1 раз в неделю.

Дезинфекция и мойка отделения убой и переработки птицы производится 1 раз в месяц.

ВЕТЕРИНАРИЯ

Ветеринарные мероприятия охватывают все звенья технологического процесса в цехе убой, начиная с убой птицы и вплоть до переработки отходов потрошения.

При эксплуатации цеха убой должен быть составлен и вывешен в отделениях цеха график мойки и санации помещений.

Отделения убой птицы и обработки ее и отделение переработки отходов изолированы друг от друга.

Кроме того в проекте предусмотрена изоляция помещений приема технических отходов производства и переработки отходов на кормовую муку.

Передувка отходов производства птицефабрики предусмотрена в закрытых трубопроводах, что предотвращает контакт небезвредного сырья и готового кормового продукта.

Персонал по обслуживанию технологического оборудова-

ния этих помещений обеспечен отдельными бытовыми помещениями, перемещения персонала из помещений приема технических отходов в помещения переработки отходов и временного хранения кормовой муки быть не должно, что исключит инфицирование готовой продукции. Проектом предусмотрены благоустроенные раздевалки и санпропускники для рабочих всех отделений цеха убой.

В соответствии с заданием на проектирование режим работы цеха убой следующий: отделение убой, потрошения, охлаждения, упаковки и загрузка птицы в холодильные камеры, а также отпуск птицы потребителям - 1 смена, отделение переработки отходов - 2 смены, холодильные камеры - круглосуточно.

В необходимых случаях возможно увеличение количества холодильных камер при привязке указанного проекта к местным условиям с обязательным соблюдением ГОСТ 21784-76 и приведением соответствующих технико-экономических обоснований.

9714/1 12

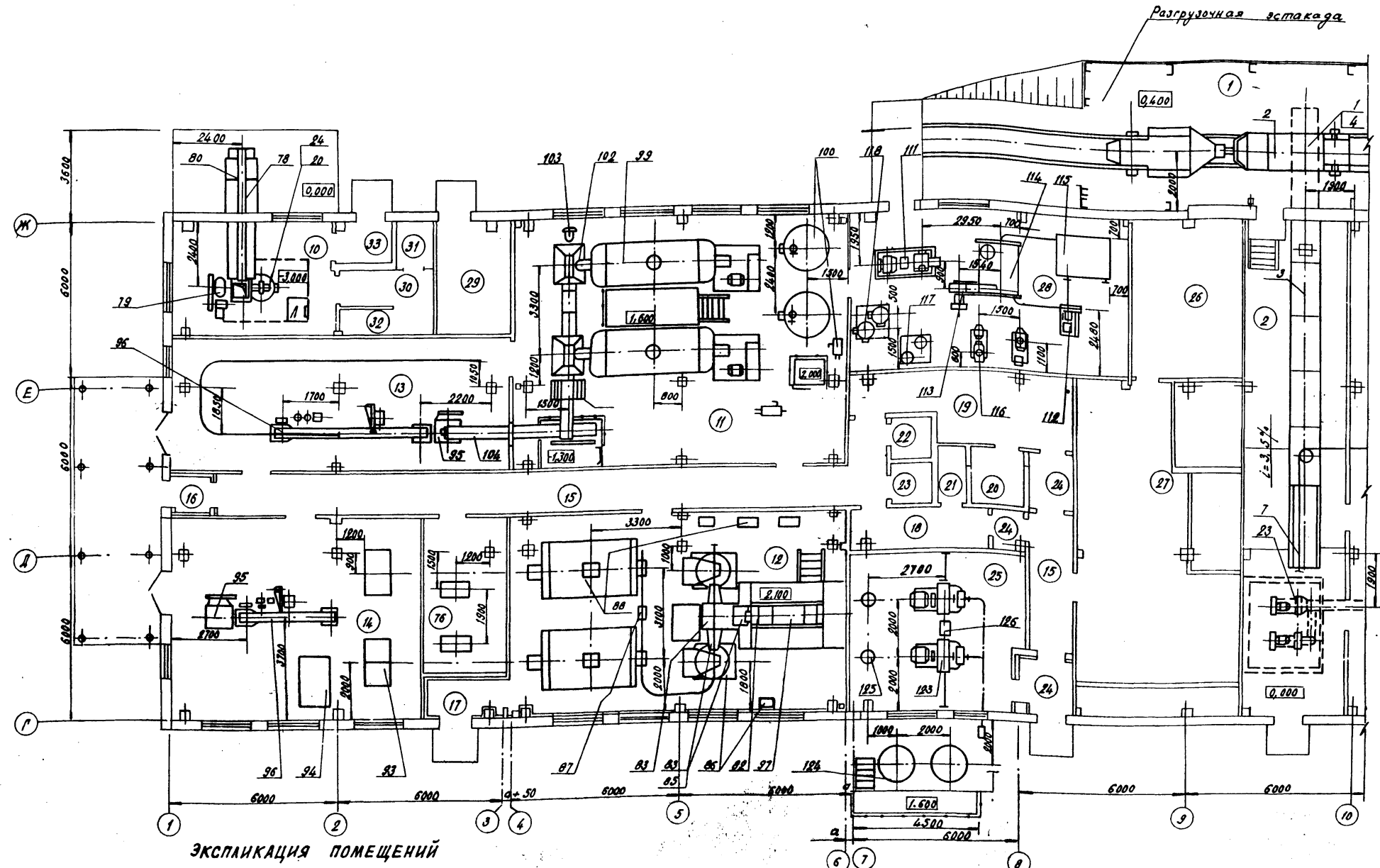
Исп. И. Никитина	Лист 12.85	ТП 805-5-5.86	ТХ		
Пров. У. Гагара	Лист 12.85				
Вик. гр. У. Гагара	Лист 12.85				
Ул. спец. В. Шихина	Лист 12.85				
Нач. отд. Бойко	Лист 12.85				
Цех убой	Лист 12.85	Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Страниц	Лист	Листов
И. Н. Копт	Лист 12.85		р	4	
И. Н. Копт	Лист 12.85	Общие данные (продолжение)	Госагропром СССР ЦНИИЭП птицепром г. Ростов-на-Дону		
И. Н. Копт	Лист 12.85	Копировала Чуб	Формат А2		

Привязан:

И. Н. Копт	Лист 12.85
И. Н. Копт	Лист 12.85
И. Н. Копт	Лист 12.85
И. Н. Копт	Лист 12.85

И. Н. Копт

Технический проект № 1



ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ

№ по плану	Наименование	Категория производства по взрыво- и пожароопасности
1	Эстакада	
2	Отделение приема птицы	А
10	Отделение приема и складирования сырья	А
11	Отделение переработки отходов	В
12	Отделение переработки пера	В
13	Помещение для временного хранения кормовой муки	В
14	Помещение для укладки и временного хранения яиц	В

№ по плану	Наименование	Категория производства по взрыво- и пожароопасности
76	Вентиляторная	А
15	Компрессорная	А
29	Электрощитовая	А
18, 27	Тепловой пункт. Венткамера	А
15, 24	Смотрите чертежи архитектурно-строительной части	
20	Отделение очистки сточных вод	А

1. Спецификация оборудования дана на листах ТХ-11+13.
2. Разборку трубопроводов сырья смотрите на листах ТХ-14, 15.
3. Стол паз. 94 на чертеже показан один.

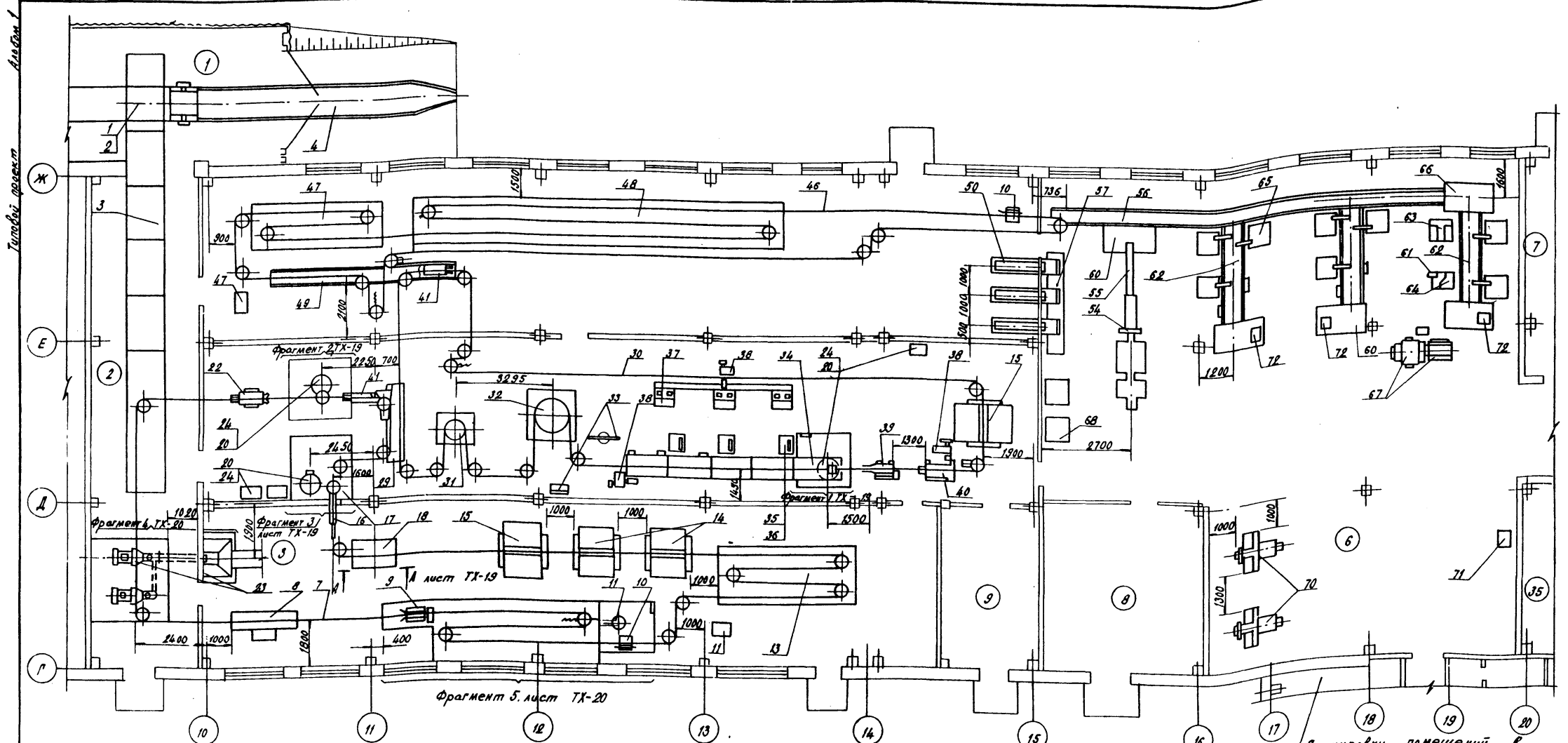
Привязан:
Ш.н

Исполн.	М.И. Ковалев	С.И. Ковалев	С.И. Ковалев
Проект.	С.И. Ковалев	С.И. Ковалев	С.И. Ковалев
Сек.пр.	С.И. Ковалев	С.И. Ковалев	С.И. Ковалев
Нач. отд.	С.И. Ковалев	С.И. Ковалев	С.И. Ковалев
Нач. отд.	С.И. Ковалев	С.И. Ковалев	С.И. Ковалев
Нач. отд.	С.И. Ковалев	С.И. Ковалев	С.И. Ковалев
Нач. отд.	С.И. Ковалев	С.И. Ковалев	С.И. Ковалев

9714/19 15
ТП 805-5-5.86 ТХ
Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.
Распределение осей оборудования 1:10. План.
Копировал Чуб

Стар. лист	Лист	Чистов
Р	7	

Госагропром СССР
ЦНИИЭП/птицепром
г. Ростов-на-Дону
Формат А2



ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ

Номер по плану	Наименование	Категория производства по взрывной, взрыво-пожарной и пожарной опасности	Номер по плану	Наименование	Категория производства по взрывной, взрыво-пожарной и пожарной опасности
1	Застакада	-	6	Отделение упаковки	В
2	Отделение приема птицы	Д	7	Склад для хранения ящиков и поддонов	В
3	Отделение убой и первичной обработки тушек	Д	8	Склад бумаги и рулонной пленки	В
4	Отделение потрошения	Д	9	Электрощитовая	Д
5	Отделение охлаждения	Д	35	Морозильная камера	Д

1. Транспортер пв. 29 укоротить по месту при монтаже.
2. Спецификацию технологического оборудования см. лист ТХ-11, 12, 13.
3. Все прямки под баки передувочные, насосы показаны условно, открытыми.
4. Транспортер пв. 56 при монтаже поднять до отметки транспортеров пв. 62.

Планировку помещений в осях 17-23 смотрите часть АР

9714/1 16

ТП 805-5-5.86 ТХ

Исполн.	Никитина	Электр.	3.88
Пров.	Гагара	Тех.	03.88
Сук. гр.	Гагара	Тех.	03.88
Уч. спец.	Шушкова	Тех.	03.88
Нач. отд.	Байко	Тех.	03.88
Ин. спец.	Насолюцкий	Тех.	03.88
Г.И.П.	Рыков	Тех.	03.88
И.контр.	Кантер	Тех.	03.88

Привезен:
И.В.Н

Лох убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.

Старая	Лист	Листов
р	8	

Расположение технологического оборудования в осях Г-Ж; 10-18. План.
Копировал Зуб
Посагротром ссер ЦНИИПтицепром г. Ростов-на-Дону
Формат А2

Лист 1
Тех. проект

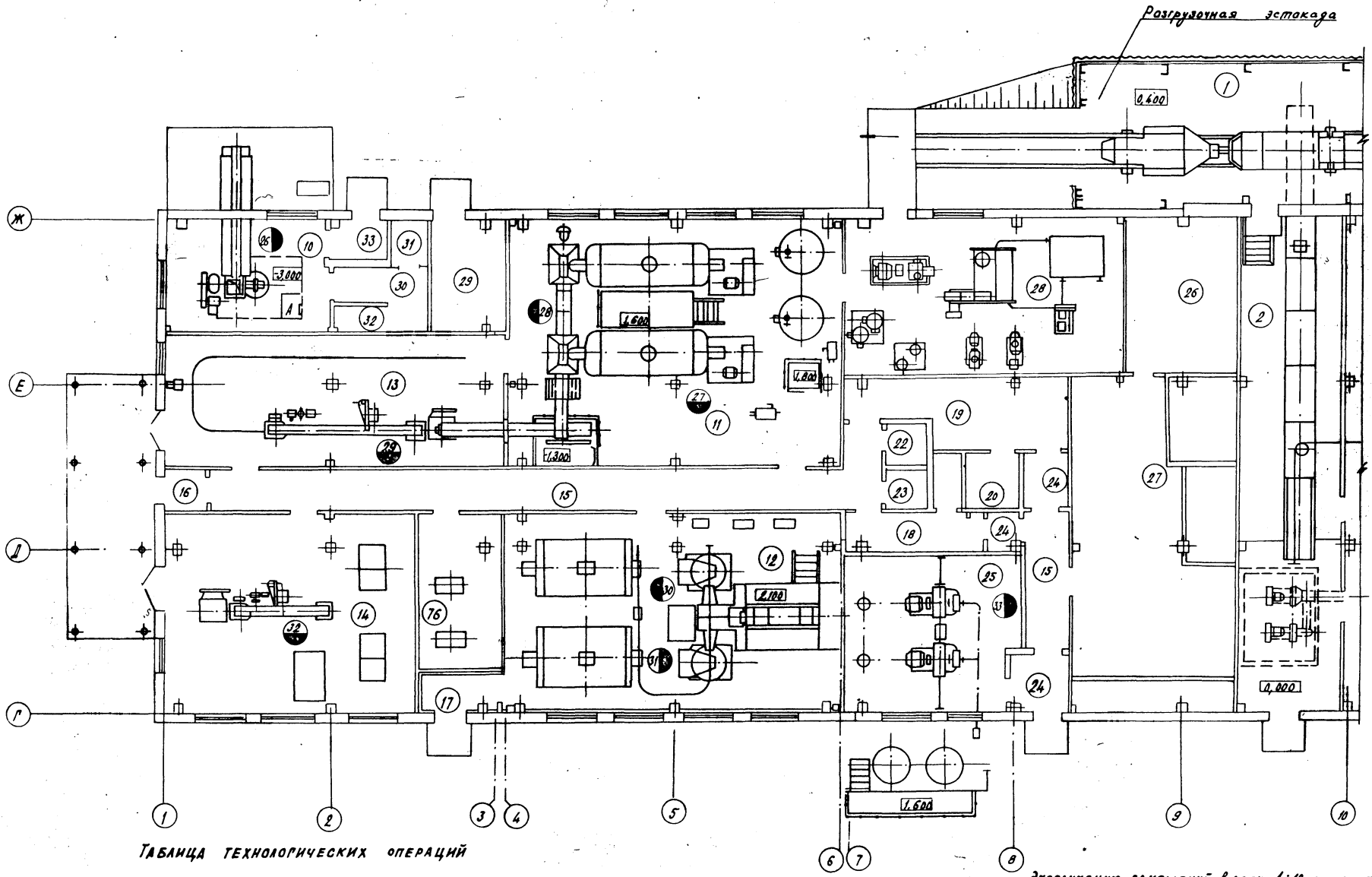


ТАБЛИЦА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ

№ п.п.	Наименование технологической операции	Кол.	№ п.п.	Наименование технологической операции	Кол.
21	Упаковка тушек вакуумом	1	29	Варка кормовой муки	3
22	Упаковка тушек в ящики	2	30	Затаривание взвешивания муки	2
23	Упаковка порций тушек в ящики	1	31	Загрузка пера в центрифугу	1
24	Групповое взвешивание	3	32	Загрузка пера в пересушитель	2
25	Изготовление пакетов	1	33	Затаривание мешков	1
26	Принем отходов потрошения	1		Обслуживание компрессорной	1
27	Загрузка вакуум-котлов	2			

Экспликацию помещений в осях 1-10 смотрите ТХ-7.

Исполн.	И. Шамаев	Дата	11.85
Пров.	В. Гагара	Дата	12.85
Рис. гл.	В. Гагара	Дата	11.85
Р. спец.	Ш. Шикит	Дата	12.85
Науч. рук.	В. Байко	Дата	12.85
Инж.	Г. М. Рыхов	Дата	01.86
Н. кат.	В. Калтар	Дата	01.86

Привезан:

Ив. N

9714/1 17

ТП 805-5-5.86 ТХ

Цех убоа и переработки 3000 бройлеров/сут в час.

Размещение рабочих мест по операциям. План в осях 1-10

Контроль Чуб

Стр.	Лист	Листов
р	9	

Госагропром СССР
ЦНИИЭП птицеводства
г. Ростов-на-Дону
Формат А2

Алтын 1
Түпкөй проект

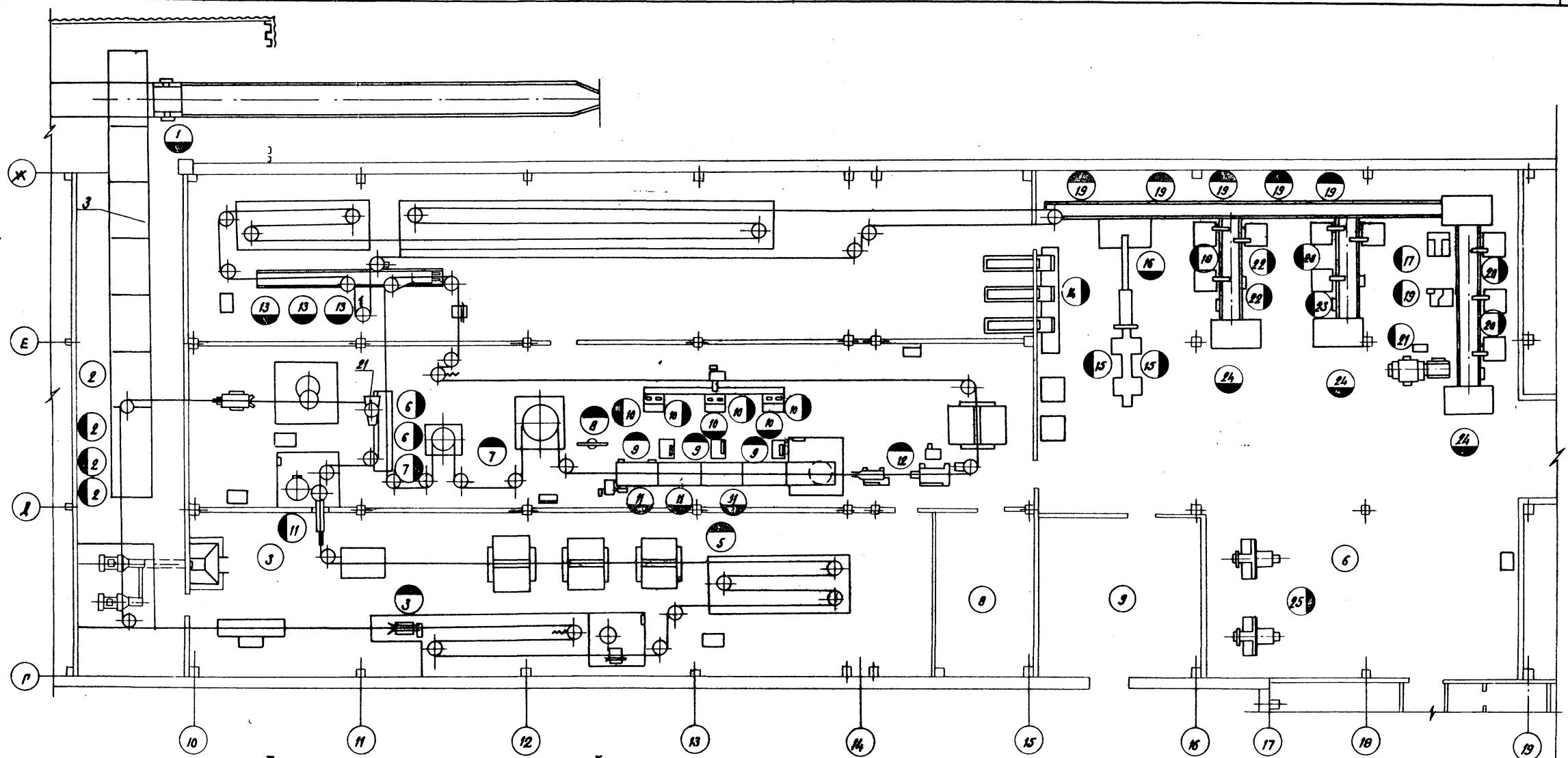


ТАБЛИЦА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ

№№ п.п.	Наименование технологической операции	Кол.	№№ п.п.	Наименование технологической операции	Кол.
1	Прием птицы	1	17	Навешивание птицы на конвейер охлажденая	3
2	Навешивание птицы на конвейер убой	3	18	Подача потрохов на упаковку	1
3	Убой птицы	1	19	Упаковка потрохов	2
4	Инспекция тушек после мятиа оперения	1	20	Вкладывание потрохов в тушки	1
5	Обслуживание машин тепловой обработкой	1	21	Разрезание тушек на части	2
6	Навешивание птицы на конвейер потрошения	3	22	Упаковка тушек в пакет	1
7	Отделение голов, разрезание брюшной полости, извлечение внутрь	1	23	Сортировка тушек	5
8	Вегсанэкспертиза после потрошения	1	24	Упаковка порций и тушек в пакет	2
9	Отделение кишечника и желудка	3			
10	Разрезание желудка	3			
11	Снятие кутиккулы	6			
12	Отделение легких, печени, сердца	3			
	Рабочий по загрузке насосов потрохами для парочкачки	1			

9714/1

18

Исполн. Макименко	Колл.	12.85	ТП 805-5-5.86	ТХ
Провер. Сагара	12.85			
Дук. гр. Сагара	12.85			
П. спец. Вичикма	12.85			
Поч. втр. Бадко	12.85			
И. спец.			Цех убоа и переработки 3000 фройлеров (кур) в час.	
Тех. втр. Исидишова	12.85		Стади	Лист
Т. втр. Рыков	12.85		р	10
И. ввтр. Кантер	12.85		Размещение рабочих мест по операциям. План в ос.х. № 19.	

Исполн:

Исполн.

Копировал Чуб

Формат А2

Альбом 1
Том 100

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
Отделение приема птицы					
1	B2-ФЛН/1	Контейнер	10		комплект оборудования для обслуживания птицы на черт. не показ.
2	B2-ФЛН/2	Платформа	5		
3	B2-ФЛН/3	Транспортер	1		
4	B2-ФЛН/4	Площадка	4		
5	OM-22613	Моечная установка	2		
6		Металлоконструкции разные	30		
Отделение убоа и первичной обработки					
7	K7-ФЦА-6/41-01	Конвейер линии убоа	1		из комп. лекта
8	P3-ФЭ0	Аппарат электрооглушения	1		B2-ФЦА-3
9	B2-ФЦА-6/4	Машина для наруж. нога убоа	1		из комп. лекта
10	B2-ФЦА-6/66	счетчик птицы	2		
11	K7-ФЛЭ-Е-41	Бак передувочный с пультом управления, емкостью 4 м³	1		из комп. лекта
12	н.о.	Приемная воронка	1		из комп. лекта
13	K7-ФЦА-6/5-01	Аппарат тепловой обработки	1		из комп. лекта
14	K7-ФЦА/7	Машина для удаления оперения	2		из комп. лекта
15	K7-ФЦА/6	Машина бильно-очистная	2		из комп. лекта
16	B2-ФЦА-6/16	Машина для отделения голов	1		B2-ФЦА-3
17	K7-ФЦА-6/39	Цементамель	2		
18	P3-ФГО	Устройство газовой опалки	1		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
20	P3-ФПД-0,63	Бак передувочный с пультом управления	4		из комп. лекта
21	B2-ФЦА-6/9	Машина для отделения ног	1		B2-ФЦА-3
22	K7-ФЭ2-1/6	Устройство для санитарной обработки конвейера	1		
23	B2-ФЦ2-1/39	Агрегат насосный	2		
24	н.о.	Воронка к баку	4		ТХМ-1 см. черт. не показ.
25		Шкаф ШУ1	1		см. черт. не показ.
27		Пульт управления	1		см. черт. не показ.
28		Металлоконструкции разные	35		на черт. не показ.
Отделение потрошения					
29	B2-ФЦА-6/26-01	Транспортер секционный L=4660	1		
30	K7-ФЦА-6/41-02	Конвейер линии потрошения	1		
31	Э6-ФВТ	Вскриватель тушек	1		
32	Э6-ФПП	Извлекатель внутренностей	1		из комп. лекта
33	B2-ФПО1/2	Место ватанжеперта	1		B2-ФЦА-3
34	B2-ФЦА-6/13	Желоб гидротранспортера	1		из комп. лекта
35	B2-Ф001/3	Машина для разрезания и мойки желудков	3		
36	B2-ФЦА-6.00.000	Подставка	3		
37	B2-ФЦА-6/15	Машина для снятия кутикулы	3		
38	B2-ФЦА-6/67	Навес для перекачки потрохов	3		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
39	Э6-ФРШ	Машина разрезания кожи шеи	1		из комп. лекта
40	Э6-ФРШ	Машина отделения шеи	1		B2-ФЦА-3
41	B2-ФЦА-6/70	Устройство для сброса тушек	2		
42					
43		Шкаф ШУ2	1		см. черт. не показ.
44		Пульт управления	1		на черт. не показ.
45		Металлоконструкции разные	50		
Отделение охлаждения					
46	K7-ФЦА-6/41-16	Конвейер линии охлаждения	1		
47	P3-Ф02-Ц-3/1	Камера промывки	1		
48	P3-Ф02-Ц-3/2	Ванна охлаждения	1		из комп. лекта
49	B2-ФЦА/26	Транспортер секционный L5960	1		из комп. лекта
50	B2-ФЦА-6/11	Охладитель потрохов	3		B2-ФЦА-3
51		Шкаф (ШУ3)	1		см. черт. не показ.
52		Пульт управления	1		на черт. не показ.
53		Металлоконструкции разные	25		

Уч. в. л. проп. (вкладыш и газет. вкл.)

9714/1 19

ТП 805-5-5.86 ТХ

Исполн./Редакция	Ильин	02.85
Проб. Гагарина	Ван	02.85
Рук. гр. Гагарина	Ван	02.85
Исполн. Шенкина	Ван	02.85
Исполн. Бойко	Ван	02.85
Исполн. Лавочкин	Ван	02.85
Исполн. Рук. гр.	Ван	02.85
Исполн. Кантар	Ван	02.85

Цех убоа и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.

Спецификация технологического оборудования (началь)

Контроль Туб

Формат А2

Листы

Таблицы

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кг	Примечание
Отделение упаковки					
54	МБ-ФУЖ	Полуавтомат для упаковки патронов	1		
55	МБ-ФУЗ	Транспортер отводящий	1		
56	ВЭ-ФЦА-6/36	Транспортер секционный L=18480	1		
57	н.о.	Стол сотовый	1	35	срелаты в месту по чертежам
58	Г-05В	Тележка для тарноштучных грузов	1		показано по чертежам
59	МБ-ФУС 1/4	Стол укладочный	8		
61	МБ-ЛУЕ	Устройство для наложения липкой ленты	7		
62	МБ-ФУС-1/3	Транспортер отводящий	3		
63	БЭ-Ф001/10	Пила дисковая	1		
64	МБ-ЛУГ/1	Полуавтомат упаковочный	1		
65	МБ-ФУС 1/2	Стол укладочный с раскрывателем			
66	МБ-ФУИ	Стол накопитель	9		
67	МБ-ЛУГ/3	Комера усадочная	1		
68	ВЭ-ФЦА/29	Танк передвижной	3		
70	МБ-АБ0	Автомат для сварки полиэтиленовой пленки	2		
71	РП-100-424	Весы циферблатные платформенные	1		
72	ДП4-ЗС	Весы с регистрацией массы, цены и стоимости	3		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кг	Примечание
73	ЭП-0006	Электрогрузчик грузоподъемностью 800 кг	2		на черт. не показан
74		Шкаф (ШУ4)	1		
75		Пульт управления	1		
76		Пардон 800 x 1200 (дерево) ГОСТ 9557-73	500		на черт. не показан
77		Металлоконструкции разные		20	"
Отделение приема отходов					
78	КАП-80 изд. М 101	Конвейер ленточный передвижной	1		
79	ЖЭ-ФИС	Измельчитель ещоловой	1		
80	н.о.	Приемный бункер	1	80	Изготовлен по месту
81		Металлоконструкции (крепление труб, опор)	1	100	на черт. не показан
Отделение обработки пера					
82	ВЭ-ФВЭ-1/37	Сепаратор для пера	1		
83	н.о.	Лоток	1		
84	н.о.	Стол с оцинкованным покрытием 3000x2000мм	1	60	
85	н.о.	Лоток	2		
86	КП-215-1	Центрифуга	2		
87	ТЭ-0,25-511	Таль электрическая передвижная	1		присл. 100, 25т
88	РЭ-ФАР	Сушилка для пера с пультом управления	2		производ. 700 кг/ч
89	н.о.	Воздуховод Ø260 вывора воздуха от вентилятора в атмосферу	10		Ø=0,5 м
90	н.о.	Воздуховод транспортировки пера Ø200	95 м		Ø=0,5 м

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кг	Примечание
91	ВВД-5	Вентилятор	2		в комп. с РЭ-ФАР
92	н.о.	Воздуховод горячего воздуха Ø170	30		Ø=0,55 м
93	РЭ-Ф0П/8	Комера затаривания	2		Ø31-ФАР на плане не показан
94	н.о.	Стол 1800 x 1200 x 300	2		
95	01-08	Весы циферблатные платформенные передвижные	1		
96	ЭЭ-М	Машина мешкозашивочная длиной 3 м	1		
97	н.о.	Бак для воды емкостью 1000 л	1	210	ГХМ-6
98	н.о.	Металлоконструкции (подвески, крепление труб, столы)		100	
Отделение переработки отходов					
99	КВМ-6,6А	Котел вакуумный горизонтальный	2		
100	РЭ-Ф0П-3,2	Бак передувочный с пультом управления	2		емкость 3,2 м³
95	01-82	Весы циферблатные	1		
96	ЭЭ-М	Машина мешкозашивочная	1		
102	н.о.	Бункер для муки	2	130	
103	У1-БКВ-3232	Конвейер винтовой с приводом	1		
104	К7-ФТГ/2	Шнек наклонный	1		
105	ТЭ 0,5-511	Таль электрическая передвижная	1		присл. 0,5 т

Ш.В.И. от 10.08.86

9714/1 20

Исполнители: [Имя] [Подпись] [Дата]

Привезан: [Имя] [Подпись] [Дата]

Ш.В.И.

ТП 805-5-5.86 ТК

Цех уборки и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.

Спецификация технологического оборудования (продолжение)

Копировала Чуб

Госагропром СССР ЦНБЭП/Птицеводство г. Ростов-на-Дону Формат А2

Лист 1

Типовой проект

Марка, пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
106	н.о.	Ляк резиновый	6	16	ТХМ-13
107	н.о.	Патрубок сварный	2	16	ТХМ-1
108	ПВ-4	Патрубок войлочный	1	32	
109	н.о.	Воронка	1	15	ТХМ-1
110		Металлоконструкция (опоры, станины, подвески крепления трубопроводов)	300		на черт. не по каталогу
Отделение очистки соковых паров					
111	1А32-50-6А	Газодувка ротационная	1		
112	ХВ/18-А-6	Агрегат электронасосный центробежный	1		
113	А 5-2	Вентилятор в комплекте с вентилятором Ц4-70 н5 левого вращения 10° и электродвигателем 4А 30ЛА4 N-21ав	1		
114	н.о.	Башина расширительная с дымовым устройством	1	475	ТХМ-7,8
115	н.о.	Бак для раствора хлорной извести	1	533	ТХМ-10 в каталоге КОМ-44
116	ВВ-НТ-3	Насос вакуумный	2		"
117		Конденсатор	2		"
118		Ловушка	2	190	в каталоге КОМ-44 по черт. не по каталогу
119	А3А-102-02	Заслонка воздушная Р315Э	2	70	по каталогу
120	ВВ-20	Вставка гибкая	1		к п. 117
121	ВН-13	То же	1		
122		Металлоконструкция	150		по черт. не по каталогу

Марка, пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
		(станины, крепления труб)			каталогу
Компрессорная					
123	2ВУ1-2,5/13 м7	Компрессор маркировки 7	2		
124	В-6,3	Воздухоборник	2		
125	ХРК-9/8	Холодильник компрессорной	2		
126	ТЭ 0,5-511	Таль электрическая передвижная грузоподъемн. 0,5 т	1		
127	И2-Р	Дверь изоляционная	6		в 9 Масс. Инвентариз. г. Фрунзе

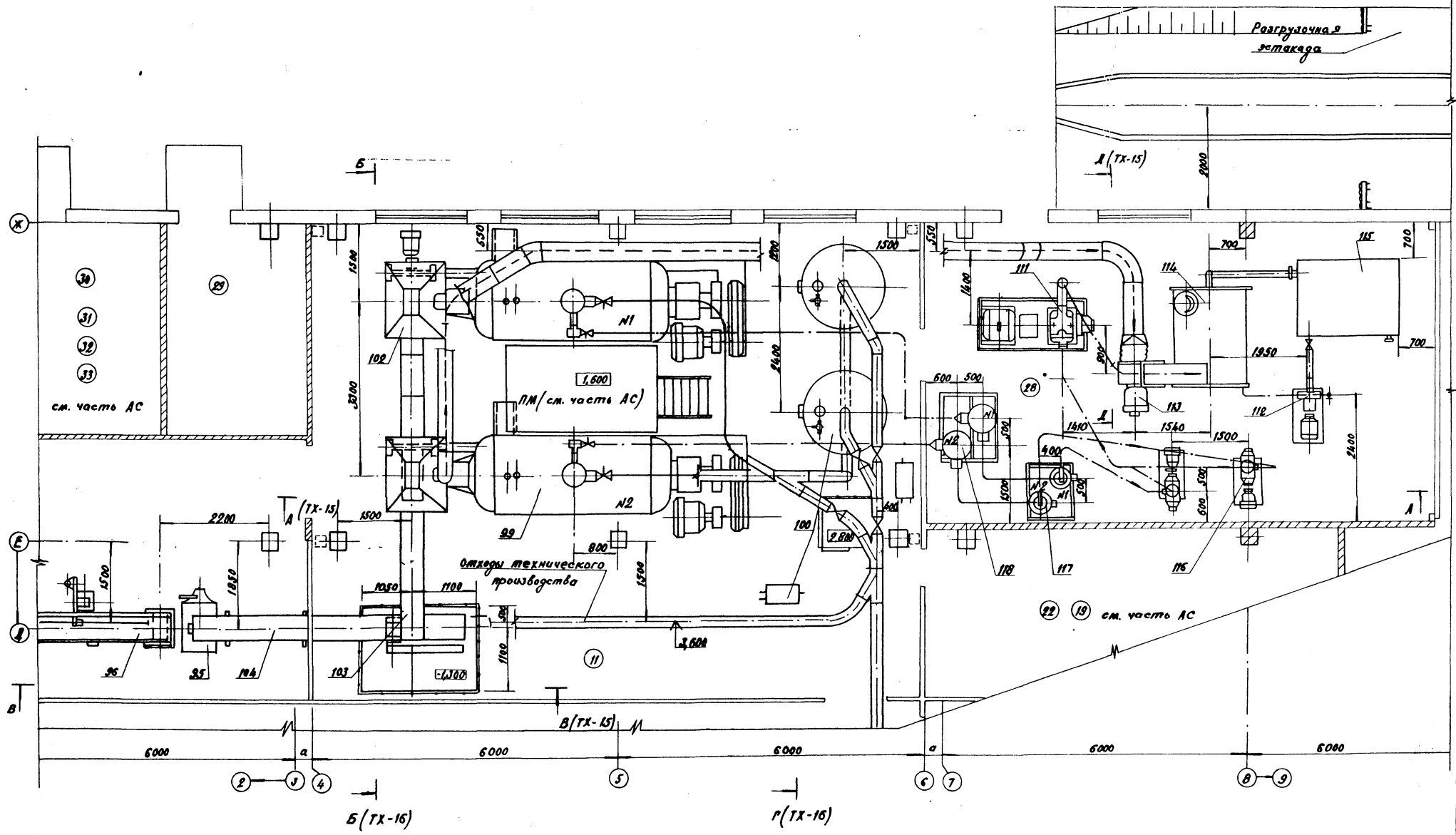
Трубопроводная арматура и трубы даны в спецификации на листах ТХ-27, 31, 33.

Лист 1 (по массе арматуры)

Исполн. Рубякина		Цена	17,80	9714-11 ТП 805-5-5.86 ТХ
Прод. Гагарина	Дата	18,80		
Рук. пр. Гагарина	Дата	17,80		
И.к. ст. Шинкина	Дата	18,80		
И.к. ст. Бейко	Дата	17,80		
И.с. ст. Рубякина	Дата	2,85	Цех уборки и переработки 3000 пробирок (к/р) в час.	Орг. Инст. Инст. об.
И.к. ст. Рубякина	Дата	17,85		Р 13
И.к. ст. Рубякина	Дата	17,85		
И.к. ст. Рубякина	Дата	17,85	Спецификация в техническом оборудовании (оканчиваю)	Госагропром СССР ЦНИИЭМтихопром г. Ростов-на-Дону Фрунзе 12

Приказан: _____
 Инв. № _____

Листом 1
Туповой проект



1. Спецификацию технологического оборудования смотри листы ТХ-12, 13.
2. Схему и спецификацию трубопроводов отходов смотри листы ТХ-29 ÷ 31.

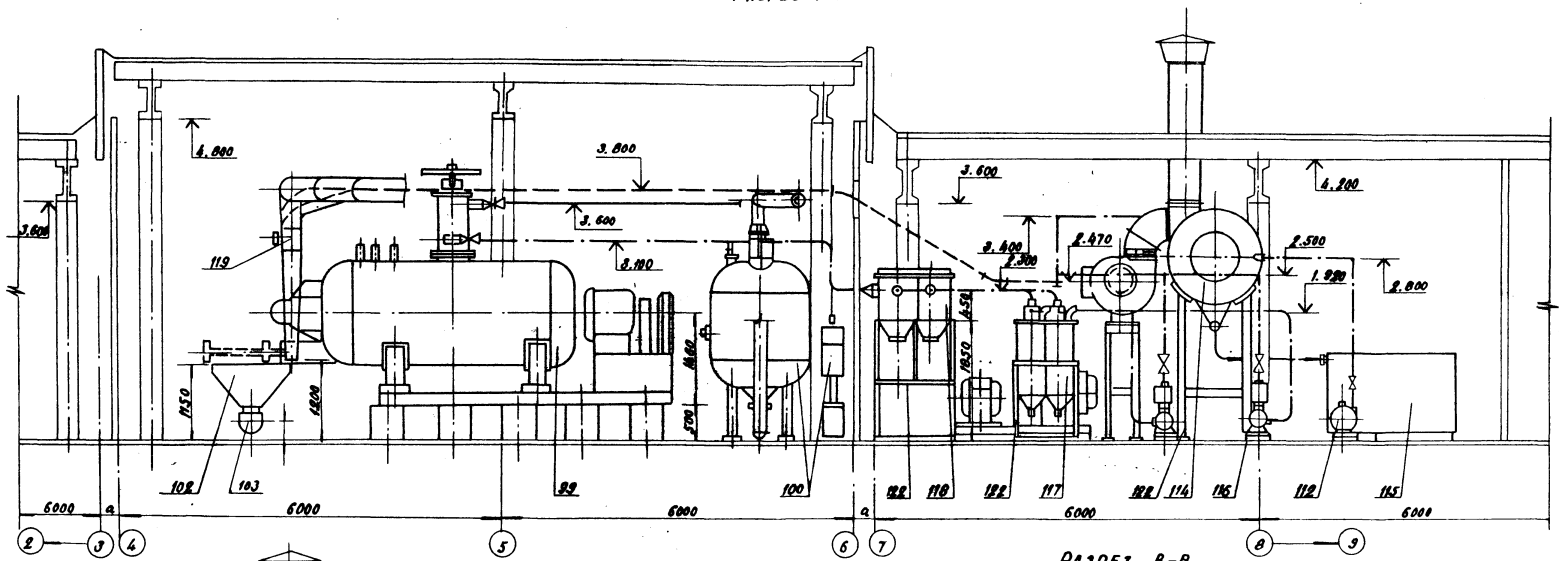
9714/1 22

Исполн.	Мешков	Нач.	18.86	ТП 805-5-5.86 ТХ			
Пров.	Гагара	Пров.	18.86				
Рук. гр.	Гагара	Рук. гр.	18.86				
Ин. ст.	Шашкина	Ин. ст.	18.86				
Нач. отд.	Бойко	Нач. отд.	18.86				
И. кат. гр.	Кантер	И. кат. гр.	18.86				
Продан:				Цена убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Стоимость	Лист	Листов
				Разводка трубопроводов сырья и соевых паров. План в осях З-В, Е-Ж.	р	14	
Изд. №				Коллекция Чуб	Госагропром СССР ЦНИИЭПтицарост г. Ростов-на-Дону формат А2		

Изд. №

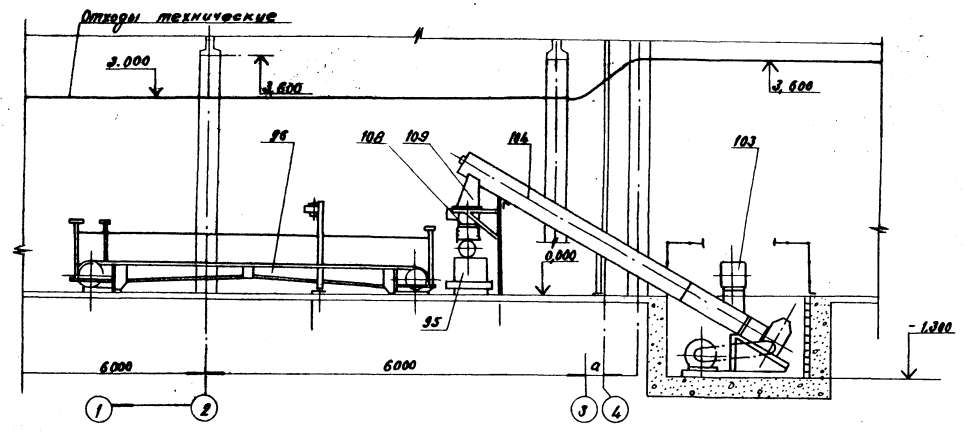
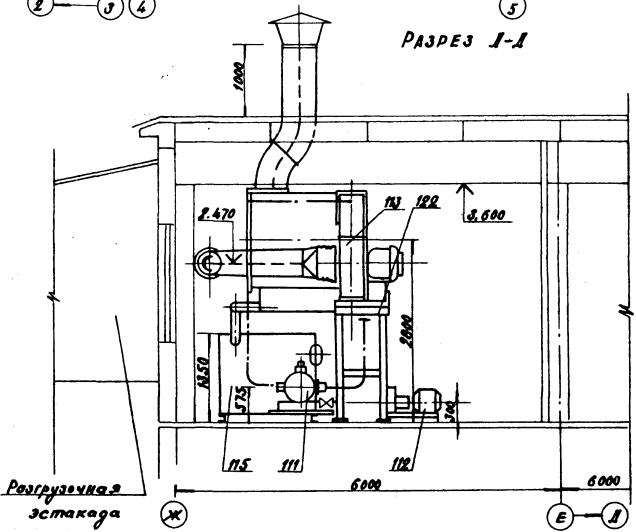
Технологический проект

РАЗРЕЗ А-А



РАЗРЕЗ А-А

РАЗРЕЗ В-В



Разгрузочная эстакада

1. Спецификацию технологического оборудования смотри листы ТХ-12, 13.
2. Разводка трубопроводов уточняется при монтаже.

Исполн.	Л.И.И.	М.И.	12.86
Проект.	Л.И.И.	М.И.	12.86
Рис. гр.	Л.И.И.	М.И.	12.86
Л.И.И.	М.И.	Л.И.И.	12.86
И.И.И.	М.И.	Л.И.И.	12.86
И.И.И.	М.И.	Л.И.И.	12.86

9714/1 23
ТН 805-5-5.86 ТХ

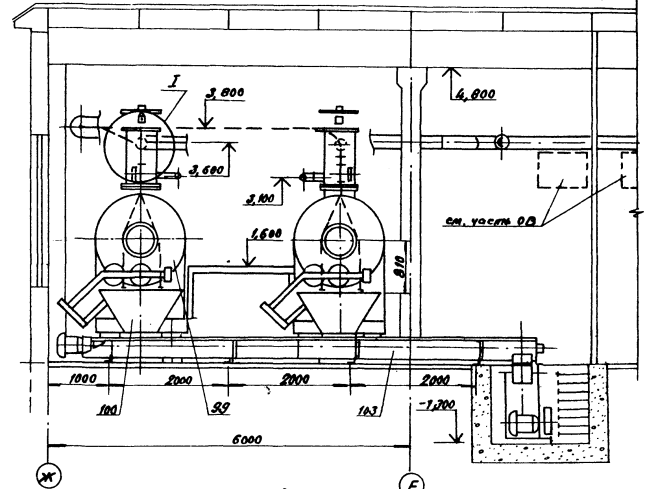
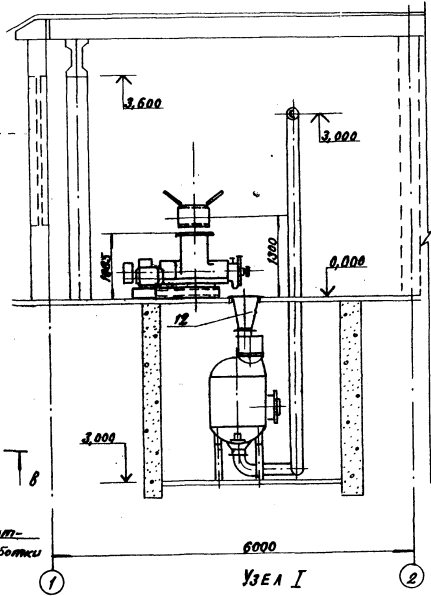
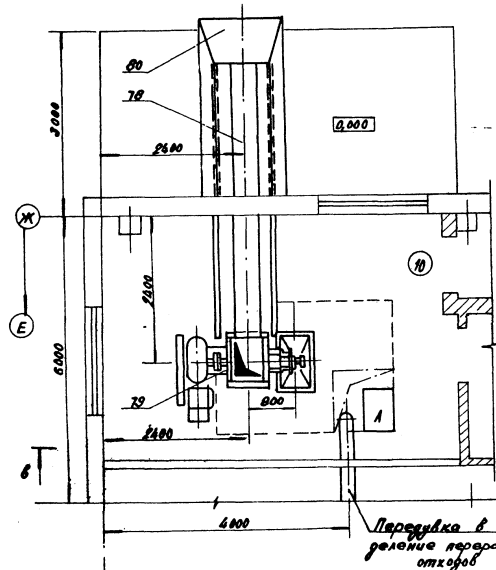
Привезан:		Цех улова и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Садья	Лист	Листов
		Разводка трубопроводов сырья и соковых паров.	Р	15	
Инв. №		Разрезы А-А, А-А', В-В, Катредал ЧУБ			Госагропром СССР ЦНИИЭП птицеводства Проект-тех. формул А.2

Инв. № проекта, Разрешение и дата выдачи

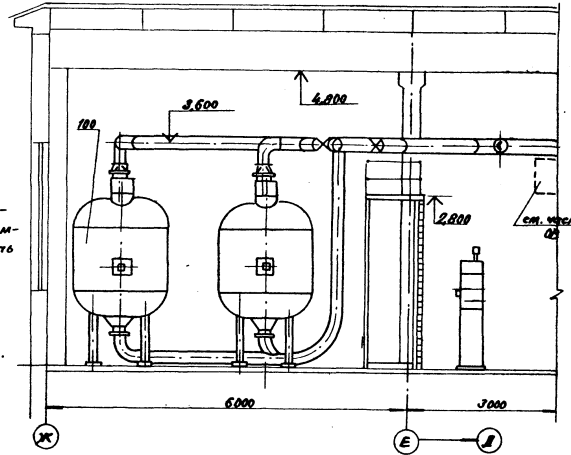
План на отм. 0,000 в осях 1-2 и Ж-Е

РАЗРЕЗ В-В

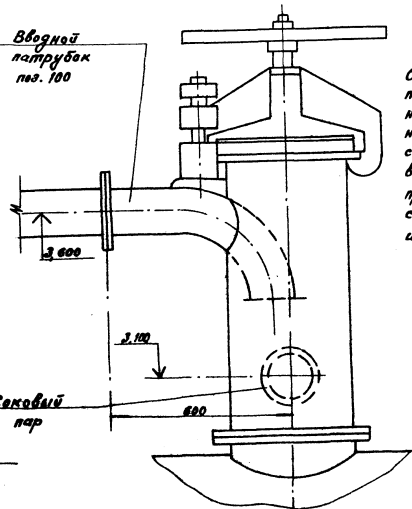
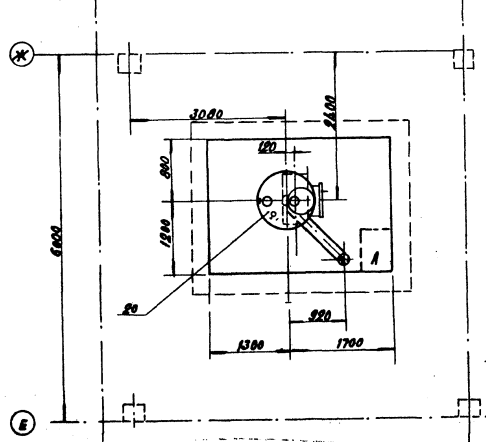
РАЗРЕЗ Б-Б



РАЗРЕЗ Г-Г



План на отм. -3,000



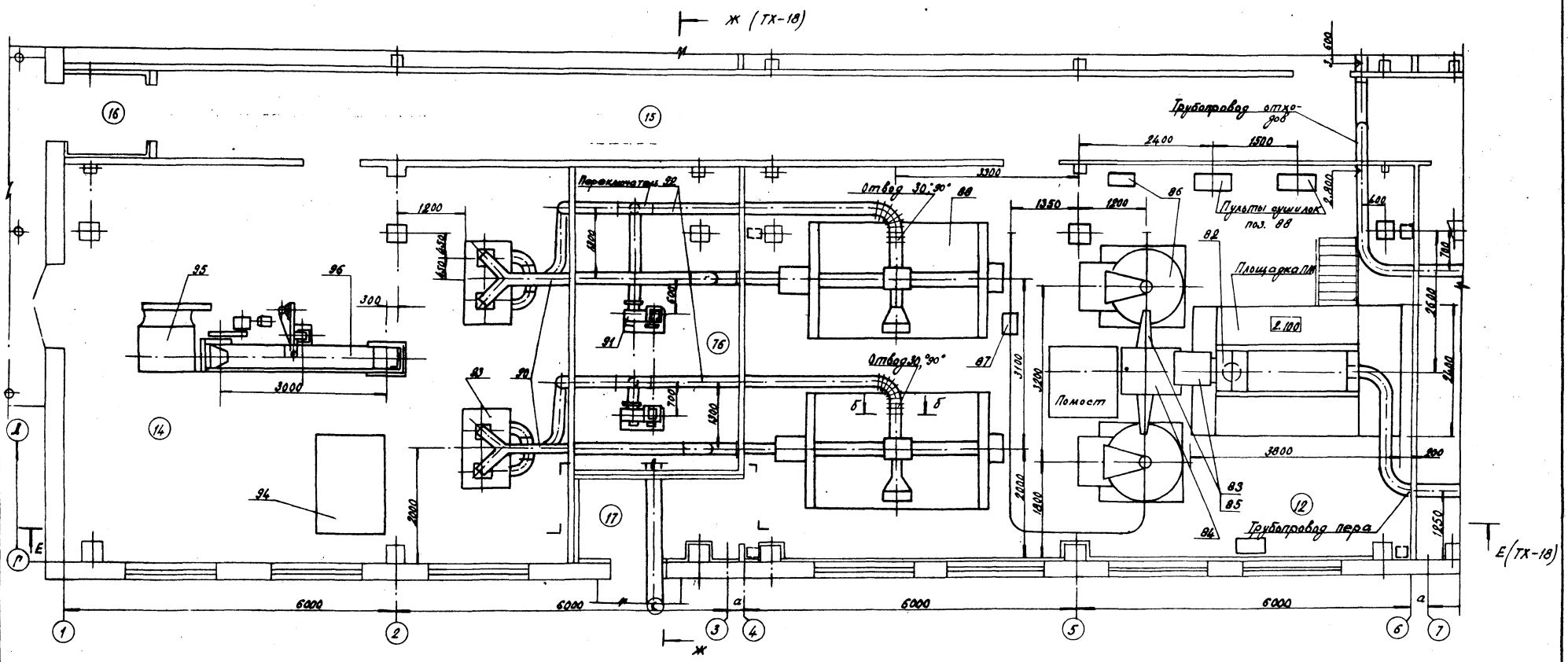
Соединение входной патрубка с загрузочной горловиной вакуумного котла выполнить с помощью сварки в соответствии с правилами сварки сосудов, работающих под давлением.

Исполн. Мухомков	Утверд. [Signature]	974411	24
Проб. Гагара	Инж. [Signature]	ТП 805-5-5.86	ТХ
Инж. Гагара	Инж. [Signature]		
Инж. Мухомков	Инж. [Signature]		
Инж. Бейко	Инж. [Signature]		
Инж. Контар	Инж. [Signature]		
Прив. зан:		Цена узла и переработки 3000 брайлеров (кур) в час.	Старый лист Новый листов Р 15
Изд. и		План на отм. 0,000 в осях 1-2, Ж-Е. Разрезы Б-Б, Г-Г. Узел I.	Госаэропроект СССР ЦНИИЭППроточепром г. Реутов-на-Ильну Формат А2

Исполн. проект

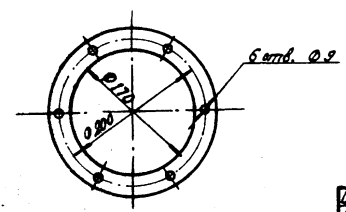
Изд. и

1/15000



1. Эксплуатация сушилок должна производиться в соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением."
2. Воздуховоды пневмотранспорта пера (поз. 90) теплоизолировать минераловатными плитами $\delta=40$ мм. с последующей оштукатуркой по металлической сетке.
3. Спецификация оборудования дана на листах ТХ-12.

Б-Б
М1:5



Унв. № 1/15000

Исполн.	Иванова	СЗС	23.8
Проб.	Гагара	СЗС	23.8
Рук. пр.	Гагара	СЗС	23.8
Ин. спец.	Шимкина	СЗС	23.8
Нач. отд.	Байко	СЗС	23.8
Инженер	Кантер	СЗС	23.8

9714/1 25

ТП 805-5-5.86 ТХ

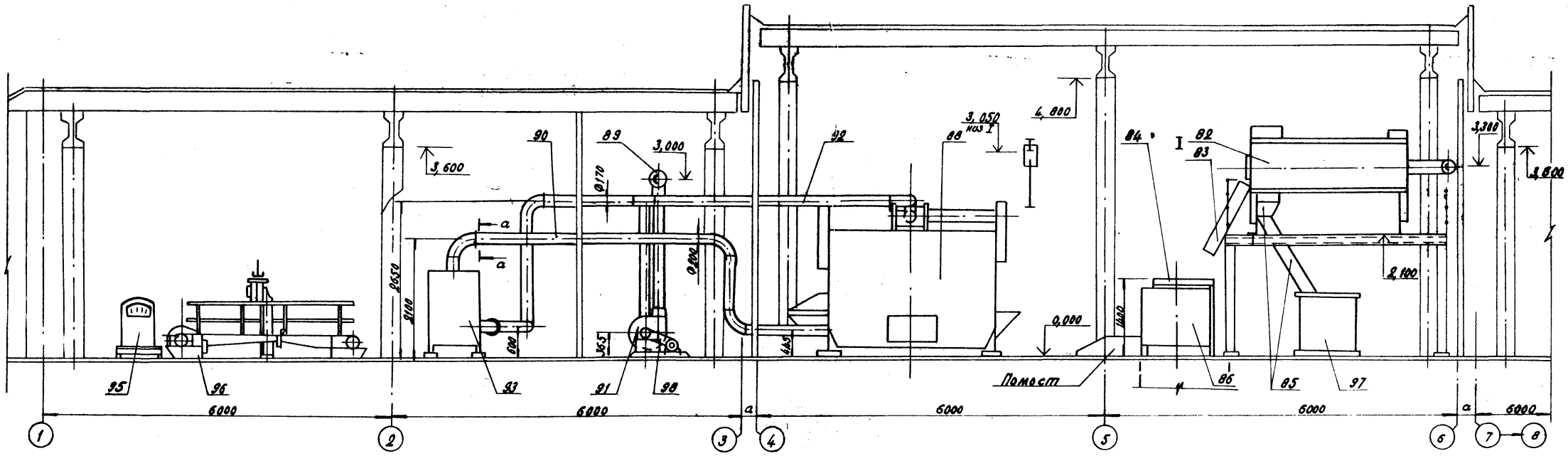
Продляем:					
Унв. №					

Цех	Убыя и переработки прошивков (круп)	Страна	СССР
№	3000	Р	17
Разработка	Инженером СССР	Исполнение	Инженером СССР
Дата	1978 г.	Место	Ростов-на-Дону

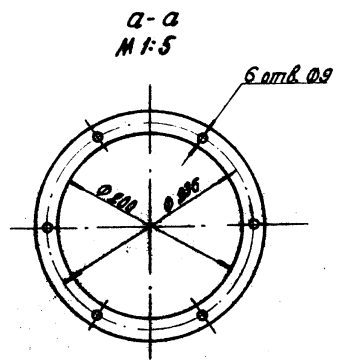
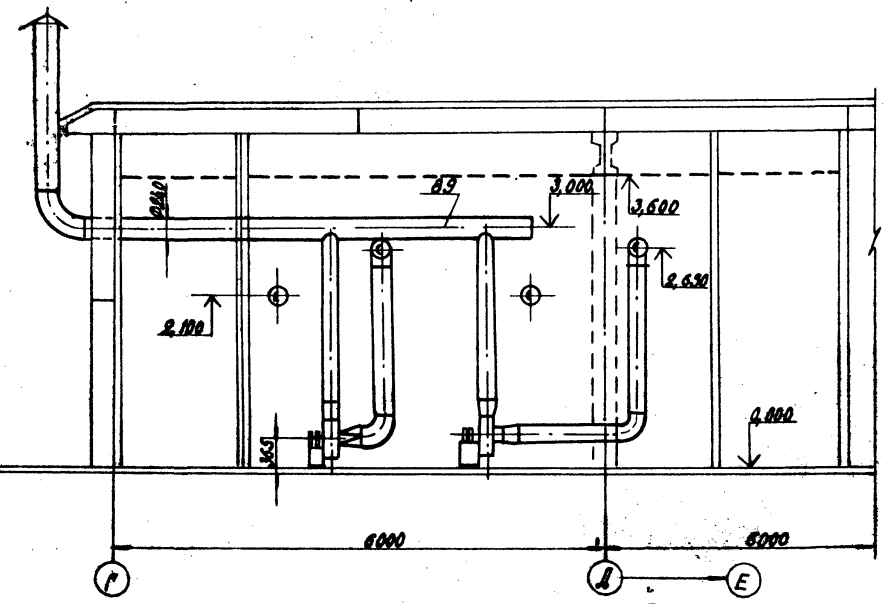
Контроль ЧФБ
Формат А2

Архив 1
Технический проект

E-E (TX-7)



Ж-Ж (TX-7)



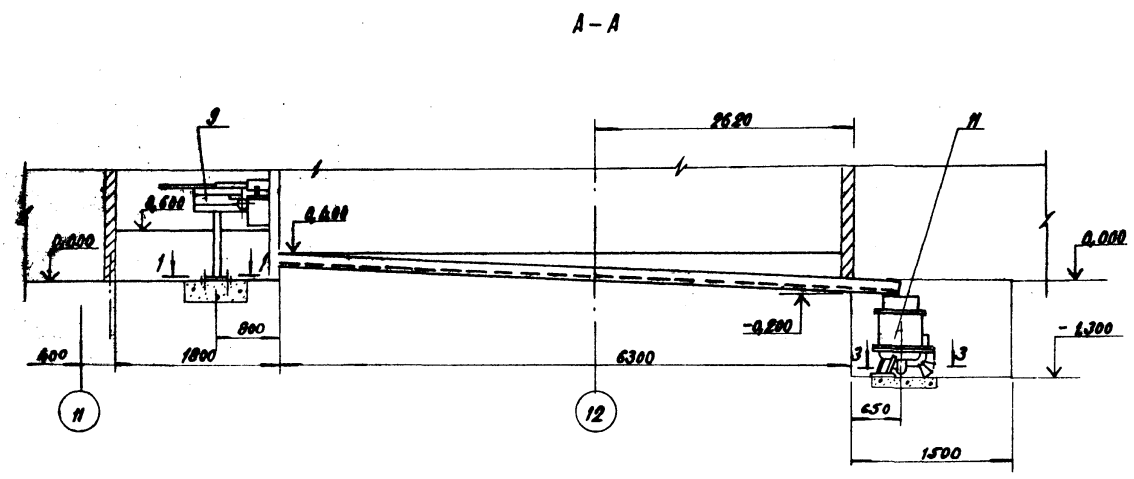
1. Воздуховоды изготовить из оцинкованной стали толщиной 0,55 мм по ГОСТ 14918-80.*
2. У мест изгиба воздуховодов предусмотреть смотровые люки, снабженные крышками.
3. Лотки от сепаратора к столу, от стола к центрифугам и от сепаратора к баку разрыва струи выполнить при монтаже оборудования.
4. От центрифуг поз. 86 отвести воду в трал.
5. Спецификация оборудования дана на листах TX-12, 13.
6. Стол поз. 94 на разрезе E-E не показан.

Шиф. и подп. проекта и даты вкл. шифра

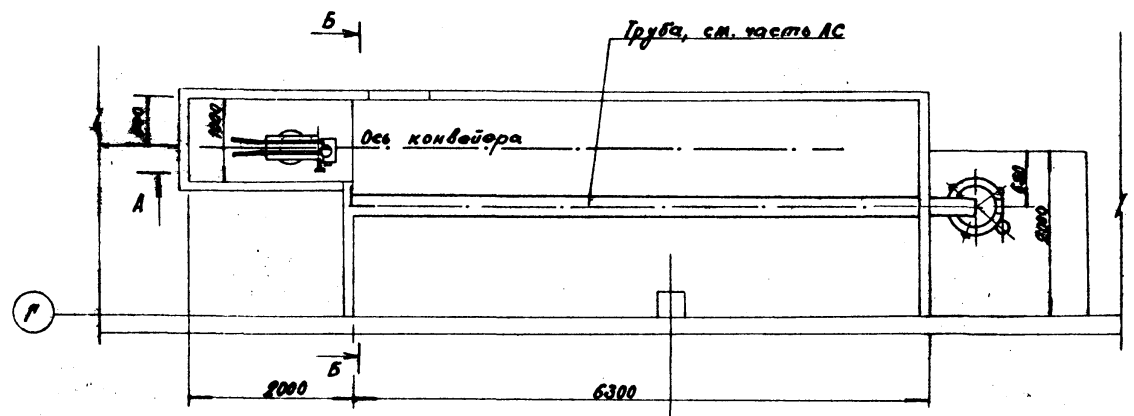
9714/1 86

Исполн. Вешкова	Р. 12.85	ТП 805-5-5.86	TX	
Провед. Гагаря	Р. 12.85			
Рук. гр. Гагаря	Р. 12.85			
Нач. отд. Шуккина	Р. 12.85			
Исполн. Кантор	Р. 12.85	Цех убоя и переработки	Старш. Лишт	Листов
Исполн. Кантор	Р. 12.85	3000 бройлеров (кур) в час.	Р	18
Изд. Н		Разборка воздуховодов пера и горячего воздуха пережить		Лосагропром СССР
		Копировал Чуб		г. Ростов-на-Дону
				Формат А2

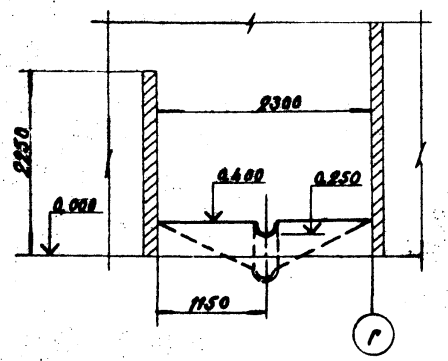
Асс. 80м /
 Технический проект



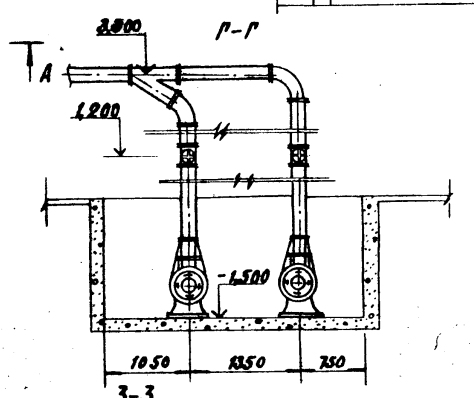
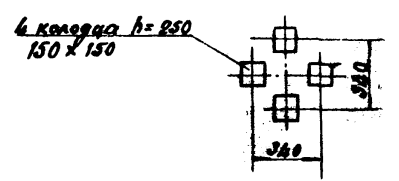
ФРАГМЕНТ 5 ЛИСТ ТХ-8



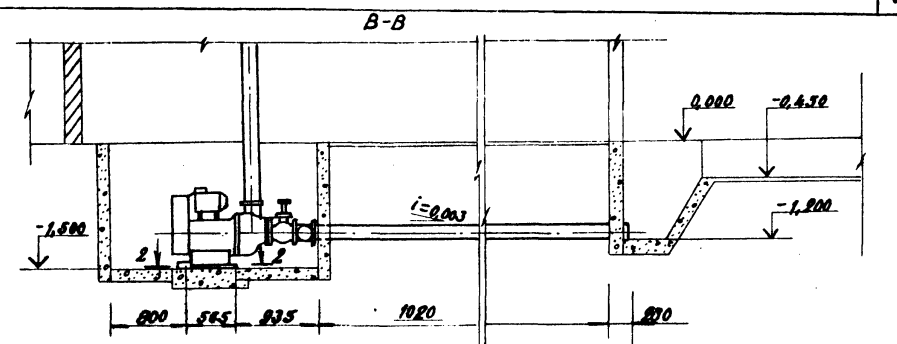
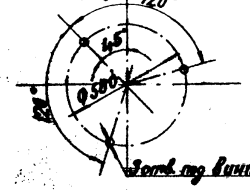
Б-Б



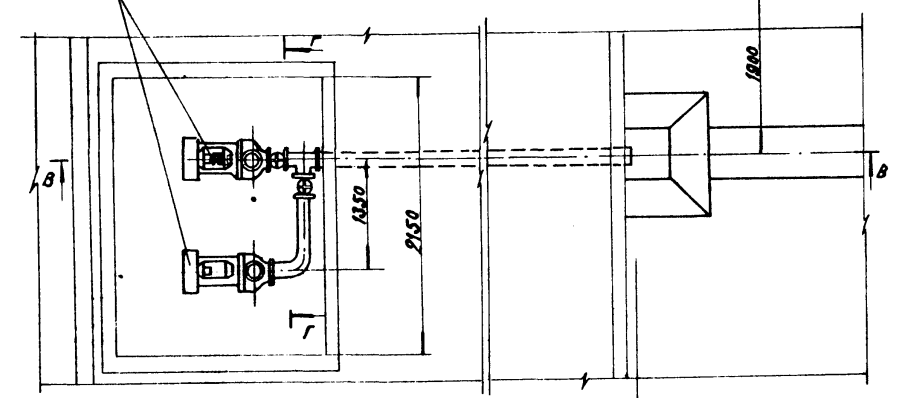
1-1
 Расположение отверстий
 в фундаменте
 под машину для наруж-
 ного убора (поз. 9)



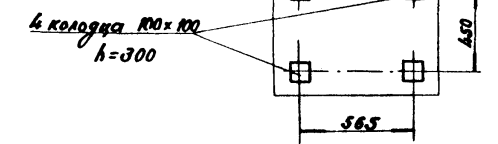
3-3
 Расположение отв. в фундаменте
 под бак передувочный поз. 11



ФРАГМЕНТ 4 ЛИСТ ТХ-8



2-2
 Расположение отверстий
 под фундаментные болты
 агрегата насосного
 поз. 23



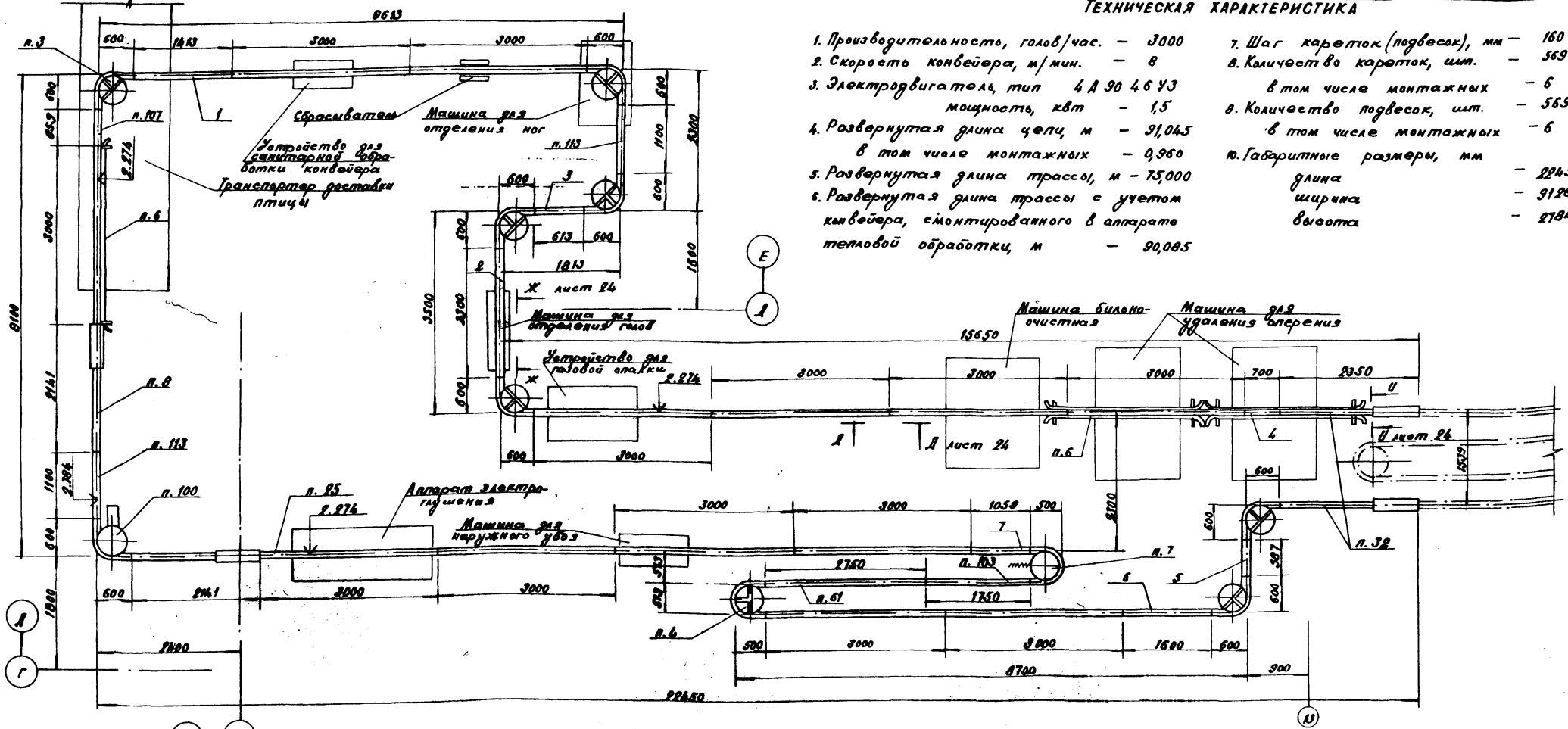
1. Отверстия в перекрытиях приямков под трубопрово-
 ды передувки крови и пара сделать по месту.
2. Спецификацию технологического оборудования см. листы ТХ-11.
3. Спецификацию трубопроводов см. лист ТХ-31.

9714/1

28

Исполн.	Накнито	Учед	П.В.	ТП 805-5-5.86	ТХ
Пров.	Игара	Зар	В.В.		
Рук. гр.	Игара	Зар	В.В.	Цех убоа и переработки 3000 бойлеров (кур) в час.	Старш Р
Н. спец.	Шимкина	Т	В.В.		
Нач. отв.	Бойко	Т	В.В.	Склад Л	Листов 20
Ген. пр.	Рыков	Т	В.В.		
В. контр.	Кантар	Т	В.В.	Госагропром СССР ЦНИИЭП по агропром соединенным агрегатов.	Госагропром СССР ЦНИИЭП по агропром соединенным агрегатов.
Инж. А					

Лист 1
Технический проект



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, голов/час. — 3000
2. Скорость конвейера, м/мин. — 8
3. Электродвигатель, тип 4 А 90 46 У3
мощность, кВт — 1,5
4. Развернутая длина цепи, м — 31,045
в том числе монтажных — 0,960
5. Развернутая длина трассы, м — 75,000
6. Развернутая длина трассы с учетом конвейера, смонтированного в аппарате тепловой обработки, м — 90,085
7. Шаг кареток (подвесок), мм — 160
8. Количество кареток, шт. — 569
в том числе монтажных — 6
9. Количество подвесок, шт. — 569
в том числе монтажных — 6
10. Габаритные размеры, мм
длина — 22450
ширина — 3126
высота — 2784

СПЕЦИФИКАЦИЯ УЗЛОВ КОНВЕЙЕРА К7-ФЦА-6/41-01

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
п. 1	К7-ФЦА-6/41-01.01.000	Цепь тяговая с каретками и подвесками	20	е=3000	
		Цепь тяговая с каретками и подвесками	1	е=1665	
п. 100	К7-ФЦА-6/41-01.02.000	Привод	1		
п. 3	К7-ФЦА-6/41-03.000	Устройство поворотов	7	α=30°	
п. 4	К7-ФЦА-6/41-04.000	Устройство поворотов	1	α=180°	
п. 6	К7-ФЦА-6/41-06.000	Упор	5		
п. 7	К7-ФЦА-6/41-07.000	Станция натяжная	1		
п. 8	К7-ФЦА-6/41-08.000	Участок пути переходной Н=510мм	2		
п. 8Р	К7-ФЦА-6/41-08.000-01	Участок пути переходной Н=630мм	2		

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
п. 30	К7-ФЦА-6/41-00.005	Тяга	40		
п. 27	К7-ФЦА-6/41-00.002	Валочки	40		
п. 28	К7-ФЦА-6/41-00.003	Растяжка	30		
п. 29	К7-ФЦА-6/41-00.004	Подвес	20		
п. 25	К7-ФЦА-6/41-00.001-15	Труба е=3000 мм	13		
п. 61	К7-ФЦА-6/41-00.001	Труба е=2750 мм	1		
п. 63	К7-ФЦА-6/41-01.00.001-03	Труба е=1750 мм	1		
п. 97	-08	Труба е=659 мм	1		
п. 113	К7-ФЦА-6/41-01.00.001-11	Труба е=1100 мм	2		
1		Труба е=1613 мм	1		
2		Труба е=2700 мм	1		

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
3		Труба е=613 мм	1		
4		Труба е=700 мм	1		
5		Труба е=587 мм	1		
6		Труба е=1600 мм	1		
7		Труба е=1059 мм	1		

9714/1 29

Исп. Соколова С.И. 12.80
 Упр. Г. Гагара 12.80
 Рук. гр. Гагара 12.80
 Л.отч. Шижкина 12.80
 Нач. отд. Бойко 12.80
 ГИП Рыков 12.80
 Н.контр. Калтар 12.80

ТП 805-5-5.86 ТХ

Цех убора и переработки 3000 бриллеров (кур) в час. Стрелы Лист 21

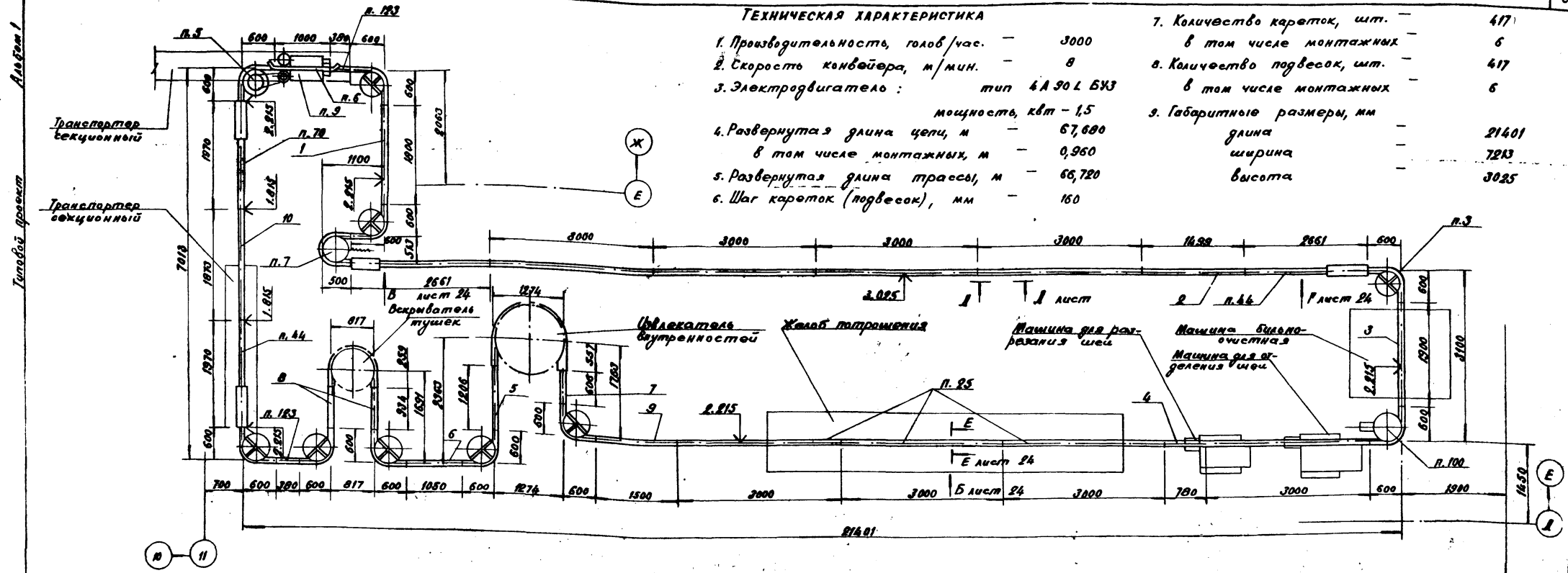
Монтажный чертеж конвейера К7-ФЦА-6/41-01. Лист в весах 10±15, Г-Л. Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром Г.Ростов-на-Дону Формат А2

Копировал Чуб Формат А2

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1. Производительность, голов/час. — 3000
- 2. Скорость конвейера, м/мин. — 8
- 3. Электродвигатель: тип 4А 90 Л БУЗ
мощность, кВт — 1,5
- 4. Развернутая длина цепи, м — 67,680
в том числе монтажных, м — 0,960
- 5. Развернутая длина трассы, м — 66,720
- 6. Шаг кареток (подвесок), мм — 160

- 7. Количество кареток, шт. — 417
в том числе монтажных — 6
- 8. Количество подвесок, шт. — 417
в том числе монтажных — 6
- 9. Габаритные размеры, мм
длина — 21401
ширина — 7283
высота — 3025



СПЕЦИФИКАЦИЯ УЗЛОВ КОНВЕЙЕРА К7-ФЦЛ-Б/41-02

Марка паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
п. 3	К7-ФЦЛ-Б/41.00.000	Устройство подвешивания $\alpha=90^\circ$	8		
п. 5	К7-ФЦЛ-Б/41.05.000	Привод сбрасывателя	1		
п. 7	К7-ФЦЛ-Б/41.07.000	Станция натяжная	1		
п. 9	К7-ФЦЛ-Б/41.10.000	Сбрасыватель	1		
п. 6	К7-ФЦЛ-Б/41.06.000	Упор			
п. 11	К7-ФЦЛ-Б/41.02.01.000	Цепь тяговая с каретками и подвесками ($e=3200$)	21		
п. 100	К7-ФЦЛ-Б/41.01.02.000	Привод	1		
п. 44	К7-ФЦЛ-Б/41.04.000	Вертикальный поворот трассы	2		$H=800$ мм
		Цепь тяговая с каретками и подвесками ($e=400$ мм)	1		
п. 70	К7-ФЦЛ-Б/41.07.000	Вертикальный поворот трассы	2		$H=800$ мм

Марка паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
п. 25	К7-ФЦЛ-Б/41.00.001-15	Труба $e=3000$ мм	8		
п. 27	К7-ФЦЛ-Б/41.00.002	Вкладыш	41		
п. 28	К7-ФЦЛ-Б/41.00.003	Растяжка	22		
п. 29	К7-ФЦЛ-Б/41.00.004	Подкос	21		
п. 30	К7-ФЦЛ-Б/41.00.005	Тяга	41		
п. 103	К7-ФЦЛ-Б/41.02.00.001-06	Труба $e=320$ мм	2		
1		Труба $e=1000$ мм	1		
2		Труба $e=1632$ мм	1		
3		Труба $e=1900$ мм	1		
4		Труба $e=780$ мм	1		
5		Труба $e=1206$ мм	1		
6		Труба $e=1850$ мм	1		

Марка паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
7		Труба $e=806$ мм	1		
8		Труба $e=934$ мм	2		
9		Труба $e=1500$ мм	1		
10		Труба $e=1070$ мм	1		

9714/1 30

Цепляк	Сакма	Синь	12.00	ТП 805-5-5.86	ТХ
Прод.	Гагара	Топ	12.00		
Бук. гр.	Гагара	Топ	12.00		
Ма. ст.	Машкина	Топ	12.00		
Маш. ст.	Байко	Топ	12.00		
ГПП	Рыков	Топ	12.00		

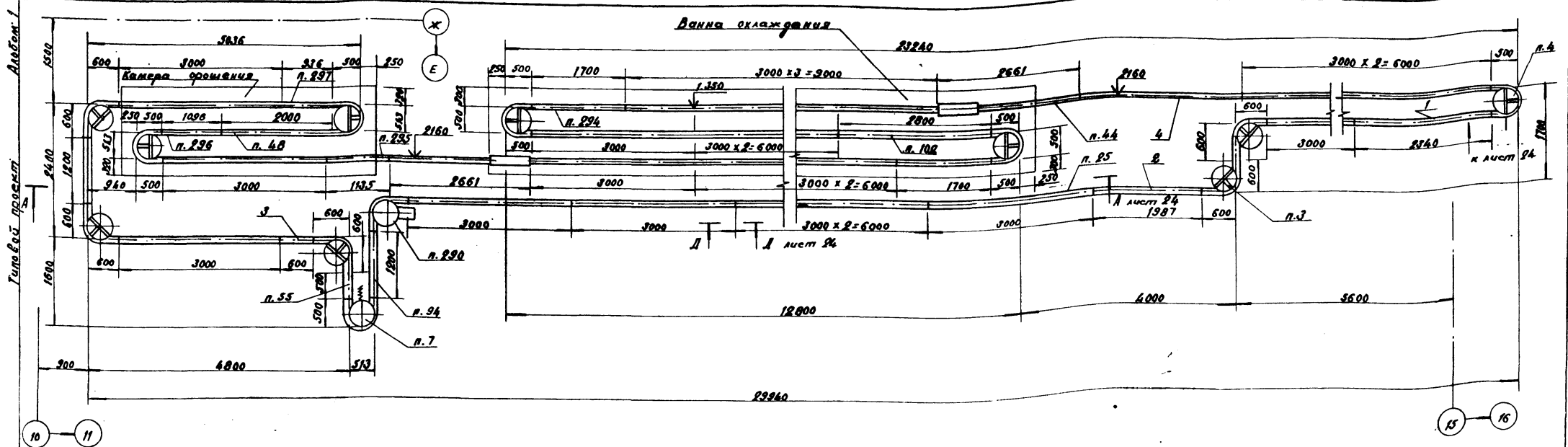
Привозим: 3000 Бройлеров (кур) в час.

Монтажный чертеж конвейера К7-ФЦЛ-Б/41-02. План в двух листах: 1-Е, 2-Е

Копировал Чуб

Географический центр Чувашской Респ. Ц.Р.С.С.Р. Формат А2

Шифр и марка в документах проекта (Взам. арх.)



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- 1. Производительность, голов/час. — 3000
- 2. Скорость конвейера, м/мин. — 1,34
- 3. Электродвигатель: тип — 4 А 80 В 4 УЗ
мощность, квт — 1,5
- 4. Развернутая длина трассы, м — 102080
- 5. Развернутая длина цепи, м — 103360
в том числе монтажных — 1280
- 6. Шаг кареток (подвесок), мм — 320
- 7. Количество кареток, шт. — 323
в том числе монтажных — 4
- 8. Количество подвесок, шт. — 323
в том числе монтажных — 4
- 9. Габаритные размеры, мм
длина — 23960
ширина — 4000
высота — 2150

СПЕЦИФИКАЦИЯ УЗЛОВ КОНВЕЙЕРА К7-ФЦА-6/41-16

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
п. 3	К7-ФЦА-6/41.03.000	Устройство поворотное $\alpha = 90^\circ$	5		
п. 4	К7-ФЦА-6/41.04.000	Устройство поворотное $\alpha = 180^\circ$	5		
п. 7	К7-ФЦА-6/41.07.000	Станция натяжная	1		
п. 44	К7-ФЦА-6/41.04.000	Вертикальный поворот трассы $H = 810$	2		
п. 257	К7-ФЦА-6/41-14.03.000	Размыкатель	1		
п. 255	К7-ФЦА-6/41-14.01.000.02	Цепь тяговая с каретками и подвесками $L = 3200$	32		
п. 291		Цепь тяговая с каретками и подвесками $L = 960$	1		
п. 290	К7-ФЦА-6/41-16.01.000	Привод	1		
п. 25	К7-ФЦА-6/41-00.001.15	Труба $\varnothing = 3000$	21		
п. 27	К7-ФЦА-6/41-00.002	Вкладыш	48		
п. 28	К7-ФЦА-6/41-00.003	Растяжка	22		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
п. 251	К7-ФЦА-6/41.00.004	Подкос	24		
п. 30	К7-ФЦА-6/41.00.005	Тяга	48		
п. 48	К7-ФЦА-6/41.00.001.03	Труба $\varnothing = 2000$	1		
п. 102	К7-ФЦА-6/41.01.00.001	Труба $\varnothing = 2800$	1		
п. 55	К7-ФЦА-6/41.00.01-11	Труба $\varnothing = 500$	1		
п. 94	К7-ФЦА-6/41.00.001-01	Труба $\varnothing = 1200$	2		
п. 294	К7-ФЦА-6/41-15.00.001-02	Труба $\varnothing = 1700$	2		
п. 295	-03	Труба $\varnothing = 1135$	1		
п. 296	-04	Труба $\varnothing = 1096$	1		
п. 297	-05	Труба $\varnothing = 926$	1		
1		Труба $\varnothing = 2340$	1		
2		Труба $\varnothing = 1987$	1		
3		Труба $\varnothing = 600$	1		
4		Труба $\varnothing = 2879$	1		

9714/1 31

ТП 805-5-5.86 ТХ

Исп. инж. Соколов С.И.	12.88
Пров. инж. Гагарин В.В.	12.88
Рук. пр. Гагарин В.В.	12.88
Н. спец. Шимкина С.С.	12.88
Нач. отд. Байко В.В.	12.88
Г.И.П. Рыков В.В.	12.88
Н. мастер Конгер В.В.	12.88

Цех 4502 и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.

Монтажный чертеж конвейера К7-ФЦА-6/41-16 (лист в осях Н-15; Е-Ж)

Госгорпром союз ЦНИИЭПптицарост Г. Ростов-на-Дону

Формат А2

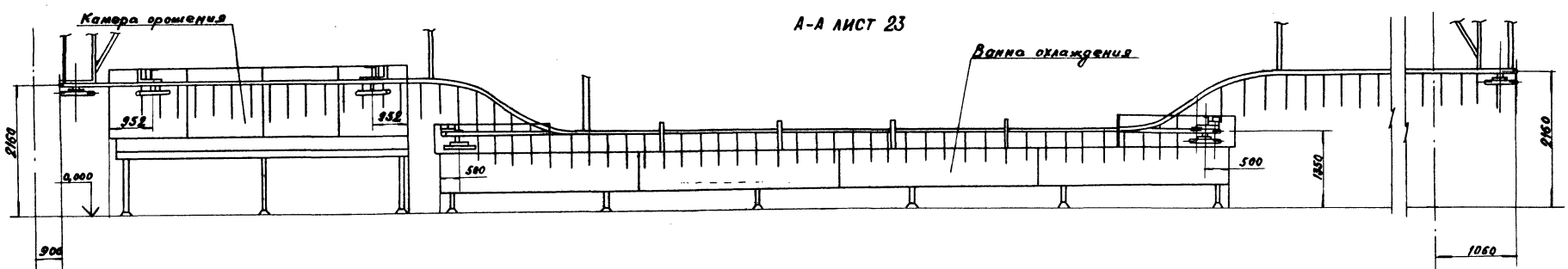
Шкал. Листы. Подписи. Удостоверения. Инв. №

Привезен:

Инв. №

Алюминий

Тяжелый прессы



10

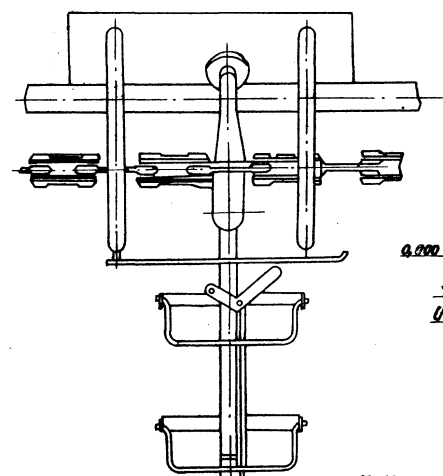
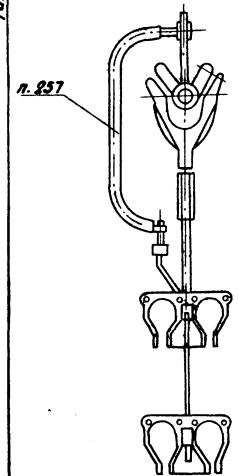
Вид А

Вид К ЛИСТ 23

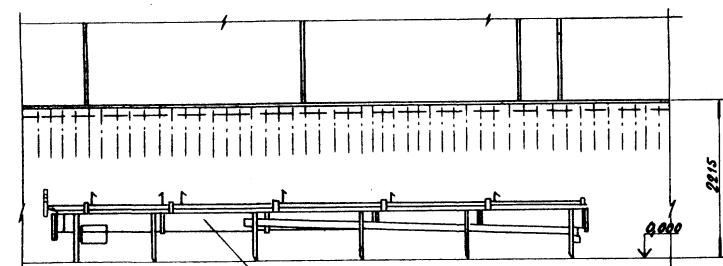
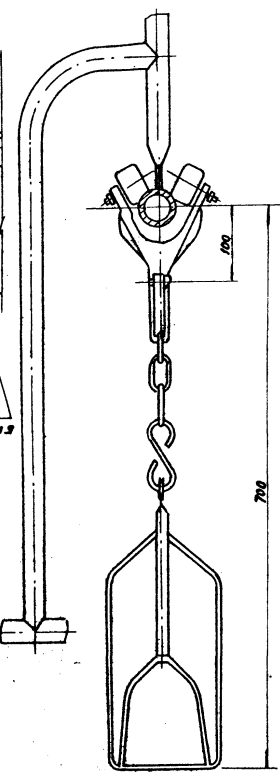
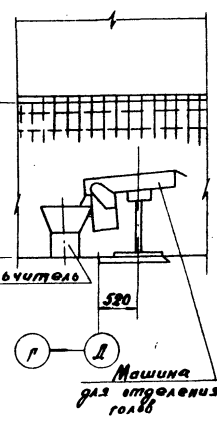
Ж-Ж ЛИСТ 21

Е-Е ЛИСТ 22

Вид Б ЛИСТ 22 15



И-И ЛИСТ 24



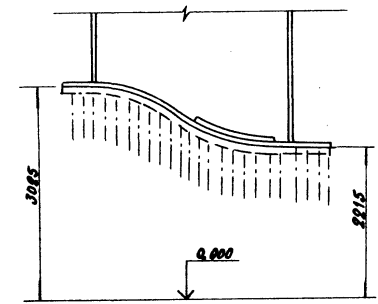
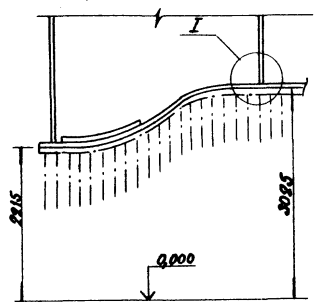
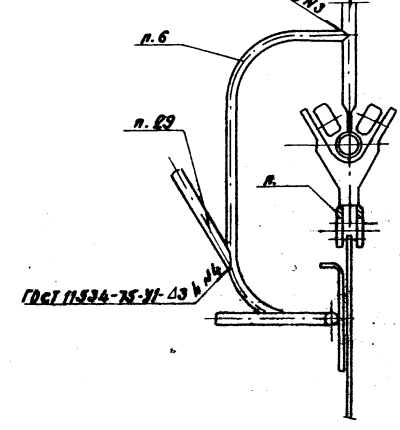
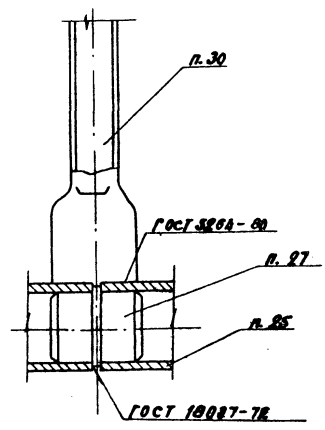
Вид В ЛИСТ 22

Желез. враще- ния

Вид Г ЛИСТ 22

Д-Д ЛИСТ 21, 22, 23

ГОСТ 16037-80-УК-Δ 4



9744/1

32

Цепляк	Сакалова	Сыт	22.88
Пробер	Агаря	Сыт	22.88
Рук. гр.	Агаря	Сыт	22.88
П. спец.	Шушкима	Сыт	22.88
Маш. стр.	Ройко	Сыт	22.88
ГИПО	Рыков	Сыт	5.88
П. центр.	Кантер	Сыт	5.88

ТП 805-5-5.86 ТХ

Привязан:

Цех убоя и переработки скота Лист Листов
3000 бойлеров (кур) в час. р 24

Разрезы по комбидарам КТ-ФД 6/1-01, КТ-ФД 4/4-02, КТ-ФД 6/1-16. Узлы. Госагропром СССР ЦНИИЭП птицеводства Ростов-на-Дону

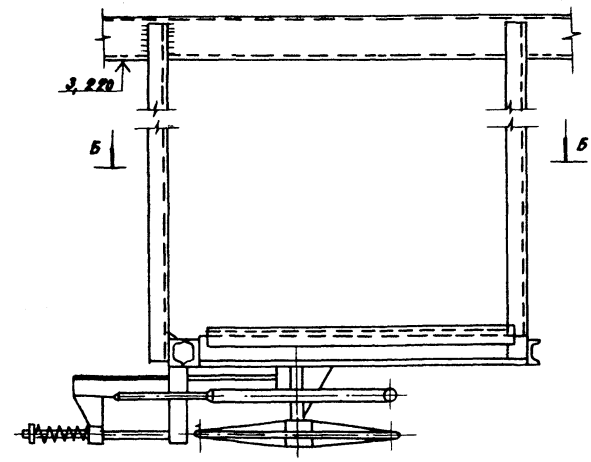
Кировал Чуб

Формат А2

Инв. Листы (проектирование и изготовление)

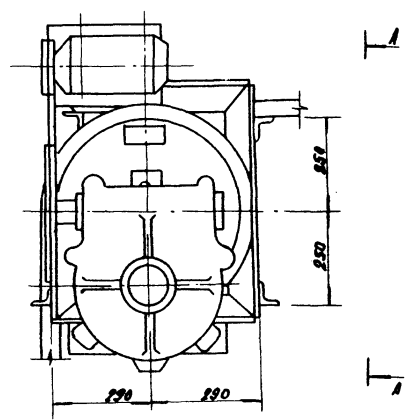
Автомат
Топовый проект

КРЕПЛЕНИЕ НАТЯЖНОЙ СТАНЦИИ



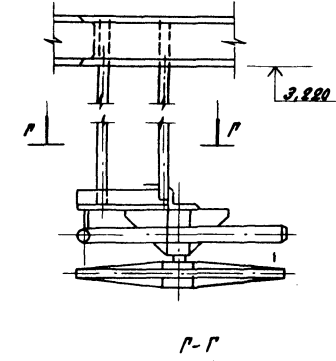
Б-Б

КРЕПЛЕНИЕ ПРИВОДНОЙ СТАНЦИИ



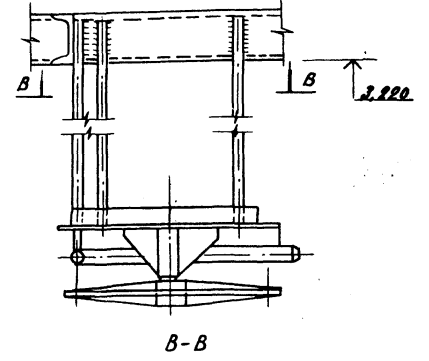
А-А

КРЕПЛЕНИЕ УСТРОЙСТВА ПОВОРОТНОГО НА 180°

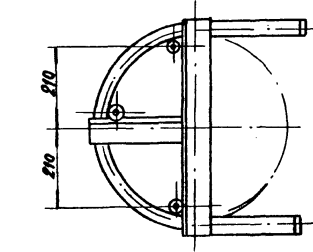


Г-Г

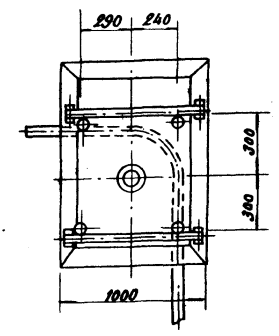
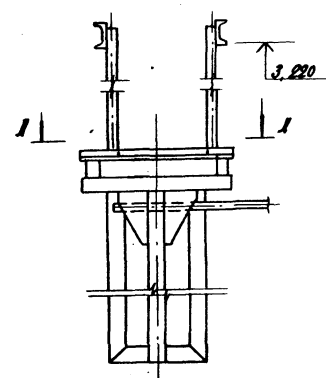
КРЕПЛЕНИЕ УСТРОЙСТВА ПОВОРОТНОГО НА 90°



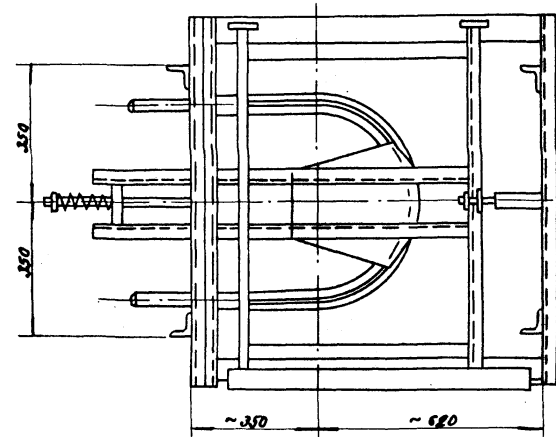
В-В



КРЕПЛЕНИЕ МАШИНЫ ДЛЯ ОТДЕЛЕНИЯ НОР

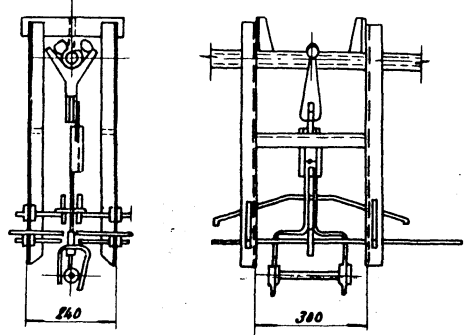
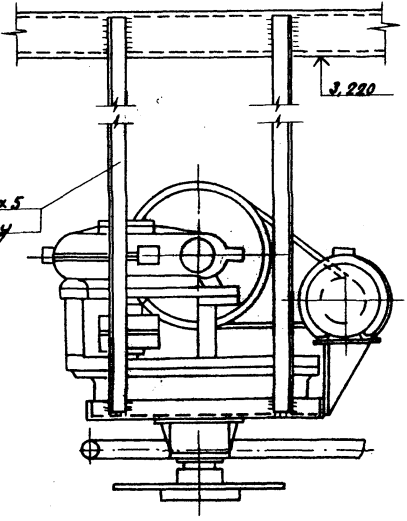


А-А



УСТАНОВКА УСТРОЙСТВА АВТОМАТИЧЕСКОГО СБРОСА

4 L 50 x 50 x 5
в по месту



Шифр проекта: 9714/1

9714/1

33

Уполн. Саволов	Созд. 12.86
Проб. Гагара	Созд. 12.86
Инж. гр. Гагара	Созд. 12.86
Инж. о.р. Мухомов	Созд. 12.86
Инж. о.р. Байко	Созд. 12.86
Инж. ГИП Рыков	Созд. 12.86
Инж. контр. Кантар	Созд. 12.86

ТЛ 805-5-5.86

ТХ

Привезан:

Цех ульа и переработки
3000 фрейлеров (кур) в час.

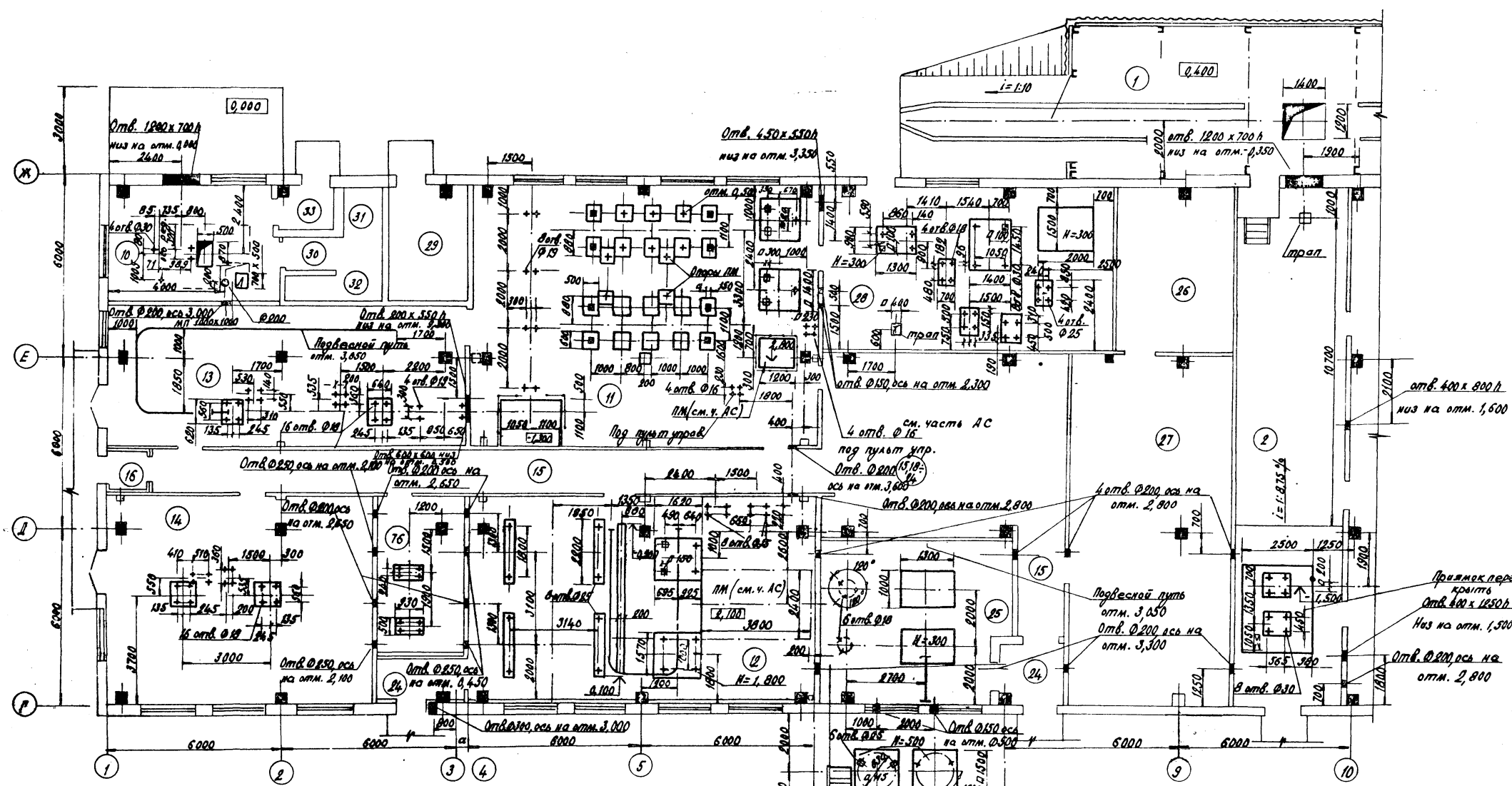
Станд. лист
р 25

Узлы крепления
конвейера.

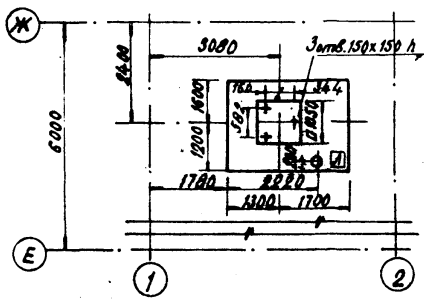
Лесхозпром СССР
ЦНИЭПптицпром
г.Ростов-на-Дону
Формат А2

Копировал Чуб

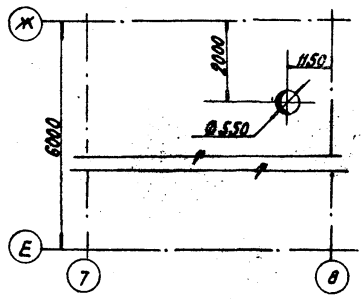
Инв. № 9714/1



ПЛАН НА ОТМ. -3,000
В ОСЯХ 1-2 И Ж-Е



ПЛАН КРОВЛИ
В ОСЯХ 7-8 И Е-Ж

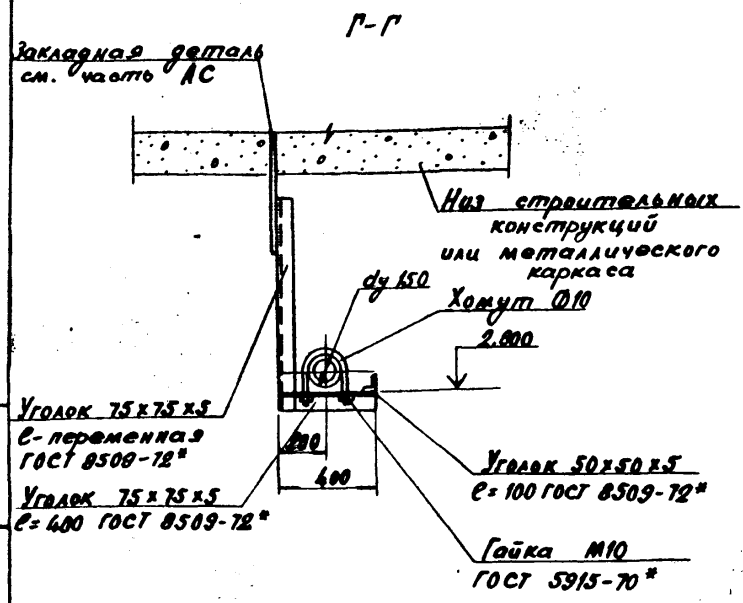
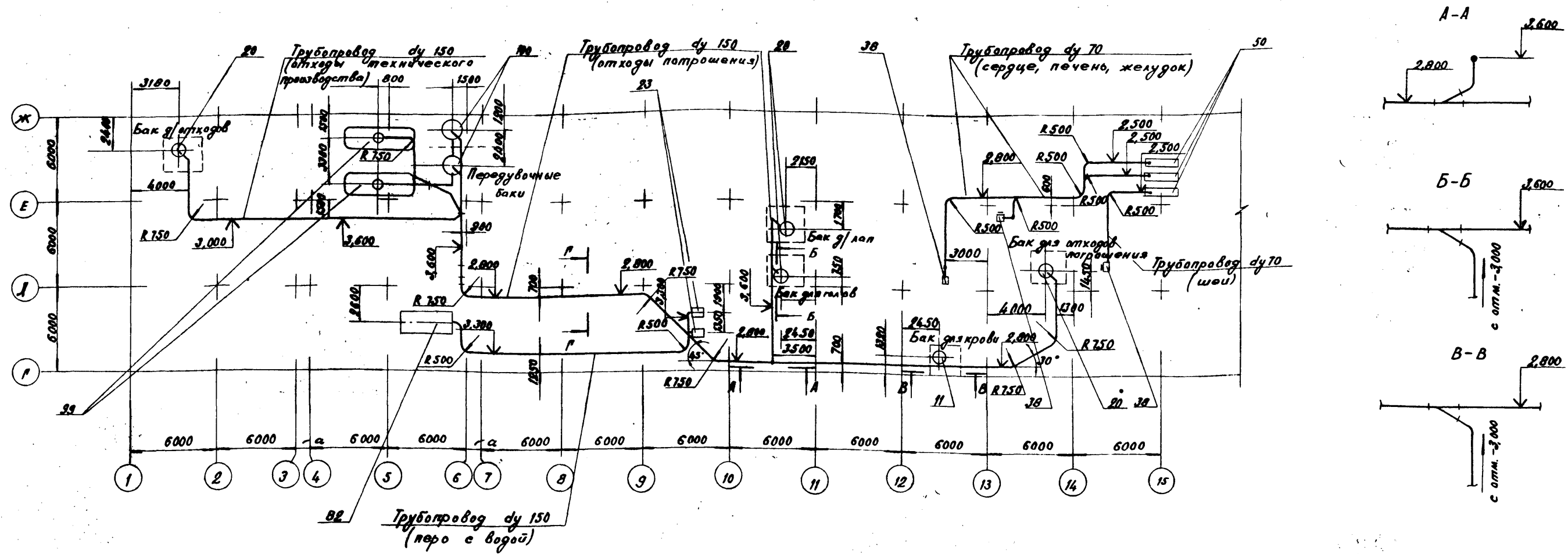


1. Все фундаменты на отметке 0,000, кроме фундаментов под котлы КВМ-4,6А.
2. Монтаж оборудования производить согласно паспортов, инструкций по монтажу и эксплуатации.
3. Экспликацию помещений смотри лист ТХ-7. 9714/1

Исполн. Урешакова	М.П.	ТП 805-5-5.86	ТХ
Пров. Мазара	М.П.		
Рис. гр. Мазара	М.П.		
И. отв. Шижкина	М.П.		
Нач. отв. Бойко	М.П.		
ГИП Рыков	М.П.		
И. отв. Кантер	М.П.		
Цех убой и переработки 3000 бройлеров (к/р) в час.	Лист	Лист	Лист
План отверстий в осях 1-10.	Р	26	
И. отв. Н	Росагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону		Формат А2

Копировала Чуб

Тубовой проект Алюбем I



1. Привязки трубопроводов и их отметки даны по осям трубопроводов.
2. Все соединения колен с прямыми участками производят на фланцах с уплотнительным материалом.
3. Узел крепления трубопроводов изготовить по месту. Крепить с шагом 6 м (Сечение Г-Г).
4. Спецификацию оборудования и трубопроводов смотри листы ТХ-31.
5. Присоединение трубопроводов к бакам передувочным и насосным агрегатам смотри листы ТХ-19, 20.
6. Соединение труб на прямых участках производить сваркой по ГОСТ 9467-75.
7. Все трубопроводы после монтажа окрасить дважды.

9714/1 37

Исполн./Контроль	И.В.В.	М.В.В.	ТП 805-5-5.86	ТХ
Пров. Гагара	19.85	19.85		
Рук. гр. Гагара	19.85	19.85		
Н. слес. Шикина	19.85	19.85		
Вак. слес. Байко	19.85	19.85		
Г.И.Р. Рейков	19.85	19.85		
Н. контр. Кантер	19.85	19.85		

Цех убоа и переработки 3000 броулеров/сут в час

Ллан разводки технологических трубопроводов

Копировал Чуб

Станция Аусг Аусгов Р 29

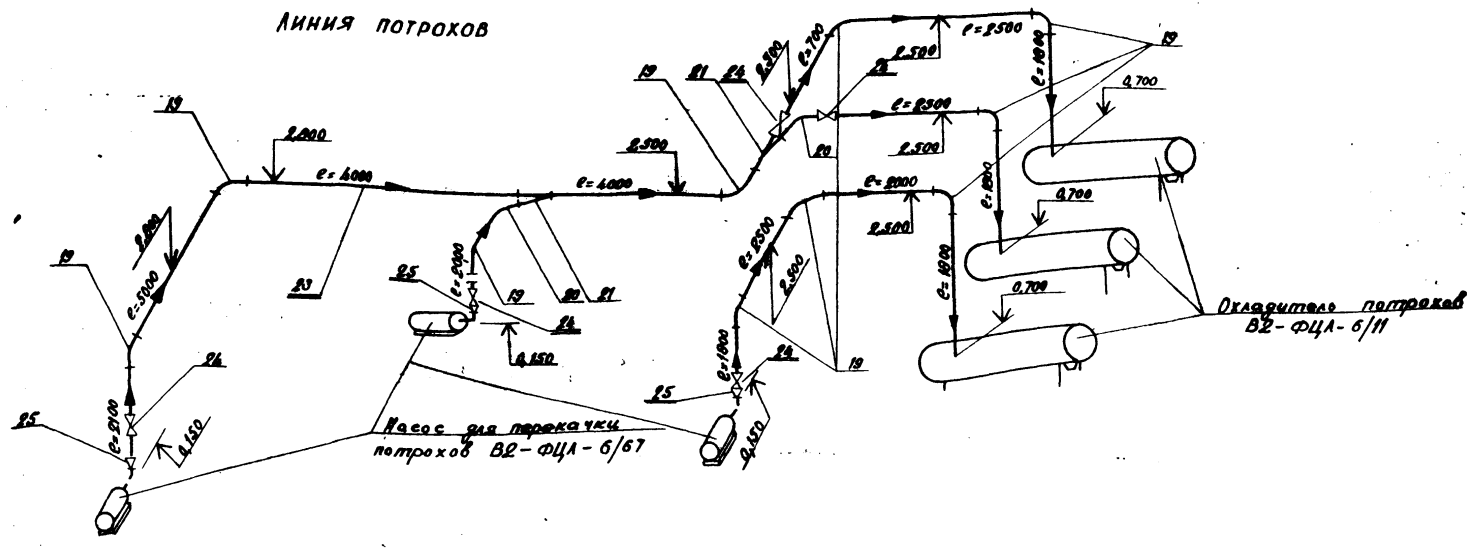
Госагпромом ооср ЦНИИЭПпитания г.Ростов-на-Дону Формат А2

И.В.В. / Контроль

Алгоритм 1

Технологический проект

ЛИНИЯ ПОТРОХОВ



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
		Линия отхода			
1	20 ч 206 пр ГОСТ 8437-75	Задвижка с электрорегулятором д/у 150	6		
2	ГОСТ 17375-83	Отвод 30° 159x4,5	6		
3	ГОСТ 17375-83	Отвод 60° 159x4,5	2		
4		Отвод Ø 159 L90° R 750	16		изготовлен по месту
5		Отвод Ø 159 L45° R 750	6		
6		Отвод Ø 159 L90° R 750	2		
7		Отвод Ø 159 L60° R 750	5		
8		Отвод Ø 159 L70° R 750	4		
9		Потроход д/у 110 x 150 с=150	2		изготовлен по месту
10		Потроход д/у 110 x 150 с=150	1		
11 (106)		Рабочий клапан 100к	6		ТХМ-10
12 (107)		Патрубок запорный герметичный	2		ТХМ-1
13	ГОСТ 8732-78	Тройник L30° d1=d2=d3=150 с=650	8		ТХМ-5

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
14	ГОСТ 12920-80	Фланец 159-16	50		не показан
15	ГОСТ 8732-78	Труба 159x4,5	105		
		Линия пере			
16	ГОСТ 12920-80	Фланец 159-16	20		не показан
17	ГОСТ 8732-78	Труба 159x4,5	35		
18	302 66р ГОСТ 8437-75	Задвижка параллельная с выжимным шпинделем д/у 150	4		
19		Отвод Ø 159 L90° R 500	4		изготовлен по месту
20		Отвод Ø 159 L90° R 500	1		
21	ГОСТ 8732-78	Тройник L30° d1=d2=d3=150 с=650	1		ТХМ-5

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
		Линия потрохов			
19		Отвод Ø 89 L90° R 500	10		изготовлен по месту
20		Отвод Ø 89 L60° R 500	2		
21	ГОСТ 8732-78	Тройник L30° d1=d2=d3=80 с=350	2		не показан
22	ГОСТ 12920-80	Фланец 89-16	15		не показан
23	ГОСТ 8262-75	Труба 159x4,5	30	6,26	
24	154 445р	Вентиль запорный французский д/у 80	5		изготовлен по месту
25		Потроход д/у 80 с=150	3		

9714/1 39

ТН 805-5-5.86 ТХ

Исполнитель: [подпись] Руководитель: [подпись]

Монтажная схема: [подпись]

Вех 1500 и переработки 3000

Спецификация: [подпись]

Монтажная схема: [подпись]

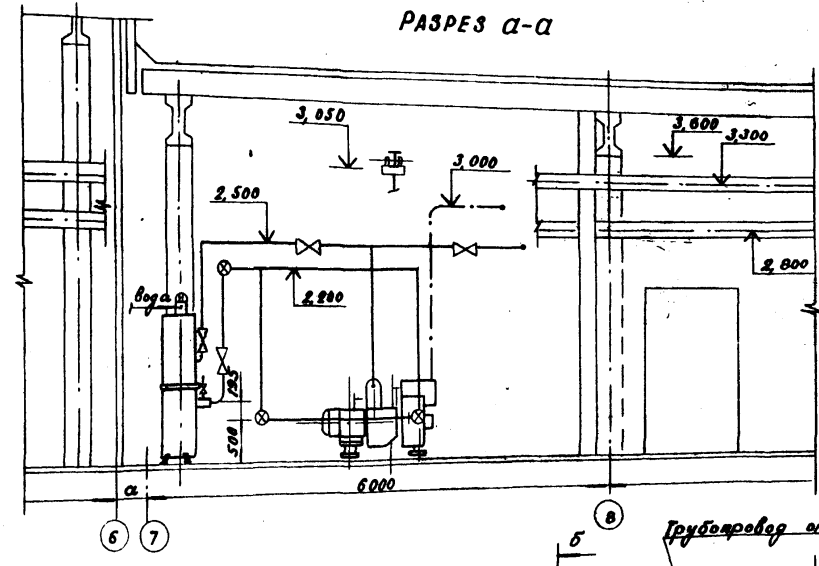
Спецификация: [подпись]

Монтажная схема: [подпись]

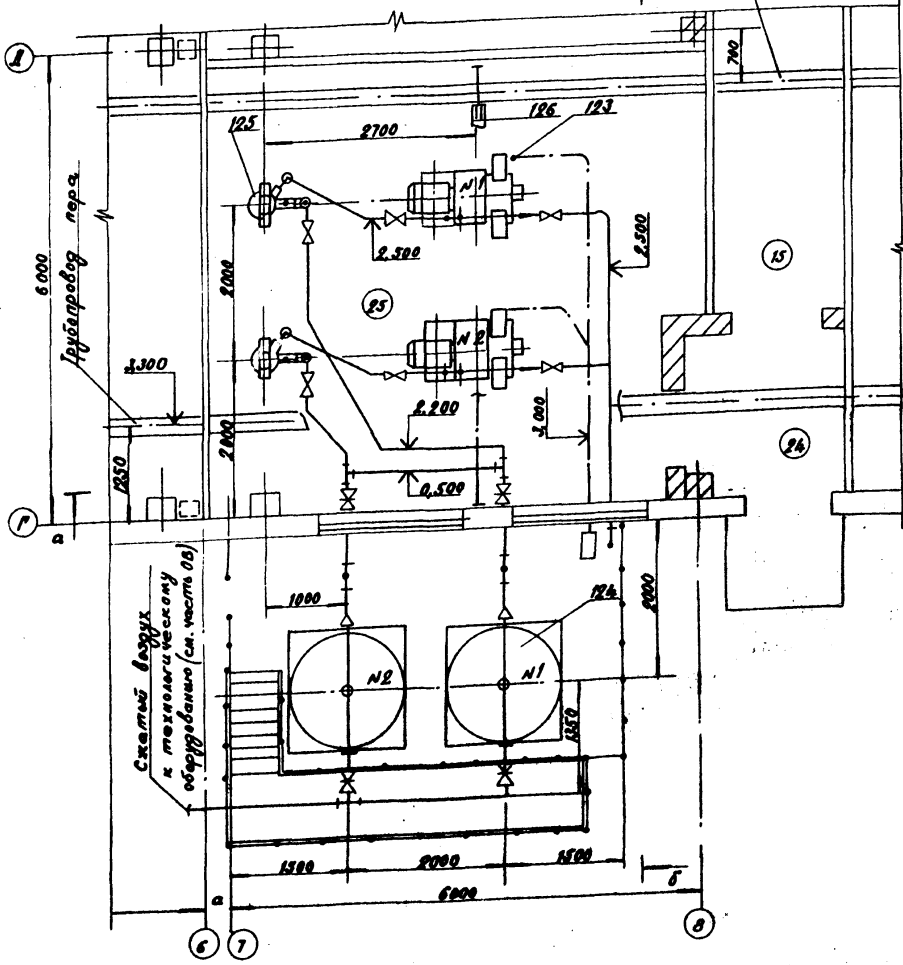
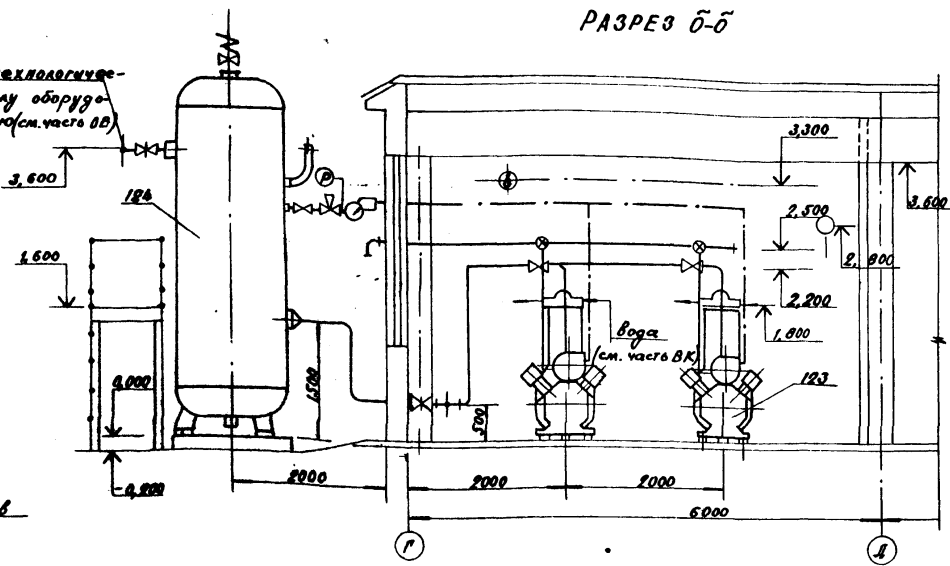
Спецификация: [подпись]

УТВ. и печать [подпись]

Лист 1
Туповой проект



К технологиче-
скому оборудо-
ванию (см. часть 02)



РАСЧЕТ РАСХОДА ВОЗДУХА

1. Монтаж оборудования производится согласно паспортов, инструкций по монтажу и эксплуатации.
2. Эксплуатация компрессорной должна соответствовать Правилам устройства и безопасной эксплуатации воздушных компрессоров и воздухопроводов.
3. Крепление трубопроводов сжатого воздуха производится по месту.
4. Схему трубопроводов сжатого воздуха см. лист ТХ-3Д.

Поз.	Наименование	Кол.	Рабочее давл. атм	Расход воздуха м³/мин. общий	Расход воздуха м³/мин. сухой	Время перекура мин.	Период работы мин.	Примеч.
11	Бак передувочн. КТ-ФП-2Е	1	3	2,0	2,0	1	перек.	
20	То же РЗ-ФПД	4	3,5	2,5	10,0	2	"	
100	" РЗ-ФПР	2	3,5	4,4	8,8	4	"	
88	Сушилка РЗ-ФДР	2	4-6	0,0013	0,0026			поставл. поставл.
33	Камера затарив. РЗ-ФПД/В	2	4-6	0,0013	0,0026	"	"	
40	Аппарат газв. опалки РЗ-ФГО	1	1,2	0,1	0,1	"	"	
70	Автомат сборки полиэтилен. пленки МБ-А60	2	2,0	0,011	0,022	"	"	
Итого					20,927			
Итого с учетом потерь в системе					26,2			

Исполнитель: [Signature]

9714/1 40

Исполн.	И. Шевцов	Кол.	1	№ 02
Проб.	Гагарин	№	1	02.05
Рис. гр.	Гагарин	№	1	02.05
Исполн.	Шушкова	№	1	02.05
Исполн.	Войко	№	1	02.05
Исполн.	Колотов	№	1	02.05
Исполн.	Григорьев	№	1	02.05

Предмет: [Blank]

Исполн. [Blank]

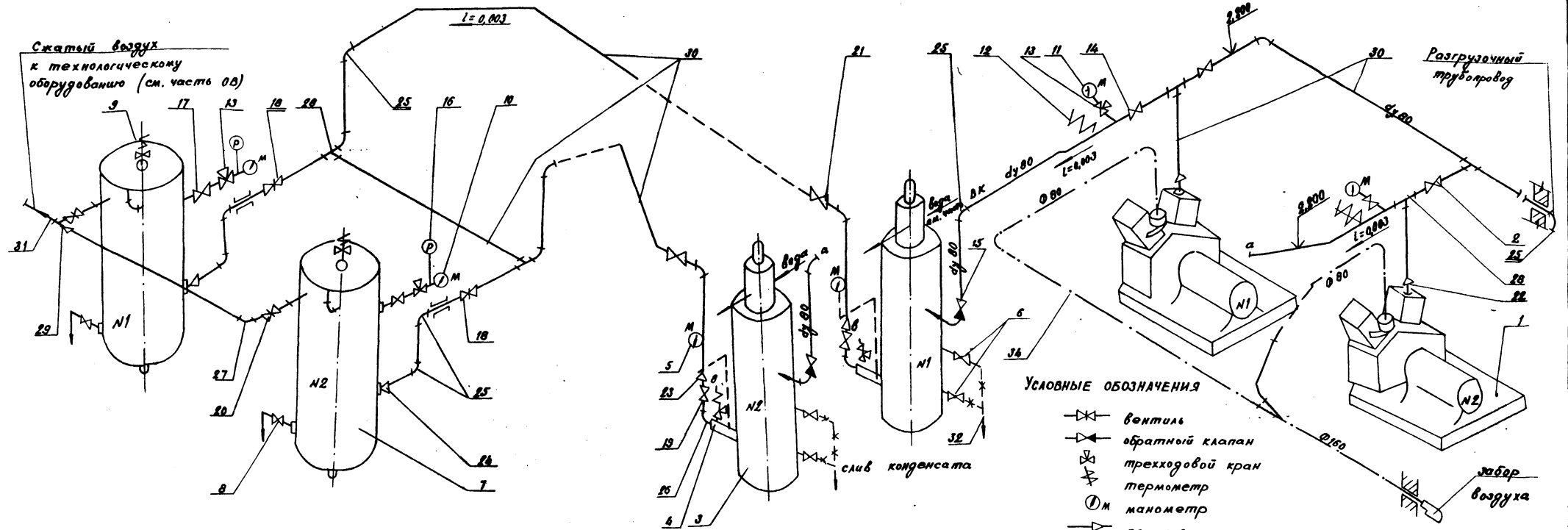
Тех. задание и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.

Компрессорная. План и разрезы.

Копировал Чуб

Формат А2

Алюминий
Туподей проект



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
1/123	РВУГ-25/13М7	Компрессорная установка	2	670	8 компл. с РВУГ-2
2		Клапан предохранит.	2		
3/125	ХРК-3/8	Холодильник конечной	2	320	8 компл. с
4	17С П НЖ	Клапан предохранит. Ду 25 Ру 16	2		ХРК-3
5	05М-1-160-16	Манометр с краном латунным муфтовым М-16	2		"
6	15кч 16бр/15с 13БК	Вентиль муфтовый	2		"
7/124	В-63 (ГОСТ 9028-76)	Воздухосборник	2		8 компл. с В-63
8		Вентиль Ду 25 Ру 10	2		"
9		Клапан предохранит.	2		"
10	05М1-160	Манометр, предв. ш. 0-16	2		"
11	05М1-160	То же	2		"
12	Т41 160 66	Термометр	2		"
13	16 М1-16	Кран трехходовой латунный с фланцем для контроля манометра Ду 15	4		2 б компл. в комплекте с
14	15ч 16 бр	Вентиль запорный фланцевый Ду 80 Ру 16	2	32,7	
15	12ч 16 бр	Клапан обратный латунный Ду 80 Ру 16	2	40,8	
16	ЭКМ-17х10	Регулятор давления	2		
17	15 Б ОК	Вентиль запорный Ду 15	2		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
18	30ч 6 бр	Задвижка фланцевая Ду 80	2		
19	15ч 16 бр	Вентиль запорный фланцевый Ду 65	2	1	
20	80ч 6 бр	Задвижка фланцевая Ду 80	2	12,5	
21	16ч 6 бр	Клапан обратный латунный фланцев. Ду 80	2		
22	ГОСТ 17378-63	Переход 57х40-89х5,0	2	0,9	учитывать по месту
23	ГОСТ 17378-63	Переход 89х50-76х5,0	2	0,9	
24	ГОСТ 17378-63	Переход 89х50-89-5,0	2	0,8	
25	ГОСТ 17375-63	Отвод 90° 89х6,0	14	2,7	
26	ГОСТ 17375-63	Отвод 90° 76х6,0	2	2,0	
27	ГОСТ 17376-63	Отвод 90° 89х6,0	1	7,4	
28	ГОСТ 17376-63	Тройник 89х6,0	5	3,8	
29	ГОСТ 17376-63	Тройник 89х6,0	1	13,2	
30	ГОСТ 3262-75*	Труба Ду 80х6,5	30	3,32	
31	ГОСТ 3262-75*	Труба Ду 80х6,0	6	24,06	
32	ГОСТ 3262-75*	Труба Ду 85х6,0	8	2,12	

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- вентиль
- обратный клапан
- трехходовой кран
- термометр
- манометр
- переход
- тройник
- конденсат
- забор воздуха
- отвод

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
33	ГОСТ 12920-80*	Фланцы приварные $\varnothing 80, 200$	18		2- $\varnothing 80$ 5- $\varnothing 200$
34	ГОСТ 19904-76*	Сталь листовая $\delta = 0,55$ шири. $\varnothing 160$	5м ²	4,44	
35		Металл сортовой проф.	50		для крепления труб

Итого: 100 шт. (всего 100 шт.)

Продолжен:

9714/1 41

Исполн./Исполн. Увед. И.В. 12.86
 Прав. Гадара 05.01.12.86
 Рук.пр. Гадара 05.01.12.86
 Исполн. Шихина 05.01.12.86
 Нач.пр. Бабко 05.01.12.86
 Исполн. Кантор 05.01.12.86
 РИП Рыков 05.01.12.86

ТП 805-5-5.86 ТХ

Цех №05 и переработки
 3000 броилер(кур) в час.

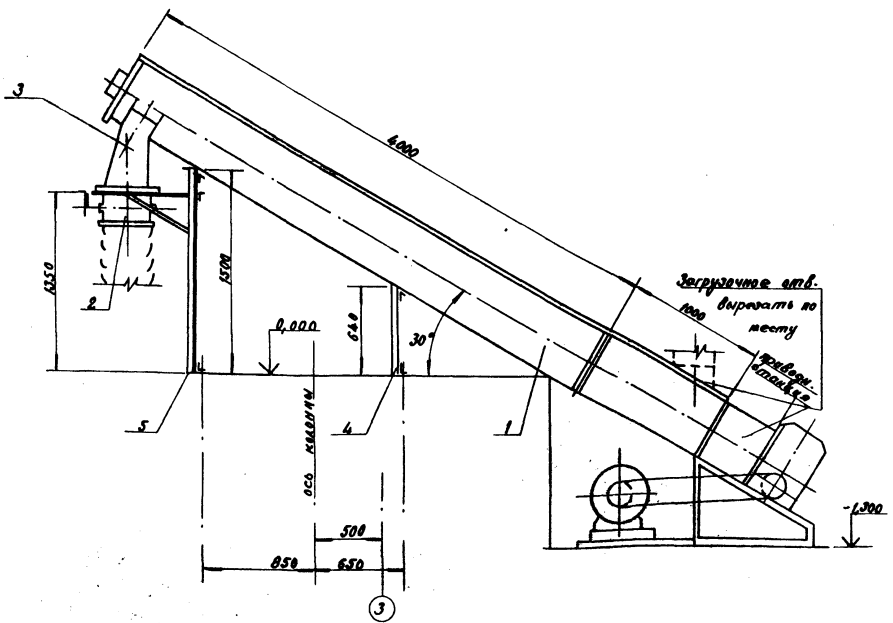
Стор. Инст. Инст. в
 р 33

Компрессорная
 схема агрегата воздуха.
 Спецификация.

Географический
 адрес: 171000, г. Псков,
 ул. Мухоморова, д. 12

Контроль Чуб

Установка шнека К7-ФТГ/2 поз.104



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
1 (поз.104)	К1-ФТГ/2	Шнек наклонный	1	1,370	
2	ПВ-4	Выборный патрубок	1	32	
3		Воронка	1	15	ТХМ-
4		Опора H=640	1	12	ТХМ-
5		Опора H=1500	1	30	ТХМ-

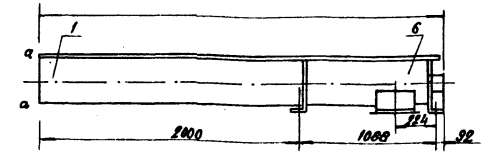
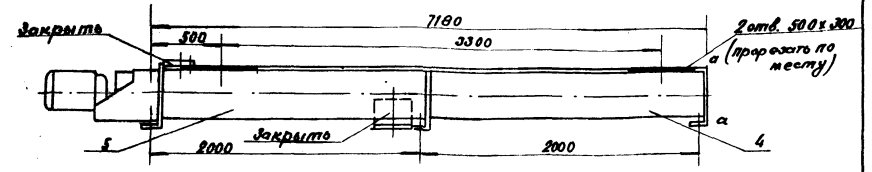
Марка	Примечание	Услов.	Тех.
Привод	Галера	12,86	12,86
Вук.гр.	Галера	12,86	12,86
В.слеп.	Шлишма	12,86	12,86
Печ.агр.	Рыков	12,86	12,86
Контр.	Контр.	12,86	12,86

Цех убоа и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.

Установка наклонного шнека К7-ФТГ/2

Контроль Чуб

Госзаказом СССР Ч.НУВЗ/Птицеводом с.Ростов-на-Дону формат А3



Наименование и марка	Характеристика привода Кол.	Характеристика шнека Число обор. в мин.	Характеристика шнека Диаметр, мм.	Секции									Кратк. или полн. наименование		
				1	2	3	4	5	6	7	8	9			
Кинвейер винтовой У1-БКВ-3232 поз.103	1	4,0	35	7,100	320	1	-	-	1	-	-	1	-	-	к п-лу

1. Данный опросный лист является руководством при монтаже оборудования.

Марка	Примечание	Услов.	Тех.
Привод	Галера	12,86	12,86
Вук.гр.	Галера	12,86	12,86
В.слеп.	Шлишма	12,86	12,86
Печ.агр.	Рыков	12,86	12,86
Контр.	Контр.	12,86	12,86

Цех убоа и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.

Опросный лист на винтовой кинвейер У1-БКВ-3232

Контроль Чуб

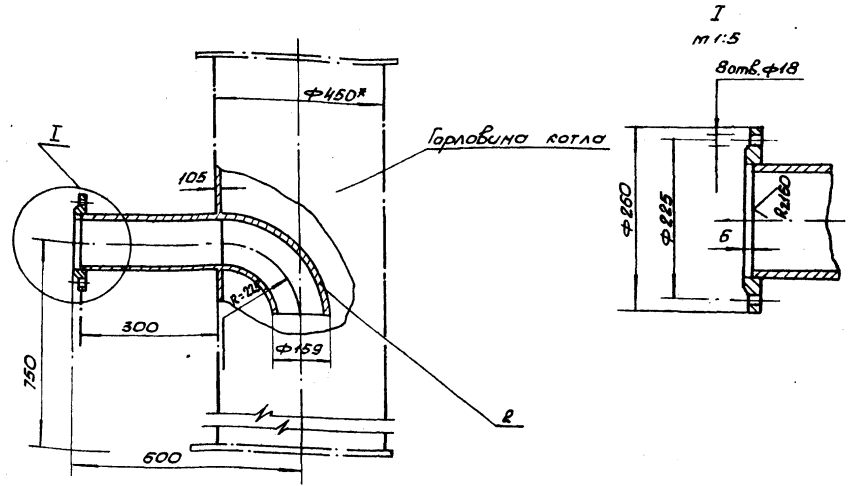
Госзаказом СССР Ч.НУВЗ/Птицеводом с.Ростов-на-Дону формат А3

9714/1 42

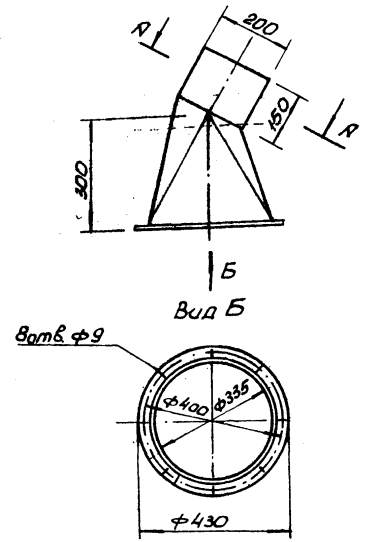
ТП 805-5-586 ТХ

Тиловой проект Альбом

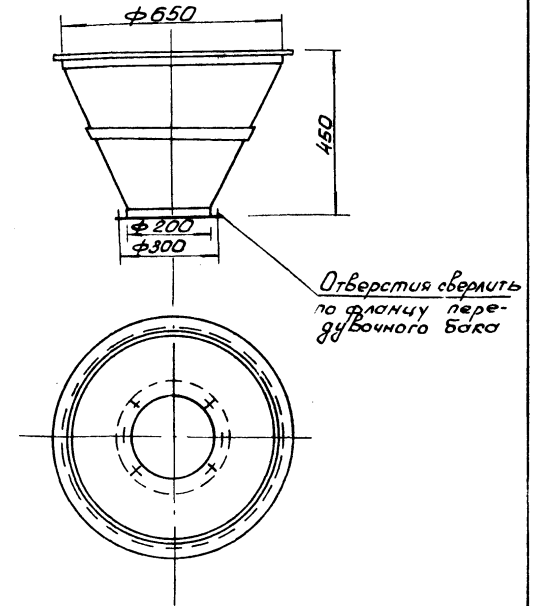
Патрубок Вводный



Воронка м 1:10 ноз. 109



Приемная Воронка ноз. 24

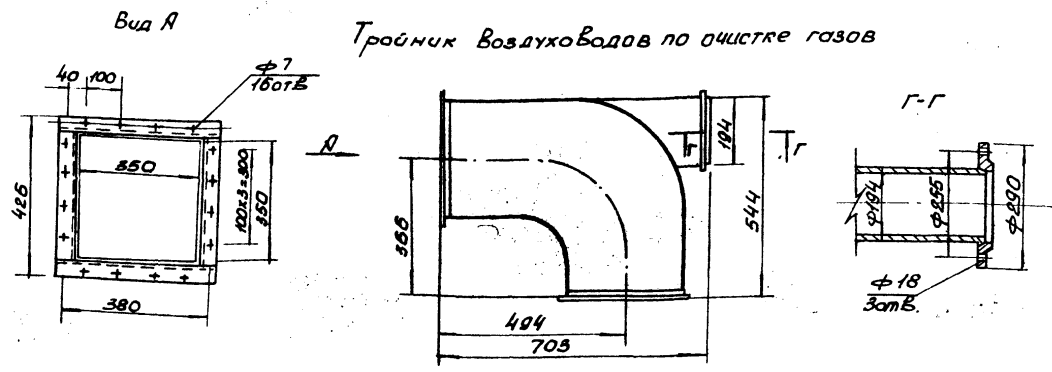


Все Воронки закрываются сверху после установки течек и лотков от машин.

1. Патрубок дооборудуется вакуумный котел для присоединения трубопровода передувки сырья.
2. Врезка патрубка с $\phi 150$ мм должна производиться в соответствии с правилами сварки сосудов, работающих под давлением.
4. После сварки патрубка произвести проверку качества сварки под гидравлическим давлением 6 кг/см^2 .
4. Рабочее давление в полости котла 6 кг/см^2 .
- 5* Размеры для справок.

1. Сварку производить электродами Э-42. ГОСТ 9467-75 по периметру прилегания швы по ГОСТ 5264-80.

Тройник Воздуховодов по очистке газов

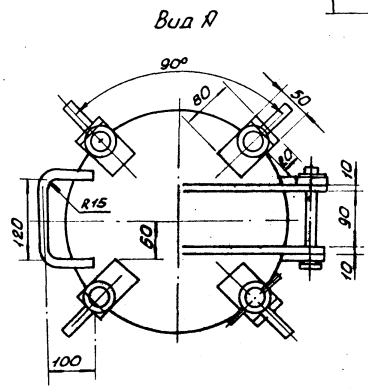
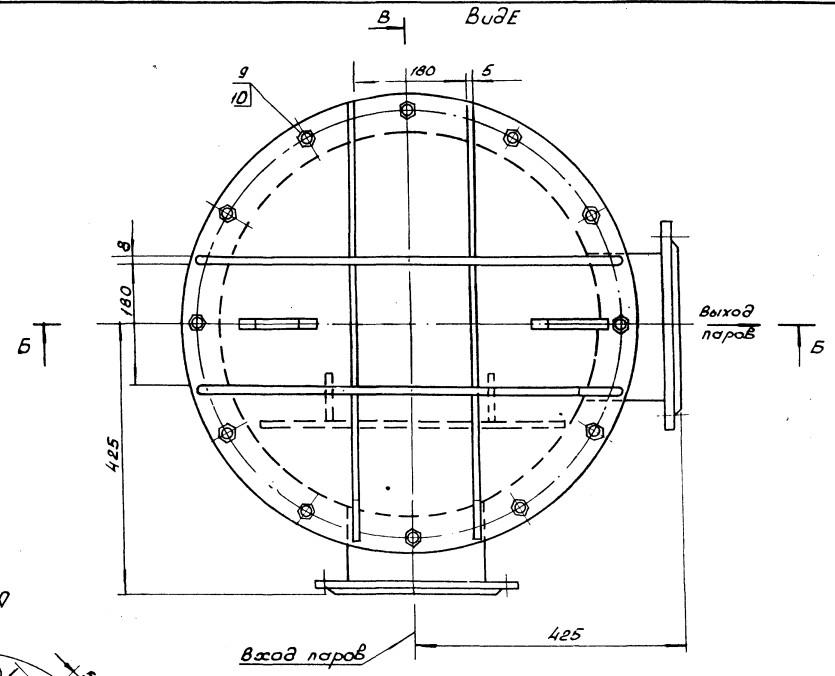
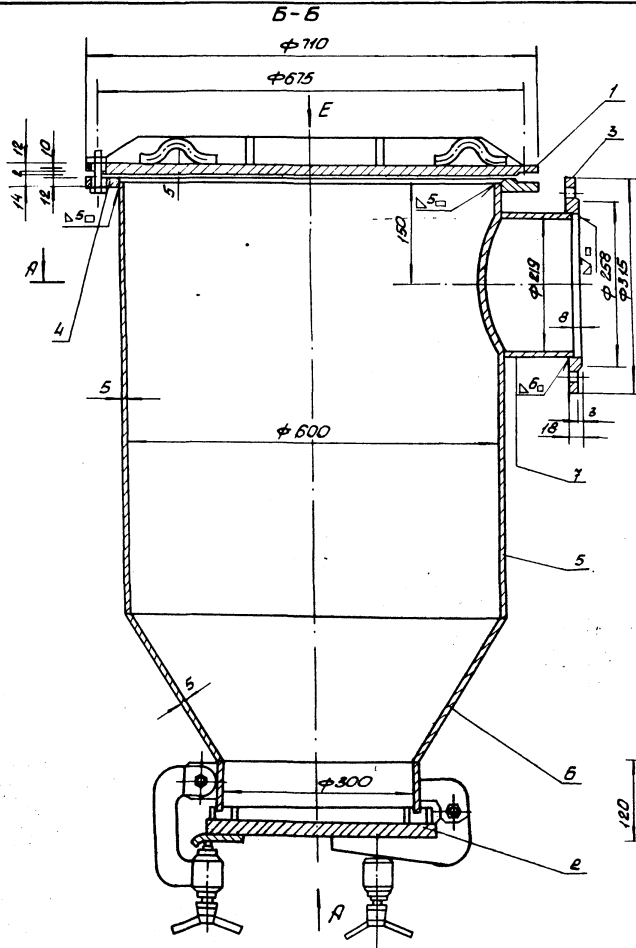


9714/1 43

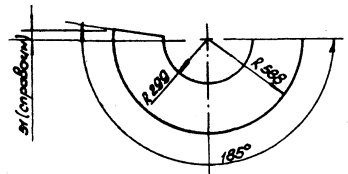
Исполн.	Беляева	12.85	ТП 805-5-5.86	ТХ.М
Провер.	Сидорова	12.85		
Инж. пр.	Сидорова	12.85		
Инж. спец.	Шошкова	12.85		
Инж. пр.	Бойко	12.85		
Т.И.	Рябов	12.85		
Инж. пр.	Сидорова	12.85		
Цена изготовления 3000 рублей (суп) 6час			Листов	13
Воронки. Тройник Патрубок вводной.			Инж. пр. Сидорова	
Копировал Малецкова			Формат А2	

Инв. пр. Сидорова и др. в 2011 г.

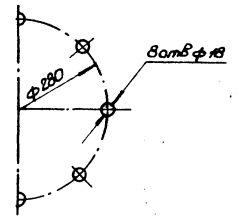
Туполов проект 11.15.50м/1



Развертка детали по Б
М 1:20



Вид Б



1. Данный лист читать совместно с листом ТХМ-3
2. Ловушка предназначена для улавливания твердых примесей из паров вакуумной линии при максимальном вакууме 0,8 кг/см².
3. Геометрическая емкость - 0,23 м³
4. При разработке чертежей ловушки использованы нормы конструкторские Гипротяса.
5. Возможно получение ловушки в комплекте с котлом КВМ.

Исполн. Молодцова	Маш	08.80	ТТ 805-5-5.86	ТХМ
Проект. Туполов	Маш	08.80		
Виз. пр. Туполов	Маш	08.80		
Л. сп. Шиликина	Маш	08.80		
Монтаж. Волков	Маш	08.80		
ИИТ	Маш	08.80	Лист 2 из 2	Лист 2 из 2
Монтаж. Коптеев	Маш	08.80	Лист 3000	Время работы (ч) в час

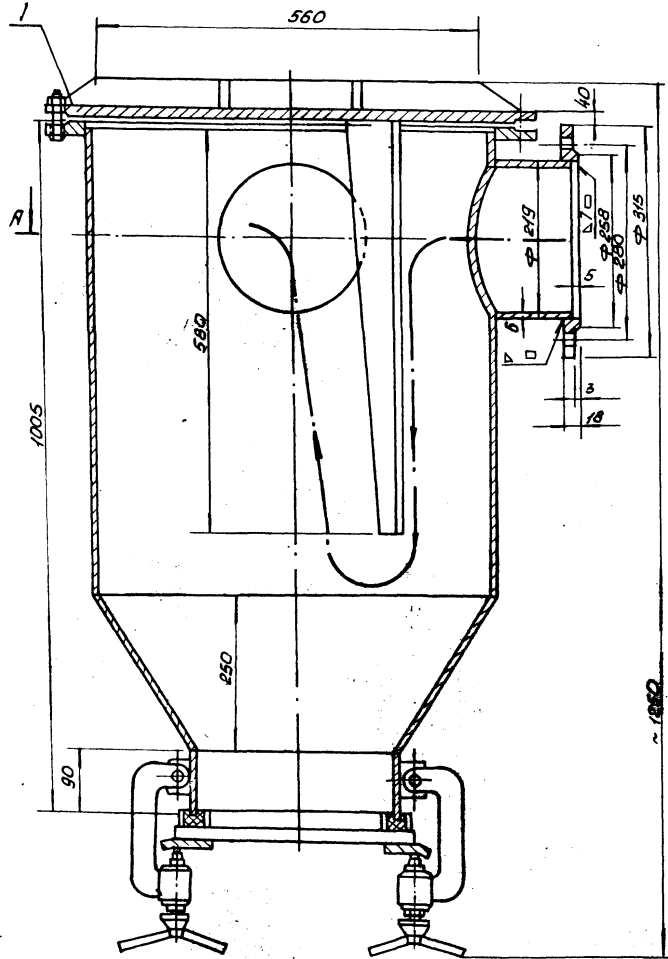
Привязки:					
Унр. №					

Ловушка, Разрез Б-Б (под 118) Вид А, Б, Е
 Институт химпрома
 г. Ростов-на-Дону
 Колесов Вал. Молодцова
 Формат №2

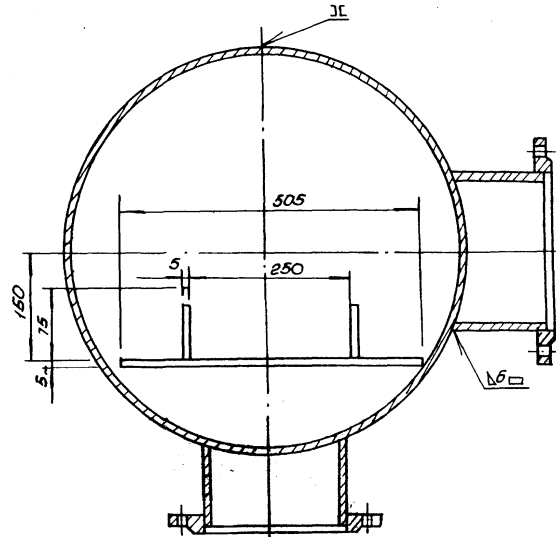
Альбом 1

Тубовый проект

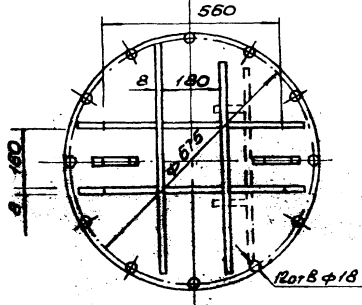
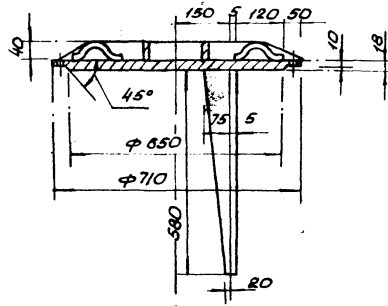
В-В лист ТХМ-2



А-А лист ТХМ-2



Крышка



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. ед.	Примечание
1	107.01.00СБ	Крышка	1	58,0	
2	107.02.00СБ	Люк ф 300	1	39,5	
3	ГОСТ 19904-74*	Фланец ф 221	2	4,9	
4	То же	То же ф 613	1	9,8	
5	ГОСТ 19904-74*	Обечайка S=5,0	1	48,0	
6	То же	Конус S=5,0 ф 610х310	1	14,0	
7	ГОСТ 8732-78*	Труба ф 219 L=132	2	4,15	
8	ГОСТ 481-80*	Прокладка ф 650хф 650 S=3,0	1	0,24	
9	ГОСТ 7798-70*	Болт М 16х 45	12		
10	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 16	12		
				Общая масса	190 кг

Данный лист читать совместно с листом ТХМ-2.

Исполнитель: [Signature]

97141

45

Исполн.	Молодцова	Младш.	12.86
Провер.	Татар	Старш.	12.86
Дис. ер.	Татар	Старш.	12.86
Д.с.авт.	Шушкун	Старш.	12.86
Исполн.	Байко	Старш.	12.86
Исполн.	Райко	Старш.	12.86
Исполн.	Кантара	Старш.	12.86

ТТ 805-5-5.86

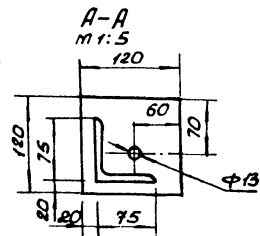
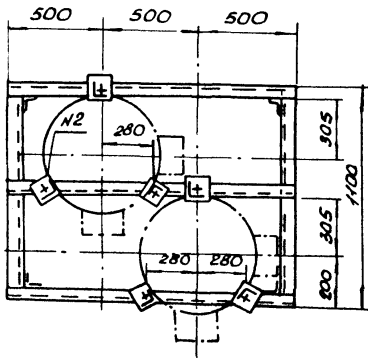
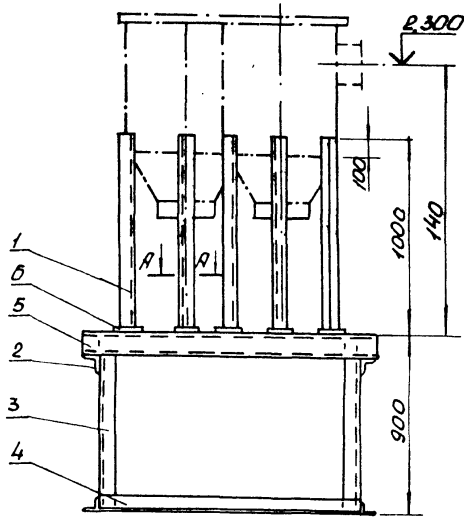
ТХМ

Привязка:		Цех убой и переработки	Лист	Листов
		3000 брайеров (кур) в час	Р	3
Унв. №		Повышка (поз 148)	Госпрограм СССР	
		Разрез В-В. Крышка.	г. Ростов-на-Дону	
		Коллектор Молодцова	Формат А4	

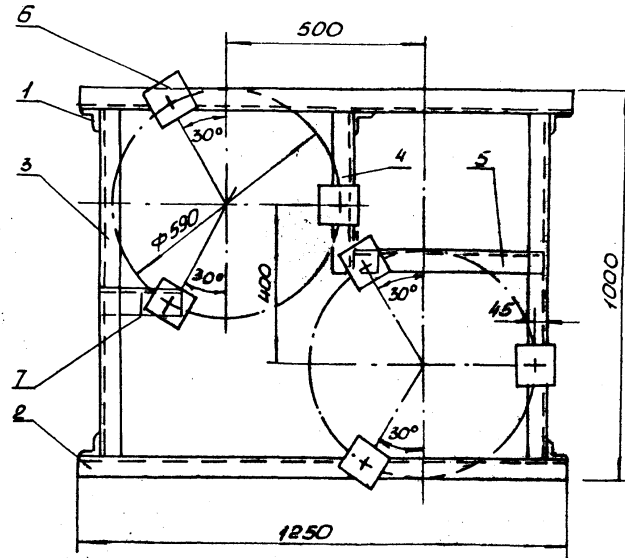
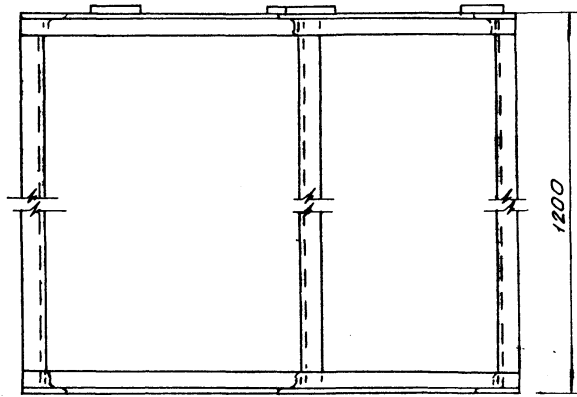
Альбом 1

Туповой проект

Станина для ловушек
m 1:20



Станина для конденсаторов
m 1:10



Спецификация

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. ед.	Примечание
Станина для ловушек					
1	ГОСТ 8509-72*	Уголок 75x75x6 L=990	6	6,9	
2	ГОСТ 8509-72*	" " L=1100	4	7,6	
3	ГОСТ 8509-72*	" " L=780	4	5,4	
4	ГОСТ 8509-72*	" " L=1350	2	9,3	
5	ГОСТ 8240-72*	Швеллер 12 L=1500	2	15,6	
6	ГОСТ 103-76*	Полоса 120x120x10	6	1,13	
				Общая масса ≈ 150 кг	
Станина для конденсаторов					
7	ГОСТ 8509-72*	Уголок 75x75x6 L=250	1	1,73	
1	ГОСТ 8509-72*	Уголок 75x75x6 L=1200	6	8,3	
2	ГОСТ 8509-72*	" " L=1250	4	8,6	
3	ГОСТ 8509-72*	" " L=850	4	5,85	
4	ГОСТ 8509-72*	" " L=400	2	2,75	
5	ГОСТ 8509-72*	" " L=450	2	3,1	
6	ГОСТ 103-76*	Полоса 100x100x6	6	0,4	
				Общая масса = 124 кг	

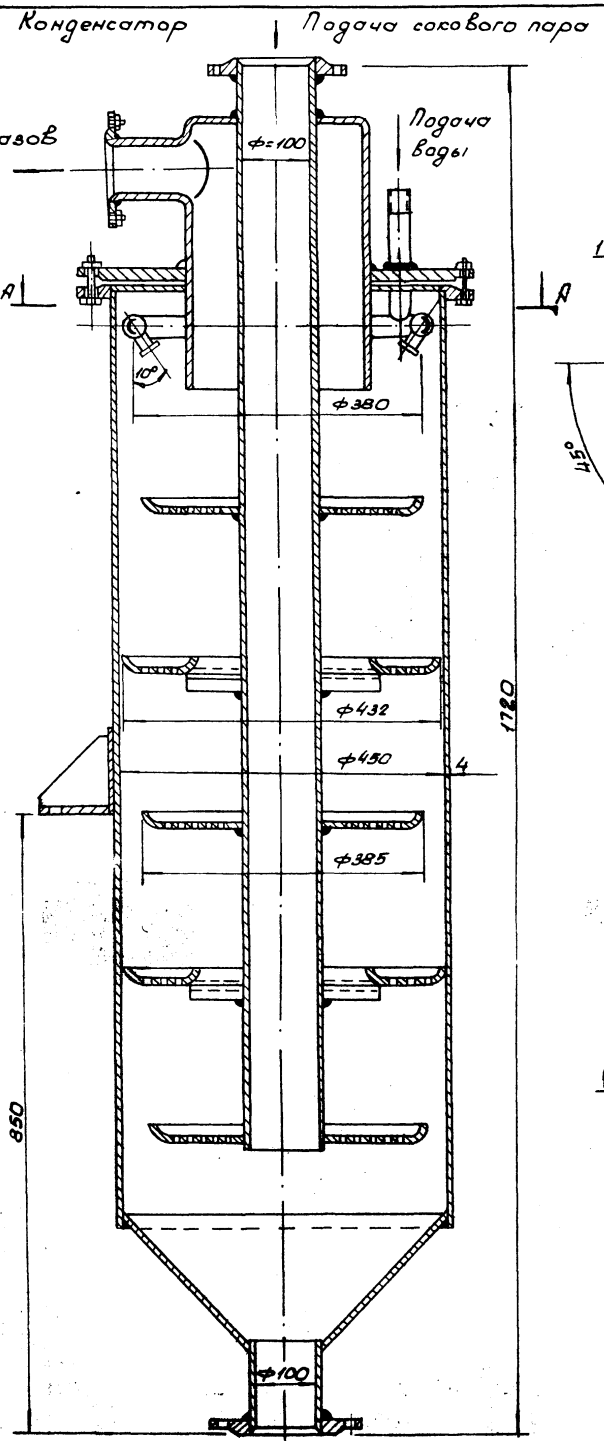
1. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80, катетом равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
2. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Лист № 1

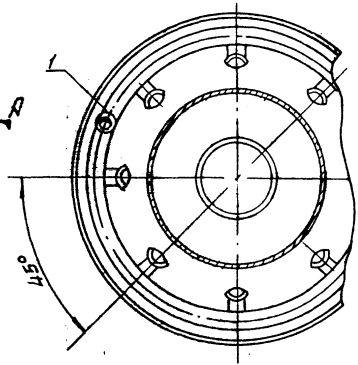
9714/1 46

Исполн./Лешакова	Челм/0285	ТН 805-5-5.86	ТХМ	
Провер./Гагарина	0285			
Рис. ер./Гагарина	0285			
Л. спец./Шушкино	0285			
Исполн./Бойко	0285			
Исполн./Гуляев	0285	Цена узла и переработки	Станд. лист	Листов
Исполн./Вантер	0285	50006 ройлеров (к/р) в час	Р	4
Лист №		Откры под ловушки и конденсаторы поз. 1, 2	Госспроект СССР	
		Копирован Малодубов	г. Ростов-на-Дону	
			Формат А2	

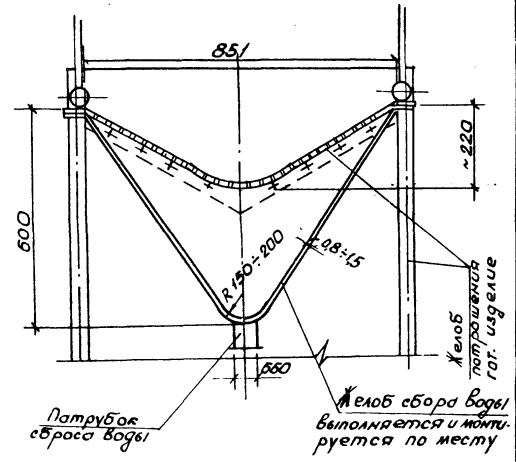
Лист № 1
Технический проект



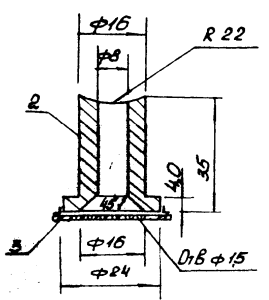
А-А



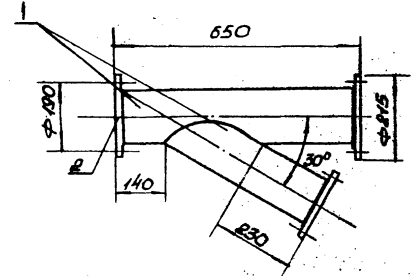
Изменения к желобу потрошения
По всей площади дна предпоследней
секции желоба сверлятся отверстия
φ 15 ± 2,5 мм для отделения воды от
отходов. Под секцией желоба потрошения,
монтируется желоб сбора воды, выпол-
ненный из оцинкованной жести толщ.
0,8 ± 0,15 мм с глухими торцевыми стенками.
Длина желоба для воды, по длине секции
желоба потрошения. Крепить - к стыкам
секций желоба потрошения, с уклоном
в сторону сброса воды в канализацию.



Форсунка
m:1



Тройник (поз.160)
m:10



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		Конденсатор (поз.102)			
1	ГОСТ 8732-78*	Труба стальная, оцинкованная Ду 36х3	1,3м	3,48	
2	Пр. 162Т-кр 24	Форсунка φ16х35, пружинная	8	0,27	
	ГОСТ 2060-73*	φ24х37			
3	ГОСТ 931-78*	Сетка φ24х0,7 латунь, полоса в=24	8	0,01	
		Воронка (поз.29)			
1	ГОСТ 19904-74*	Лист В1	3,1м²	25,0	
2	ГОСТ 8509-72*	Уголок 40х40х3	50м	7,4	
3	ГОСТ 8509-72*	Уголок 40х40х3	0,75м	1,15	
		Воронка (поз.12)			
1	ГОСТ 19904-74*	Лист В1	1,05м²	8,4	
2	ГОСТ 8509-72*	Уголок 40х40х3	15м	2,4	
3	ГОСТ 8509-72*	Уголок 40х40х3	0,75м	1,15	
		Тройник (поз.160)			
1	ГОСТ 8732-78*	Труба стальная Ду 150	1,1м	19,0	
2	ГОСТ 82-70*	Фланец φ215х6	3	1,1	

9714/1

47

Исп.ин.	Шербатов	В.И.	06.86
Пров.вр.	Гадаря	В.В.	06.86
Исп.вр.	Гадаря	В.В.	06.86
Исп.вр.	Шукина	В.В.	06.86
Исп.вр.	Бобко	В.В.	06.86
Исп.вр.	К.Контр.Контр.	В.В.	06.86

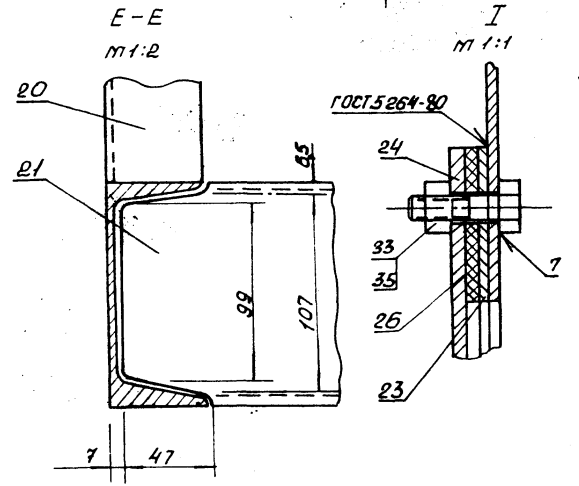
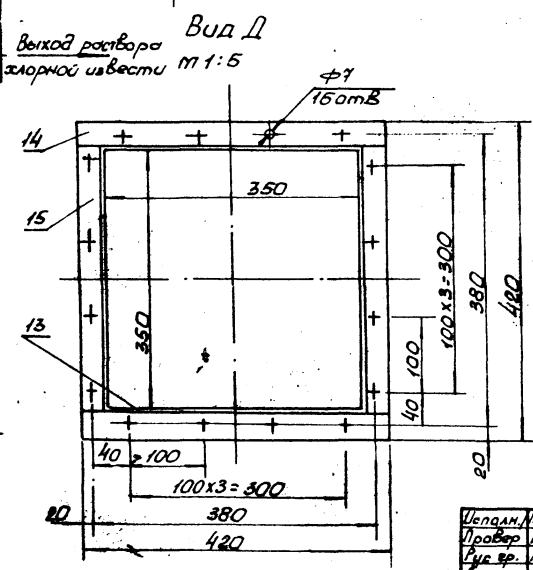
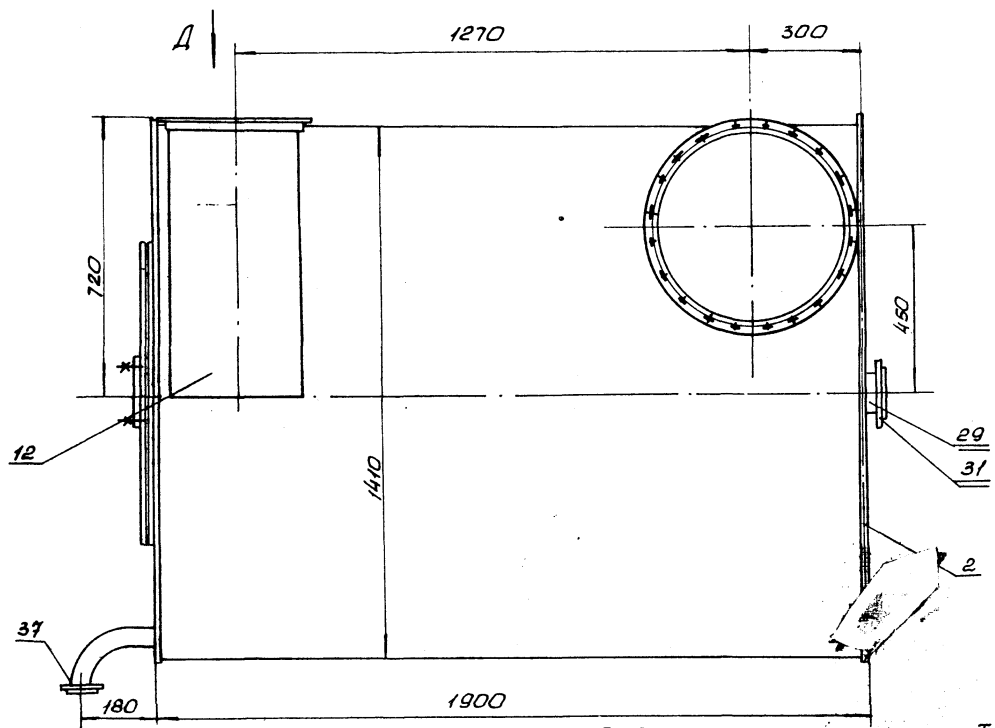
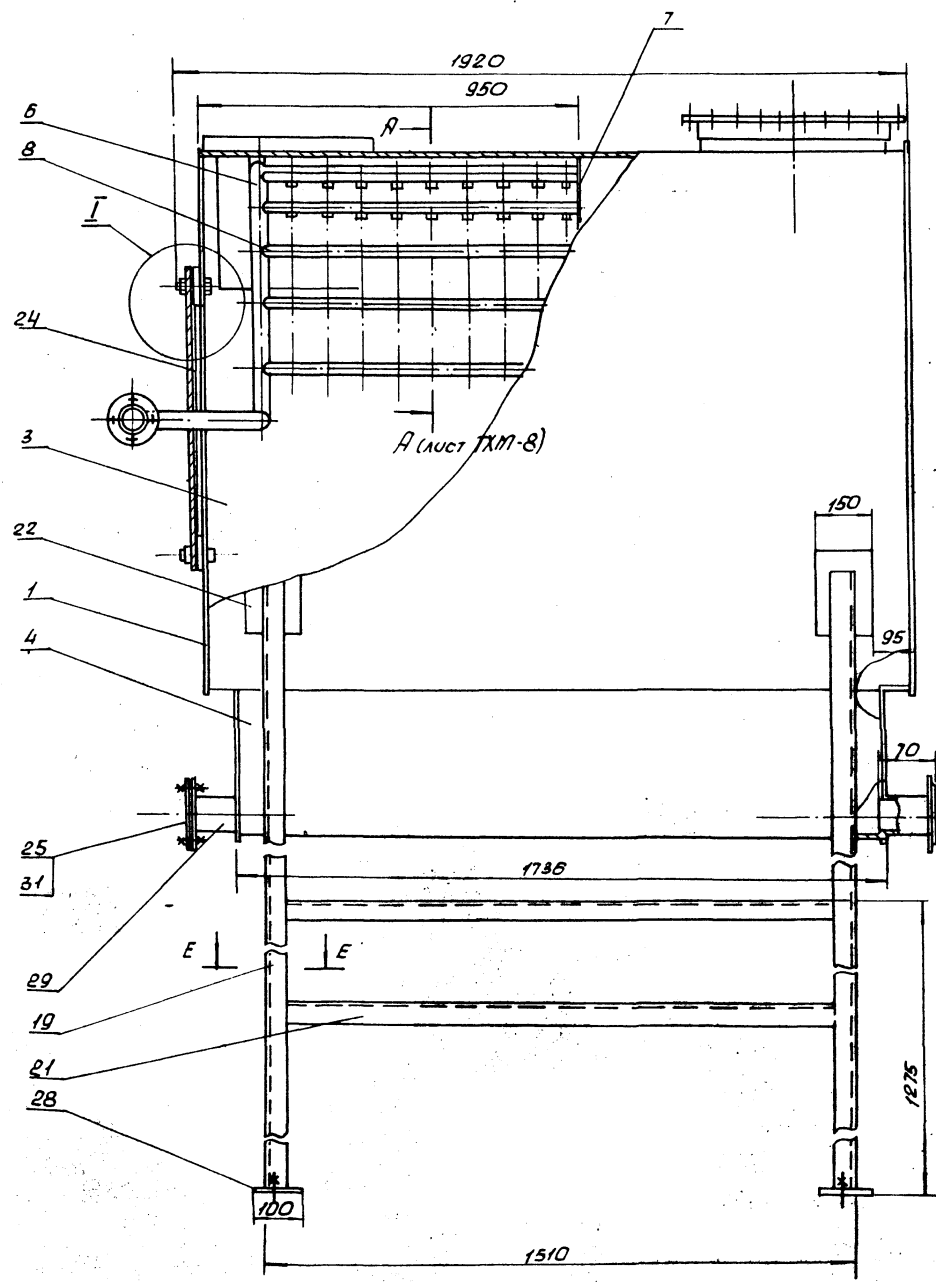
ТЛ 805-5-5.86 ТЛМ

Привязки:	Цех убой и переработки 5000 брашеров (суп) в час	Старая	Лист	Листов
	Конденсатор (поз.117)	Р	5	
	Тройник, желоб потрошения			
Изм. №				

Копировал Молодцова
Формат ИВ

Альбом 1

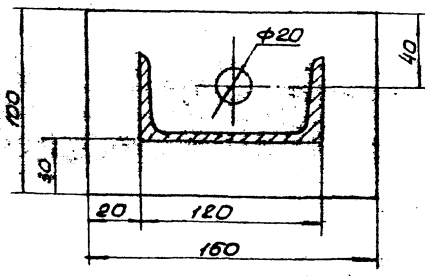
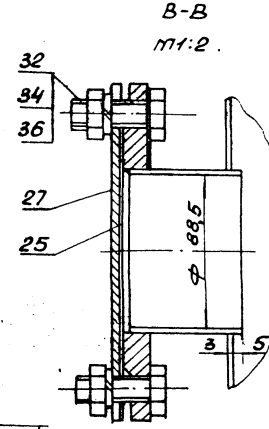
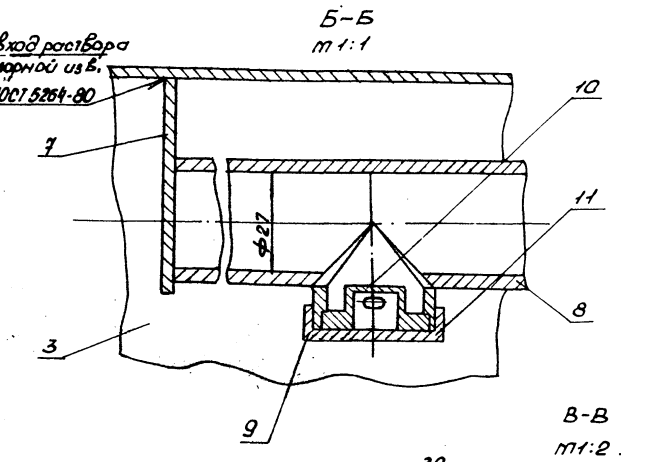
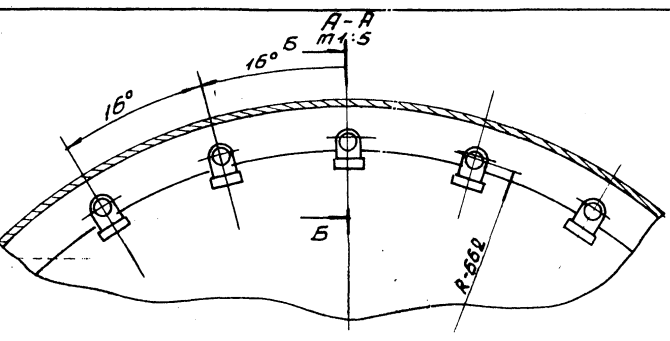
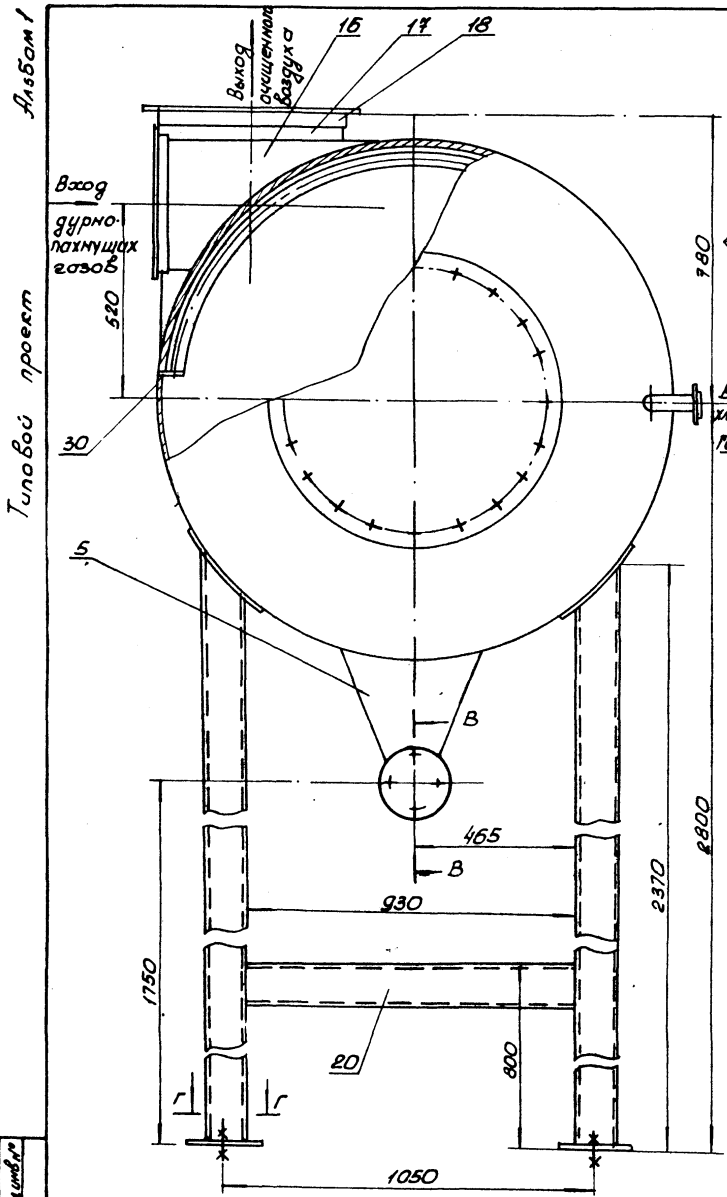
Типовой проект



1. Данный лист читать совместно с листом ТХМ-8
 2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.

Успехи	Машинист	Лист	№ 85	ТТ 805-5-5.86	ТХМ
Провер	Игара	Лист	№ 85		
Кур. пр.	Игара	Лист	№ 85		
И. опен	Шошвина	Лист	№ 85		
Мен. орг.	Бойко	Лист	№ 85		
Привязан:	Т.П.П.	Лист	№ 85	Цех цубя и переработки	
	И. центр	Лист	№ 85	3000 броулеров (кур) в час	
Инв. №				Вашня с дущирующим устройством (поз. 14)	
				Лист	Лист
				Р	7
				Институт СССР ЦНИИТМикрограм	
				Листов-на-лону	
				Формат А2	

Инв. №



Спецификация

поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса кг	Примечание
1	ГОСТ 19904-74*	Стенка передняя δ=3,0 φ1430	1	7,5	
2	ГОСТ 19904-74*	Стенка задняя φ1430	1	9,2	
3	ГОСТ 19904-74*	Барaban φ1100 L=4417	1	170	
4	ГОСТ 19904-74*	Поддон 430x1730	1	41	
5	ГОСТ 19904-74*	Боговина 439x420	2	21	
6	ГОСТ 3262-75*	Труба 32 L=2336	1	6,2	
7	ГОСТ 19904-74*	Сектор S=30	1	1,3	
8	ГОСТ 3262-75*	Труба 20	11	1,9	
9	ГОСТ 3262-75*	Труба УО-20	99	0,04	
10	ГОСТ 2060-73*	Камера завихрения	99	0,005	
11	ГОСТ 2060-73*	Накладная рейка	99	0,07	
12	ГОСТ 19904-74*	Лист 600x356 δ=30	1	4,7	
13	ГОСТ 19904-74*	Лист 356x172 δ=3,0	1	1,4	
14	ГОСТ 8509-72*	Уголок 35x35x3 E=420	2	0,69	
15	ГОСТ 8509-72*	То же e=356	2	0,58	
16	ГОСТ 19904-74*	Боговина δ=3,0 600x356	2	5,3	
17	ГОСТ 19904-74*	Патрубок 660x1560	1	8,9	
18	ГОСТ 8509-72*	Фланец 150x150 φ600	1	3,5	
19	ГОСТ 8240-72*	Швеллер №12 E=1350	4	14,6	
20	ГОСТ 8240-72*	То же E=900	2	9,8	
21	ГОСТ 8240-72*	" E=1540	4	15,9	
22	ГОСТ 19904-74*	Пластина 150x325 δ=4	4	3,8	
23	ГОСТ 19904-74*	Фланец φ80 δ=30	1	4,0	
24	ГОСТ 19904-74*	Завушка δ=4 φ680	1	11,3	
25	ГОСТ 481-80*	Прокладка к д.80	1	0,08	
26	ГОСТ 481-80*	" φ680	1	0,8	
27	ГОСТ 19904-74*	Завушка δ=4 к д.80	1	0,02	
28	ГОСТ 19904-74*	Пята δ=10 160x100	4	2,6	
29	ГОСТ 3262-75*	Труба 80 E=65	2	0,43	
30	ГОСТ 19904-74*	Завушка δ=30 φ160	1	0,3	
31	ГОСТ 12820-80*	Фланец д.80	2	1,84	
32	ГОСТ 7796-70*	Болт М 12x40	4		
33	То же	" М 6x30	20		
34	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 12	4		
35	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 6	20		
36	ГОСТ 16402-70*	Шайба пружинная	4		
37	ГОСТ 12820-80*	Фланец д.32	1		

Общая масса 475

Уголок	Листовая	Хвост	05.85
Прокладка	Камера	Стор	01.85
Швеллер	Патрубок	Фланец	01.85
Лист	Пластина	Фланец	01.85
Накладная	Боговина	Фланец	01.85
Гайка	Гайка	Гайка	01.85
Шайба	Шайба	Шайба	01.85
Болт	Болт	Болт	01.85

ТМ 805-5-5.86 ТХМ

9714/1

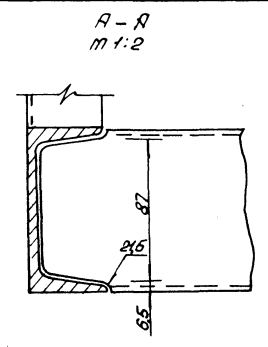
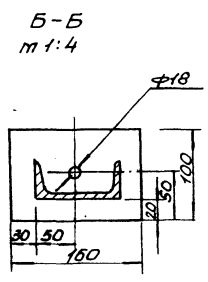
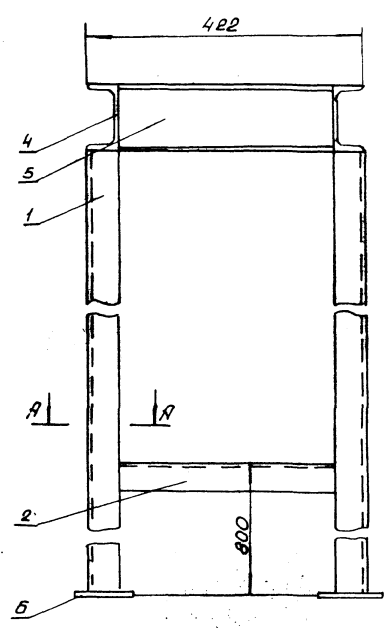
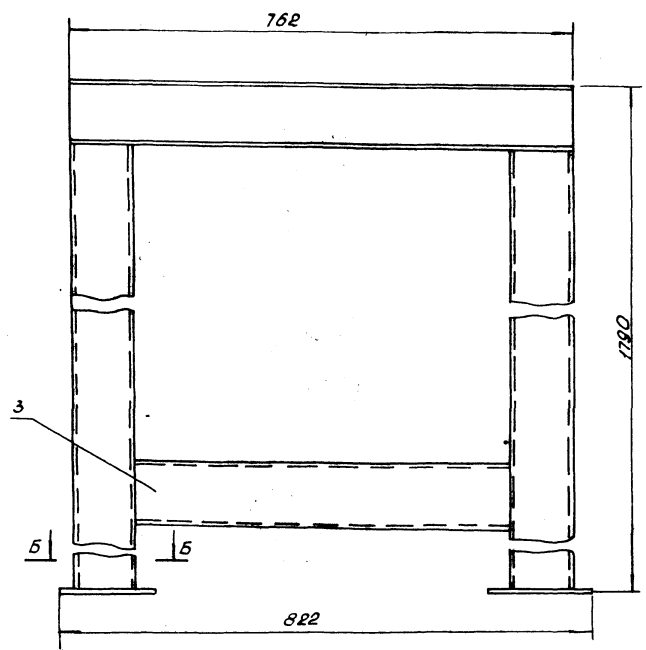
Привязки:	50	№ 3000	Бройлеров (в час)	Лист	Листов
Условия:	Условия	Условия	Условия	Условия	Условия
Условия:	Условия	Условия	Условия	Условия	Условия

Данный лист читать совместно с листом ТХМ-7

Башина в дублирующем...
г. Ростов-на-Дону
Формат А2

Исполнитель: Подпись и дата

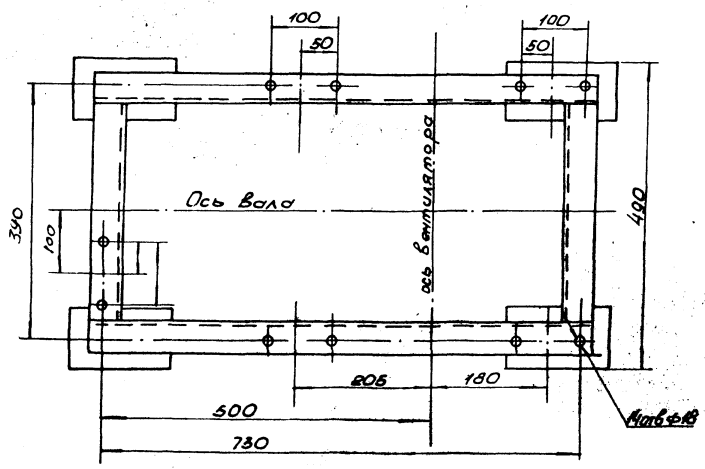
Листом 1
Турбовой проект



Спецификация

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.сг	Примечание
1	ГОСТ 8240-72*	Швеллер 110 С=1680	4	14	
2	ГОСТ 8240-72*	То же 110 С=402	2	3,22	
3	ГОСТ 8240-72*	" 110 С=562	2	5,8	
4	ГОСТ 8240-72*	" 110 С=762	2	6,4	
5	ГОСТ 8240-72*	" 110 С=330	2	2,76	
6	ГОСТ 19904-74*	Лист S=10мм 160x100	4	1,17	
				Общая масса 94,5кг	

1. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80, катетом, равным наименьшей толщине свариваемых деталей.
2. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.



Исполнитель: Подпись и дата Виза инж.

9714/1 51

Исполн. Ушаков В.М.	06.86	ТП 805-5-5.86	ТХМ
Проект. Гагарин В.В.	06.86		
Вып. пр. Гагарин В.В.	06.86		
Исполн. Шиликин А.Т.	06.86		
Новгородский В.В.	06.86		
Привязан:	06.86	Цех сборки и переработки 3000 бройлеров (в/р) в час	
Исполн. Вайс В.В.	06.86	Лист 9	
Исполн. Кунтер В.В.	06.86	Лист 9	
Исполн. №		Опора под вентилятор А-2 (ноя 122) Копирова М.Ю. Дубова Ф.И.	

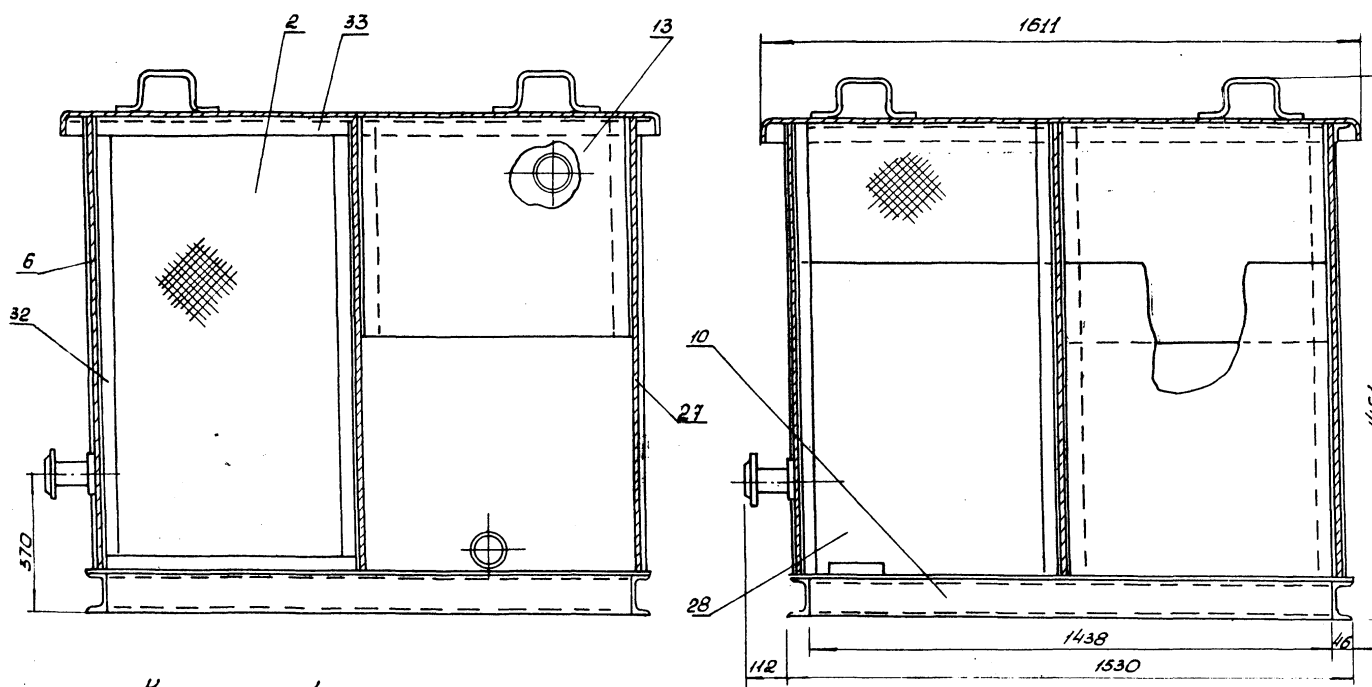
В-В Лист ТХМ-10

Б-Б Лист ТХМ-10

Спецификация

Алюминий

Тупой прокат



Крышка поз.1
м 1:20

Перегородка поз.11

Ж-Ж (Лист ТХ-10)
м 1:2

Полугольцо поз.19

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.изм.	Примечание
1	ГОСТ 19904-74*	Крышка В-10 2116x1611	1	30	
2	ГОСТ 3187-76*	Фильтр-сетка фильт- робая 72	1	1м ²	
3	ГОСТ 8509-72*	Уголок 50x50x3 Р=1806	2	3,8	
4	То же	То же Р=2106	2	4,9	
5	ГОСТ 19904-74*	Боковина В=3,0 1496x1242	1	45,0	
6	ГОСТ 19904-74*	То же 1996x1242	1	60,0	
7	ГОСТ 19904-74*	— — 2030x1530	1	13,2	
8	ГОСТ 8509-72*	Уголок 50x50x3 Р=1197	4	2,8	
9	ГОСТ 8240-72*	Швеллер 110 Р=2030	2	17,5	
10	ГОСТ 8240-72*	То же Р=1438	4	12,4	
11	ГОСТ 19904-74*	Перегородка В=3,0 1990x1117	1	6,6	
12	ГОСТ 19904-74*	Лист В=3,0 850x740	1	14,9	
13	ГОСТ 19904-74*	— — 600x740	1	11,8	
14	ГОСТ 8509-72*	Уголок 50x50x3 Р=850	4	2,0	
15	ГОСТ 8509-72*	То же Р=600	2	1,4	
16	ГОСТ 8509-72*	— — Р=1247	6	2,9	
17	ГОСТ 3262-75*	Труба 80 Р=122	3	0,2	
18	ГОСТ 19904-74*	Кольцо В=5,0 Ф170	1	0,8	
19	ГОСТ 19904-74*	Полугольцо Ф170 В=5,0	2	0,5	
20	ГОСТ 19904-74*	Кольцо Ф120, В=5,0	1	0,4	
21	ГОСТ 380-71*	Фланец Ф185	2	1,84	
22	ГОСТ 481-80*	Прокладка-прокладочная	2	0,3	
23	ГОСТ 380-71*	Втулка Ф185	2	1,1	
24	ГОСТ 8734-75*	Труба 56x2 L=121	1	0,4	
25	ГОСТ 380-71*	Фланец Ф140 В=120	1	1,04	
26	ГОСТ 19904-74*	Боковина В=3,0 1496x1242	1	4,5	
27	ГОСТ 19904-74*	То же 1996x1242	1	6,0	
28	ГОСТ 19904-74*	Лист В=3,0 740x850	1	14,9	
29	ГОСТ 7796-70*	Болт М 12x35	8		
30	ГОСТ 5945-70*	Гайка М 12	8		
31	ГОСТ 103-76*	Ручка полоса 4x12 Р=490	4	0,18	
32	ГОСТ 103-76*	Полоса 4x40 Р=167	2	1,6	
33	ГОСТ 103-76*	То же Р=740	2	1,0	
				Общая масса	535 кг

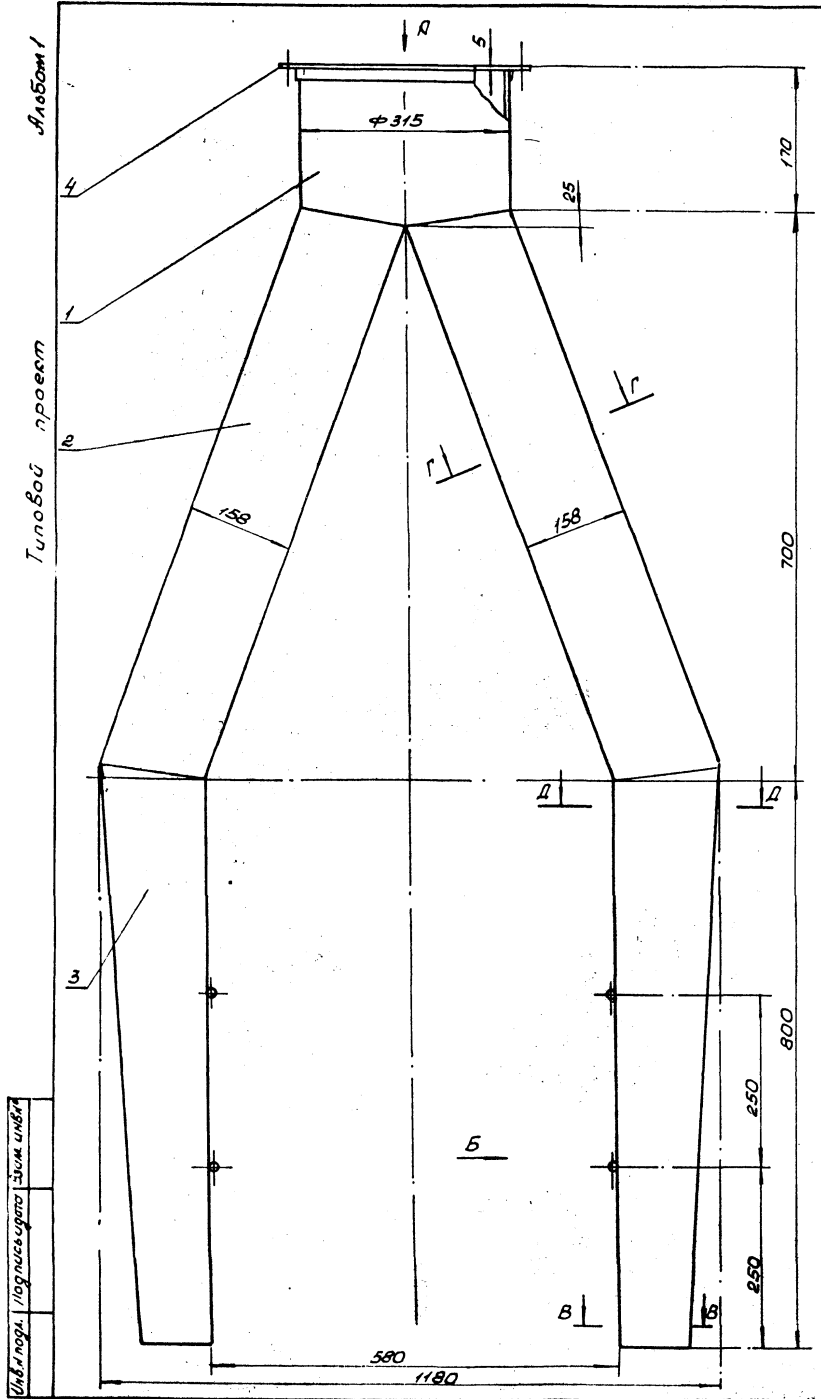
9714/1 53

Данный лист смотреть с листом ТХМ-10

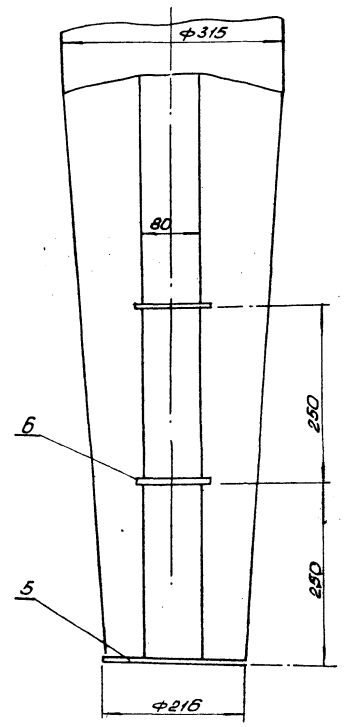
Исполн.	И.И.И.	Провер.	В.В.В.	Дата	08.86
Рук. пр.	Г.Г.Г.	Рук. пр.	Г.Г.Г.	Дата	08.86
Исполн.	Ш.Ш.Ш.	Провер.	Ш.Ш.Ш.	Дата	08.86
Исполн.	Б.Б.Б.	Провер.	Б.Б.Б.	Дата	08.86
Исполн.	Р.Р.Р.	Провер.	Р.Р.Р.	Дата	08.86
Исполн.	К.К.К.	Провер.	К.К.К.	Дата	08.86

ТП 805-5-5.86 ТХМ

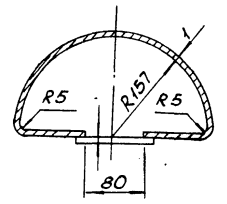
Привязан:	Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час	Стадия	Лист	Листов
		Р	11	
И.И.И. №	Бас для раствора хлорной извести (поз.13)	Госагропром СССР ИНИИПтицепром г. Ростов-на-Дону		
	Копировал Молочкова	Формат А2		



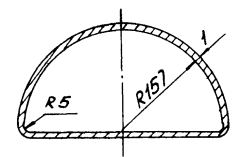
Вид Б



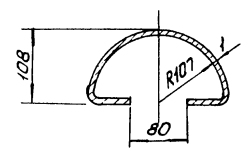
Д-Д



Г-Г



В-В

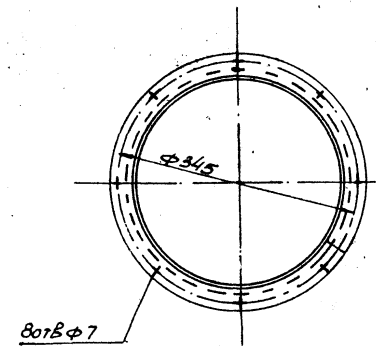


Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Приме- чание
1	ГОСТ 19904-74*	Дорловина Б-10	1	2,0	
2	ГОСТ 19904-74*	Потрубок Б-10	2	4,8	
3	ГОСТ 19904-74*	То же	2	4,0	
4	ГОСТ 8509-72*	Уголок 32х32х4 R=1090	1	2,08	
5	ГОСТ 19904-74*	Домышко Б-5,0	2	0,13	
6	ГОСТ 3282-74*	Прутки $\phi 5$ L=100	4	0,016	
Общая масса				22 кг	

- Сварку производить газовой сваркой сплошным нормальным швом по всему периметру соприкасаемых деталей.
- Верхний фланец вытяжного устройства крепится к заслонке воздушной РЗД-122-02 (поз 151).

Вид А



9714/1 54

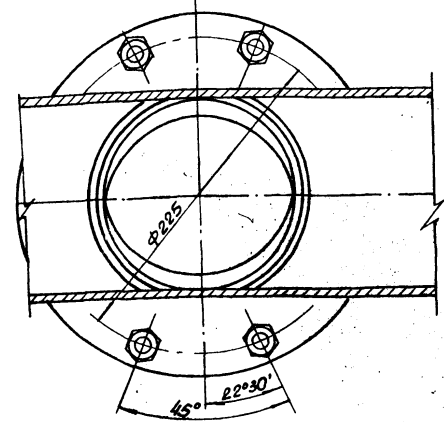
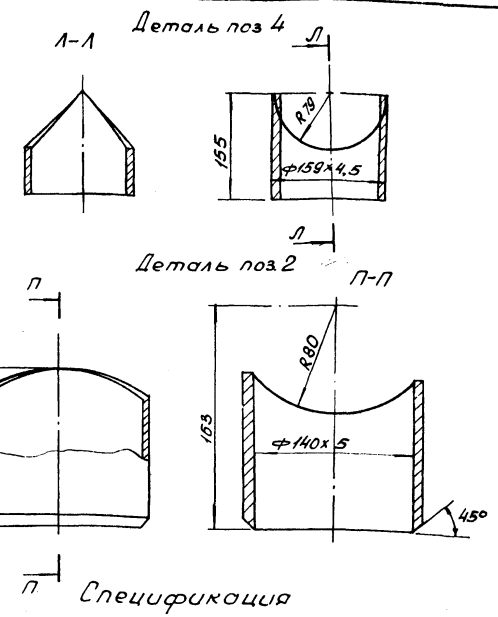
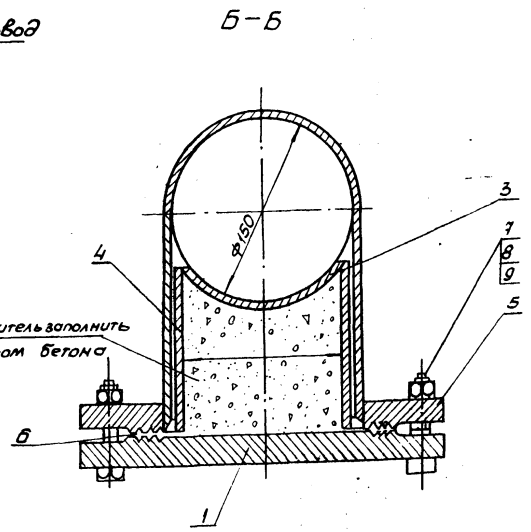
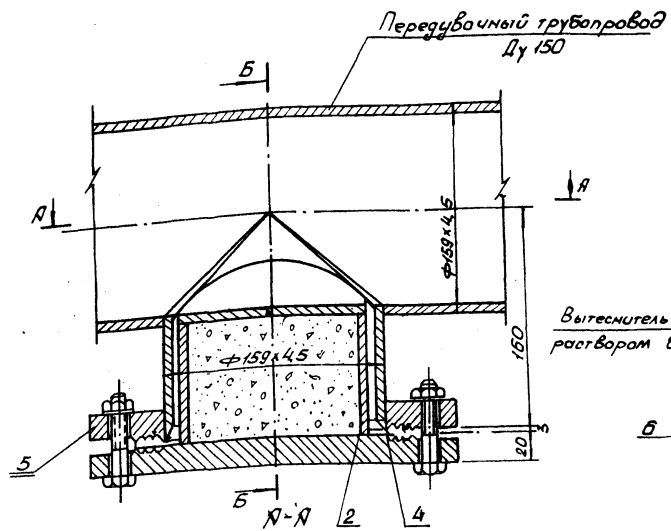
Исполн.	Машаева	Умк	02.86	ТТ 805-5-5.86	ТХМ
Провер.	Гагара	ТХМ	02.86		
Диспет.	Гагара	ТХМ	02.86		
Мастер	Шиликина	ТХМ	02.86		
Начальн.	Бойко	ТХМ	02.86		
ТУП	Рылов	СЛ	02.86		
Н.контр.	Катер	М	02.86		

Привязан: _____
 Цена убоя и переработки от котла БВН-4,6А 3000 бройлеров (кур) в час
 Вытяжное устройство от котла БВН-4,6А
 Колеровал Молодцова
 Государственный ЦНИИЭПтицепром г. Ростов-на-Дону
 Формат А2

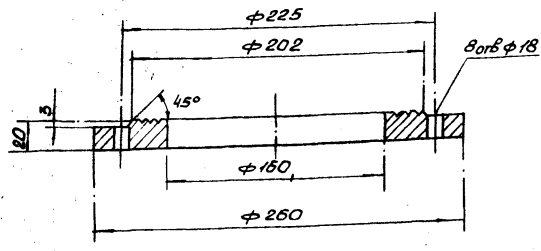
Шиб. подг. /огр. искуств. /зим. инв.

Листом 1

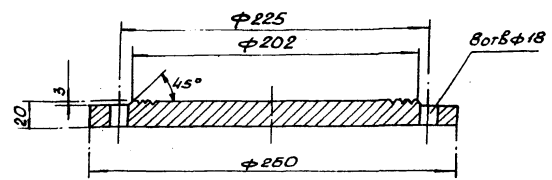
Тубовой проект



Деталь поз.5



Деталь поз.1



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 19904-74*	Зонтишко фланцевая ^{φ250}			
		Лист 22	1	0,2	
2	ГОСТ 18732-78*	Патрубок труба φ140x5	1	1,3	
3	ГОСТ 19904-74*	Лист δ=5,0	1	0,6	
4	ГОСТ 8732-78*	Патрубок труба φ159x4,5	1	1,5	
5	ГОСТ 19904-74*	Фланец φ250 лист δ22	1	4,5	
6	ГОСТ 481-80*	Прокладка φ202 и φ159	1	0,06	
7	ГОСТ 7798-70*	Болт м 16x80	8		
8	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 16	8		
9	ГОСТ 11371-78*	Шайба 16	16		
			Общая масса 16,0 кг		

9714/1

Исполн. Мещеряков	Визир	08.86	717 805-5-5.86	ТХМ
Провер. Ветрова	08.86			
Рис. вр. Ветрова	08.86			
Л.спец. Шиликина	08.86			
Нач. отд. Байко	08.86			
И.П. Рыков	08.86			
Исполн. Бантер	08.86			
Привязан:			Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час	Лист 13
Имб.№			Лист ревизионный (поз 106)	Лист 13

Ревизионные люки устанавливаются на трубопроводах передувки сырья на побортах и через 10 м на горизонтальных участках.