

типовой проект  
805-5-5.86

# ЦЕХ УБОЯ И ПЕРЕРАБОТКИ 3000 БРОЙЛЕРОВ (КУР) В ЧАС

## Альбом I

Общая пояснительная записка. Технологические чертежи

974/1  
ИЛ 8-66

К.В. КУПЦОВ	
ИЛ 8-66	

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



### Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

Альбом 1  
Типовой проект

Обозначение	Наименование	Примечание
ТХ	Технологические чертежи	
АР	Архитектурные решения	
КЖ	Конструкции железобетонные	
КМ	Конструкции металлические	
ОВ	Отопление, вентиляция	
ХС	Холодоснабжение	
ВС	Сжатый воздух	
ГС	Газоснабжение	
ВК	Водопровод, канализация	
Я	Автоматизация	
ЭО	Электрическое освещение	
ЭМ	Словое электрооборудование	
СС	Связь и сигнализация	
Рз; ЭМз	Задание заводу-изготовителю на шты и шкафы управления	

### Ведомость ссылочных и прилагаемых документов

Обозначение	Наименование	Примечание
Прилагаемые документы		
ТП805-5-5.86 со	Спецификации оборудования.	

### Ведомость рабочих чертежей альбома ТХ

Лист	Наименование	Стр.
1+7	Общая пояснительная записка	2-8
Комплект ТХ		
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

Типовой 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*

Лист	Наименование	Стр.
6	Схема технологического процесса удобного цеха.	14
7	Расположение оборудования в осях 1-10 План	15
8	Расположение технологического оборудования в осях Г-Ж, 10-19. План.	16
9	Размещение рабочих мест по операциям. План в осях 1-10	17
10	Размещение рабочих мест по операциям. План в осях 10-19.	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 3-8; Е-Ж.	22
15	Разводка трубопроводов сырья и соковых паров. Разрезы Н-Н; Д-Д; В-В	23
16	План на отп. 0,000. В осях 1-2; Ж-Е. Разрезы Б-Б; Г-Г; Узел I	24
17	Разводка воздухопроводов пера и горячего воздуха от перосушителя РЗ-ФАР. План в осях 1-7; Г-Е.	25
18	Разводка воздухопроводов пера и горячего воздуха от перосушителя РЗ-ФАР. Разрезы Е-Е; Ж-Ж.	26
19	Фрагменты установки передувочных баков РЗ-ФПД-0,53. Фрагмент установки устройств газовой опалки.	27
20	Тоннель для стока крови. Фрагмент установки насосных агрегатов.	28
21	Монтажный чертеж конвейера КТ-ФЦА-6/41-01. План в осях 10-15; Г-Д.	29
22	Монтажный чертеж конвейера КТ-ФЦА-6/41-02. План в осях 11-14; Д-Е.	30
23	Монтажный чертеж конвейера КТ-ФЦА-6/41-16. План в осях 11-16; Е-Ж.	31
24	Разрезы по конвейерам КТ-ФЦА-6/41-01; КТ-ФЦА-6/41-02; КТ-ФЦА-6/41-16. Узлы.	32

Лист	Наименование	Стр.
25	Узлы крепления конвейеров	33
26	План отверстий в осях 1-10.	34
27	Монтажная схема трубопроводов соковых паров и дезодорации дурнопахнущих газов. Лист 1.	35
28	Монтажная схема трубопроводов соковых паров и дезодорации дурнопахнущих газов. Лист 2.	36
29	План разводки технологических трубопроводов	37
30	Монтажная схема трубопроводов отходов и пера.	38
31	Монтажная схема трубопроводов патрохов. Спецификация.	39
32	Компрессорная. План и разрезы.	40
33	Компрессорная. Схема сжатого воздуха. Спецификация.	41
34	Временный лист на винтовой конвейер У1-БКВ-3232	42
35	Установка наклонного шнека КТ-ФТГ/2	42
Комплект ТХМ		
1.	Воронки. Тройник. Патрубок вводной	43
2	Лобушка. Разрез Б-Б; виды А; Б; Е (поз. 118)	44
3	Лобушка. Разрез В-В; (поз. 118) Крышка	45
4	Опоры под лобушки и конденсаторы поз. 122	46
5	Конденсатор поз. 117. Тройник. Желоб патрона	47
6	Бак. Станина под пульты управления.	48
7	Башня с душирующим устройством, поз. 114	49
8	Башня с душирующим устройством, поз. 114	50
9	Опора под вентилятор Я-2 поз. 122	51
10	Бак для раствора хлорной извести поз. 115	52
11	Бак для раствора хлорной извести поз. 115	53
12	Вытяжное устройство от котла КВМ-4,6Н	54
13	Люк ревизионный поз. 10Б.	55

Шифр, дата, подпись

9714/1 2

ТП 805-5-5.86 13

Исполн.	Исполн.	Лист	22/25	Цена убоя и переработки 3000 евро/коров (круп) в час	Листы	Листы
Провер.	Провер.	Лист	21/25			
И. спец.	И. спец.	Лист	20/25			
И. конст.	И. конст.	Лист	19/25			
И. конст.	И. конст.	Лист	18/25			
Шифр	Шифр	Лист	17/25	Общая пояснительная записка	Лист	Листы
Шифр	Шифр	Лист	16/25	Госстандрот СССР ИИИ/ЭИ/Прочерт Ростов-на-Дону	Лист	Листы
Шифр	Шифр	Лист	15/25			

Копировал Молочное Формат А2

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-Т, 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 туши, 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 машинном 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 Контр.	Матвеев Матинев Матвеев Хохинев Живконов Рыкаев Кангер	10.85 12.86 12.86 12.86 12.86 12.86	177 805-5-5.86	Л3	9714/1	3
Привязан:			Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час	Лист 1	Листов 2	
Инв. №			Общая пояснительная записка	Госагропром 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 плинтусной разводкой магистралей. В качестве нагревательных приборов приняты радиаторы „ПТ-140-ЯО“, в помещениях категории „В“ - ПТ-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 -  $Q_p^H = 8500 \text{ кгс/мм}^3$ .  
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, °C	Расход тепла, Вт (ккал/ч)			Расход колод. ккал/ч	Расход пара кг/ч
			На отопление	На вентиляцию	На горячее водоснабжение		
Цех убоя и переработки 3000 Бройлеров (кур) в час		-20	204600 (175900)	851500 (732200)	1056100 (908100)	198300	1904*
		-30	226600 (194800)	1111200 (955500)	1337800 (1150300)		
		-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 А.И.	12.86	ТП 805-5-5.86	ПЗ		
Провер. Бурцев В.И.	12.86				
Ин. в.р. Миткова В.И.	12.85				
Ин. спец. Бурцев В.И.	12.85				
Ин. отв. Калтер В.И.	12.85				
Ин. отв. Калтер В.И.	12.85	Цех убоя и переработки 3000 Бройлеров (кур) в час	Страна	Лист	Листов
Ин. отв. Гыков В.И.	12.85		Р	3	
Общая пояснительная записка.			Госагропром СССР ЦНИИЭП птицеводства г. Ростов-на-Дону		

Копировал Молодцова Формат А2

Инв. № пр. 01. Удостоверение в дата 1986 г. № 11

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.

Привочные 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 ЛВР на шинках 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.ШР и СВ.ШР10, установленными у основных входов цеха убоа. Рядом с постами необходимо укрепить таблички с поясняющими надписями.

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

Уеткин	Брюнов	Ир.	6,86	ТП 805-5-5.86	73
Пробер	Супрунов	Ир.	6,86		
Клиш	Брюнов	Ир.	6,86		
Л.спец.	Эпичева	Ир.	6,86		
Нат.отд.	Ильин	Ир.	17,13	Цех убоа и переработки 3000 броулеров (Кур) в час.	Студия Кост
Гип	Рыков	Ир.	3,4		
Н.компр	Наимир	Ир.	4,4	Общая пояснительная записка.	Посадоропом остр. Шнигиптицелром г. Ростов-на-Дону.

копировал: Калачева Формат: А4.

Содержание, подписано и дата

Ялдам I

Тубов проект

И.М. Калашников, И.В. Калашников, А.В. Калашников

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 ЭВМ.1 и ЭВМ.2, а так же посты управления по проекту, часть А. Рядом с постами необходимо укрепить таблички с пояснениями 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, 3, 14, 12, 14, 26, 23, 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 полосовой стали 4х20 мм.

Непрерывная электрическая цепь между колоннами и фундаментами осуществляется с использованием молниеприемной сетки: молниеприемная сетка с рабочей арматурой колонн и рабочей арматуры 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 М1-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 ЛТС птицефабрики, радиофикация - от радиотрансляционной сети птицефабрики.

9714/1 6

Цепол.м.	Брюм	12.85	Т П 805-5-5.86	ПЗ	
Пров.	Струнов	12.85			
Руч.вр.	Брюм	12.85			
П.стел.	Струнов	12.85			
Мет.стел.	Струнов	12.85			
Л.конт.	Хантер	12.85	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (КУР) в час.	Стальной лист	Листов
Гип	Рыков	05.86		р	5
Привезен:			Общая пояснительная записка	Госгипропром СССР Институттицепром в Ростов-на-Дону	
И.В.М.				Формат: А3	

Копировала: Жуничева Формат: А3



Лабан I  
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 захватки в пределах одной захватки 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 косою или расчалками, после чего их закрепляют в проектном 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 штыревыми захватами исключительно с дистанционным управлением.

Сразу же после установки на место балки выверяют, исправляют их положение относительно разбивочных осей и отмечают 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 приставных 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 наклейки рулонного ковра.

Основными процессами в устройстве кровли являются очистка и грунтовка основания, наклейка 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 полотнища шириной, равной соответственно 1/4, 1/2, 3/4 и полной ширине рулона (1000 мм). Затем каждые последующие полотнища наклеивают, отступая соответственно от начальной кромки предыдущего полотнища на 220, 250, 250 и 250 мм. Наклеив полотнища друг на друга будет однокровной 1000-(220+250+250+250) = 30 мм во всех случаях. Продольная нахлестка полотнищ выдерживается в 100 мм.

Все строительно-монтажные работы необходимо проводить со строгим соблюдением правил техники безопасности по СНиП III-4.80.

9714/1 7

Утверд.	Белавов	12.86								
Провер.	Борвич	02.21	12.86							
Виз. ср.	Сурмава	01.17	12.86							
Исполн.	Литман	01.17	12.86							
Нач. отд.	Ковалев	01.17	12.86							
Н. зам.	Ковалев	01.17	12.86							
Г. зам.	Ковалев	01.17	12.86							

Приказом:										
Цех убоя и переработки	3000	бродлеров(кур)в час								
Общая покрываемая										
площадь,										
Умб. №										

Шифр проекта  
Полное и краткое наименование

Работы

Трудовые проекты

Трудовые проекты

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 (годовья)	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

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.

№	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	0,195	0,179
12.4	То же, на расчетную единицу	т	0,106	0,107
12.5	То же, на 1 млн. рублей строительно-монтажных работ	т	1159,97	1304,68
12.6	Сталь, общий	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	266,94	353,27
12.11	Бетон и железобетон, общий	м³	1807,76	1538,3
12.12	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	263,35	307,02
12.18	Кирпич, общий	тыс. шт.	107,81	64,70
12.19	То же, на 1 м² общей площади	шт.	43	24
12.20	То же, на расчетную единицу	шт.	24	14
12.21	То же, на 1 млн. рублей строительно-монтажных работ	тыс. шт.	256,79	171,82

8. Сметная стоимость аналога пересчитана в ценах 1986 г.  
 Индексы пересчета:  
 1,18 - к строительно-монтажным работам;  
 1,06 - к оборудованию

№	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	61,67	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).

Привязка			
ИНВ.			

9714/1 8

ТП 805-5-5.86 73

Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час

Общая пояснительная записка

Состав: Лист 7

Р 7

Босхерпром ССР ЧИИИЗПтицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал: Белая форма А 2

Лист 1  
Классификация

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; 10-19. План.	16
9	Размещение рабочих мест по операциям. План в осях 1-10.	17
10	Размещение рабочих мест по операциям. План в осях 10-19.	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 атм. 0,000 в осях Г-2; Ж-Е. Разрезы Б-Б; Г-Г; Узел I.	24
17	Разводка воздуховодов пера и горячего воздуха от переосушителей РЗ-ФАР. План в осях 1-7; Е-Е.	25
18	Разводка воздуховодов пера и горячего воздуха от переосушителей РЗ-ФАР. Разрезы Е-Е; Ж-Ж.	26
19	Фрагменты установок передувочных баков РЗ-ФНД-0,63. 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; Д-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. Узм.	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 пера.	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-БАВ-2232.	42
35	Установка наклонного шнека К7-ФТГ/2. Перечень чертежей марки ТХМ.	43
1	Варенки. Тройник. Патрубки сварной.	44
2	Лобушка. Разрез Б-Б. Вид с А; Б; Е (по 118).	45
3	Лобушка. Разрез В-В (по 118). Крышка.	46
4	Опоры под лобушки и конденсаторы по 122.	47
5	Конденсатор. По 117. Тройник. Желоб по потребностям.	48
6	Бак. Станина под пульты управления.	49
7	Башина с думмирующим устройством по 114.	50
8	Башина с думмирующим 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	Вытяжное устройство от котлов КВМ-А,6А.	54

Лист	Наименование	Стр.
13	Лист редакционный поз. 106	55
14		

Составитель  
Инж. гр. АС  
Инж. гр. ВВ  
Инж. гр. ВГ  
Инж. гр. ВД

Исполнитель  
Инж. гр. ВЕ  
Инж. гр. ВЖ  
Инж. гр. ВЗ

Детальный 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*

Т/П 805-5-5.86 ТХ

Центральный завод  
Левый берег  
Уч. гр. ВД  
Уч. гр. ВЖ  
Уч. гр. ВЗ

Исполнитель: *Рыков*

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

Сторона: лист 25

Общие данные (начало)

Разработан ООО ЦИИЗЭЛ  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А2

Классификация ТУ

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 убой. 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 убой и направляется в туннель для сброса крови. В начале его сидит оператор, проверяющий качество убой. Из туннеля кровь стекает в бак К7-ФП2-Е-01, емкостью 0,100 м<sup>3</sup>, откуда передвигается в баки РЗ-ФПГ емкостью 3,2 м<sup>3</sup> 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 щитки. Пакеты с частями тушек предварительно проходят через усадочную камеру. Щитки 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 мелицевые отходы от убой 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  
Тушковой проект

И.И. Митрофанов

Привезан:					
И.И. М.					

И.И. М.	Викитим	Улица	12.00
Проб.	Гагара	Без	12.00
Бук. гр.	Гагара	Без	12.00
И.И. М.	Шилкина	Без	12.00
И.И. М.	Бейка	Без	12.00
И.И. М.	Посадкина	Без	12.00
И.И. М.	Рыков	Без	12.00
И.И. М.	Кантер	Без	12.00

9714/1			10
ТП 805-5-5.86		ТХ	
Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.			
Стрелка	Лист	Итого	
Р	2		
Общие данные (продолжение).		Госагропром СССР Ц.И.И.И.Птицеводств Г. Ростов-на-Дону	
Катировал Чуб		Формат А2	

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 м<sup>3</sup>, 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 м<sup>3</sup>, 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<sup>-</sup>4<sup>-</sup>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.

Изд. 1. 1976 г. Издательство «Ветеринария»

Исполн.	Михайлова	Наил	12.86	9714/1 ТП 805-5-5.86 ТХ Цена убой и переработки 3000 (ройлеров кур) в час. Общие данные (продолжение) Каторовая ЧУБ
Пробер	Гаргара	Рез	12.86	
Вед. пр.	Гаргара	Рез	12.86	
Н. спец.	Шимкина	Рез	12.86	
Нач. стр.	Байко	Рез	12.86	
Исполн.	Голова	Ковальский	12.86	Госагропром СССР ЦНИИЭП птицеводства Т. Работав-ни-Ветеринария Формат А2
	ГПР	Раиков	12.86	
	Н. констр.	Кантор	12.86	

Привезан:


Изд. 1

### 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°С), имеют возможность работать в необходимом режиме от ±0 до -18°С.

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 установки 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.

Перебивка 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 приведение соответствующих технико-экономических обоснований.

Исп. И. Никитина					Лист	12.86	ТП 805-5-3.86	ТХ		
Пров. Улагара					Лист	12.86				
Вык. гр. Улагара					Лист	12.86				
Ул. ст. И. Шихина					Лист	12.86				
Нач. отг. Бойко					Лист	12.86				
Г.л. спец.					Лист	12.86	Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Страниц	Лист	Листов
Тех. отдел					Лист	12.86				
Г.И.П. Рыков					Лист	12.86				
Н. констр. Кантор					Лист	12.86	Общие данные (продолжение)	Госагропром СССР ЦНИИЭП птицепром г. Ростов-на-Дону	Формат А2	Копировала Чуб
И.в. И.					Лист	12.86				

9714/1

12

Технический проект

И.в. И. Никитина

Альбом 1  
Типовой проект

№№ п.п.	Наименование профессий	Группа производственных процессов	Численность, чел.				Примечание
			всего	в том числе		в мажор. смену	
		м		ж	м	ж	
<b>I. Отделение приема, убоя и обработки птицы</b>							
1	Приемщик птицы	Iб	1	-	1	-	
2	Подвесчик птицы на конвейер убоя	Iб	3	-	3	-	
3	Машинист пероципальных машин	IIa	1	1	-	-	
4	Аппаратчик по обработке крови	IIa	1	1	-	-	
5	Ветсанэксперт	IIa	1	-	1	-	
<b>II. Отделение потрошения</b>							
1	Подвесчик птицы на конвейер потрошения	IIIa	3	-	3	-	
2	Обработчик тушек птиц на машинах: вскры- ватель тушек, извлекатель внутренних	IIIa	1	-	1	-	
3	Обработчик передувки отходов потрошения	IIIa	1	-	1	-	
4	Ветсанэксперт	IIIa	1	-	1	-	
5	Разборщик субпродуктов	IIIa	6	-	6	-	
6	Обработчик на машине по смятию кутикул	IIIa	6	-	6	-	
7	Разделщик тушек птицы	IIIa	1	-	1	-	
8	Обработчик по загрузке насосов для перекачки потрохов на охлаждение	IIIa	1	-	1	-	
<b>III. Отделение охлаждения</b>							
1	Подвесчик птицы на конвейер охлаждения	IIIa	3	-	3	-	
2	Рабочий по доставке потрохов на упаковку	IIIa	1	-	1	-	
<b>IV. Отделение упаковки</b>							
1	Упаковщик потрохов	IIIa	2	-	2	-	
2	Рабочий по вкладыванию потрохов в тушку птицы	IIIa	1	-	1	-	
3	Сортировщик тушек	IIIa	4	-	4	-	
4	Упаковщик тушек в полиэтиленовые пакеты	IIIa	1	-	1	-	
5	Распиловщик-разрубщик тушек птицы	IIIa	2	-	2	-	
6	Укладчик-упаковщик по изготовлению пакетов	IIIa	1	1	-	-	
7	Укладчик-упаковщик порций тушек в пакет	IIIa	2	-	2	-	
8	Укладчик порций тушек в деревянные ящики	IIIa	2	-	2	-	
9	Укладчик тушек в пакеты в ящики из картона	IIIa	1	-	1	-	
10	Укладчик тушек в деревянные ящики	IIIa	5	-	5	-	
11	Рабочий по групповому взвешиванию ящиков	IIIa	3	3	-	-	
12	Рабочий по доставке ящиков	IIIa	1	1	-	-	
13	Рабочий по маркировке ящиков	IIIa	1	1	-	-	
14	Рабочий по забивке ящиков с птицей	IIIa	1	1	-	-	

Числ. и состав персонала цеха

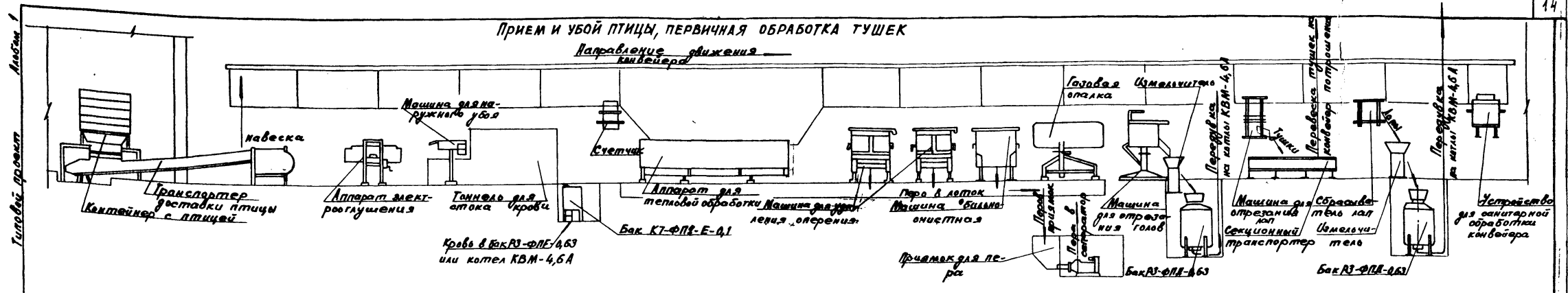
№№ п.п.	Наименование профессий	Группа производственных процессов	Численность, чел.				Примечание
			всего	в том числе		в мажор. смену	
		м		ж	м	ж	
<b>V. Холодильное отделение</b>							
1	Начальник компрессорной	Ia	1	1	-	-	
2	Машинист	IIIб	4	4	-	-	
3	Слесарь	IIIб	1	1	-	-	
4	Электрокарщик	Iб	1	1	-	-	
5	Грузчик	Iб	2	2	-	-	
<b>VI. Отделение переработки отходов</b>							
1	Приемщик отходов	IIIб	1	1	-	-	
2	Оператор по загрузке котлов	IIIб	2	2	-	-	
3	Варщик кормовой муки	IIIб	3	3	-	-	
4	Рабочий по затариванию кормовой муки	IIIб	2	2	-	-	
5	Приемщик пера	IIIб	1	1	-	-	
6	Сушильщик перо-пухового сырья	IIIб	4	-	4	-	
7	Рабочий по затариванию мешков	IIIб	1	1	-	-	
8	Компрессорщик	Iб	1	1	-	-	
<b>VII. Общие штаты на все отделения</b>							
1	Слесарь-ремонтник, сантехник, наладчик	Iб	1	1	-	-	
2	Электромонтер	Iб	1	1	-	-	
3	Мойщик оборудования, дезинфектор	Iб	2	2	-	-	
4	Слесарь-вентиляционный	Iб	1	1	-	-	
5	Начальник цеха	Ia	1	1	-	-	
6	Бухгалтер	Ia	1	-	1	-	
<b>Итого по цеху убоя</b>			<b>89</b>	<b>35</b>	<b>54</b>	<b>52</b>	<b>53</b>

Штаты цеха убоя даны на основании: Типовых проектов организации труда на убойных цехах на участке переработки птицы с линией производительностью 3000 голов в час, 1977 год; Типовых технико-экономических нормативов времени и нормы выработки для вспомогательных производств в птицеводстве; Паспортов оборудования заводов-изготовителей; схемы расстановки мест по технологическим операциям Минского ЭКБ; Типовых норм времени на работы по техническому обслуживанию машин и оборудования, 1984 г.

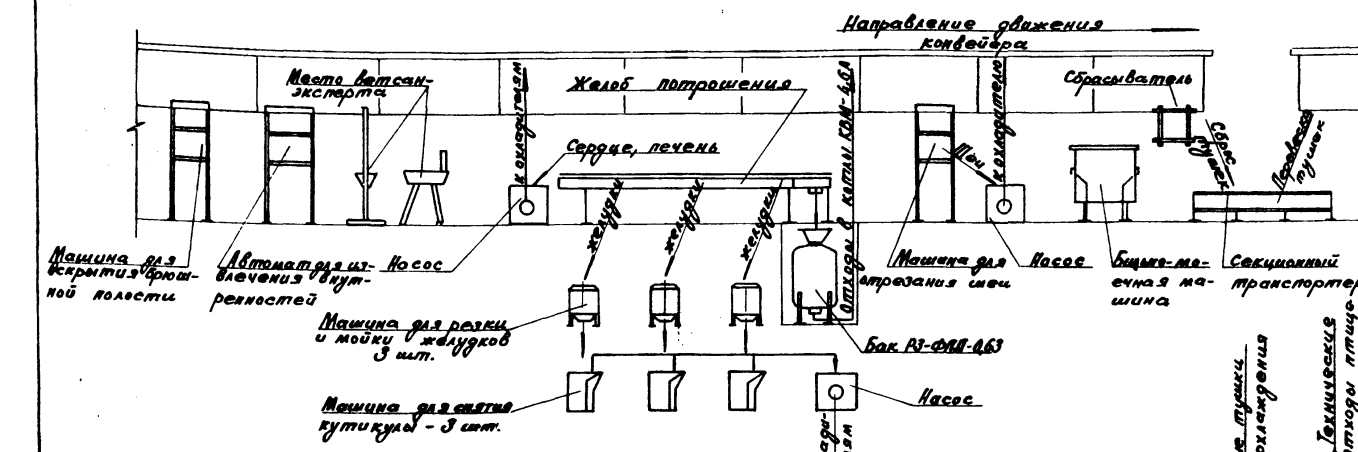
9714/1 13

	ТП 805-5-5.86	ТХ	
<b>С</b>			
Привязки:	Вет. гос. бойко Ин. гос. вет. гос. бойко ЦУП Рикав А. центр. Кантор	07.65 07.66 07.67 07.68 07.69 07.70	Цех убоя и переработки 3000 голов (кур) в час. Общие данные (акнучаюно)
			Стор. Акт. Акт. Акт. Р 5 Госагропром СССР Дир. ЦПТИ птицеводства г. Ростов-на-Дону Катерина Чуб Формат А2

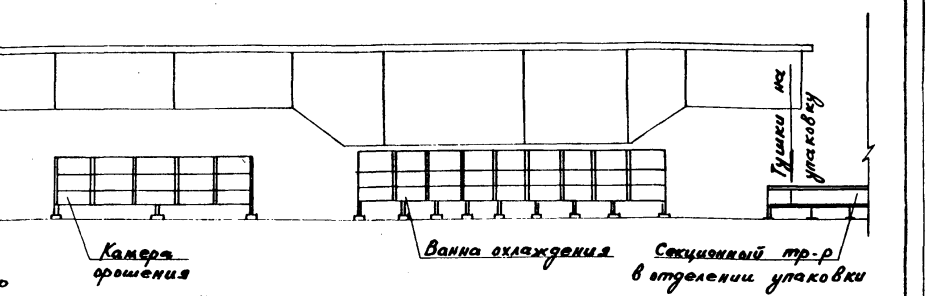
ПРИЕМ И УБОЙ ПТИЦЫ, ПЕРВИЧНАЯ ОБРАБОТКА ТУШЕК



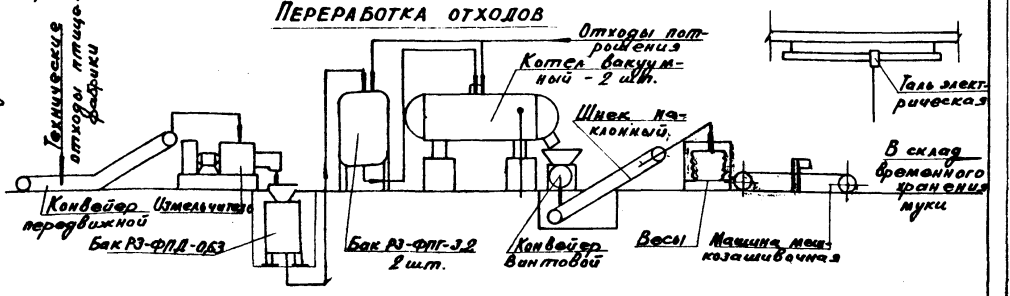
ПОТРОШЕНИЕ ТУШЕК



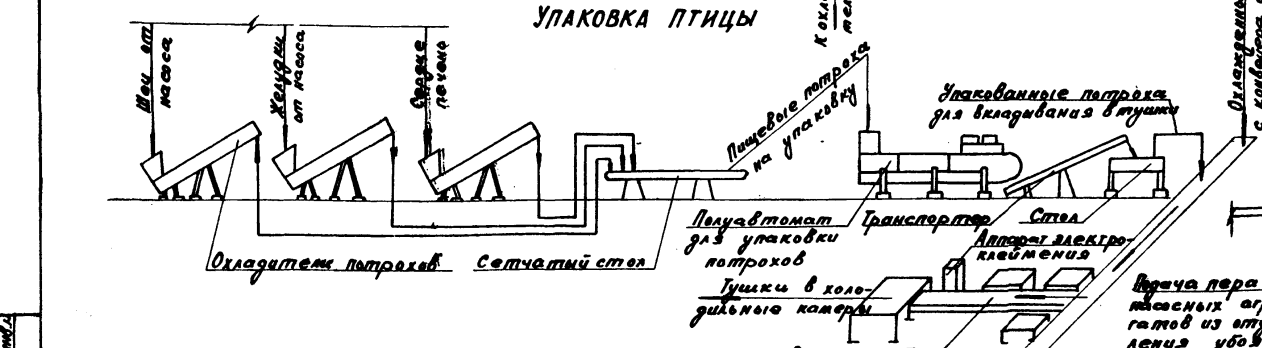
ОХЛАЖДЕНИЕ ТУШЕК



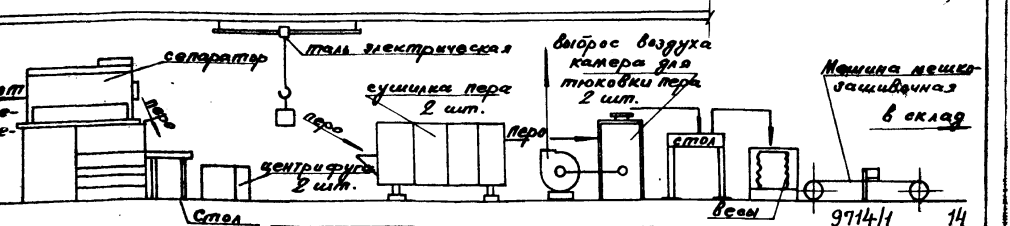
ПЕРЕРАБОТКА ОТХОДОВ



УПАКОВКА ПТИЦЫ



УЧАСТОК ОБРАБОТКИ ПЕРА



Шифр, название цеха и серия, дата, лист

Исполн.	Никитин	Шифр	12.86
Проб.	Сагаря	Дата	12.86
Рук. гр.	Сагаря	Дата	12.86
И. спец.	Шушина	Дата	12.86
Мех. отр.	Бойко	Дата	12.86
И. спец.	Иванов	Дата	12.86
Мех. отр.	Рыков	Дата	12.86
И. спец.	Кантор	Дата	12.86

Итого: 9714/11 14

ТП 805-5-5.86 ТХ

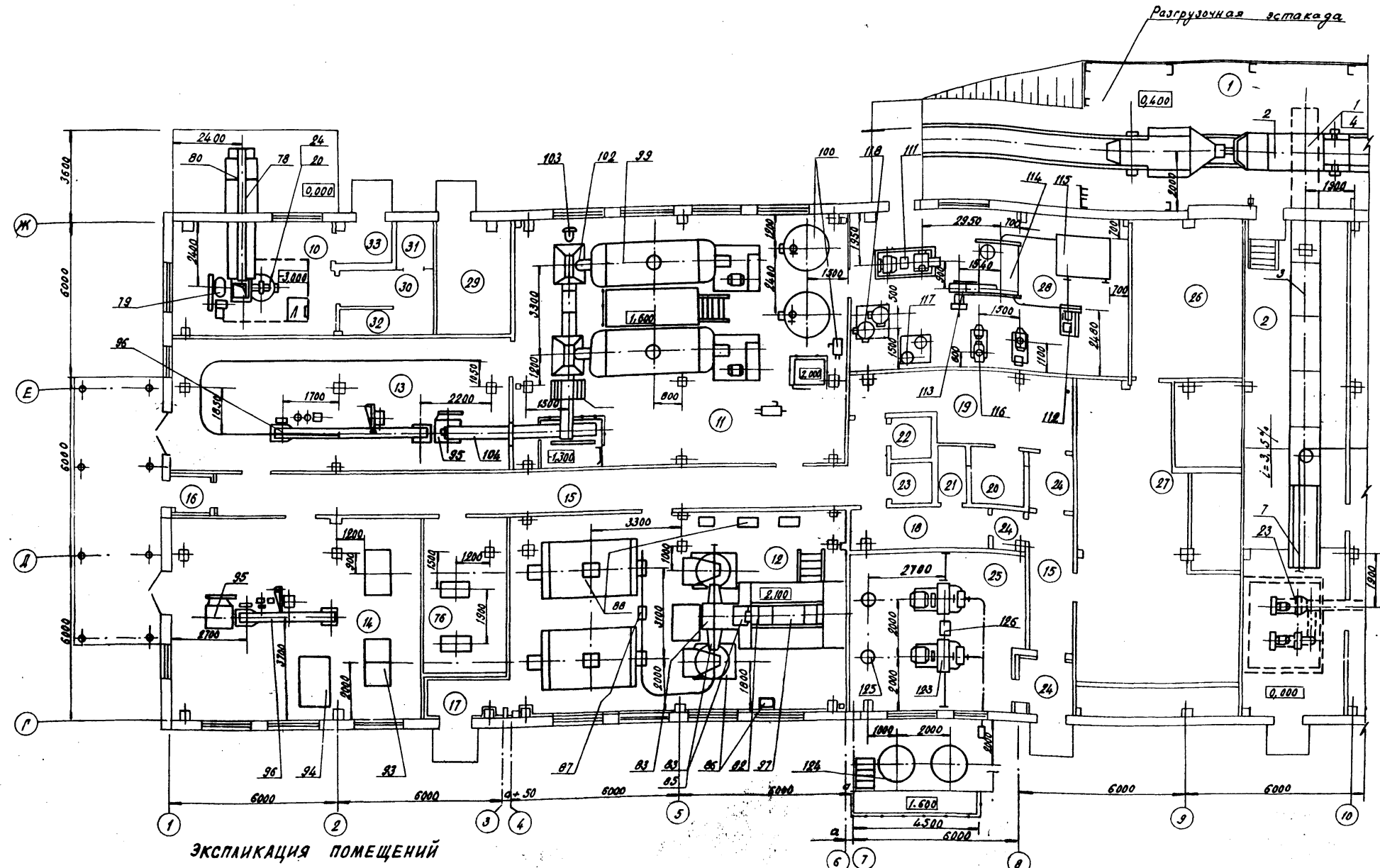
Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.

Схема технологического процесса убойного цеха.

Копирован Чуб



Технический проект № 1



**ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ**

№ п/п	Наименование	Категория вредности по СНиП, взрыво-пожарной и пожарной опасности	№ п/п	Наименование	Категория вредности по СНиП, взрыво-пожарной и пожарной опасности
1	Эстакада		76	Вентиляторная	Д
2	Отделение приема птицы	Д	15	Компрессорная	Д
10	Отделение приема и складирования сырья	Д	29	Электрощитовая	Д
11	Отделение переработки отходов	В	18, 17	Тепловой пункт. Венткамера	Д
12	Отделение переработки пера	В	15, 24	Смотрите чертежи архитектуры	
13	Помещение для временного хранения кормовой муки	В	Ж: 33	строительной части	
14	Помещение для укладки и временного хранения яиц	В	20	Отделение очистки скважных паров	Д

1. Спецификация оборудования дана на листах ТХ-11+13.
2. Разборку трубопроводов сырья смотрите на листах ТХ-14, 15.
3. Стол п/з. 34 на чертеже показан один.

Привязан:  
Ш.В.Н

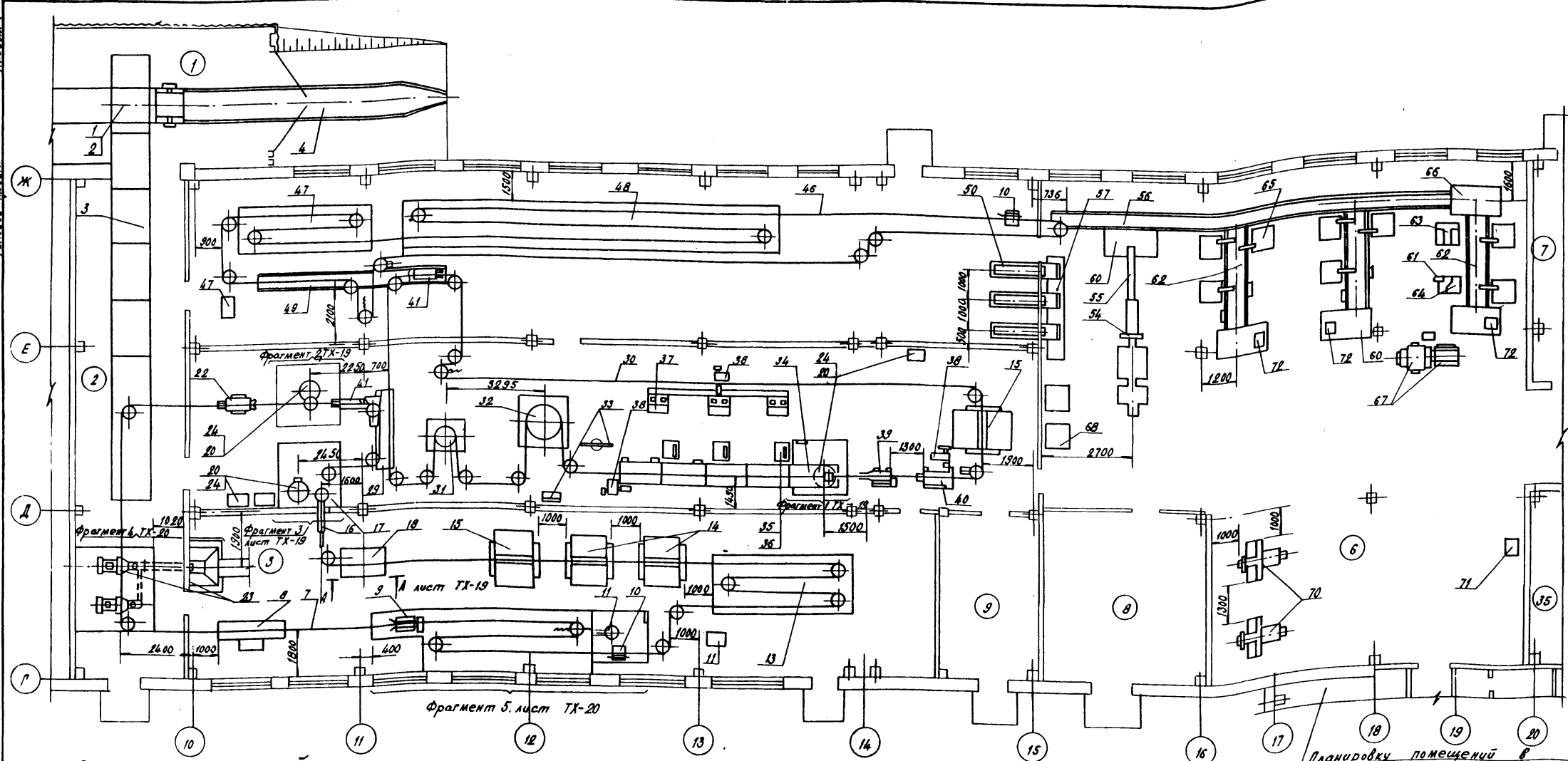
Исполн.	Д.С.С.С.	С.С.	С.С.
Проект.	С.С.	С.С.	С.С.
Сек.пр.	С.С.	С.С.	С.С.
Нач.отд.	С.С.	С.С.	С.С.
Нач.цеха	С.С.	С.С.	С.С.
Инженер	С.С.	С.С.	С.С.

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

Старш.	Лист	Чистов
Р	7	

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

Альбом 1  
Технический проект



### 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	Зстакада	-	6	Отделение упаковки	В
2	Отделение приема птицы	Д	7	Склад для хранения яиц и поддонов	В
3	Отделение убоя и первичной обработки тушек	Д	8	Склад бумаги и целлофановой 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 АД

9714/1 16

ТП 805-5-5.86 ТХ

Исполн.	Никитина	Электр.	В.В.
Пров.	Гагара	Тех.	В.В.
Чек. гр.	Гагара	Арх.	В.В.
Упр. спец.	Шушкова	Арх.	В.В.
Нач. отд.	Байко	Тех.	В.В.
М. спец.	Насолинский	Тех.	В.В.
Г.И.П.	Рыков	Тех.	В.В.
И. контр.	Кантер	Тех.	В.В.

Привезан:  
И.В.Д

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

Расположение технологического оборудования в осях Г-Ж; 10-18. План.

Стария лист листов  
р 8

Расагропром сср  
ЦНИИПтицепром  
г. Ростов-на-Дону  
Формат А2

Копировал Зуб

Лист 1  
Тех. проект

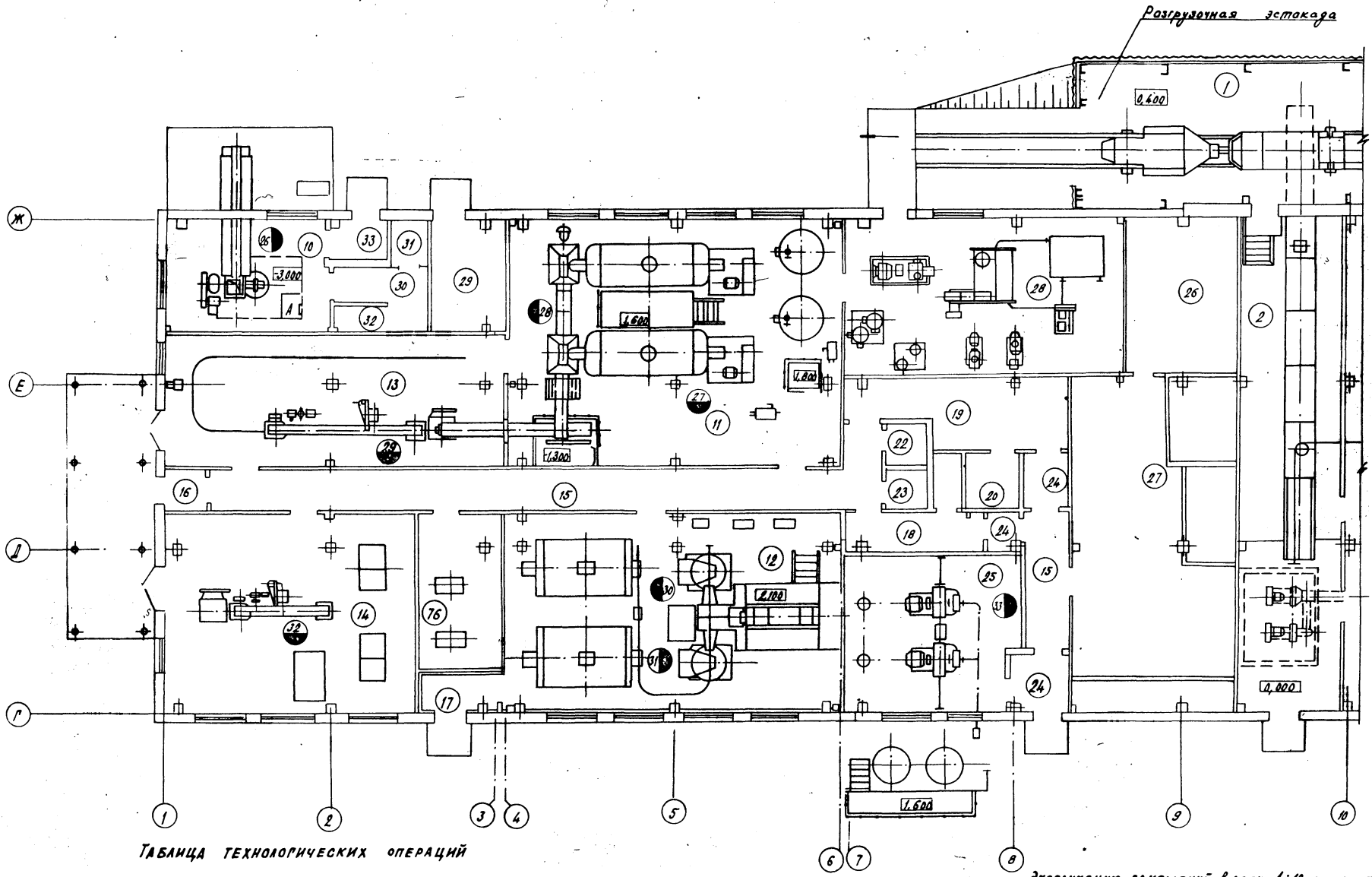


ТАБЛИЦА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ

№ п.п.	Наименование технологической операции	Кол.	№ п.п.	Наименование технологической операции	Кол.
1	Упаковка тушек вакуумом	1	29	Варка кормовой муки	3
2	Упаковка тушек в ящики	2	30	Затаривание взвешивания муки	2
3	Упаковка порций тушек в ящики	1	31	Загрузка пера в центрифугу	1
4	Групповое взвешивание	3	32	Загрузка пера в пересушитель	2
5	Изготовление пакетов	1	33	Затаривание мешков	1
6	Принем отходов потрошения	1		Обслуживание компрессорной	1
7	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. инж.	В. Байко	Дата	12.85
Инж.	Г. М. Рыхов	Дата	01.86
Инж. кат.	В. Копыт	Дата	01.86

Привязан:

Шв. N

9714/1 17  
ТП 805-5-5.86 ТХ

Цех убоя 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  
Түсөй проект

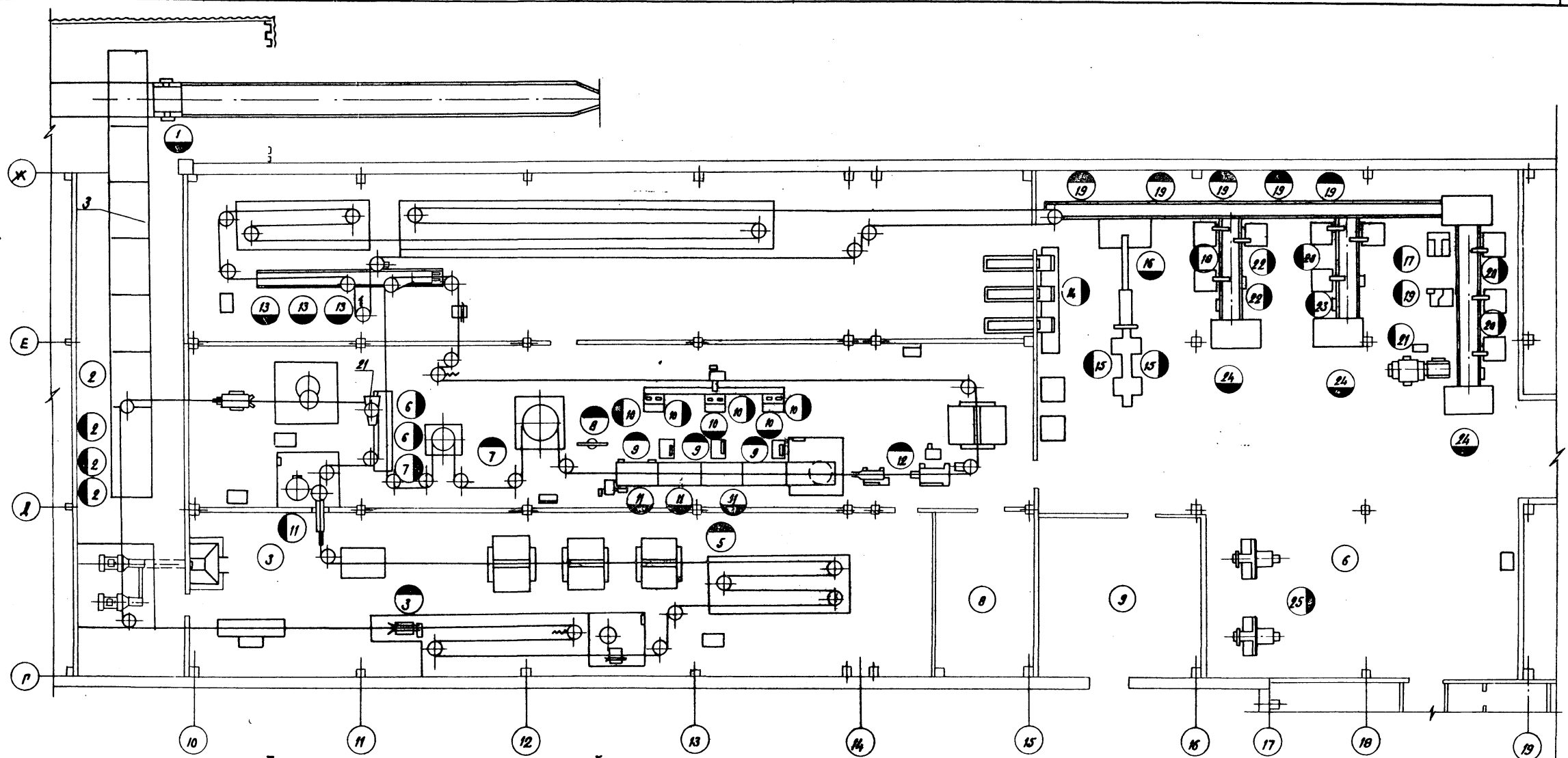


ТАБЛИЦА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ

№№ 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 кутискулы	6			
12	Отделение легких, печени, сердца	3			
	Рабочий по загрузке насосов потрохами для парочкачки	1			

9714/1

18

Исполн.	Максимов	Клиш	12.85	ТП 805-5-5.86	ТХ
Провер.	Саргара	Саргара	12.85		
Дук. гр.	Саргара	Саргара	12.85		
П. спец.	Вичикма	А. А.	12.85		
Поч. втр.	Бадко	Т. Д.	12.85		
И. спец.					
Тех. втр.	Исидишова	А. А.	12.85	Цех убой и переработки 3000 фройлеров (кур) в час.	
Т. втр.	Рыков	А. А.	12.85	Стади	Лист
И. втр.	Кантер	А. А.	12.85	р	10

Размещение рабочих мест по операциям. План в ос.х. № 19.

Копировал Чуб

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

Исполн. Проект и чертеж

Альбом 1  
Том 101 проект

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-226K3	Моечная установка	2		
6		Металлоконструкции разные		30	
Отделение убоа и первичной обработки					
7	K7-ФЦА-6/41-01	Конвейер линии убоа	1		из камп. лекта
8	P3-ФЭ0	Аппарат электрооглушения	1		B2-ФЦА-3
9	B2-ФЦА-6/4	Машина для наружных ног убоа	1		из камп. лекта
10	B2-ФЦА-6/66	Счетчик птицы	2		
11	K7-ФЛЭ-Е-41	Бак передувочный с пультом управления, емкостью 4 м³	1		из камп. лекта
12	н.о.	Приемная воронка	1		
13	K7-ФЦА-6/5-01	Аппарат тепловой обработки	1		из камп. лекта
14	K7-ФЦА/7	Машина для удаления оперения	2		из камп. лекта
15	K7-ФЦА/6	Машина бульноочистная	2		из камп. лекта
16	B2-ФЦА-6/16	Машина для отделения голов	1		B2-ФЦА-3
17	K7-ФЦА-6/39	Цементамель	2		из камп. лекта
18	P3-ФГО	Устройство газовой опалки	1		

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

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

Уч. в. л. проп. (взнос) и газ. (взнос) уч. в. л.

9714/1 19

ТП 805-5-5.86 ТХ

Исполн./Редакция	И.И.И.	12.85
Проб. Гагара	И.И.И.	12.85
Рук. гр. Гагара	И.И.И.	12.85
И.са.гр. Шенкина	И.И.И.	12.85
Нач. гр. Бойко	И.И.И.	12.85
И.са.гр. Шенкина	И.И.И.	12.85
И.кантр. Кантар	И.И.И.	12.85

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

Спецификация технологического оборудования (началь)

Контроль Туб

Стор. Лист Листов 11

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

Лист 1

Таблицы расхода

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	В2-ФЦА-6/36	Транспортер секционный L=18480	1		
57	н.о.	Стол сетчатый	1	35	сделана по месту
58	Г-05В	Тележка для тарноштучных грузов	1		показано на чертеже 4 шт.
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	Б2-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	В2-ФЦА/29	Танк передвижной	3		
70	МБ-ЛБ0	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-0806	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	ЖЗ-ФИС	Измельчитель ещовой	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	В2-ФВ2-1/37	Сепаратор для пера	1		
83	н.о.	Лоток	1		
84	н.о.	Стол с оцинкованным покрытием (3000x2000 мм)	1	60	
85	н.о.	Лоток	2		
86	КП-215-1	Центрифуга	2		
87	ТЭ-0,25-511	Таль электрическая передвижная	1		пр.зоп. 100, 25 м
88	РЗ-ФАР	Сушилка для пера с пультом управления	2		производ. 70 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	25 м		Ø=0,5 м

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, ед. кг.	Примечание
91	ВВД-5	Вентилятор	2		в комп. с РЗ-ФАР
92	н.о.	Воздуховод горячего воздуха Ø170	30		Ø=0,55 м
93	РЗ-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	ЗЗЕ-М	Машина мешкозащивочная длиной 3 м	1		
97	н.о.	Бак для воды емкостью 1000 л	1	210	ГХМ-6
98	н.о.	Металлоконструкции (подвески, крепление труб, стонны)		100	
Отделение переработки отходов					
99	КВМ-6, 6А	Котел вакуумный горизонтальный	2		
100	РЗ-Ф0П-3,2	Бак передувочный с пультом управления	2		емкость 3,2 м³
95	01-82	Весы циферблатные	1		
96	ЗЗЕ-М	Машина мешкозащивочная	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		пр.зоп. 0,5 м

Ш.в.н. от... (разрешено и право в том числе)

Привезан:  
 Ш.в.н.

9714/1 20

ТП 805-5-5.86 ТК

Исполн. Редькина	Март 01.86	Провер. Гагара	Март 01.86	Исполн. Шинкина	Март 01.86
Л. ст. в. Ниславичев	Март 01.86	Г.И.Т. Рыков	Март 01.86	И. ком. тр. Кантар	Март 01.86

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

Страна	Лист	Листов
р	12	

Спецификация технологического оборудования (разрабатываемой)

Госагропром СССР  
 Д.Н.В.Э.Патичев  
 г. Ростов-на-Дону  
 Формат А2

Копировала Чуб

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		по 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.	Башня 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		и по 117
121	ВН-13	То же	1		
122		Металлоконструкция	150		по черт. не по каталогу

Марка, пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
		(станции, 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 компрессорный	2		
126	ТЭ 0,5-511	Таль электрическая передвижная грузоподъемн. 0,5 т	1		
127	И2-Р	Дверь изоляционная	6		3-9 Масса 400 кг, г. 900 мм

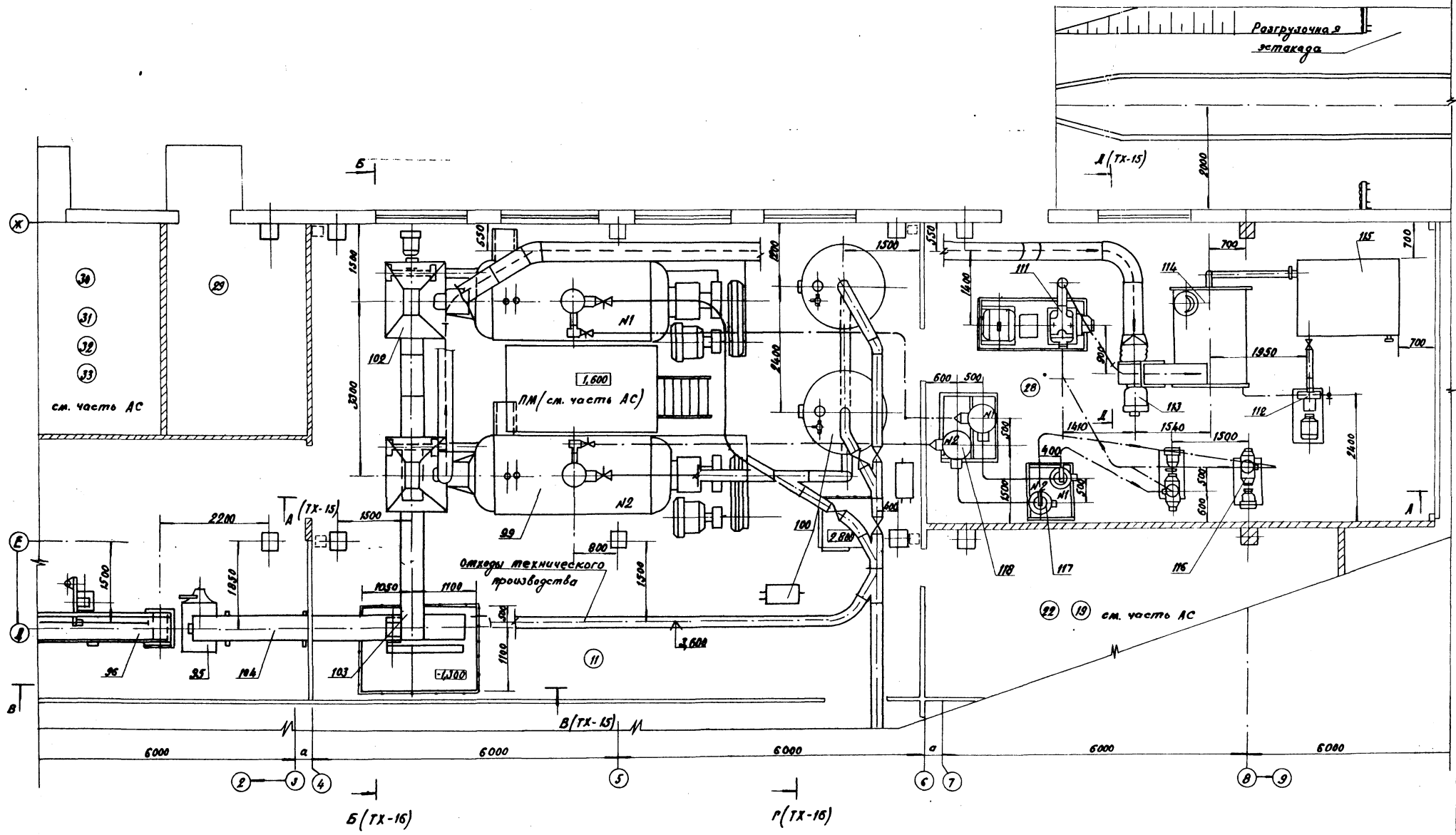
Трубопроводная арматура и трубы даны в спецификации на листах ТХ-27, 31, 33.

Лист 2 (продолжение)

Исполн.	Резькина	Кол.	17,00	9714-11 ТП 805-5-5.86 ТХ
Прод.	Сегера	Кол.	12,00	
Рук.пр.	Сегера	Кол.	17,00	
И.к.пр.	Виткина	Кол.	17,00	
И.к.пр.	Байко	Кол.	17,00	
И.с.пр.	Рыков	Кол.	2,85	Цех уборки и переработки 3000 "Бродягов" (к/р) в час.
И.к.пр.	Рыков	Кол.	17,85	
И.к.пр.	Кантор	Кол.	15,85	Спецификация в технологическом оборудовании (оканчиваю)
И.к.пр.	Кантор	Кол.	15,85	
И.к.пр.	Кантор	Кол.	15,85	Газоагрегат с оср ПИУЗМ (мотор) г. Ростов-на-Дону Формат А2

Привезен:			
И.к.пр.			

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. Шешаков	Нач. 18.86	ТП 805-5-5.86	ТХ
Пров. Гагара	Пров. 19.86		
Рук. гр. Гагара	Пров. 19.86		
И. ст. Шашкина	Пров. 19.86		
Нач. гр. Бойко	Пров. 19.86		
И. кат. Кантер	Пров. 19.86		
Привезан:		Цена убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Стоимость 14
Изд. №		Разводка трубопроводов сырья и сокковых паров. План в осях З-В, Е-Ж. Колхозная ЧФД	Госагропром СССР ЦНИИЭПтицапром г. Ростов-на-Дону формат А2

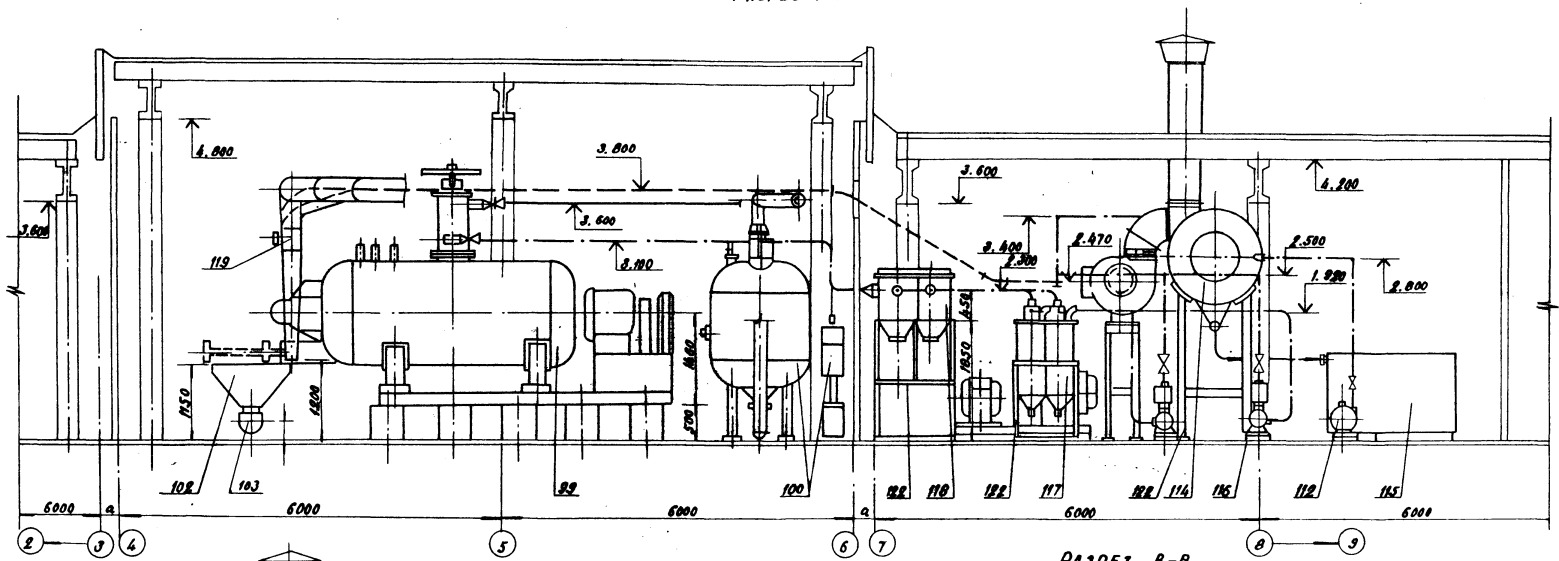
Изд. №



Технологический проект

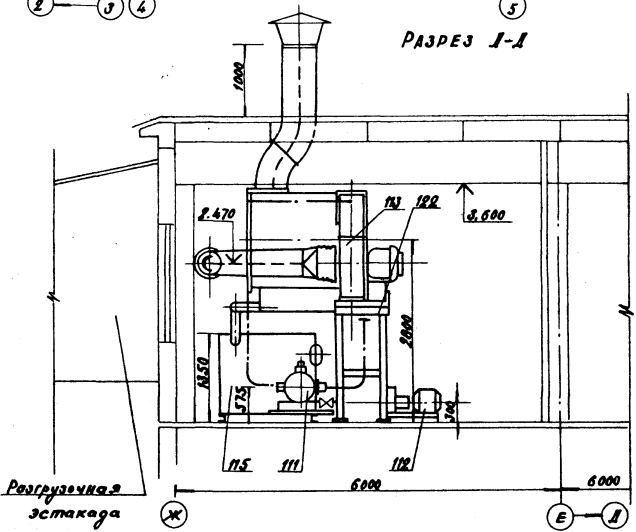
Инв. № проекта: 805-5-5.86

РАЗРЕЗ А-А

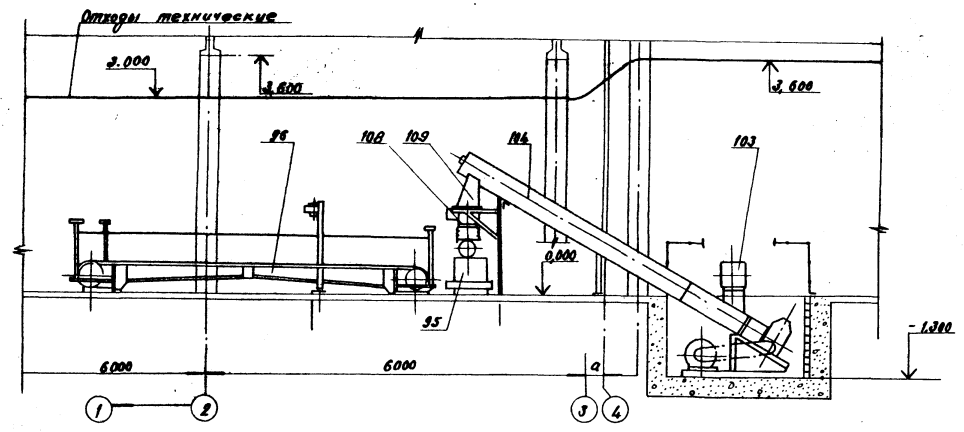


РАЗРЕЗ А-А

РАЗРЕЗ В-В



Разгрузочная эстакада



Открытия технические

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

9714/1

23

ТН 805-5-5.86 ТХ

Исполн./Проектировщик	И.И.И.	И.И.И.
Пров. / Проверка	И.И.И.	И.И.И.
Рук. пр. / Руководитель проекта	И.И.И.	И.И.И.
Инв. пр. / Инженер-проектировщик	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

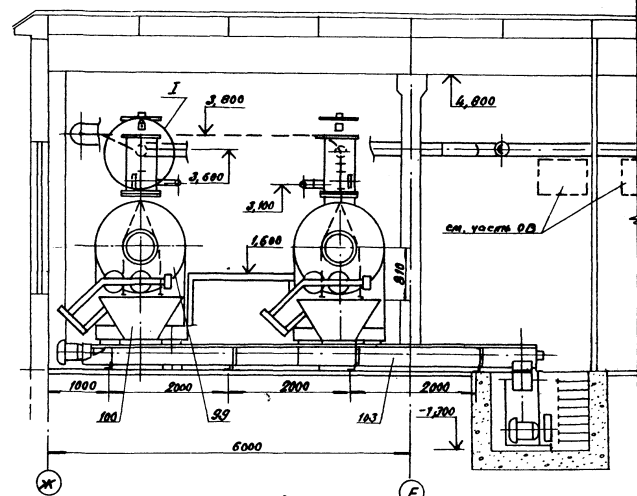
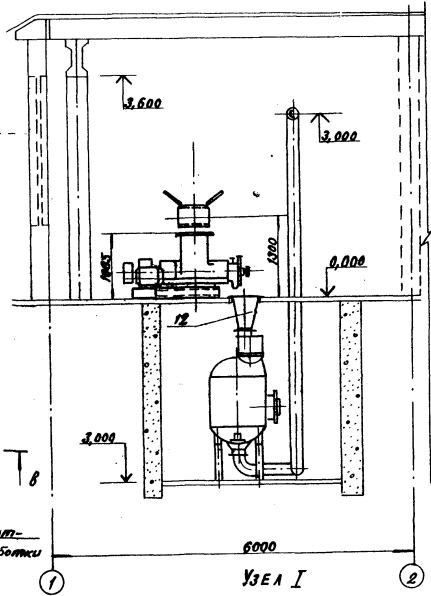
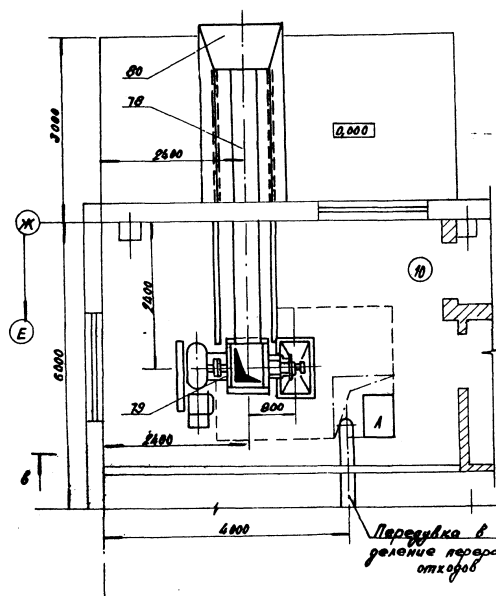
Привезан:	Цех улова и переработки 3000 бродяров (кур) в час.	Садья	Лист	Листов
	Разводка трубопроводов сырья и соковых паров.	Р	15	
Инв. №	Разрезы А-А, А-А', В-В.	Госагропром СССР ЦНИИЭП птицеводства Проект-тех. формуляры формата А2		
	Каптервал 700			

Масштаб 1:1  
Технический проект

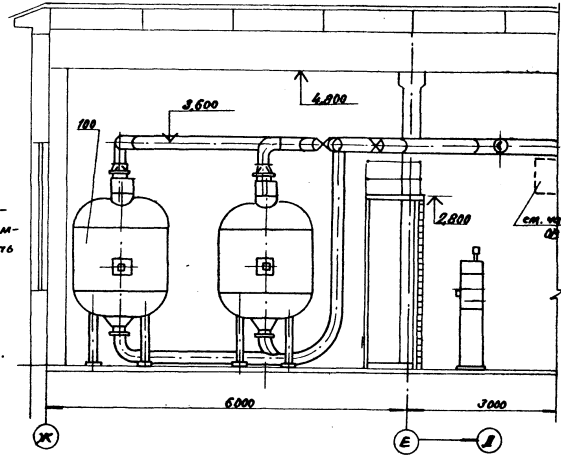
План на отм. 0,000 в осях 1-2 и Ж-Е

РАЗРЕЗ В-В

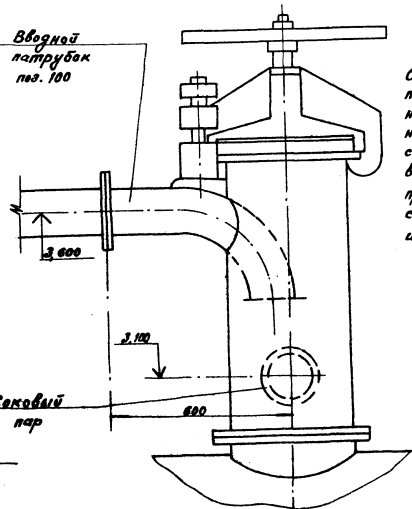
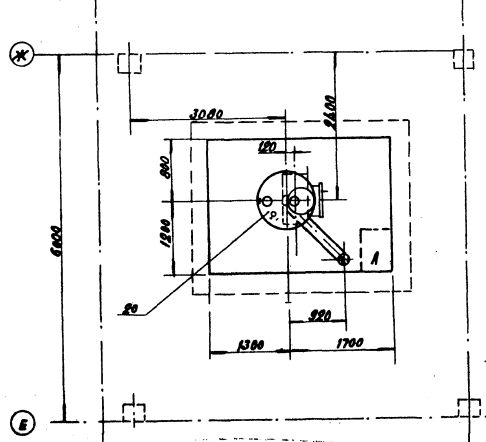
РАЗРЕЗ Б-Б



РАЗРЕЗ Г-Г



План на отм. -3,000

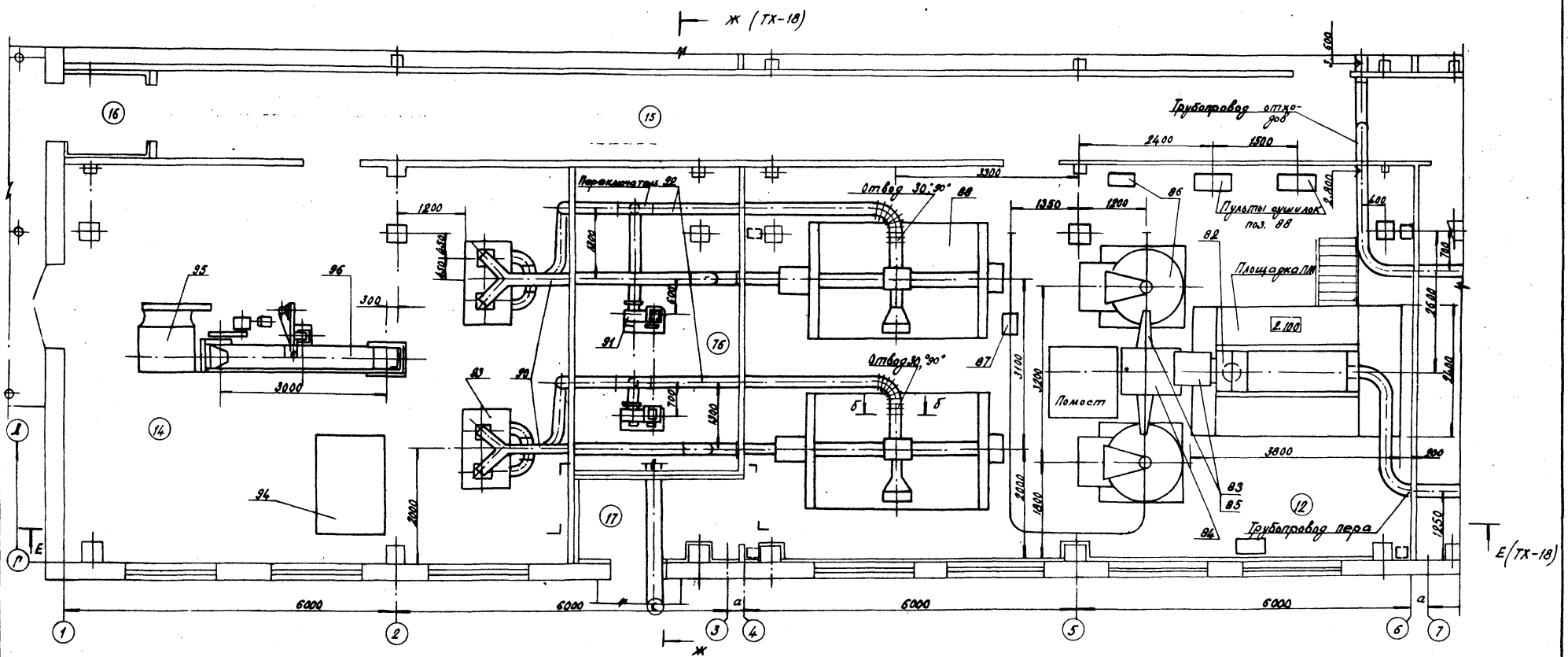


Соединение вверного патрубка с загрузочной горловиной вакуумного котла выполнить с помощью сварки в соответствии с правилами сварки сосудов, работающих под давлением.

Исполн. Мухомков	Утверд. [Signature]	974411	24
Проб. Гагара	Проект. [Signature]	ТП 805-5-5.86	ТХ
В.ст. Мухомков	Инж. [Signature]	Цех угля и переработки 3000 брелеров (кур) в час.	
Инж. впр. Бейко	Инж. [Signature]	Старш. Ачит Аистов	
Инж. впр. Коптар	Инж. [Signature]	Р И С	
Прив. зан:		План на отм. 0,000 в осях 1-2, Ж-Е. Разрезы Б-Б, Г-Г. Узел I.	
Изд. и		Госагропром СССР ЦНИИЭПпроцспран г. Рязань-на-Яну Формат А2	

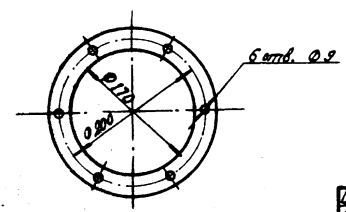
Изд. и

Лист 1



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. Л. Гагарина, ул. Космонавтов, д. 10

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

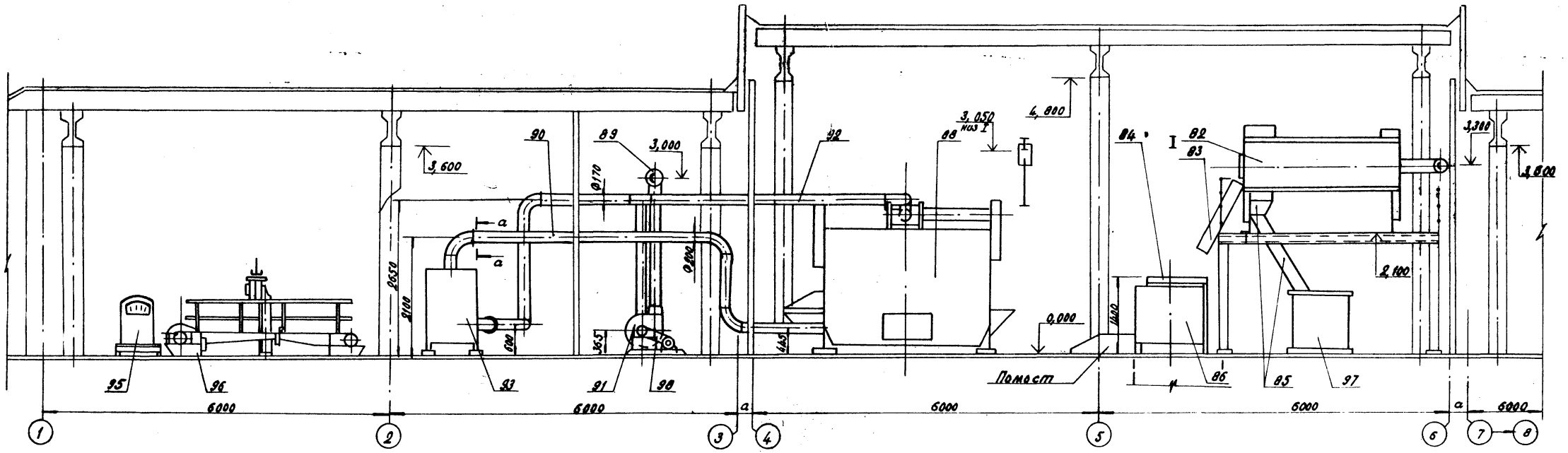
ТП 805-5-5.86 ТХ

Продляем:					
Унв. Л.					

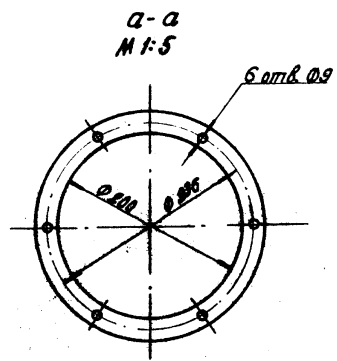
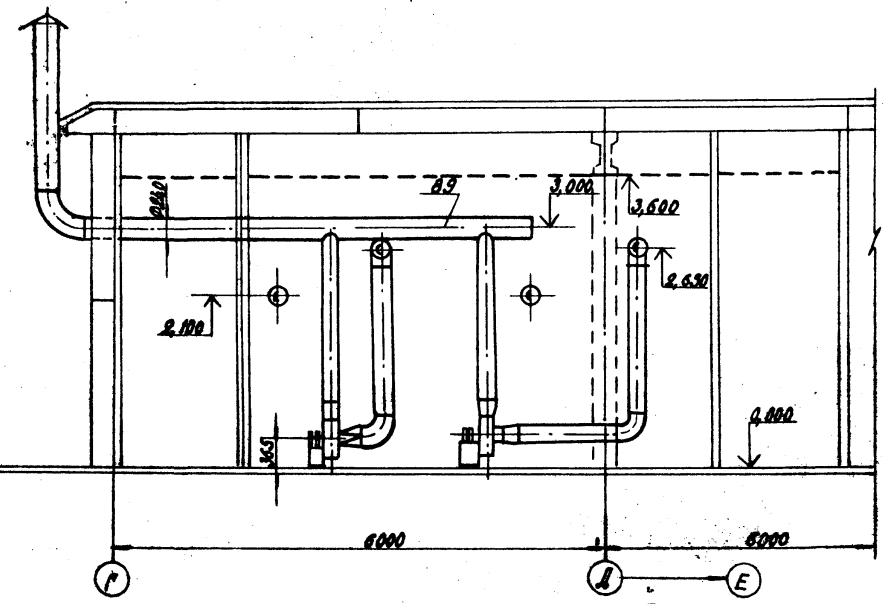
Цех	Убыя и переработки	Страна	СССР
3000	процераб (кпр) в час.	Р	17
Разработка воздуховодов пера и		Госархстрой СССР	
перевоза воздуха от парового		ЦНИИЭПтицепром	
мк ПЗ-ФАР. Илан в ослах 1-78С.Е.		г. Ростов-на-Дону	
Контроль Чуб		Формат А2	

Лист 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 ТХ-12, 13.
6. Стол поз. 94 на разрезе E-E не показан.

Шифр и номер листа в составе чертежа

9714/1 86

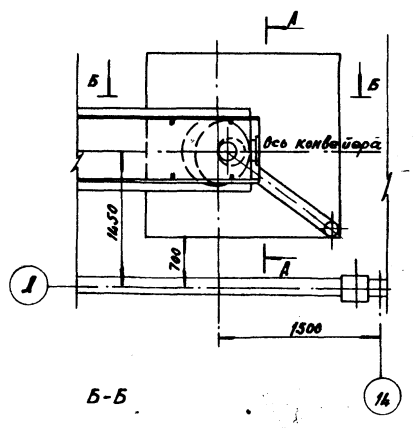
Исполн. Вешкова	Р.П.	11.85
Проект. Сагаро	Р.П.	11.85
Рук. гр. Сагаро	Р.П.	11.85
Н.С. Шенкина	Р.П.	11.85
Инж. Савинко	Р.П.	11.85
Инж. Рыков	Р.П.	11.85
Инж. Кантар	Р.П.	11.85

ТП 805-5-5.86 ТХ

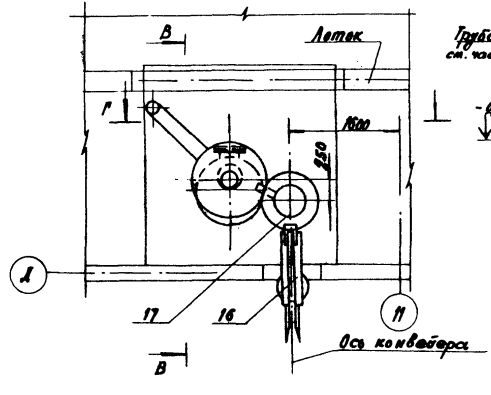
Произван:	Цех убоа и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Страна Листв Листов	Р 18
Шифр:	Разборка воздуховодов пера и горячего воздуха перекип. лок АЗ-ФАР. Разрезы E-E, Ж-Ж.	Росагропром СССР	ЦНИИЗПтицятром
	Копировал Чуб	г. Ростов-на-Дону	Формат А2

А.С.Д.М. 1  
Газовый проект

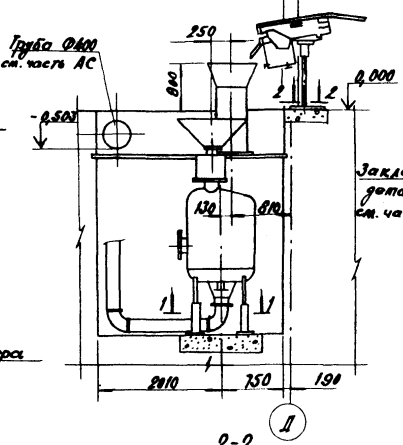
ФРАГМЕНТ 1 ЛИСТ ТХ-8



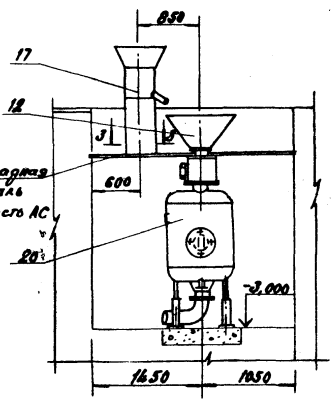
ФРАГМЕНТ 3 ЛИСТ ТХ-8



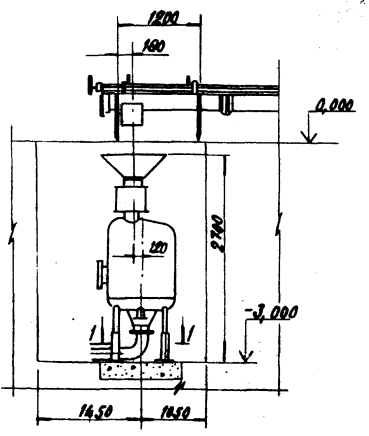
В-В



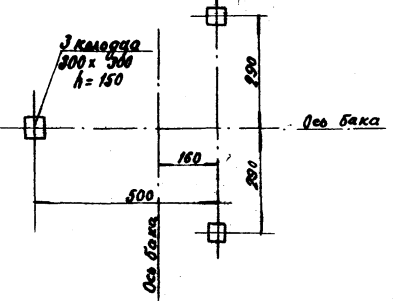
Г-Г



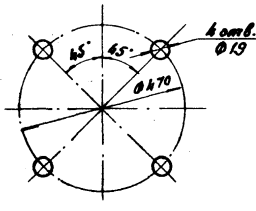
Б-Б



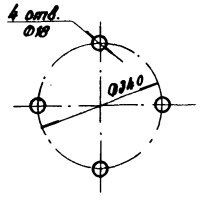
1-1



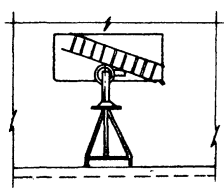
3-3



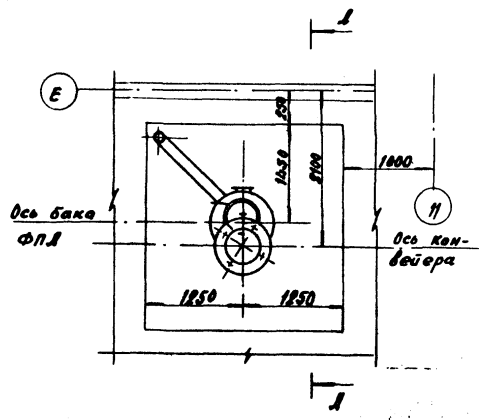
2-2



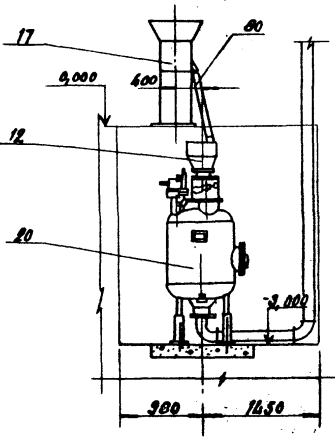
А-А ЛИСТ ТХ-8



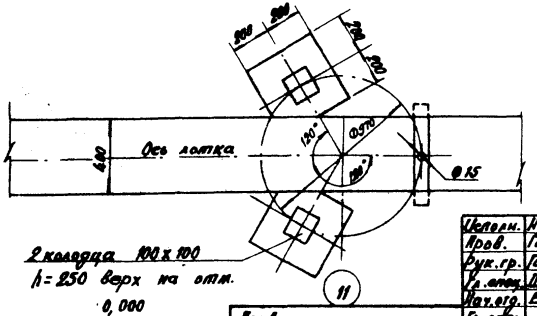
ФРАГМЕНТ 2 ЛИСТ ТХ-8



1-1



ФУНДАМЕНТ ПОД УСТАНОВКУ ГАЗОВОЙ ОПАКИ



1. Отверстия в перекрытиях прямков под трубопровода для передувки отходов потрошеном, измельченных лоп и голов сделать по месту.
2. На разрезе Г-Г машина для отрезания голов условно не показана.
3. Спецификацию технологического оборудования см. лист ТХ-11.
4. Закладные детали в прямках для крепления измельчителей поз. 17 см. часть АС.

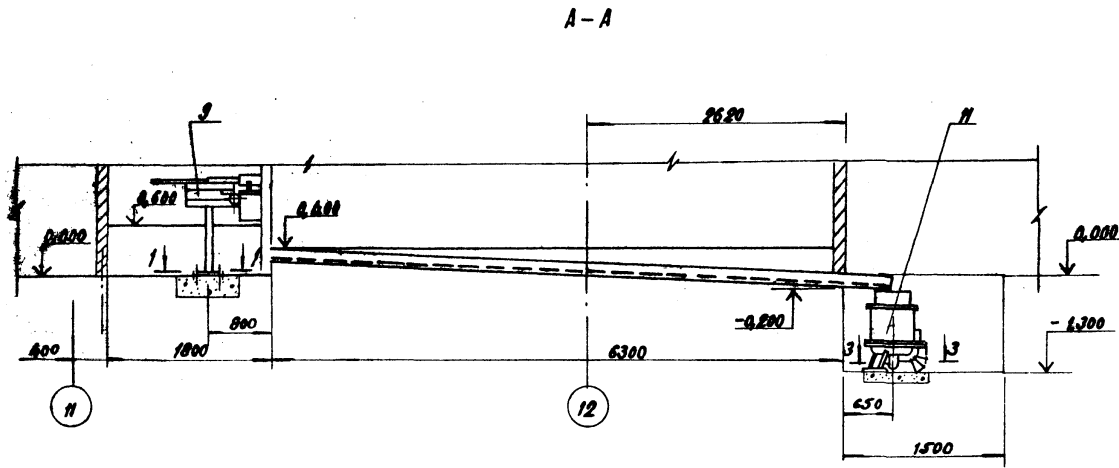
2 квадрат 100x100  
h=250 верх на отм.  
0,000

Привезен:

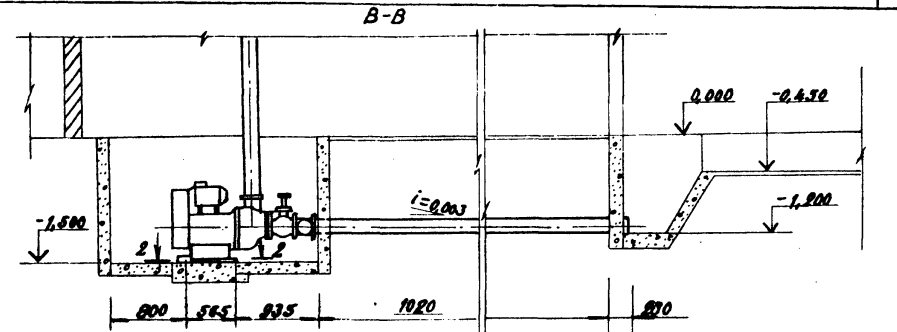
Исполн. <u>Макинган</u>	Исполн. <u>Рез</u>	Дата <u>21.01</u>	ТН 805-5-5.86 ТХ
Пров. <u>Гагара</u>	Исполн. <u>Вар</u>	Дата <u>21.01</u>	
Фук. гр. <u>Гагара</u>	Исполн. <u>Вар</u>	Дата <u>21.01</u>	
Исполн. <u>Шимкина</u>	Исполн. <u>Р-А</u>	Дата <u>21.01</u>	
Исполн. <u>Бобко</u>	Исполн. <u>Р-А</u>	Дата <u>21.01</u>	(вех убоа и переработки 3000 браллар (кур) в час.
Исполн. <u>Макинган</u>	Исполн. <u>Р-А</u>	Дата <u>21.01</u>	
Исполн. <u>Макинган</u>	Исполн. <u>Р-А</u>	Дата <u>21.01</u>	
Исполн. <u>Макинган</u>	Исполн. <u>Р-А</u>	Дата <u>21.01</u>	
Исполн. <u>Макинган</u>	Исполн. <u>Р-А</u>	Дата <u>21.01</u>	Фрагменты установки баков РЗ-042-4234 Фрагмент установки угроз ота газовой опак.
Исполн. <u>Макинган</u>	Исполн. <u>Р-А</u>	Дата <u>21.01</u>	Газотранс ССР ЦНИЭП/ИПК/ИПК/ИПК у.Ростов-на-Дону Формат А2
Исполн. <u>Макинган</u>	Исполн. <u>Р-А</u>	Дата <u>21.01</u>	Контроль Чуб

9714/1

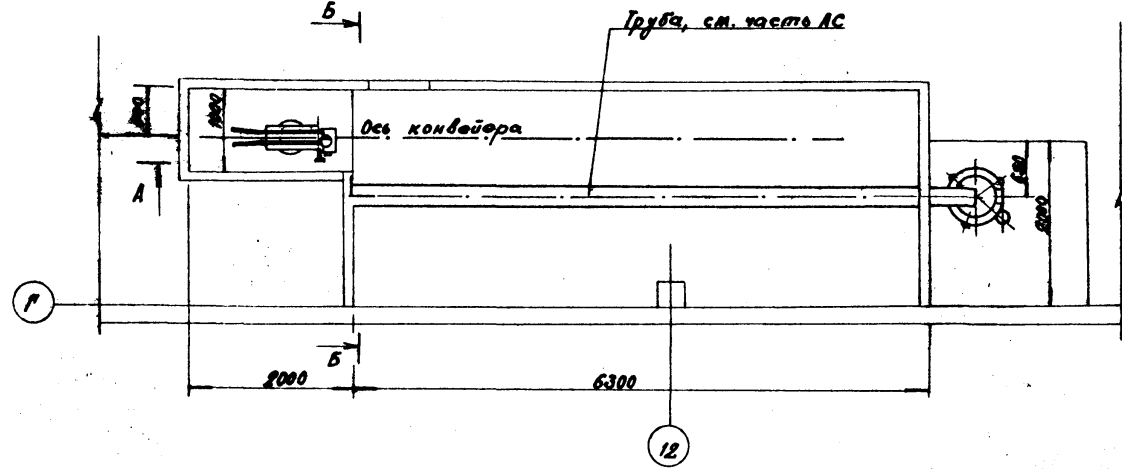
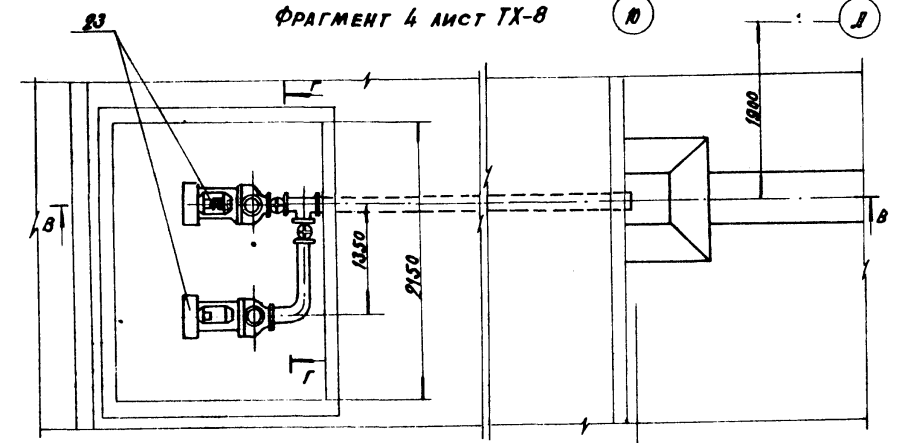
Технический проект



ФРАГМЕНТ 5 ЛИСТ ТХ-8



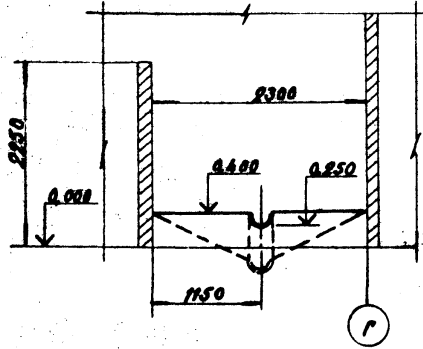
ФРАГМЕНТ 4 ЛИСТ ТХ-8



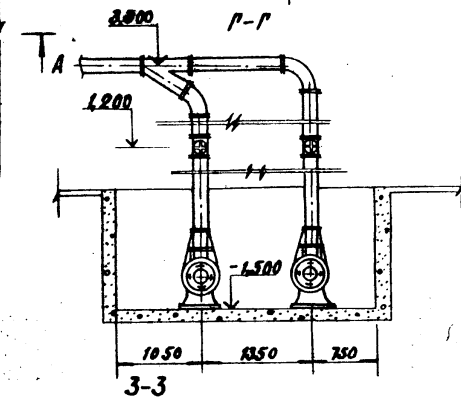
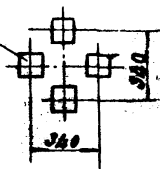
Б-Б

1-1

Расположение отверстий в фундаменте под машину для наружного улова (поз. 9)



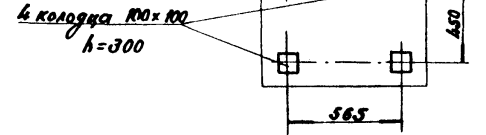
4 колодца h=250  
150 x 150



Расположение отв. в фундаменте под бак передувачный поз. 11



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



1. Отверстия в перекрытиях прямиков под трубопроводы передувки крови и пера сделать по месту.
2. Спецификацию технологического оборудования см. листы ТХ-11.
3. Спецификацию трубопроводов см. лист ТХ-31.

9714/1

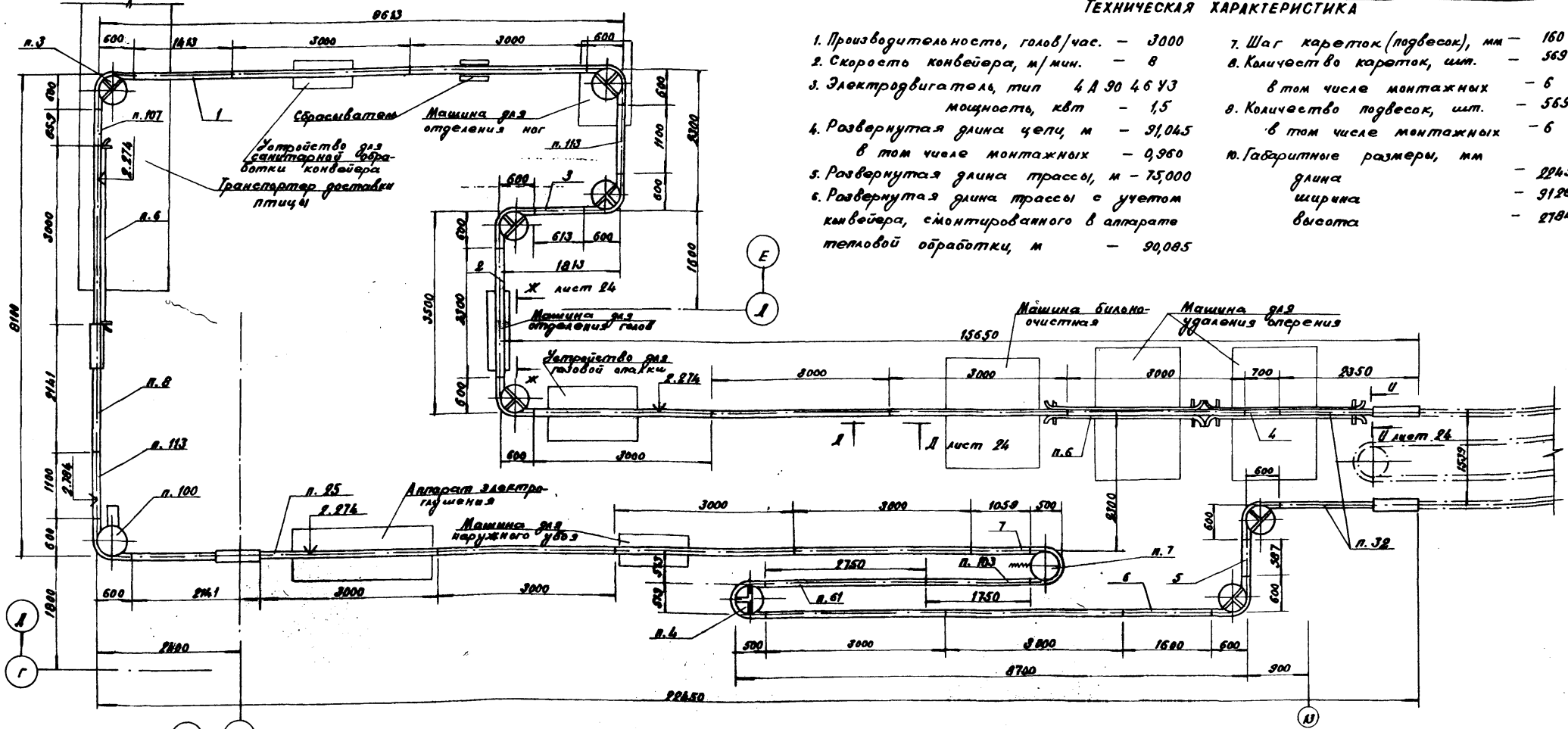
28

Исполн.	Накнито	Умд	П.В.	ТП 805-5-5.86	ТХ		
Пров.	Игара	Зар	В.В.				
Рук. гр.	Игара	Зар	В.В.				
Нач. отд.	Шилькин	Т	В.В.				
Нач. отд.	Бойко	Т	В.В.				
Ген. пр.	Рыков	В.В.	В.В.				
В. контр.	Кантар	В.В.	В.В.				
Произван:				Цех улова и переработки 3000 фройеров(кур) в час.	Старш	Личн	Листов
					Р	20	
Инж. А				Установки для улова крови-фрагмент установки на-соединяет агрегатов.	Госагропром СССР ЦНИИЗН/госагропром г. Фрунзе - на-Донг формат А3		
				Капитель			

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	2000	
п. 100	К7-ФЦА-6/41-01.02.000	Провод	1	1665	
п. 3	К7-ФЦА-6/41-03.000	Устройство поворотное	7	d=380	
п. 4	К7-ФЦА-6/41-04.000	Устройство поворотное	1	d=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 H=510 мм	2		
п. 32	К7-ФЦА-6/41-09.000-01	Участок пути переходной H=630 мм	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 e=3000 мм	13		
п. 61	К7-ФЦА-6/41-00.001	Труба e=2750 мм	1		
п. 63	К7-ФЦА-6/41-01.00.001-03	Труба e=1750 мм	1		
п. 97	-02	Труба e=659 мм	1		
п. 113	К7-ФЦА-6/41-01.00.001-11	Труба e=1100 мм	2		
1		Труба e=1613 мм	1		
2		Труба e=2700 мм	1		

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

9714/1 29

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

ТП 805-5-5.86 ТХ

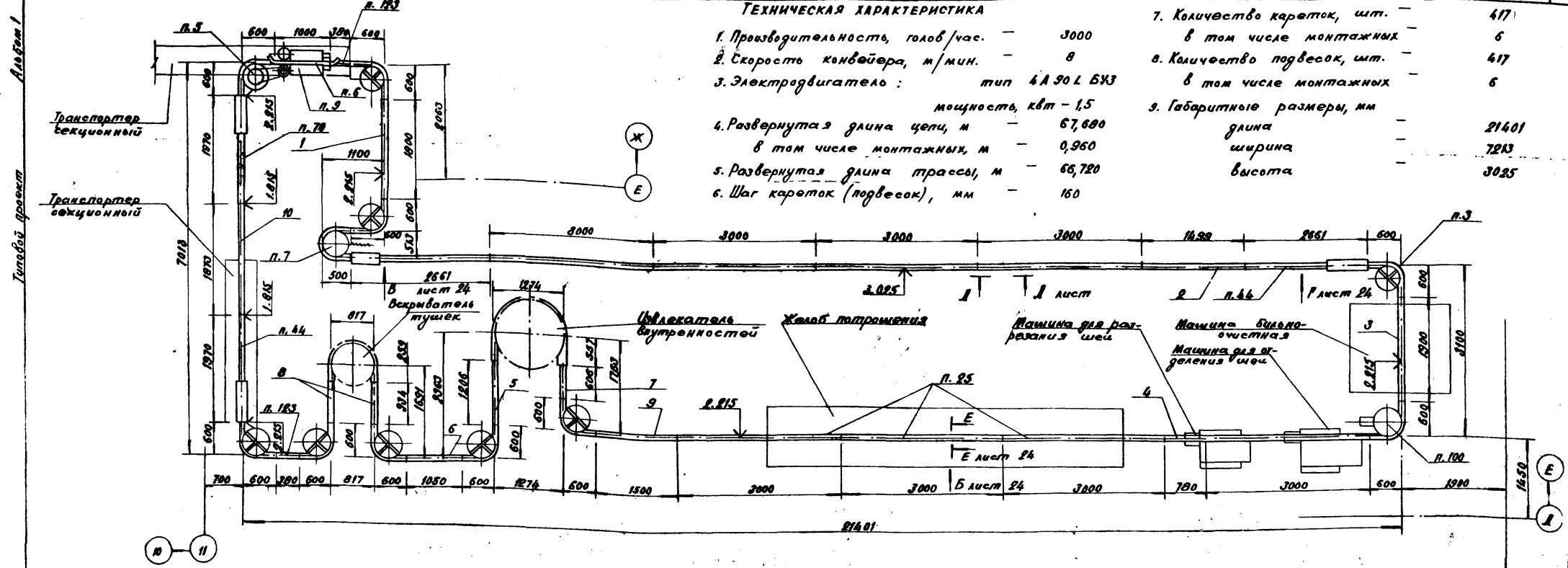
Произван: Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час. Стр. 21

Монтажный чертеж конвейера К7-ФЦА-6/41-01. Лист в разл. 10-15, Г-Д. Коллежал 4уб. Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром Г.Ростов-на-Дону Формат А2

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Производительность, голов/час. — 3000
2. Скорость конвейера, м/мин. — 8
3. Электродвигатель: тип 4А 90 L 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 поворотное $\alpha=90^\circ$	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 ( $\epsilon=3200$ )	21		
п. 100	К7-ФЦЛ-Б/41.01.02.000	Привод	1		
п. 44	К7-ФЦЛ-Б/42.04.000	Вертикальный поворот трассы	2		$H=800$ мм
		Цепь тяговая с каретками и подвесками ( $\epsilon=400$ мм)	1		
п. 70	К7-ФЦЛ-Б/42.07.000	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 $\epsilon=3000$ 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/41.02.00.001-05	Труба $\epsilon=320$ мм	2		
1		Труба $\epsilon=1000$ мм	1		
2		Труба $\epsilon=1639$ мм	1		
3		Труба $\epsilon=1900$ мм	1		
4		Труба $\epsilon=700$ мм	1		
5		Труба $\epsilon=1206$ мм	1		
6		Труба $\epsilon=1050$ мм	1		

Марка паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
7		Труба $\epsilon=806$ мм	1		
8		Труба $\epsilon=334$ мм	2		
9		Труба $\epsilon=1500$ мм	1		
10		Труба $\epsilon=1070$ мм	1		

9714/1 30

ТП 805-5-5.86 ТХ

Исполн. Сакмаров С.И. 12.80  
Прод. Гагарина Т.И. 12.80  
Вук. гр. Гагарина Т.И. 12.80  
И.ст. Машкина Т.И. 12.80  
Нач. отд. Байко Т.И. 12.80  
Г.И.П. Рыков Т.И. 12.80  
И.контр. Кондратьев Т.И. 12.80

Привезен:

Изд. 1

Итог убоа и переработки 3000 Бройлеров (кур) в час.

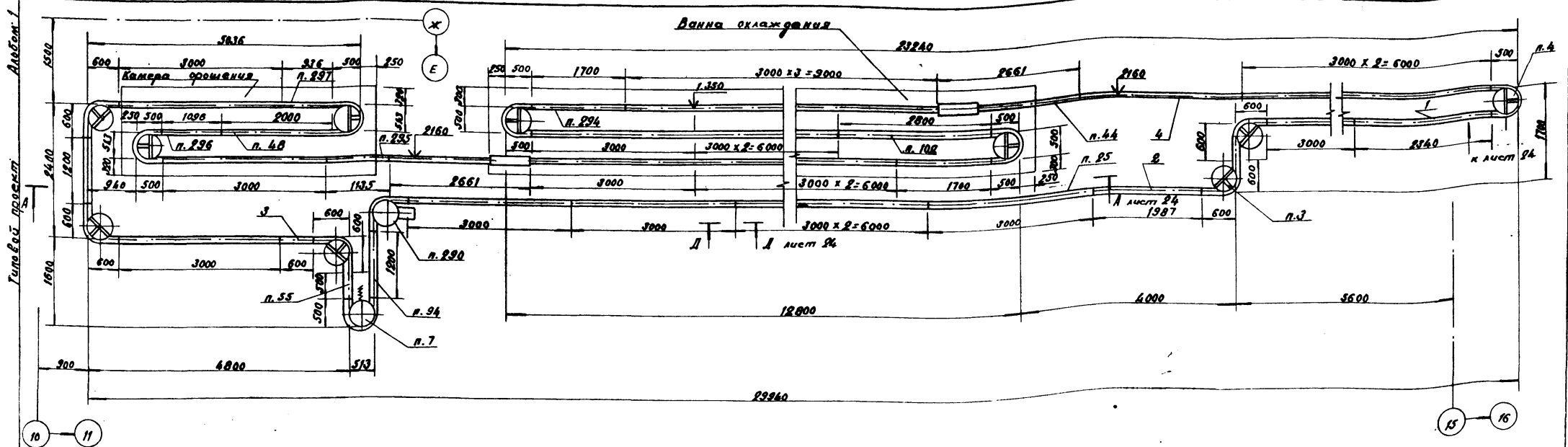
Монтажный чертеж конвейера К7-ФЦЛ-Б/41-02. План в двух листах: Л-Е

Копировал Чуб

Содержит лист Листов 22

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г.Владивосток-на-Удур Формат А2





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 — 22960  
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-6/41.02.000	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. Гагара Г.П.	17.88
Рук. гр. Гагара Г.П.	17.88
Н. спец. Шимкина С.С.	12.88
Нач. отд. Байко В.И.	12.88
Г.П. Рыков	17.88
Н. мастер Конгер	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)

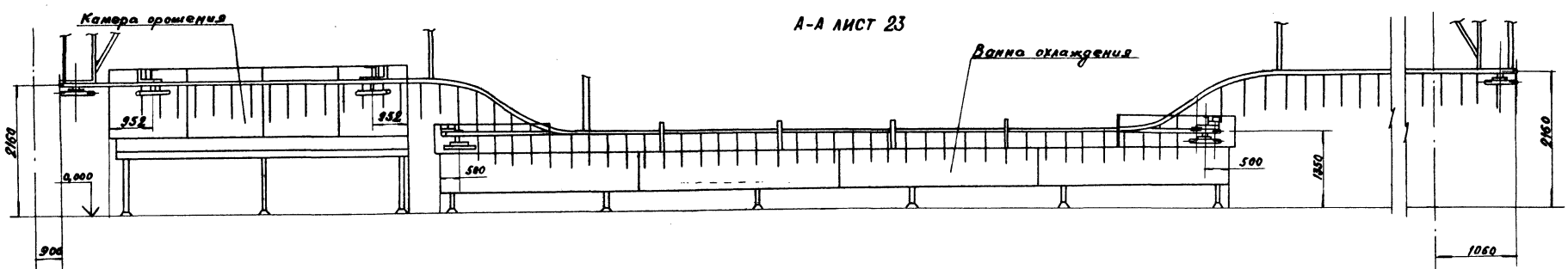
Госгорпром союз ЦНИИЭПптицарост Г. Ростов-на-Дону

Формат А2

Шкал. Метро. Изготовлен в соответствии с ГОСТ

Алюминий

Тяжелый прессы



10

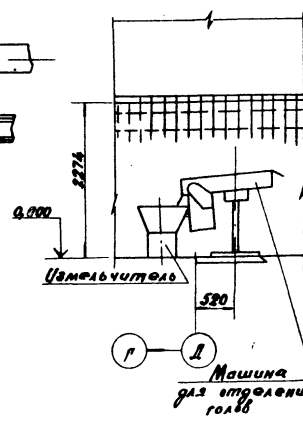
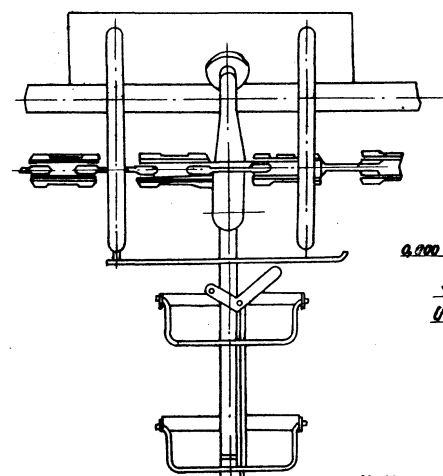
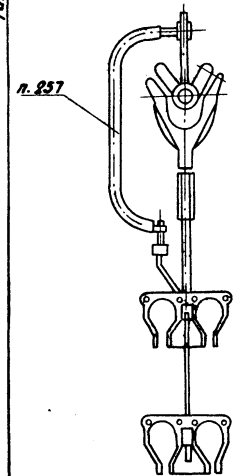
Вид А

Вид К ЛИСТ 23

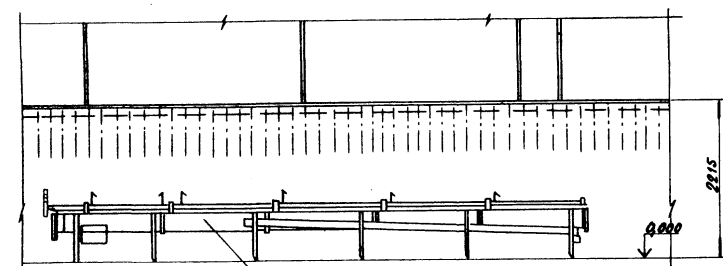
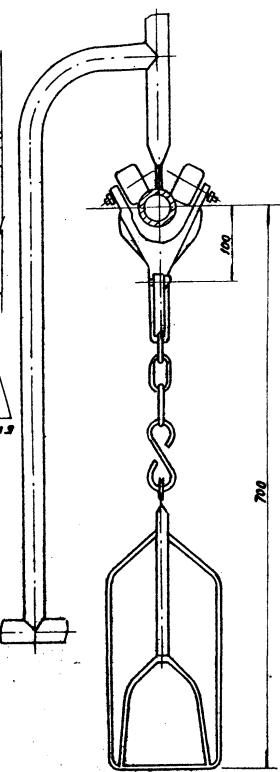
Ж-Ж ЛИСТ 21

Е-Е ЛИСТ 22

Вид Б ЛИСТ 22 15



Машинка для отрезания голаба

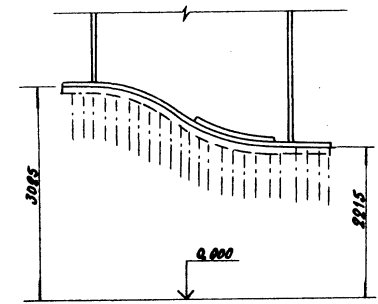
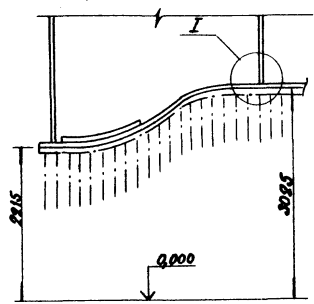
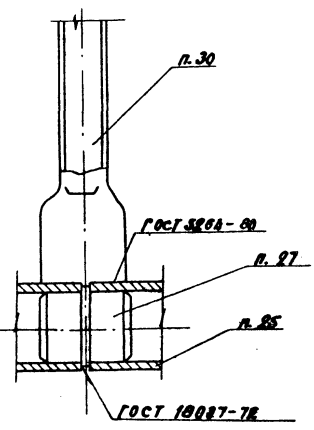
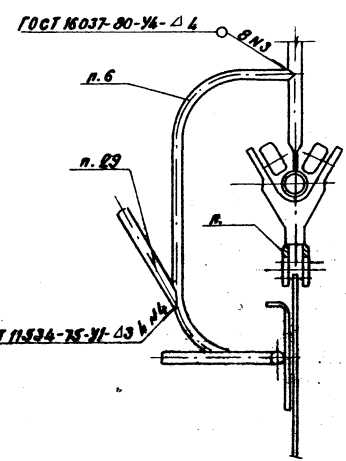


Вид В ЛИСТ 22

Вид Г ЛИСТ 22

Д-Д ЛИСТ 21, 22, 23

И-И ЛИСТ 24



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 убоа и переработки зерна	Лист	Листов
			3000 проилеров (кур)	Р	24
			Разрезы по комбайнам КТ-ФД 6/1-01, КТ-ФД 6/4-02, КТ-ФД 6/1-16. Узлы.		Госагропром СССР ЦНИИЭППрогрпром г. Ростов-на-Дону

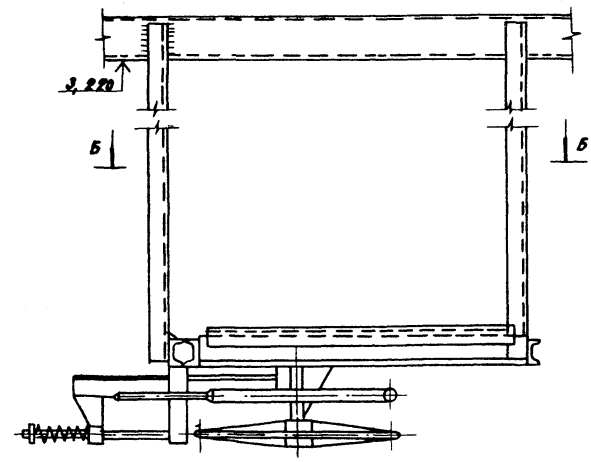
Кировал Чуб

Формат А2

Шиб. Л. Сергеев (Сторожинский) и др. (с. 10)

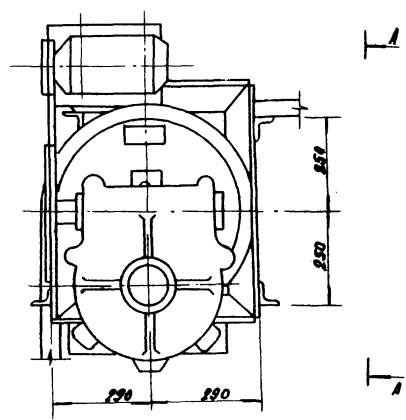
Автомат  
Топовый проект

**КРЕПЛЕНИЕ НАТЯЖНОЙ СТАНЦИИ**



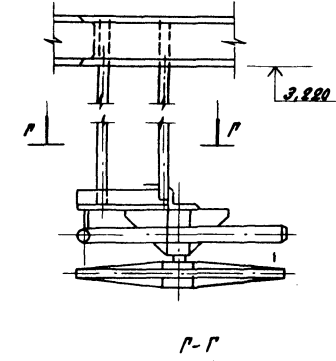
Б-Б

**КРЕПЛЕНИЕ ПРИВОДНОЙ СТАНЦИИ**



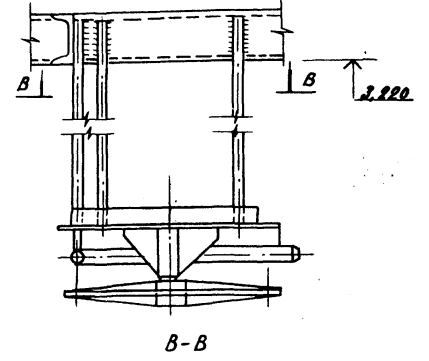
А-А

**КРЕПЛЕНИЕ УСТРОЙСТВА ПОВОРОТНОГО НА 180°**

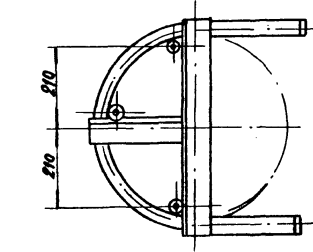


П-П

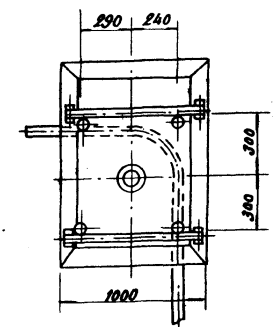
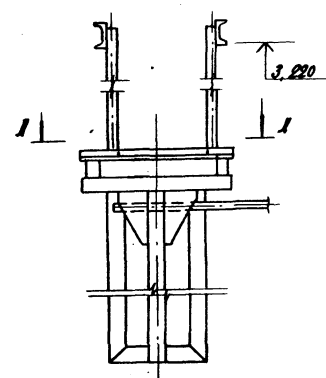
**КРЕПЛЕНИЕ УСТРОЙСТВА ПОВОРОТНОГО НА 90°**



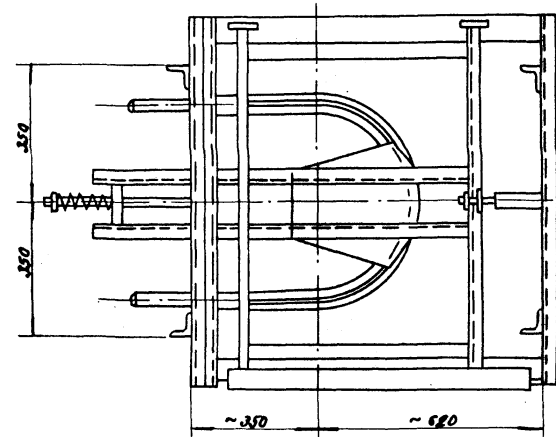
В-В



**КРЕПЛЕНИЕ МАШИНЫ ДЛЯ ОТДЕЛЕНИЯ НОР**

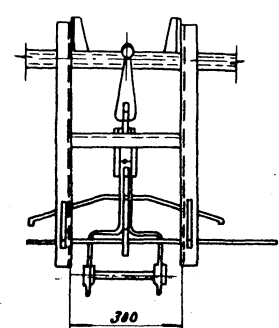
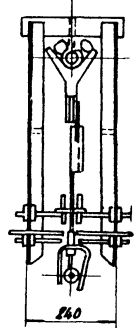
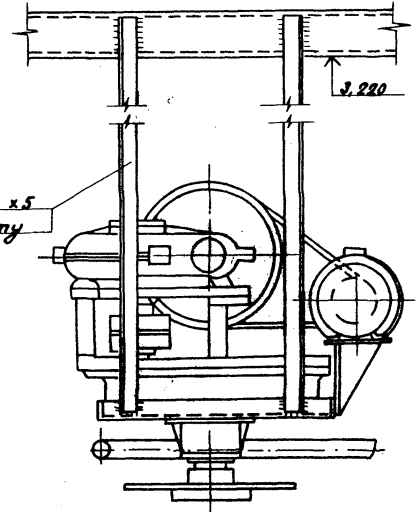


А-А



**УСТАНОВКА УСТРОЙСТВА АВТОМАТИЧЕСКОГО СБРОСА**

4 L 50 x 50 x 5  
в по месту



9714/1

33

Уполн. Секонд	Севд	17.86
Проб. Гагара	Севд	17.86
Фук. гр. Гагара	Севд	17.86
Н. спец. Шукима	Севд	17.86
Нач. отд. Байко	Севд	17.86
ГУП Рыков	Севд	17.86
Н. контр. Кантар	Севд	17.86

ТЛ 805-5-5.86

ТХ

Привезан:

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

Станд. Лист  
р 25

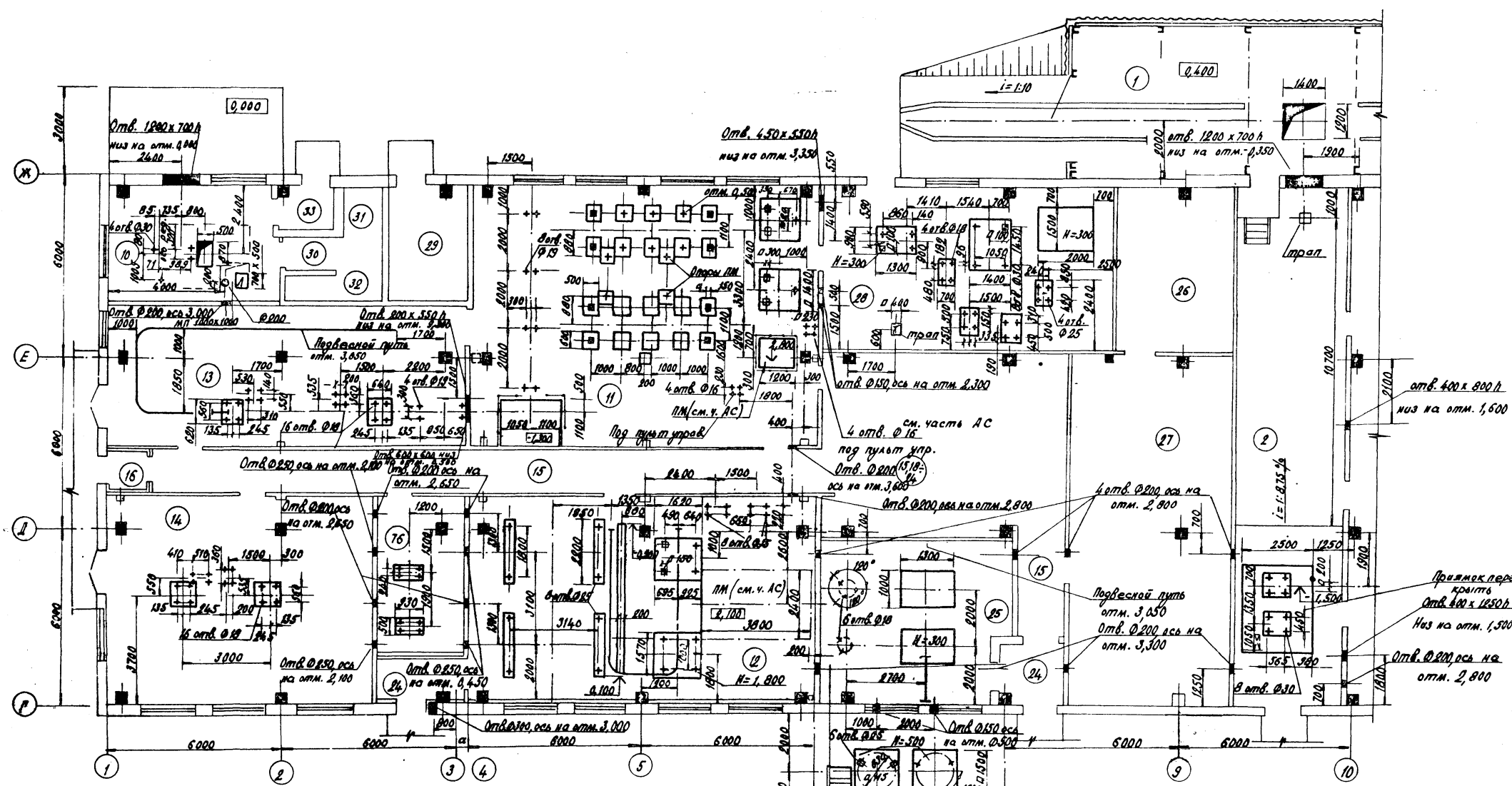
Узлы крепления  
конвейера.

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

Катирова Чуб

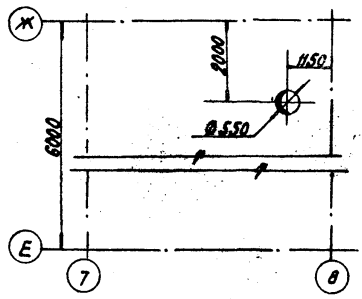
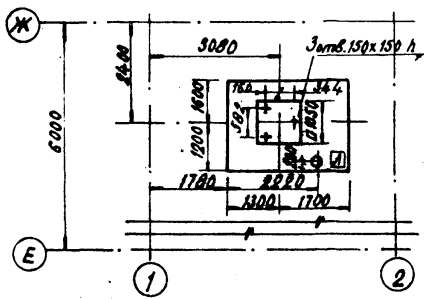
Шиф. и пр. Версия и дата В.И.М.Ш.А.

Инв. № прохода и графа № м.п.д.



План на отм. -3,000 в осях 1-2 и Ж-Е

План кровли в осях 7-8 и Е-Ж

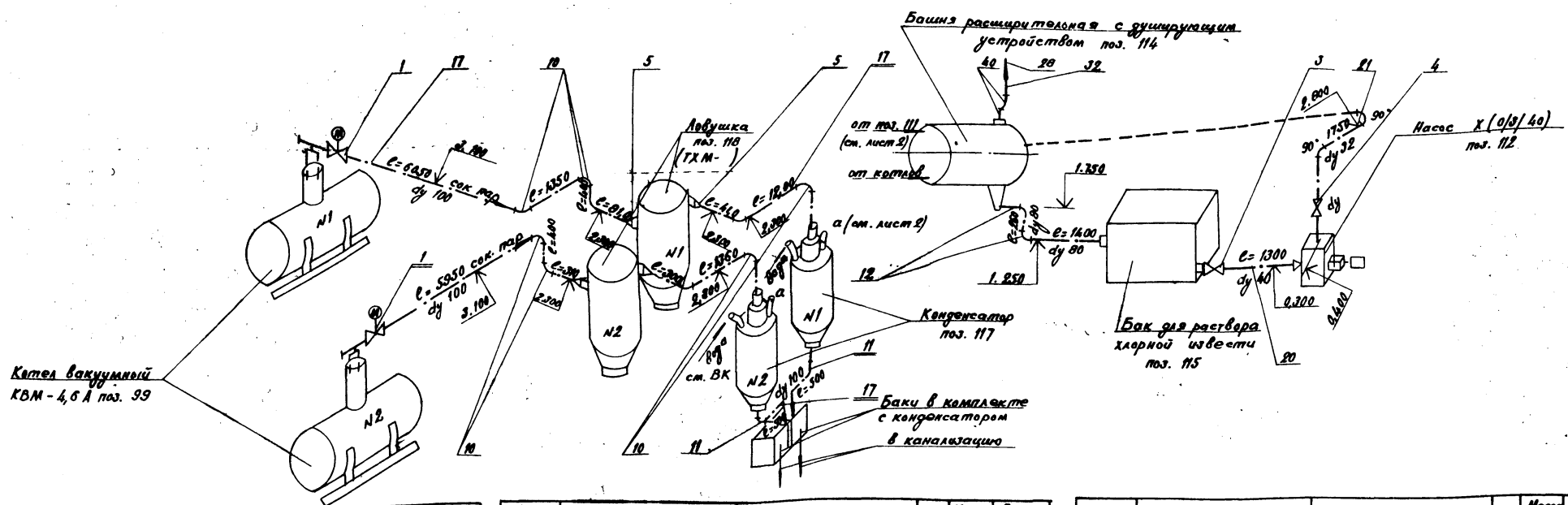


1. Все фундаменты на отметке 0,000, кроме фундаментов под котлы КВМ-4,6А.
2. Монтаж оборудования производить согласно паспортов, инструкций по монтажу и эксплуатации.
3. Экспликацию помещений смотри лист ТХ-7. 9714/1

Исполн. Урешакова	М.П.	ТП 805-5-5.86	ТХ
Пров. Могара	М.П.		
Рис. гр. Могара	М.П.		
И. ст. Шижкина	М.П.		
Нач. отд. Бойко	М.П.		
ГИП Рыков	М.П.		
И. контр. Кантер	М.П.		
Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (к/р) в час.		Листа	Листов
План отверстий в осях 1-10.		Р	26
Инв. №		Росагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону Формат А2	

Копировала Чуб

Листом 1  
Тупой проект



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
1/	30 ч 306 Бр	Задвижка с электроприводом д/у 100	2	70	
2/	15 ч 14бр д/у 65	Вентили запорный фланцевый	2		
3	15 2/12 д/у 60	То же	1		
4	15 2/12 д/у 32	То же	1		
5	ГОСТ 17370-83	Переход 219х6-108х6	4	4,2	
6		Переход д/у 175 мм д/у 200 L=150	1	6,0	по месту
7		Переход д/у 175 мм д/у 65 L=150	1	4,0	по месту
8	ГОСТ 17375-83	Отвод 90° 219х6,0	2	17,0	
9	ГОСТ 17375-83	Отвод 60° 219х6,0	1	16,3	
10	ГОСТ 17375-83	Отвод 90° 108х6,0	2	2,0	
11	ГОСТ 17375-83	Отвод 60° 108х6,0	2	6,9	
12	ГОСТ 17375-83	Отвод 90° 89х3,5	2	1,6	
13	ГОСТ 17375-83	Отвод 90° 76х3,5	10	6,8	
14	ГОСТ 17375-83	Отвод 60° 76х3,5	1	0,8	
15	ГОСТ 8732-70*	Тройник L30 d1=d2=d3=76 L=600	1	10	по месту
16	ГОСТ 8732-70*	Труба 219х6	7	31,62	
17	ГОСТ 8732-70*	Труба 108х6,0	30	10,20	
18	ГОСТ 8732-70*	Труба 89х3,5	2,5	2,30	
19	ГОСТ 8732-70*	Труба 76х3,5	27	6,28	
20	ГОСТ 8732-70*	Труба 65х3,5	2	2,12	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
21	ГОСТ 8732-70*	Труба 89х3,5	5	2,19	
22	ГОСТ 12020-80*	Фланец 219-16	10	6,0	на чертеже
23	ГОСТ 12020-80*	Фланец 108-16	10	5,8	на
24	ГОСТ 12020-80*	Фланец 89-16	10	4,1	показа
25	ГОСТ 12020-80*	Фланец 76-16	10	3,9	на
26		Вытяжное устройство	2		ТХМ-12
27		Переходный патрубк Ø400 к Ø510	1		
28	ЗК-40.001-85	Закт Ø500	1		
29	Серия 1.624-32	Магкая вставка Ø8-20	1		
30	Серия 5.204-5	Магкая вставка ØН-13	1		
31		Линки для тяжки воздуха	1		
32		Тройник Ø500	1,5		
33		Ø400	15		
34		Ø315	3		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
35		Отвод Ø315х90° R-472	1		
36		Отвод Ø315х60° R-472	2		
37		Отвод Ø400х90° R-600	1		
38		Отвод Ø400х60° R-600	1		
39		Отвод Ø400х90° R-600	1		
40		Отвод Ø500х45° R-750	2		
41		Колено			ТХМ-1
42		Тройник L30 d1=d2=315; d3=400 L=500	1		
		Материалы			
	ГОСТ 19904-76*	Сталь листовая δ=0,55 для воздухопровод			
		Ø400	4,44	60 м²	на чертеже
		Материал сортовой прокат			на чертеже

9714/1 35

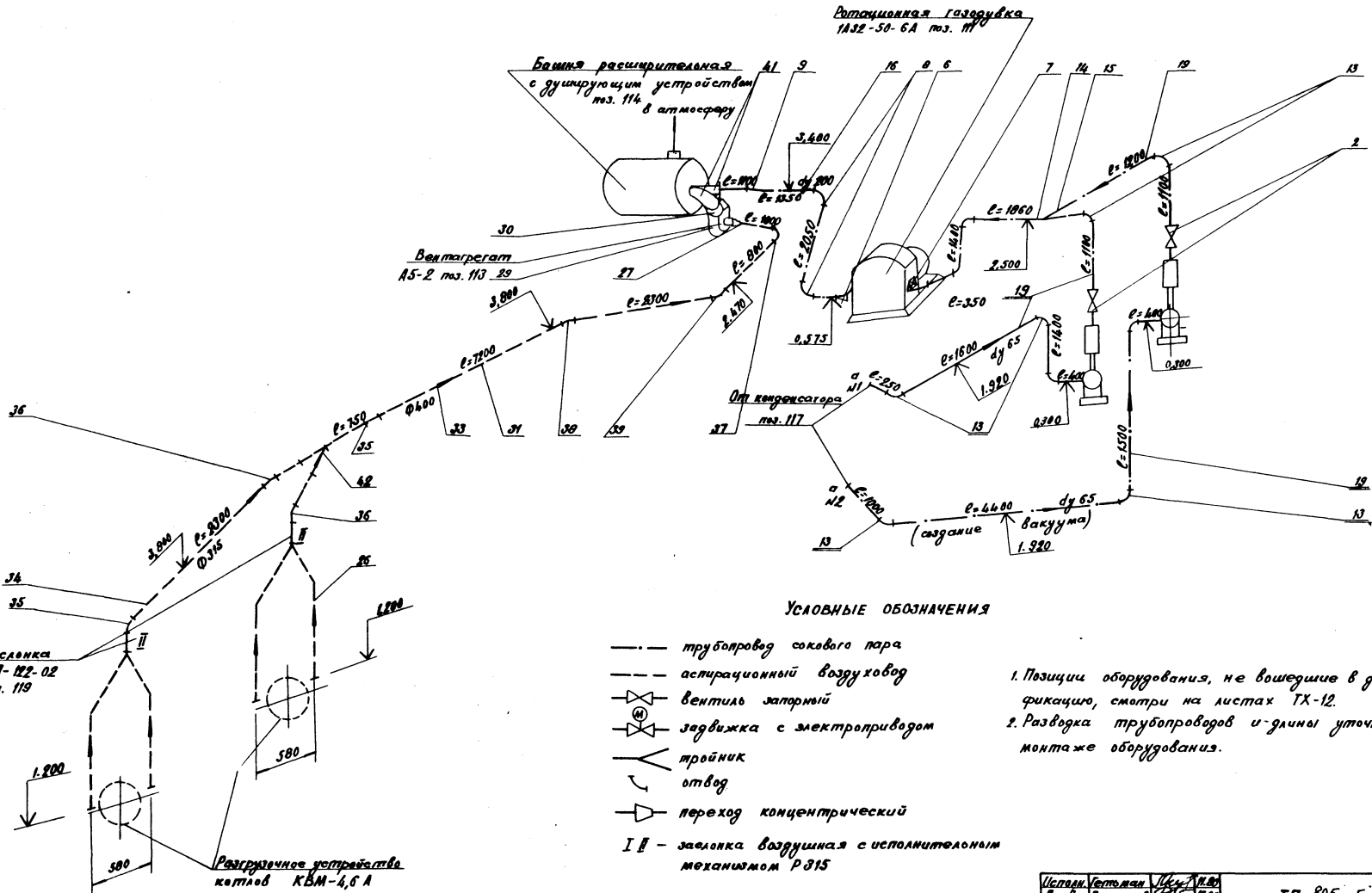
Исполн: Устман Н.В., Проектант: П.В., Изврш. инж. Л.С., Инж. Л.С., Инж. Л.С., Инж. Л.С., Инж. Л.С., Инж. Л.С.

Привезен:

Цех убор и переработки 3000 баррелов (ку) в час.

Монтажная схема трубопровода с соблюдением параметров строительства. Проверено: [подпись]

Госгидротехнический институт. Ленинград.



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- — — — — трубопровод соевого пара
- - - - - аспирационный воздухоход
- ⊗ — вентиль запорный
- ⊕ — задвижка с электроприводом
- ⋈ — тройник
- ⤴ — отвод
- ▷ — переход концентрический
- I II — зачленка воздушная с исполнительным механизмом Р315

1. Позиции оборудования, не вошедшие в данную спецификацию, смотри на листах ТХ-12.
2. Разводка трубопроводов и длины уточняются при монтаже оборудования.

Зачленка  
А3.А-122-02  
поз. 119

Разгрузочное устройство  
котлоб КБМ-4,6 А

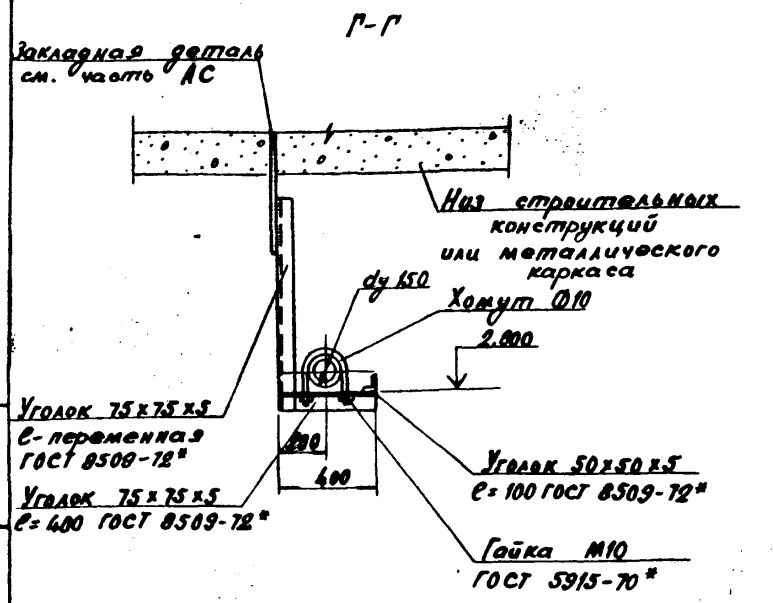
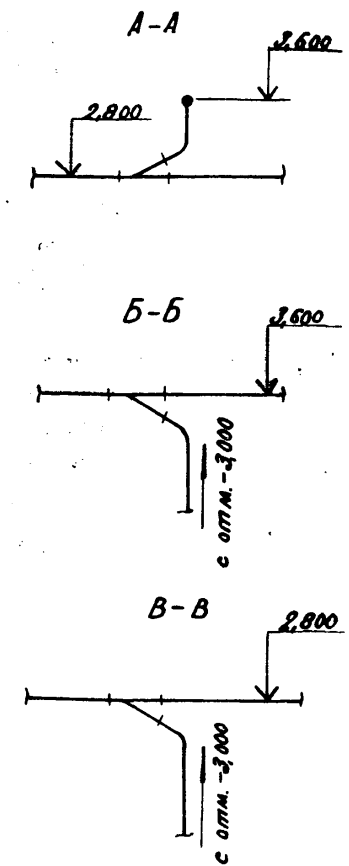
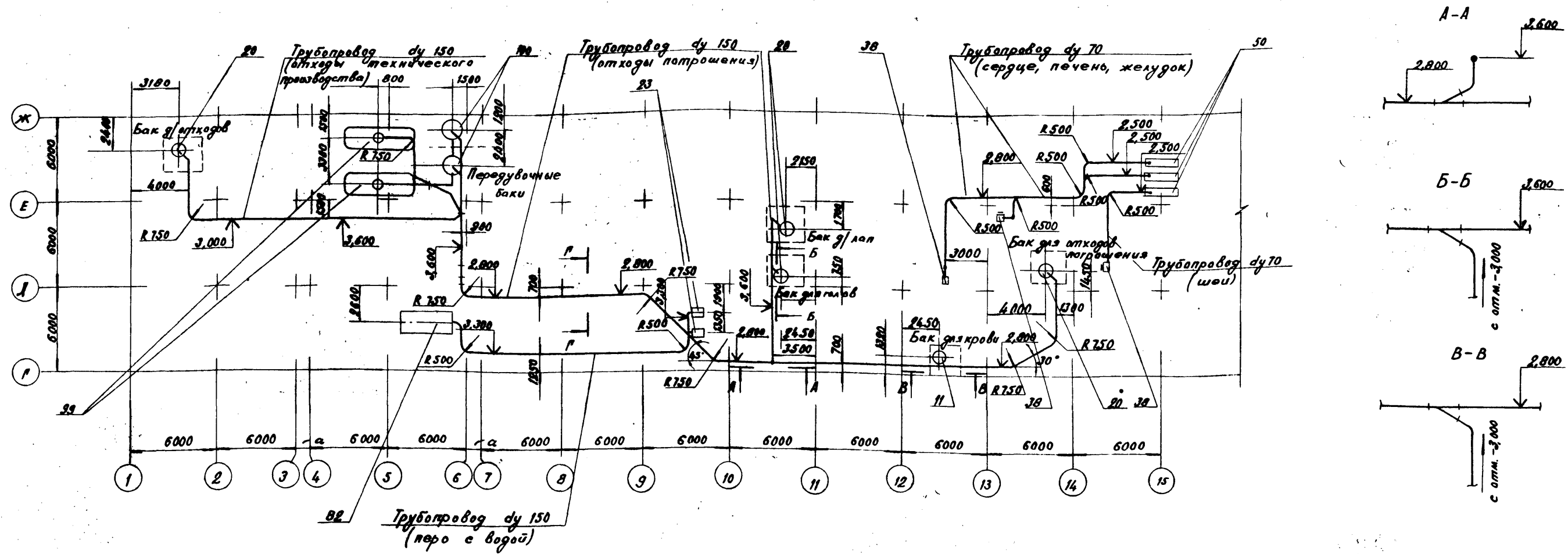
9714/1 36

Исполн.	Готман	Иван	М.80
Проект.	Писацкий	С.85	М.86
Рук. гр.	Гагарин	Э.87	М.86
Нач. отд.	Вичкина	В.87	М.86
Нач. отд.	Бойко	В.87	М.86
Г.И.П.	Рыков	В.87	М.86
Н.кварт.	Кантар	И.88	М.86

ТТ 805-5-5.86 ТХ

Произван:	Чех убоа и переработки 3000 фрэйларед (кур) в час.	Страна	Лист	Метод
		Р	28	
Чит. и	Монтаж схемы трубопроводов соевдик пароб и разгрузочного устройства котлоб КБМ-4,6 А	Госагропром СССР ЦНИИЭПтицепром г. Ростов-на-Дону		Формат А3
	Ковригал Чуг			

Туповой проект Алюбем!

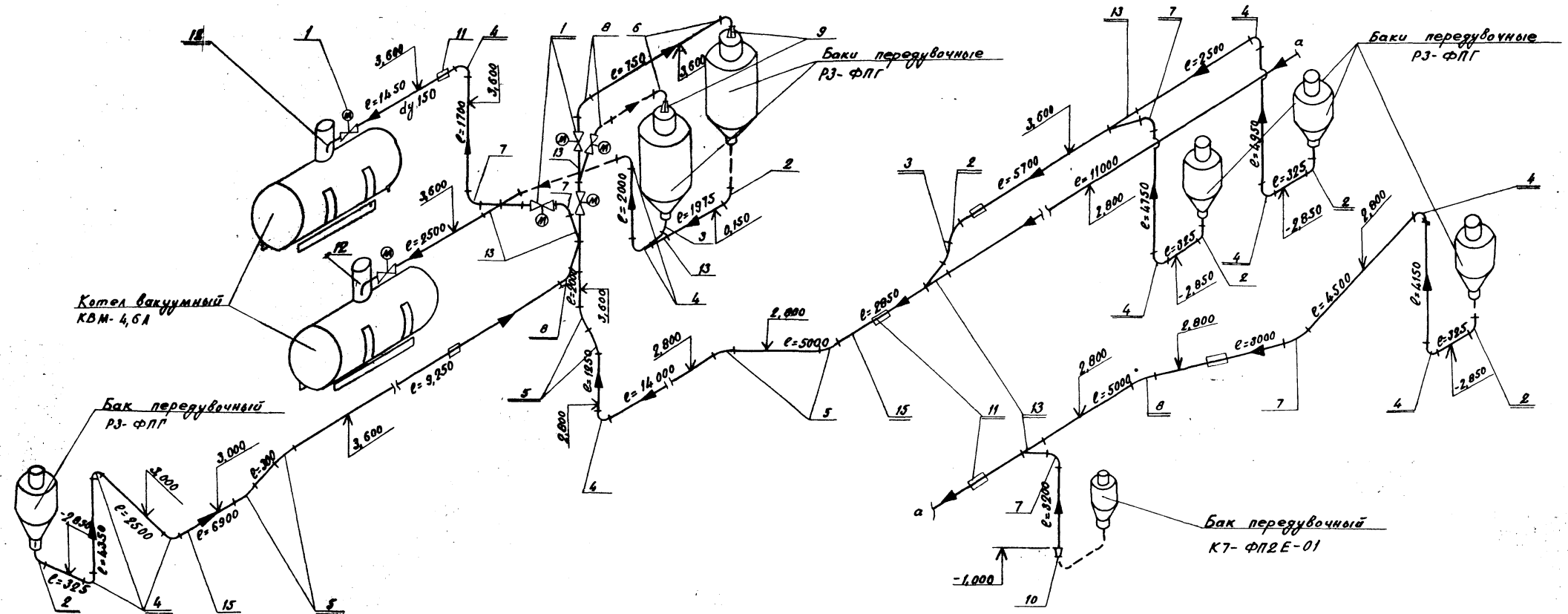


1. Привязки трубопроводов и их отметки даны по осям трубопроводов.
2. Все соединения колен с прямыми участками производить на фланцах с уплотнительным материалом.
3. Узел крепления трубопроводов изготовить по месту. Крепить с шагом 6 м (Сечение Г-Г).
4. Спецификацию оборудования и трубопроводов смотри 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.

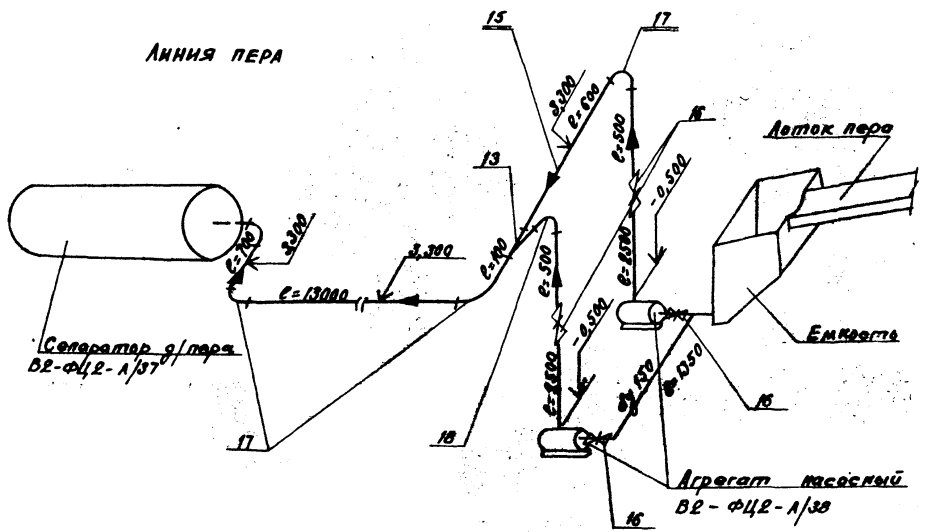
Исполн./Контроль		Ф.И.О.	М.В.	9714/1		37
Пров.	Гагара	Т.В.	17.05	ТП 805-5-5.86		ТХ
Рук. гр.	Гагара	В.В.	17.05			
Н. слес.	Щакина	В.В.	17.05			
Вак. слес.	Байко	Т.В.	17.05			
Г.И.П.	Рейков	В.В.	17.05			
Н. контр.	Кантер	Н.В.	17.05			
Привезан:				Цех убоа и переработки 3000 бройлеров/сут в час	Старш. Аучер	Аучеров
				Лист разводки технологических трубопроводов	р	29
Инв. н				ЦНИИЭП птицеводства	г. Реутов - 19-10-89	
				Копировал Чуб	Формат А2	

Алюминий  
Главный проект








ЛИНИЯ ОТХОДОВ



ЛИНИЯ ПЕРА



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

-  трубопровод сырья
-  отвод
-  переход
-  концентрический задвижка ручная
-  задвижка с электроприводом
-  тройник
-  вентиль

1. Позиции в скобках даны в основной спецификации оборудования.
2. Длины прямых участков уточняются по смонтированному оборудованию.
3. Спецификация дана на листе ТХ-31.

Ш.В. Шугаев, Проектировщик, Восток-Юг

Исполн.	Полк	Шифр	И.О.Ф.
Проектант	Лавров	7022	И.О.Ф.
Вед. пр.	Саваро	4224	И.О.Ф.
Инж. пр.	Шашкин	2	И.О.Ф.
Кор. пр.	Бойко	2	И.О.Ф.
Инж. пр.	Рыков	2285	И.О.Ф.
Инж. пр.	Кантар	1922	И.О.Ф.

Привезан:				
Инт. И				

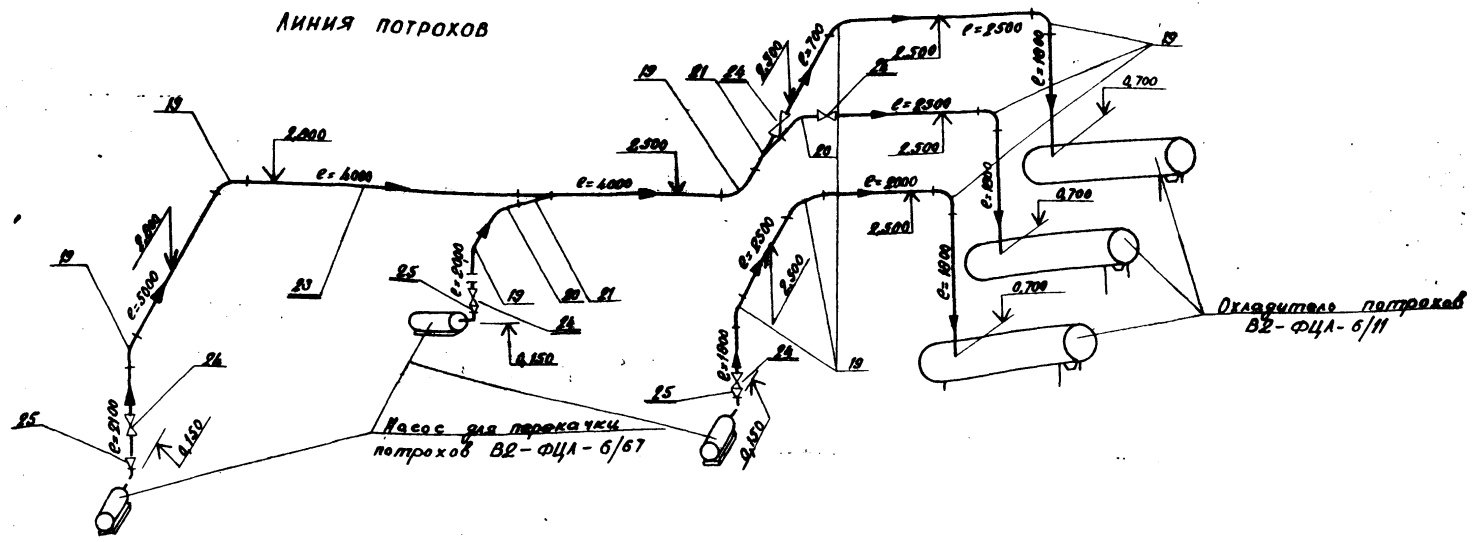
9714/1	38
ТП 805-5-5.86	ТХ
Цех убоя и переработки 3000 бройлеров(кур)/вас.	Страна Лист/Листов
Монтажная схема трубопроводов отходов и пера.	Р 30
Контроль 4/5	Госагропром СССР ЦНИИЭП птицеводства г.Рязань-Ис.Индустриальный формат А2



Алгоритм 1

Технологический проект

ЛИНИЯ ПОТРОХОВ



Марка, паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
		Линия отхода			
1	20 ч 206 пр ГОСТ 8437-75	Задвижка с элект-реприводом 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 700	2		
7		Отвод Ø 159 L90° R 750	5		
8		Отвод Ø 159 L90° R 750	4		
9		Потроход д/у 200x150 с=150	2		изготовлен по месту
10		Потроход д/у 110x150 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, паз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса, кг	Примечание
14	ГОСТ 12920-80	Фланец 159-16	50		не показаны
15	ГОСТ 8732-78	Труба 159x4,5	105		
		Линия пере...			
14	ГОСТ 12920-80	Фланец 159-16	20		не показаны
15	ГОСТ 8732-78	Труба 159x4,5	35		
16	30 ч 66 пр ГОСТ 8437-75	Задвижка параллельная с выжимным шпинделем д/у 150	4		
17		Отвод Ø 159 L90° R 500	4		изготовлен по месту
18		Отвод Ø 159 L90° R 500	1		
19	ГОСТ 8732-78	Тройник L30° d1=d2=d3=150 с=650	1		ТХМ-5

Марка, паз.	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 показаны
22	ГОСТ 12920-80	Фланец 89-16	15		не показаны
23	ГОСТ 8262-75	Труба 159x4,5	30	6,26	
24	154 448 пр	Вентиль запорный фланцевый д/у 80	5		изготовлен по месту
25		Потроход д/у 200x150 с=150	3		

Исполн.	Проверен.	Датум	№ док.
И.И.И.	И.И.И.	12.01.80	12.01
И.И.И.	И.И.И.	12.01.80	12.01
И.И.И.	И.И.И.	12.01.80	12.01
И.И.И.	И.И.И.	12.01.80	12.01
И.И.И.	И.И.И.	12.01.80	12.01

Привязки:

И.И.И.			
--------	--	--	--

9714/1 39

ТН 805-5-5.86 ТХ

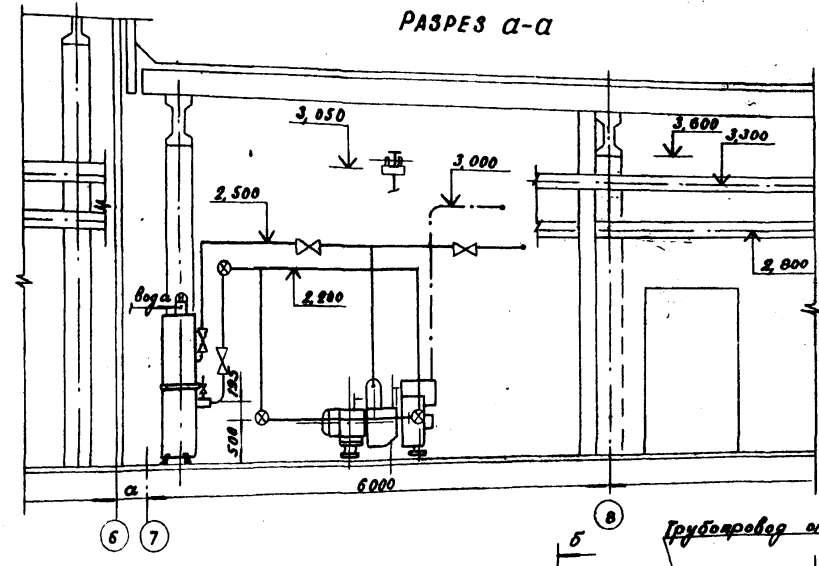
Вех 1500 и переработки 3000  
Бродяков (куп) 8 час.

Монтажная схема  
проектно-технологический отдел  
Служба технического контроля

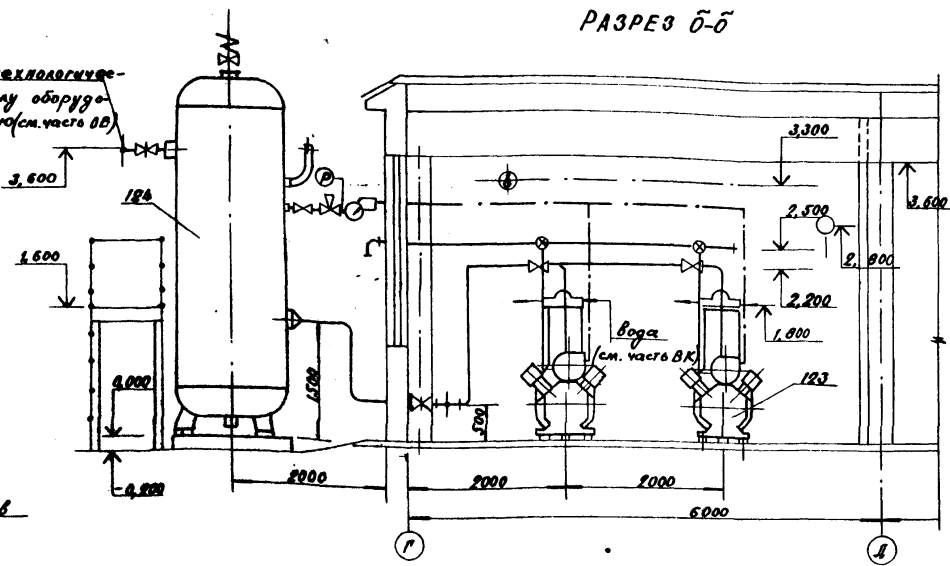
Исполн. И.И.И.  
Проверен. И.И.И.  
Датум 12.01.80  
№ док. 12.01

И.И.И.

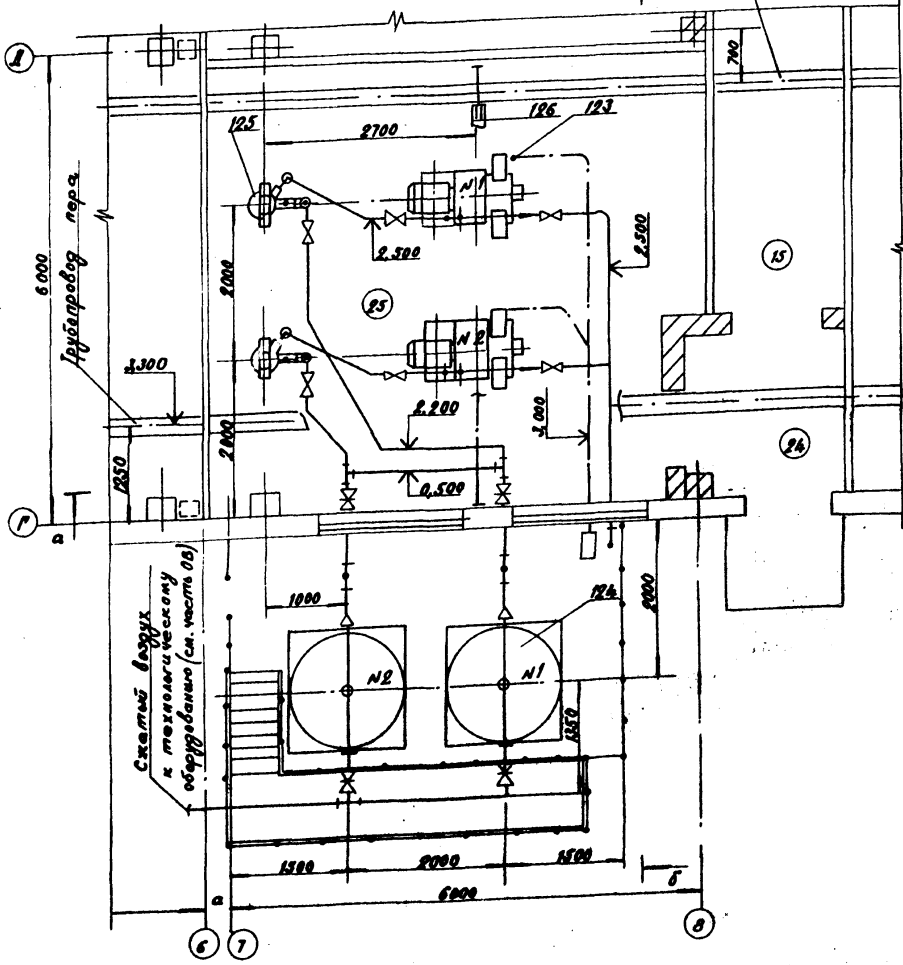
Лист 1  
Туповой проект



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



Грубоотвод отходов



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.

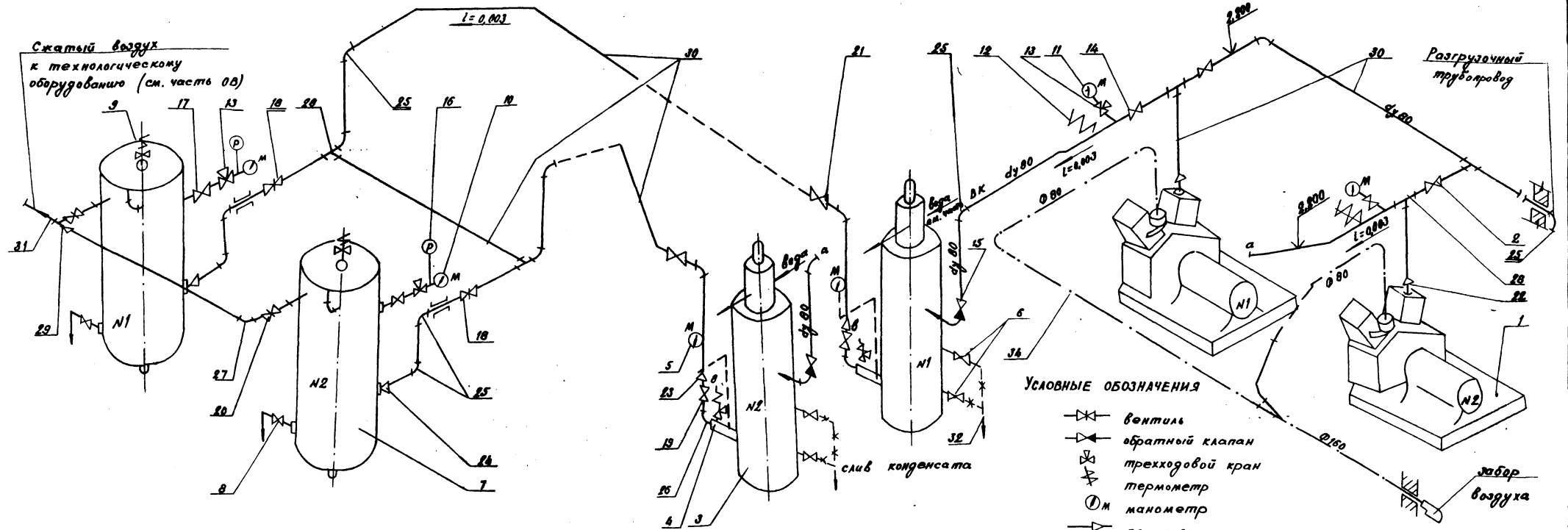
Поз.	Наименование	Кол.	Рабочее давл. атм	Расход воздуха м³/мин. общий	Расход воздуха м³/мин.	Время перекура мин.	Период работы мин.	Примеч.
11	Бак передувочн. КТ-ФП-2Е	1	3	2,0	2,0	1	перек.	
20	То же РЗ-ФПД	4	3,5	2,5	10,0	2	"	
100	" РЗ-ФПР	2	3,5	4,4	8,8	4	"	
88	Сушилка РЗ-ФДР	2	4-6	0,0013	0,0026	постоян.	постоян.	
33	Камера затарив. РЗ-ФДП/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			

Исполн. и проверен. в проекте

9714/1 40

Исполн.	Исполн.	Кол.	№	ТП 805-5-5.86	ТХ
Проб.	Гарага	РЗ	2,00		
Рис. гр.	Гарага	РЗ	2,00		
Исполн.	Шушкова	РЗ	2,00		
Исполн.	Войко	РЗ	2,00		
Исполн.	Колтор	РЗ	2,00		
Исполн.	Рыков	РЗ	2,00		
Представит.	Цех убоа и переработки 3000 брикетов (кур) в час.			Стр.	Лист
				Р	32
				Компрессорная.	Госагропром СССР
				План и разрезы.	ЦНИИПтицарем
				Капврал 4/5	г. Рязань - ИА - Валу
					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 в компл. лекте с В-63
14	15ч 16бр	Вентиль запорный фланцевый Ду 80 Ру 16	2	32,7	
15	12ч 16бр	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 6бр	Задвижка фланцевая Ду 80	2		
19	15ч 16бр	Вентиль запорный фланцевый Ду 65	2	1	
20	80ч 6бр	Задвижка фланцевая Ду 80	2	12,5	
21	16ч 6бр	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 89х100-89-5,0	2	6,8	
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 $\delta = 0,55$ флан. $\varnothing 160$	5м*	4,44	
35		Металл сортовой проф.	50		для крепления труб

Итого: 100 шт. (всего 100 шт.)

Исполн./Исполн. Увед. И.О.И.  
 Прав. Гадара 05.01.86  
 Рук.пр. Гадара 05.01.86  
 Исполн. Шихина 05.01.86  
 Нач.пр. Бабко 05.01.86  
 Исполн. Кантор 05.01.86  
 РИП Рыков 05.01.86

9714/1 41

ТП 805-5-5.86 ТХ

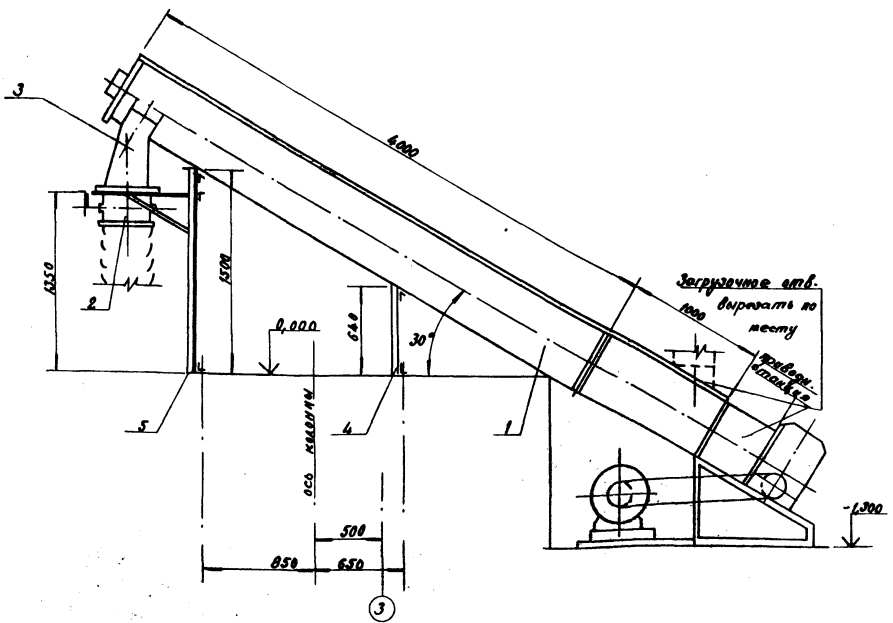
Продолжен:

Итого	100 шт.	12,88	3000	Бройлер (супр) в час.	Страна	Лист	Листов
							33

Компрессорная схема агрегата воздуха. Спецификация. Проверка Чуб

Госагрегат сср 4.001.07.000.000 с РВУГ-2. Проверка А.2.

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-

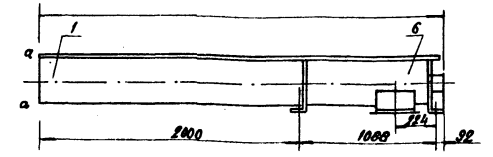
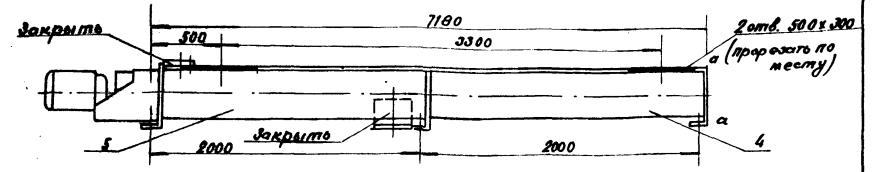
Услов.	Примечание	Элемент	Масса	ТП	ТХ
Прив.	Галера	200	12,86		
Вук.гр.	Галера	200	12,86		
П.сл.	Шпиклинг	100	12,86		
П.сл.агр.	Байко	50	12,86		
М.контр.	Камтар	100	5,85		

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

Установка наклонного шнека К7-ФТГ/2

Контроль Чуб

Госзаграном СССР Ч.НУВЗПтицеферм 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			
Конвейер 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.

Услов.	Примечание	Элемент	Масса	ТП	ТХ
Прив.	Галера	200	12,86		
Вук.гр.	Галера	200	12,86		
П.сл.	Шпиклинг	100	12,86		
П.сл.агр.	Байко	50	12,86		
М.контр.	Камтар	100	5,85		

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

Опросный лист на винтовой конвейер У1-БКВ-3232

Контроль Чуб

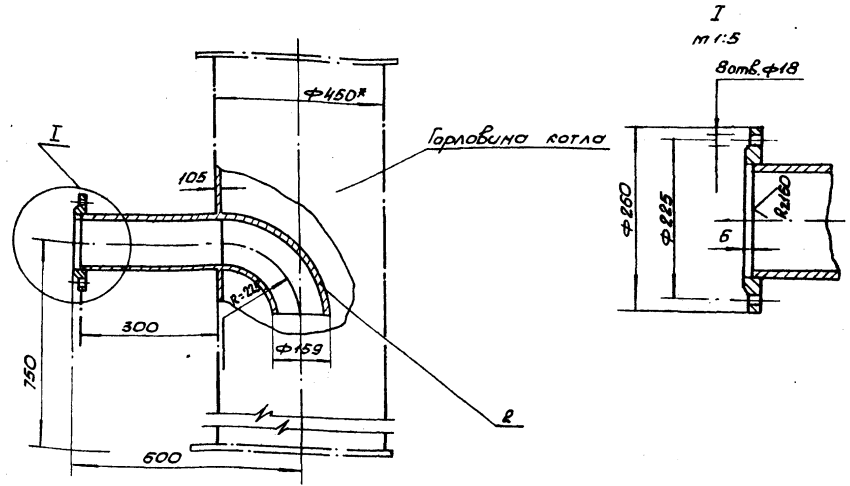
Госзаграном СССР Ч.НУВЗПтицеферм с.Ростов-на-Дону формат А3

9714/1 42

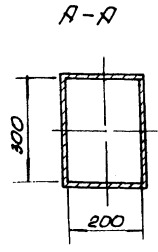
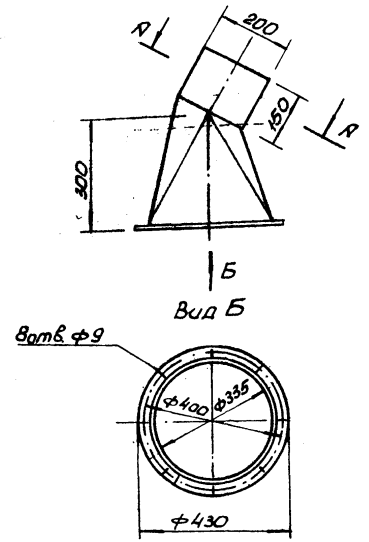
ТП 805-5-586 ТХ

Тиловой проект Альбом

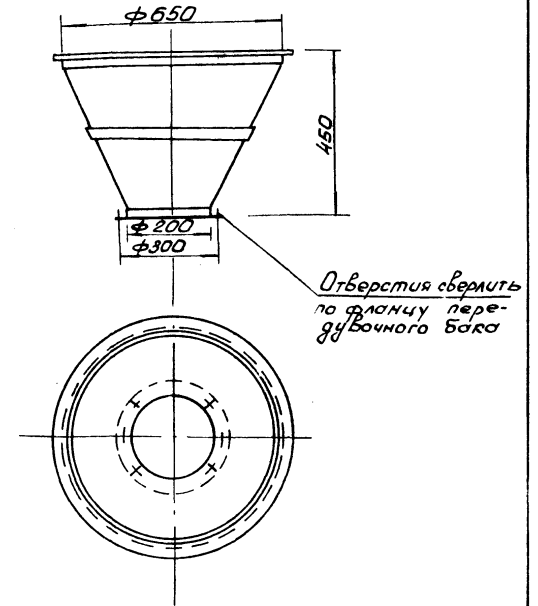
Патрубок Вводный



Воронка 1:10  
поз. 109



Приемная Воронка  
поз. 124



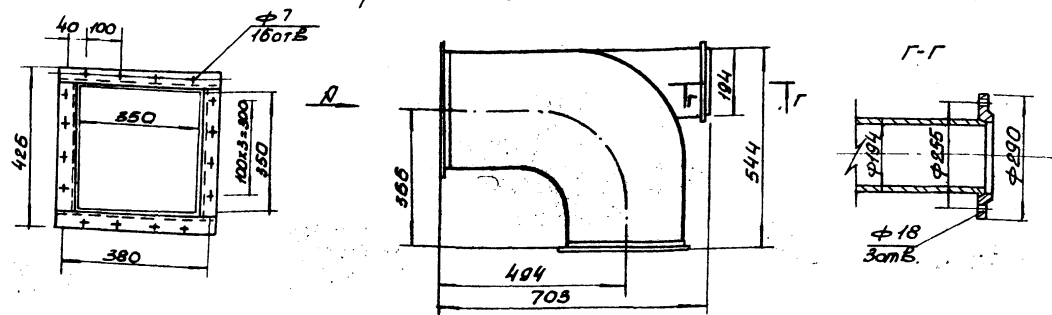
Все Воронки закрываются сверху после установки течек и лотков от машин.

1. Патрубок дооборудуется вакуумный котел для присоединения трубопровода передувки сырья.
2. Врезка патрубка с 150мм 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<sup>2</sup>.
4. Рабочее давление в полости котла 6 кг/см<sup>2</sup>.
- 5\* Размеры для справок.

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

Вид А

Тройник Воздуховодов по очистке газов

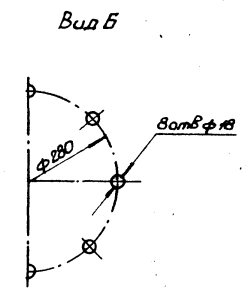
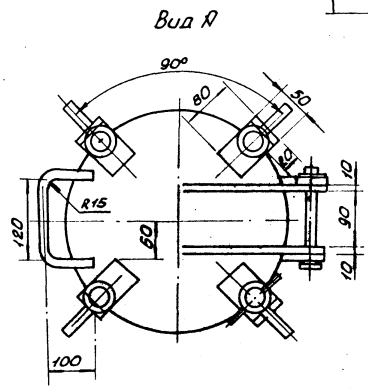
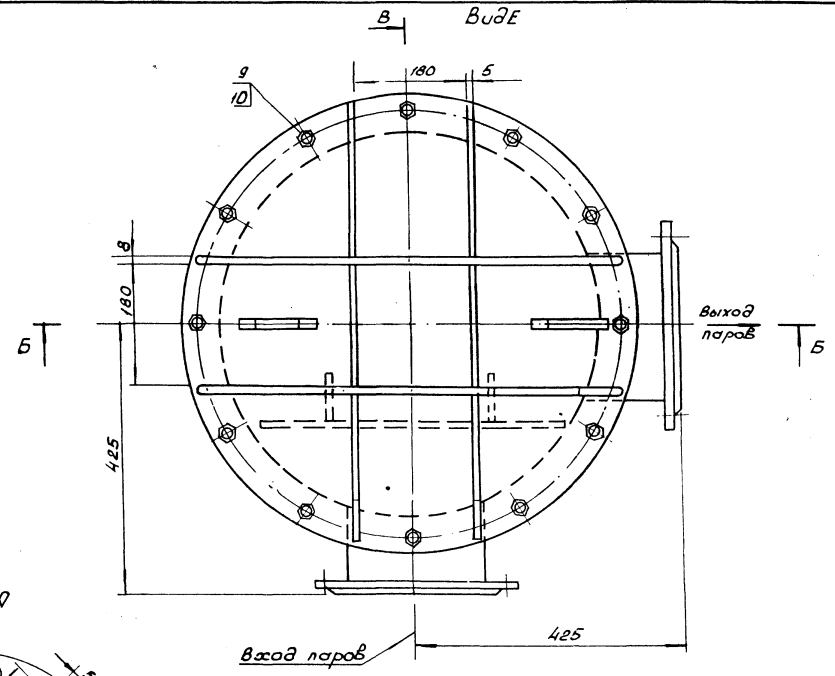
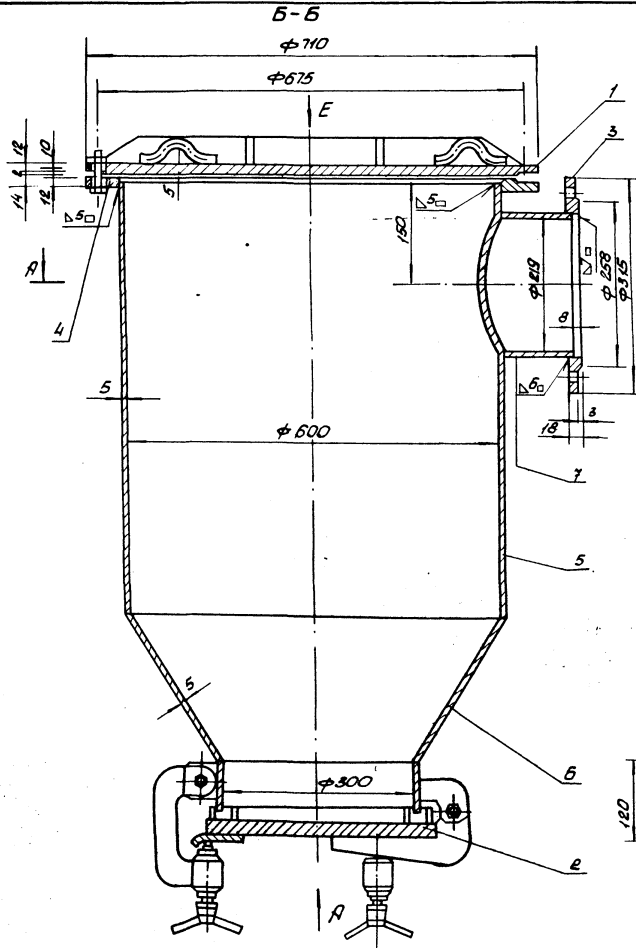


9714/1 43

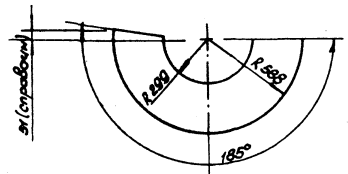
Исполн.	Беляева	Кш	12.86	ТП 805-5-5.86	ТХ.М
Провер.	Сидорова	Кш	12.86		
Инж. пр.	Сидорова	Кш	12.86		
Инж. спец.	Шошкова	Кш	12.86		
Инж. пр.	Бойко	Кш	12.86		
Инж. пр.	Рябов	Кш	12.86	Цена изготовления и переработки 3000 рублей (суп) 6час	Листов 13
Инж. пр.	Синтер	Кш	12.86		
Исполн.				Воронки, Тройник Патрубка Вводной.	Исполнено в СССР
Инж. пр.				Капирава Малодцова	Формат А2

Инв. № 1002 (вручен и дано) Взамин №

Туполобый проект А.А.Сонин



Развертка детали по Б  
М 1:20



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/см<sup>2</sup>.
3. Геометрическая емкость - 0,23 м<sup>3</sup>
4. При разработке чертежей ловушки использованы нормы конструкторские ГипроТясо.
5. Возможно получение ловушки в комплекте с котлом КВМ.

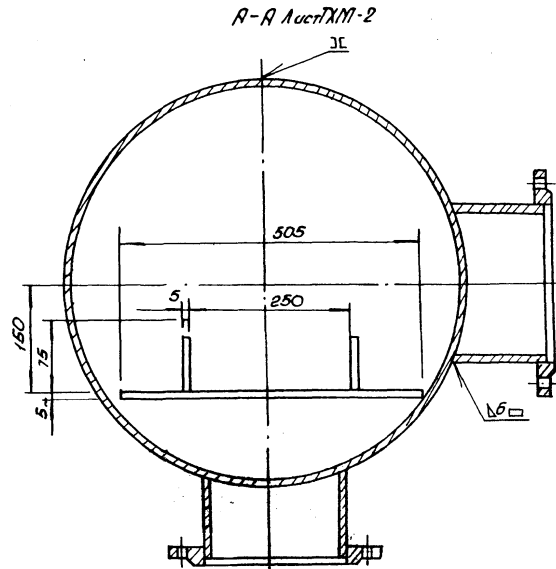
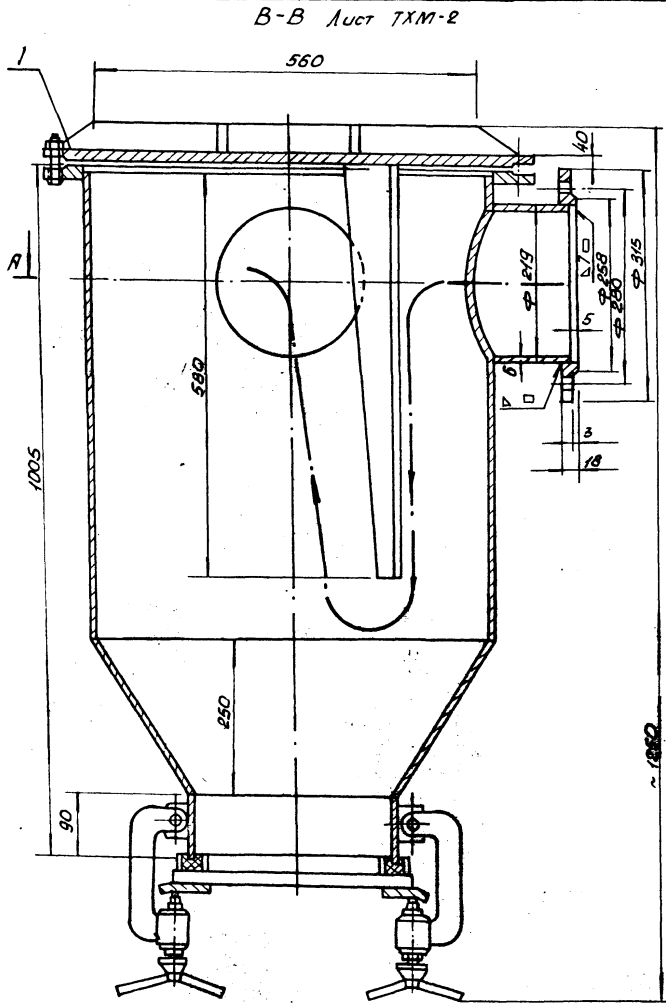
Исполн.	Молодцова	М.А.	08.86
Проектант	Молодцова	М.А.	08.86
Инж. пр.	Молодцова	М.А.	08.86
Инж. пр.	Молодцова	М.А.	08.86
Инж. пр.	Молодцова	М.А.	08.86
Инж. пр.	Молодцова	М.А.	08.86
Инж. пр.	Молодцова	М.А.	08.86

9714/1 44  
ТТ 805-5-5.86 ТХМ

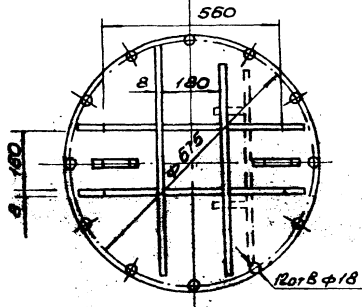
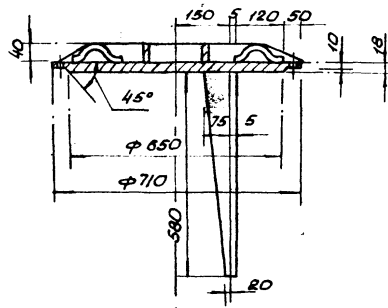
Привязки:				Лист 2	Листов 2
Умб. №					

Лист 2 из 2  
Ловушка, Разрез Б-Б (под 118) Вид А, Б, Е  
Исполнитель: Молодцова М.А.  
Проверил: Молодцова М.А.  
Дата: 08.86  
Место: г. Ростов-на-Дону  
Формат А2

Альбом 1  
Тубовой проект



Крышка



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.рз	Приме- чание
1	107.01.00СБ	Крышка	1	58,0	
2	107.02.00СБ	Люк φ 300	1	39,5	
3	ГОСТ 19904-74*	Фланец φ221	2	4,9	
4	То же	То же φ113	1	9,8	
5	ГОСТ 19904-74*	Обечайка S=5,0	1	48,0	
6	То же	Конус S=5,0 φ610x310	1	14,0	
7	ГОСТ 8732-78*	Труба φ219 L=132	2	4,15	
8	ГОСТ 481-80*	Прокладка φ650xφ610 S=3,0	1	0,24	
9	ГОСТ 7798-70*	Болт М16х45	12		
10	ГОСТ 5915-70*	Гайка М16	12		
				Общая масса	190кг

Данный лист читать совместно с листом ТХМ-2.

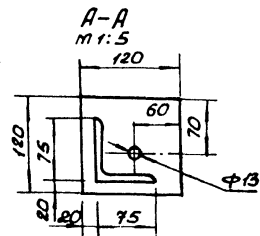
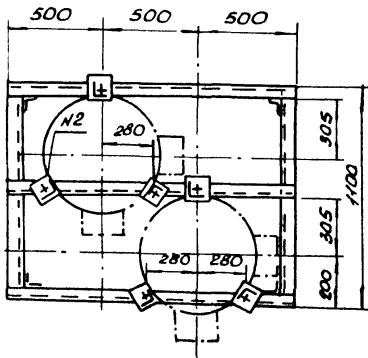
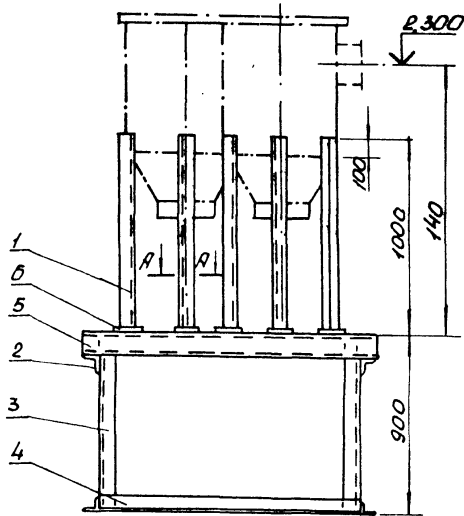
97141

45

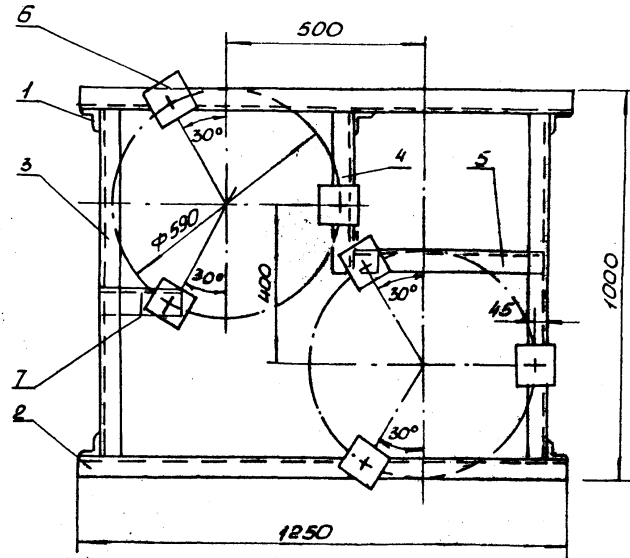
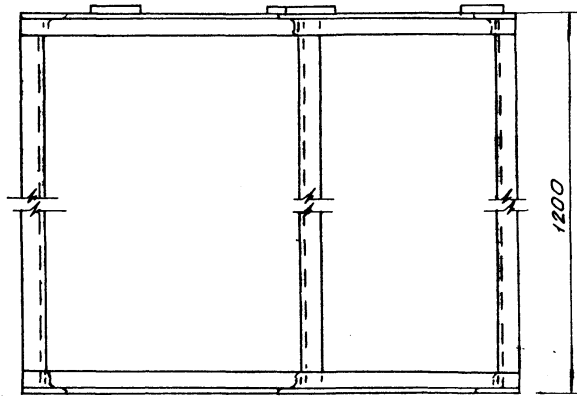
Исполн.	Молодцова	Кол.	128	ТТ 805-5-5.86	ТХМ
Провер.	Тогова	Кол.	128		
Дис. ер.	Тогова	Кол.	128		
Д.с.авт.	Шушкимо	Кол.	128		
Копист	Байко	Кол.	128		
УИП	Райсак	Кол.	128	Цех убоя и переработки 3000 бромеров (кур) в час	
М.контр.	Кампова	Кол.	128		
				Повышка (поз 118)	
				Разрез В-В. Крышка.	
				Госпрограм СССР ИИИ/ИТТИ/Центром г. Ростов-на-Дону	
				Копировал Молодцова	

ИИИ/ИТТИ/Центром г. Ростов-на-Дону

Станина для ловушек  
m 1:20



Станина для конденсаторов  
m 1:10



Спецификация

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кв.	Примечание
Станина для ловушек					
1	ГОСТ 8509-72*	Уголок 75x75x6 L=990	6	8,9	
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 100x100x5	6	0,4	
				Общая масса = 124 кг	

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

9714/1 46

Исполн./Лешакова	М.И.М.	02.85	ТН 805-5-5.86	ТХМ
Провер./Гагарина	С.В.	02.85		
Рис. ер./Гагарина	С.В.	02.85		
И. спец./Шушкино	В.В.	02.85		
И. цех./Бойко	В.В.	02.85		
И. констр./Вантер	И.В.	02.85		

Привязан:

Цех	Узоя и переработки	Станок	Лист	Листов
50006	роллера (к/р) в час	Р	4	

Опарт под ловушки и конденсаторы поз. 122

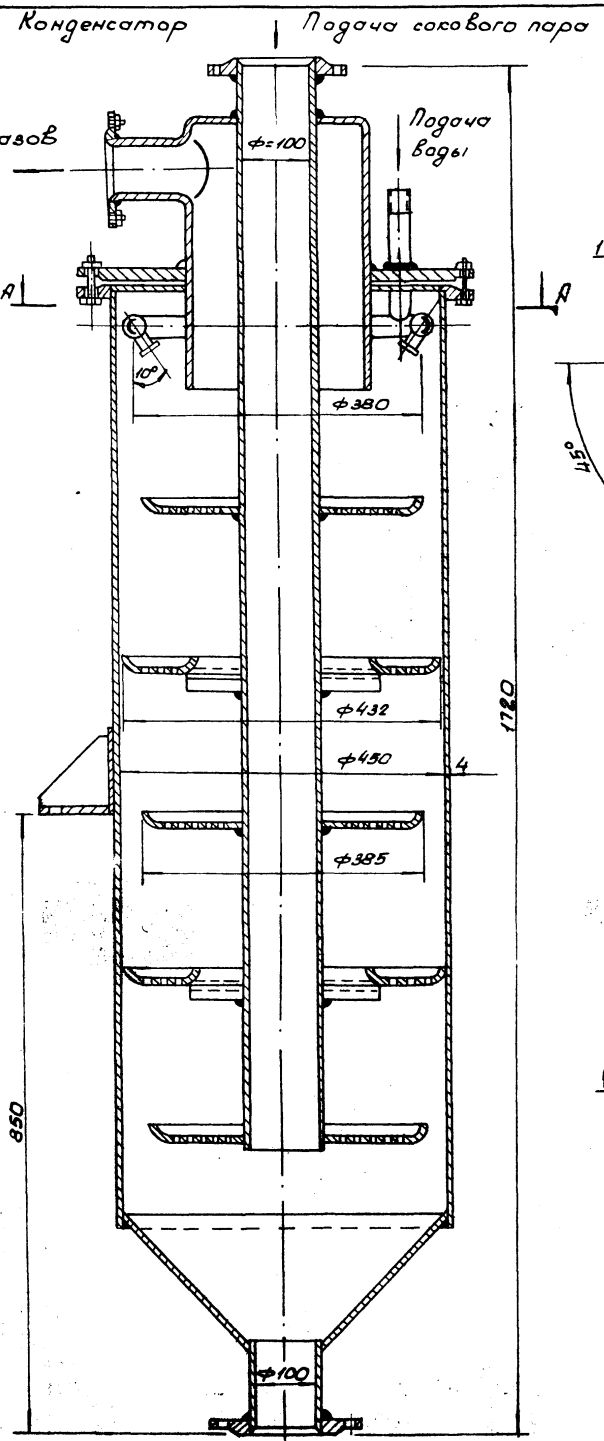
Копирован Малодубов Формат М2



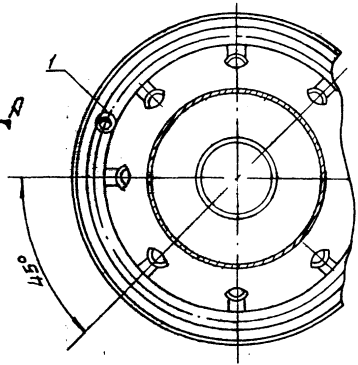
Лист №1

Технический проект

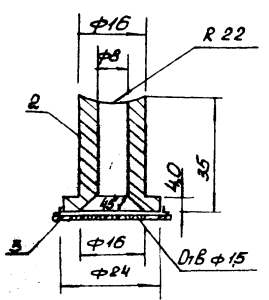
Исполн. Проверка. Конструктор. Взам. инв. №



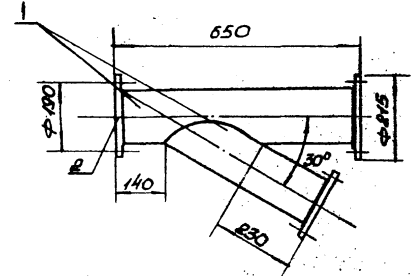
А-А



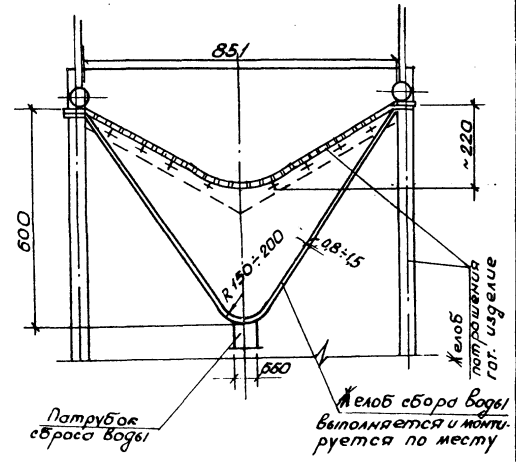
Форсунка м1:1



Тройник (поз.160) м1:10



Изменения к желобу потрошения  
По всей площади дна предпоследней  
секции желоба сверлятся отверстия  
φ15±2,5мм для отделения воды от  
отходов. Под секцией желоба потрошения,  
монтируется желоб сбора воды, выпол-  
ненный из оцинкованной жести толщ.  
0,8±15мм 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.



Желоб сбора воды  
выполняется и монти-  
руется по месту

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		Конденсатор (поз.102)			
1	ГОСТ 8732-78*	Труба стальная, оцинкованная Ду36х3	1,3м	3,48	
2	Пр. 162Т-вр 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 Ду150	1,1м	19,0	
2	ГОСТ 82-70*	Фланец φ215х6	3	1,1	

9714/1

47

Исполн.	Шербатов	Взм	06.86
Провер.	Гагара	Взм	06.86
Ин.вр.	Гагара	Взм	06.86
Д.опец.	Шукина	Взм	06.86
Кон.отд.	Бобко	Взм	06.86
К.контр.	Контр.	Взм	06.86

ТЛ 805-5-5.86 ТЛМ

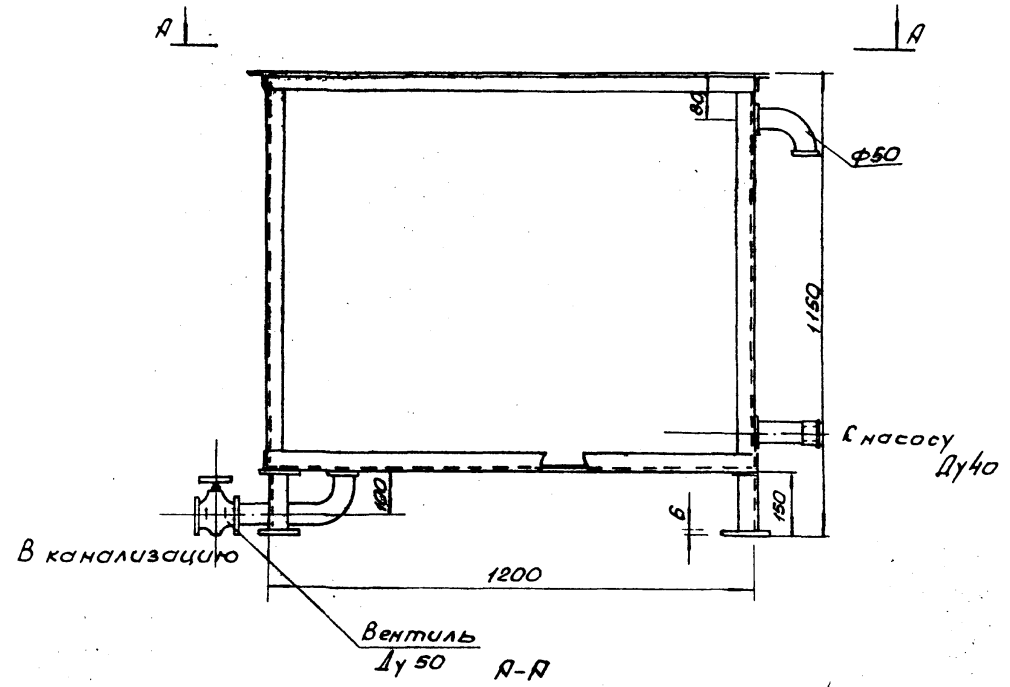
Привязан:	Цех убой и переработки 5000 брашеров (с/р) в час	Старая	Лист	Листов
	Конденсатор (поз.117)	Р	5	
	Тройник, желоб потрошения			
Изм. №				

Копировал Молодцова Фармот ИВ

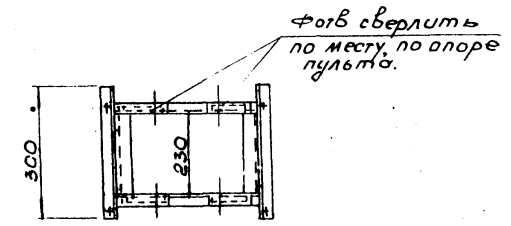
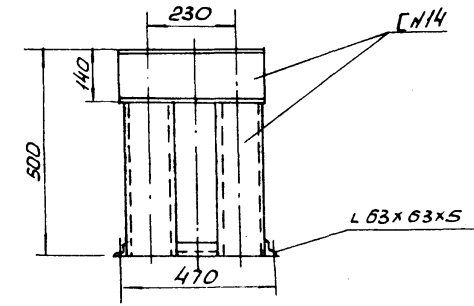
Листом 1

Тиловай проект

Бак поз. 97



Станина под пульты управления баками



1. Бак выполнить без крышки. Диаметр патрубка для подключения насоса ф40  
Сварку производить по контуру прилегающих деталей по ГОСТ 5264-80.

М.И.Иванов, И.И.Иванов, И.И.Иванов

9714/1

48

Иванов	Иванов	Иванов	Иванов
Проб.	Гараж	Иванов	Иванов
Рик. гр.	Гараж	Иванов	Иванов
Иванов	Иванов	Иванов	Иванов
Иванов	Иванов	Иванов	Иванов
Иванов	Иванов	Иванов	Иванов

ТП 805-5-586

ТХМ

Привязан:

Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час

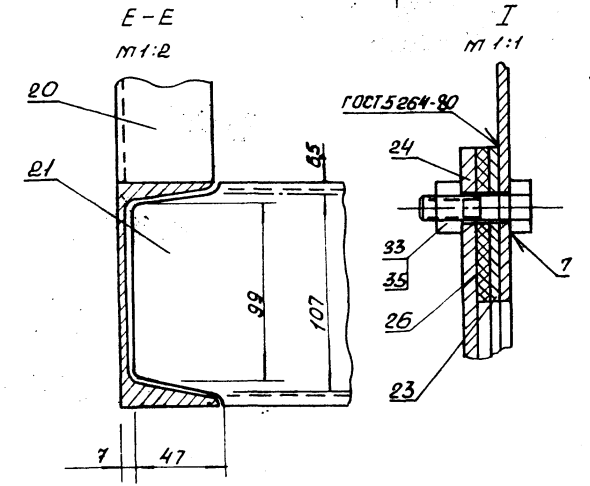
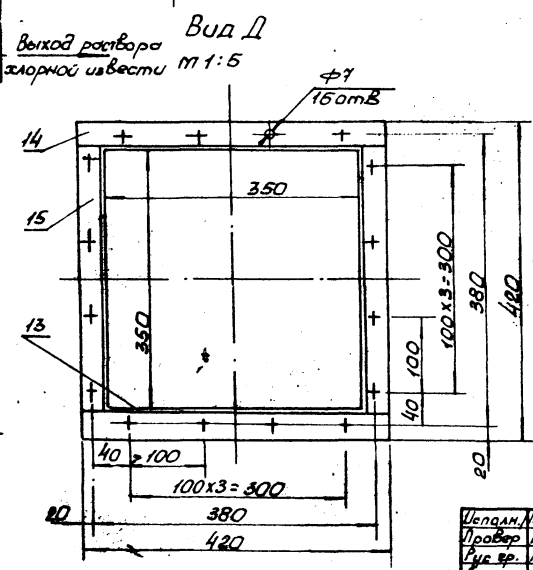
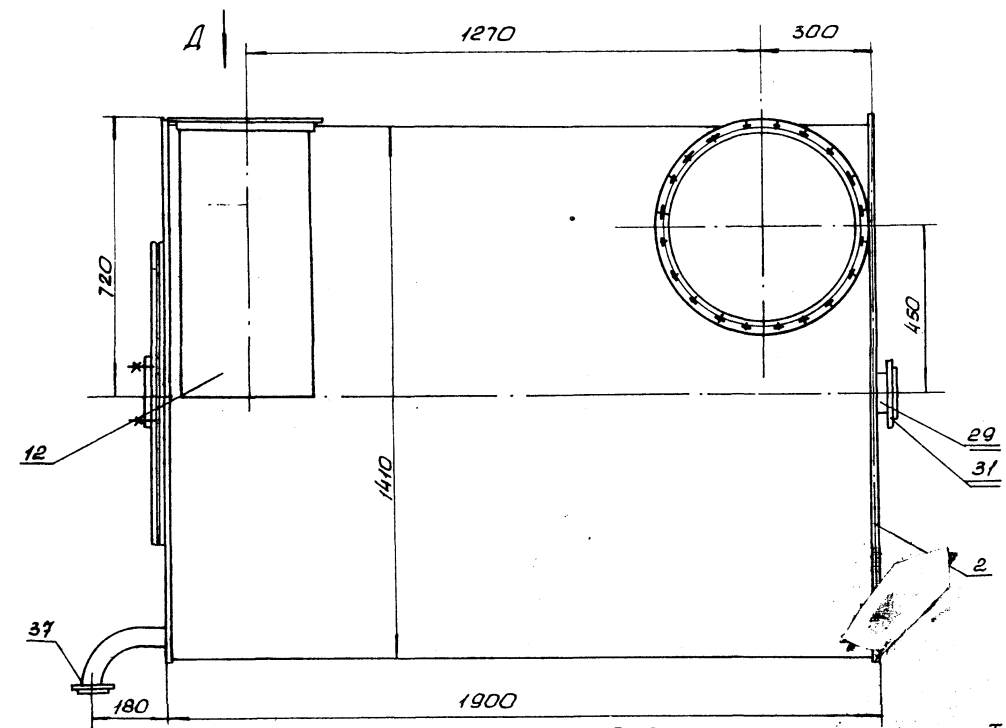
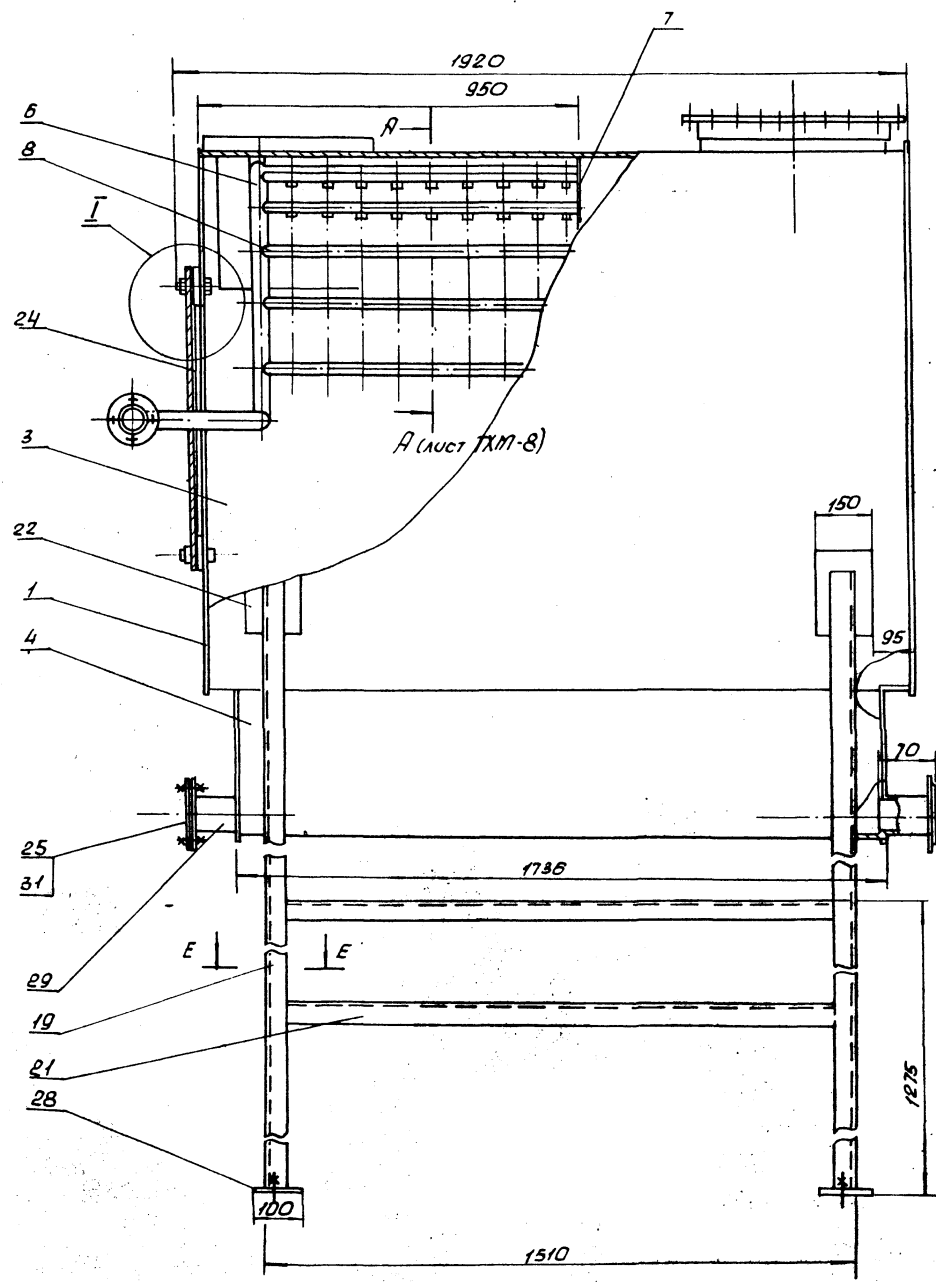
Иванов	Иванов	Иванов
Р	Б	Иванов

Лист №

Бак. Станина под пульты управления Капиров Вал. Молодцова

Госстандром СССР ИНИИЭПтищепром г. Ростов-на-Дону Формат А2

Альбом 1  
Типовой проект



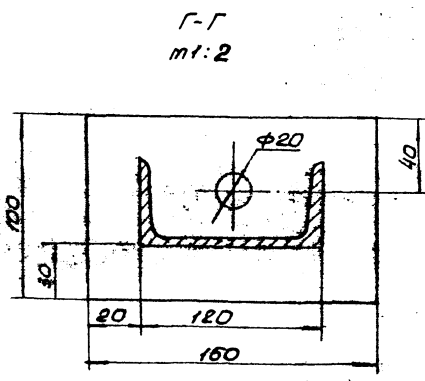
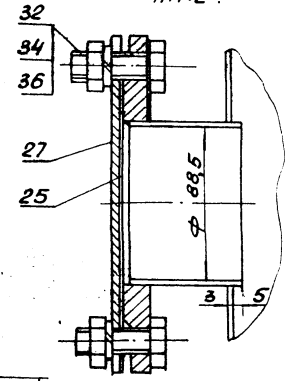
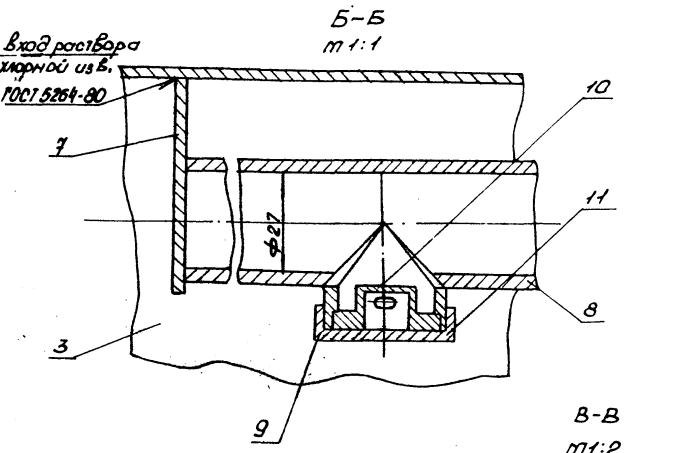
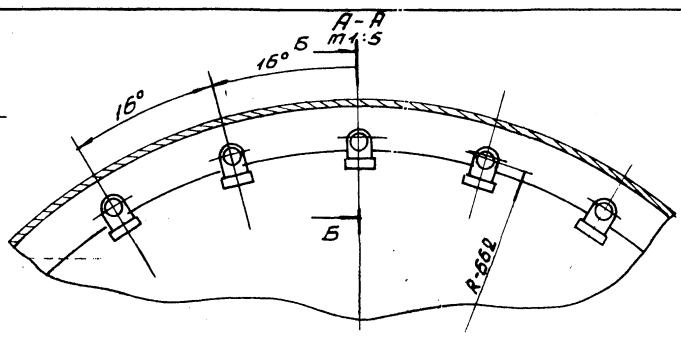
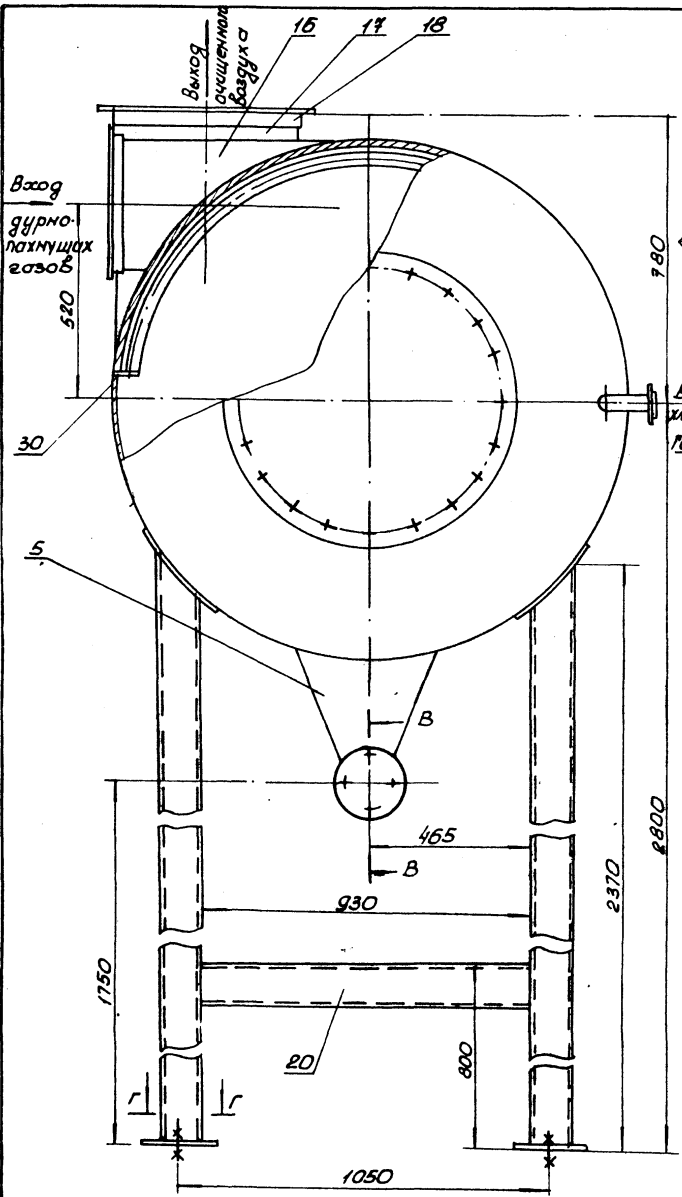
Инв. № пог. Изготовитель Восток индустри

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.

				9714/1	49
				ТТ 805-5-5.86	ТХМ
Исполн.	М.И.Шевцова	Лист	№ 85		
Провер.	И.А.Сара	Лист	№ 86		
Суд. пр.	И.А.Сара	Лист	№ 86		
И.опер.	Шошвина	Лист	№ 86		
Ин.опер.	Бойко	Лист	№ 85		
И.инж.	Литов	Лист	№ 85		
И.инж.	Литов	Лист	№ 85		
Привязан:				Лист убоя и переработки 3000 броулеров (кур) в час	
Инв. №				Вашня с дущирующим устройством (поз. 14)	
				Исполнитель СССР ЦНИИЭТТехпром г.Восток-на-Дону	
				Формат А2	

Альбом 1

Типовой проект



Спецификация

поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Масса кг	Приме- чание
1	ГОСТ 19904-74*	Стенка передняя δ=3.0 φ 1430	1	7.5	
2	ГОСТ 19904-74*	Стенка задняя φ 1430	1	9.2	
3	ГОСТ 19904-74*	Барaban φ 1100 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*	Накидная втулка	99	0.07	
12	ГОСТ 19904-74*	Лист 600x356 δ=3.0	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 φ 600	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 150x375 δ=4	4	3.8	
23	ГОСТ 19904-74*	Фланец φ 80 δ=3.0	1	4.0	
24	ГОСТ 19904-74*	Завушка δ=4 φ 680	1	11.3	
25	ГОСТ 481-80*	Прокладка к д. 80	1	0.08	
26	ГОСТ 481-80*	" φ 680	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=3.0 φ 1430	1	9.3	
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	25.85
Прокладка	Камера	Стор	01.85
Завушка	Патрубок	Фланец	01.85
Лист	Пластина	Фланец	01.85
Накидная	Втулка	Швеллер	01.85
Гайка	Болт	Шайба	01.85
Контр	Гайка	Шайба	01.85

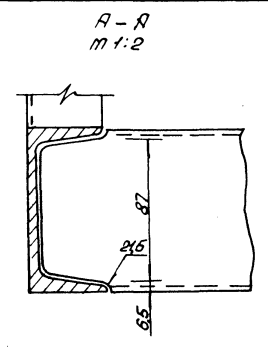
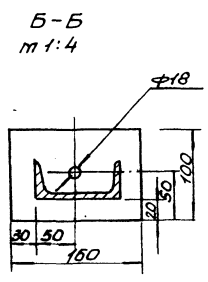
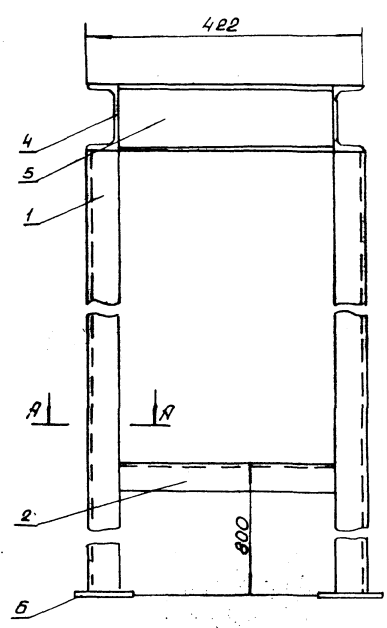
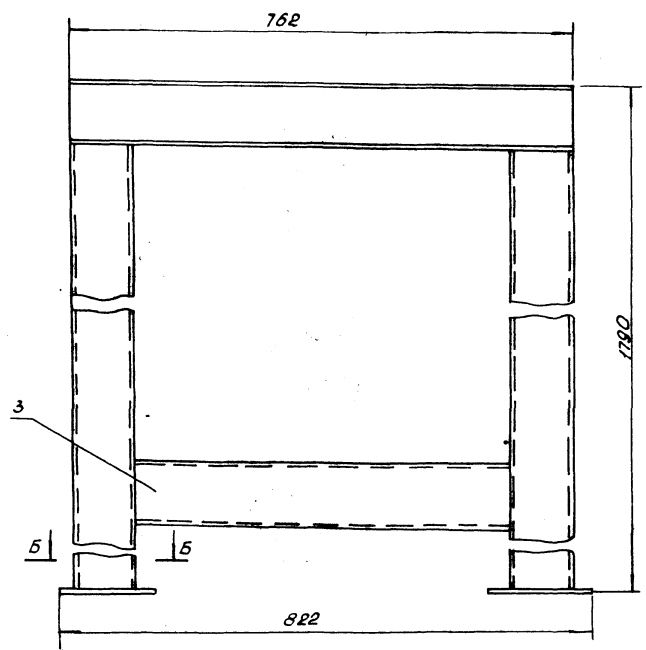
ТТ 805-5-5.86 ТХМ

Привязки:	50	3974/11	Шейкерная установка и переработки 3000 Бройлеров (кур) в час	Госгорпрот СССР ИИИЭИП г. Ростов-на-Дону
УИВ №			Башия в дилитрующим устройством (Лос. 1/4)	Лист 8
			Копировал Мелоджава	Листов

Данный лист читать совместно с листом ТХМ-7

Шейкерная установка и переработки 3000 Бройлеров (кур) в час

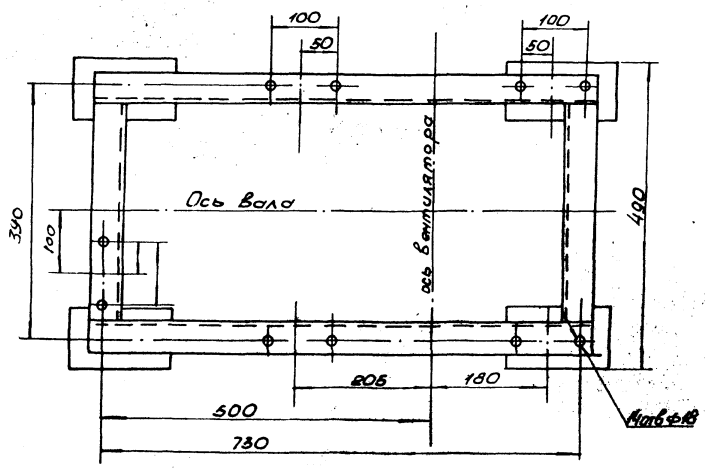
Листом 1  
Турбовой проект



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	94,5 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.



Исполнитель: Подпись и дата Виза инж.

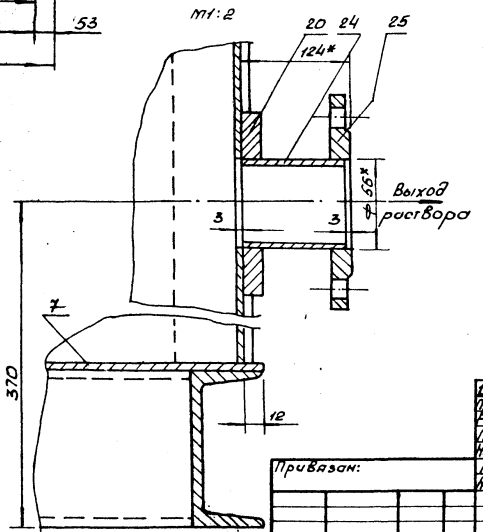
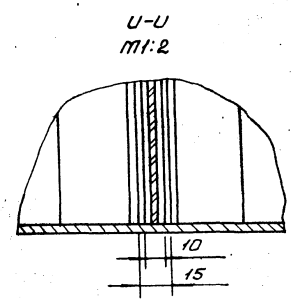
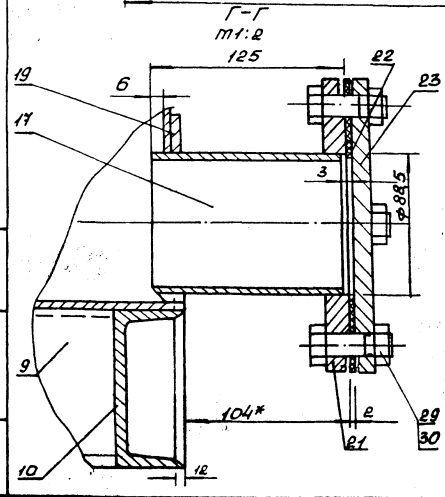
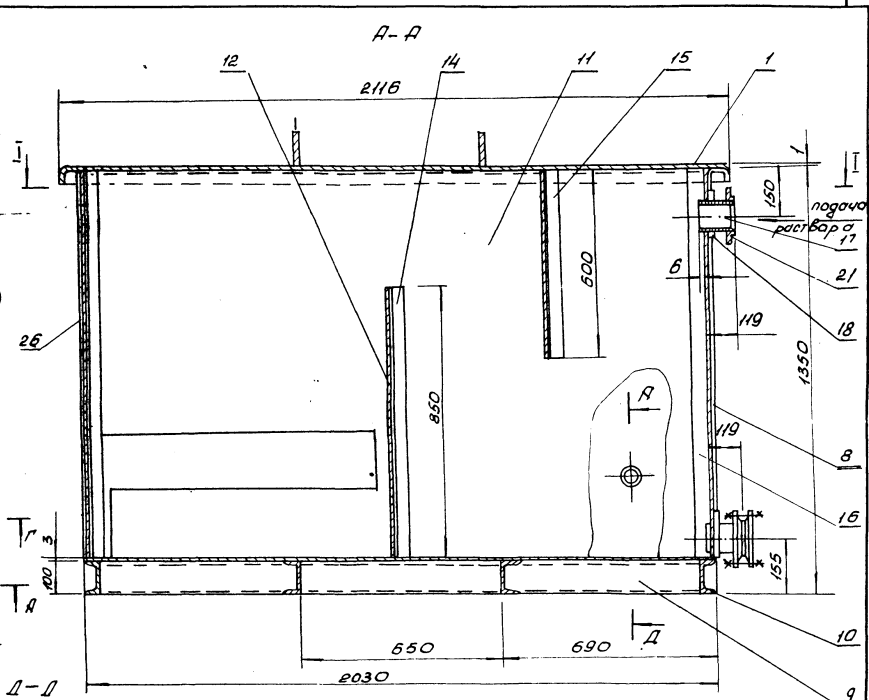
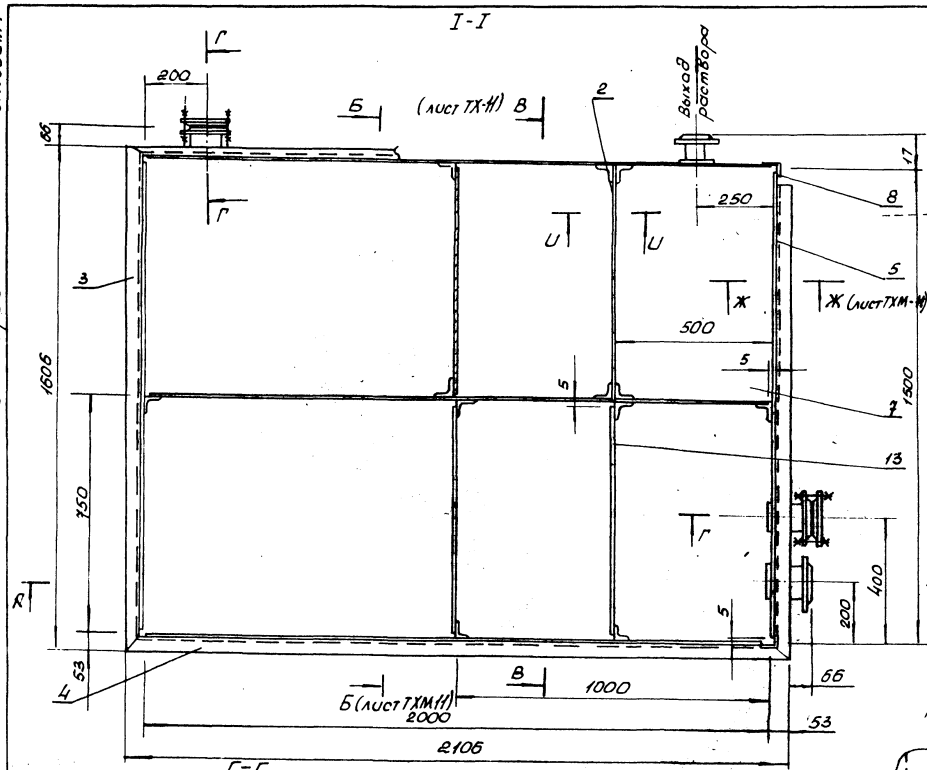
9714/1 51

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		
Новгород. Байко В.А.	06.86		
Привязан:	06.86	Цех сборки и переработки 3000 броилеров (в/р) в час	
Исполн. Байко В.А.	06.86	Лист 9	
Исполн. Байко В.А.	06.86	Лист 9	
Исполн. Байко В.А.	06.86	Лист 9	
Исполн. Байко В.А.	06.86	Лист 9	

Опора под вентилятор А-2 (ноя 122)  
Копирова М.А. Могодова Ф.М. М.Р.

Листовая прокат

Лист № 1252 Изготовлен в заводских условиях



1. Данный лист смотреть совместно с листом ТХМ-11.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.
3. Катет шва принять равным наименьшей толщине свариваемых деталей.

9714/1		52		
Исполнитель	М.И.С.	01.86	717 805-5-5.86	ТХМ
Проверка	С.П.	02.86		
Выс. пр. проверка	С.П.	02.86		
Исполн. Шилова	С.	02.86		
Выход	Бойлер	01.86		
ГОП	Рисов	01.86		
Контр.	Котлер	01.86		
Привязан:	Ил.к. убоя и переработки 3000 бройлеров (с/р) в час		Стр. №	Лист №
			Р	10
Лист №	Бак для раствора слорной извести (поз. 115)		Удобреном СССР (поз. 115) прицепом с.Ростов-на-Дону	
Копировал Молодцова			Формат А2	

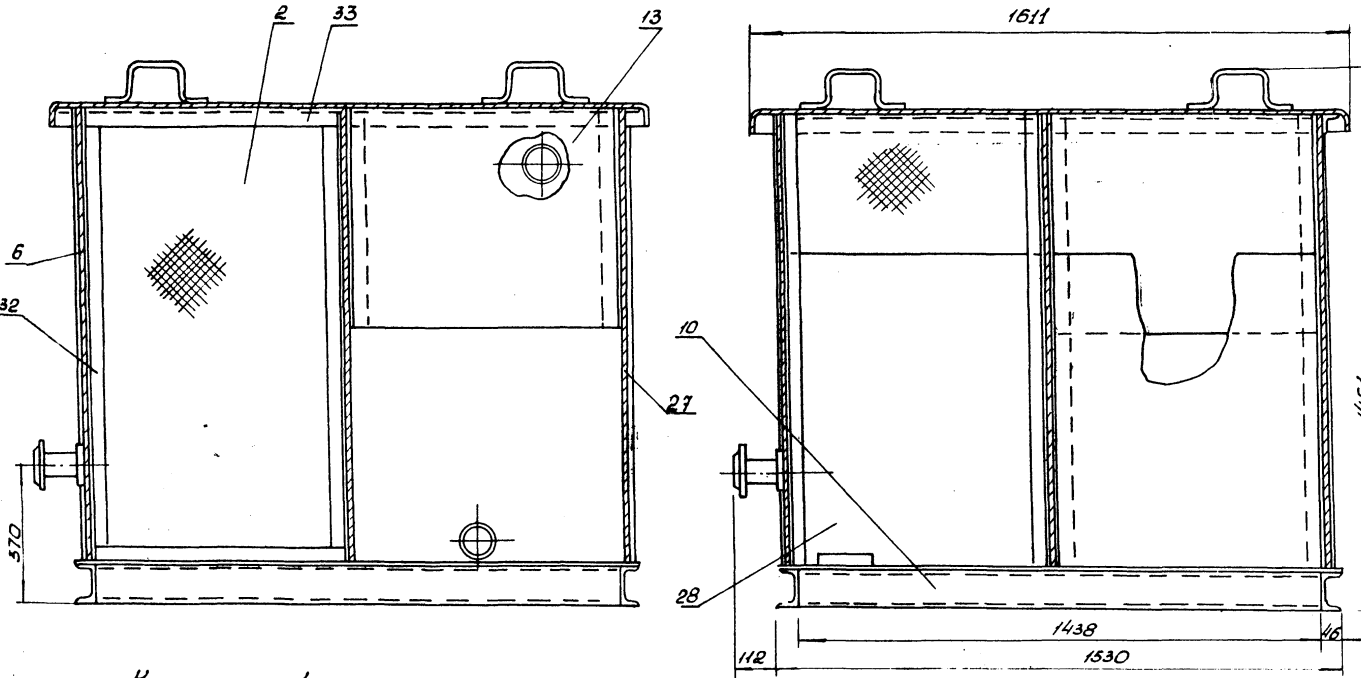
В-В Лист ТХМ-10

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 <sup>2</sup>	
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 1990x1112	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-пропитанная	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 1976x1242	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

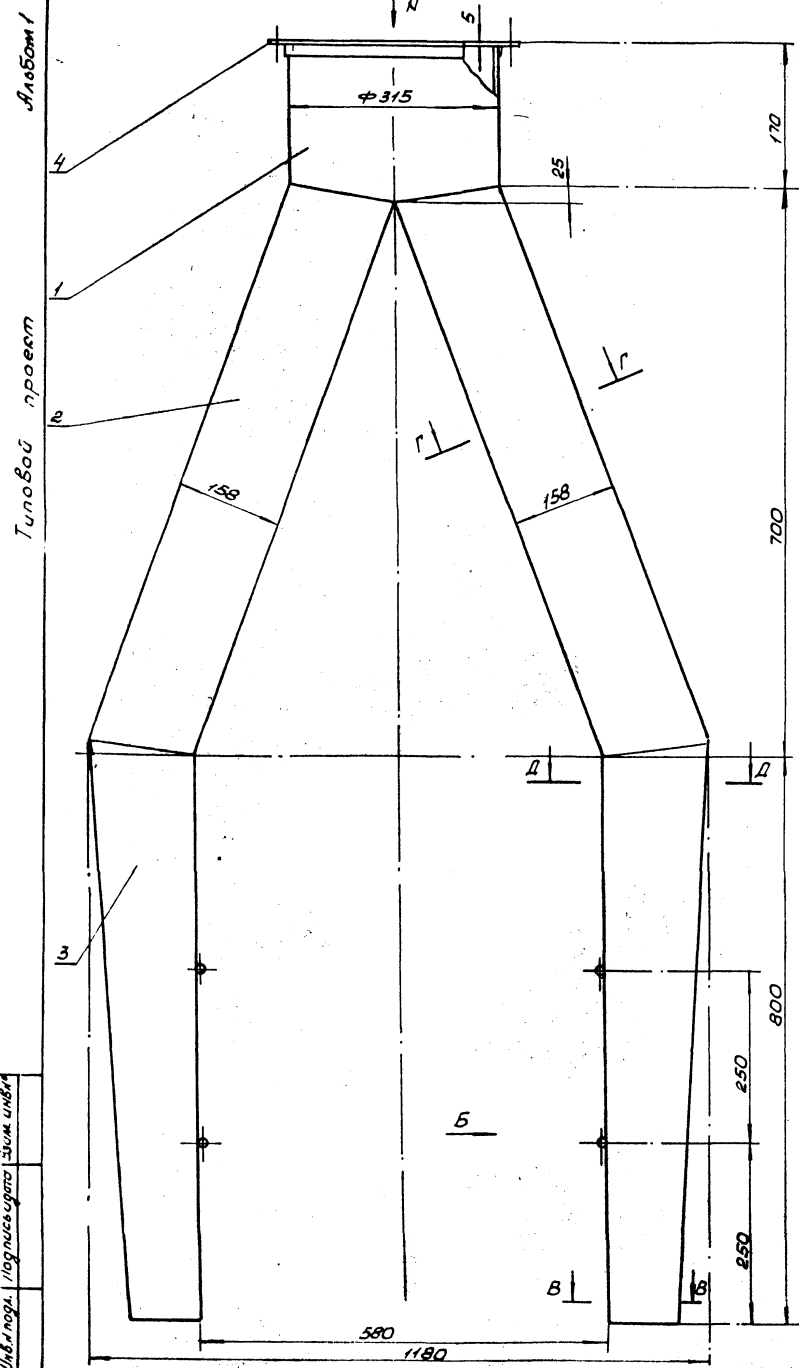
9714/1 53

Данный лист смотреть с листом ТХМ-10

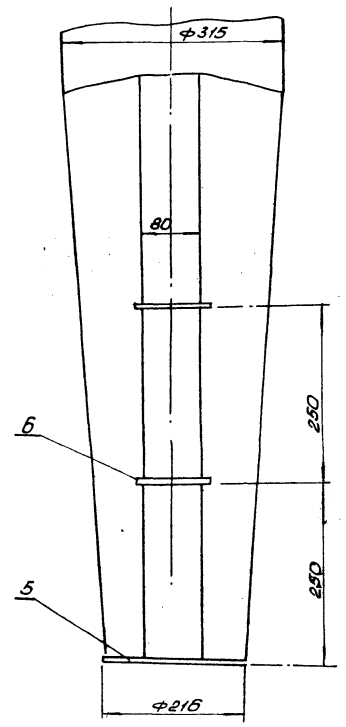
Исполн.	Иванова	Ф.И.О.	08.86
Провер.	Валера	Ф.И.О.	08.86
Рук. пр.	Татар	Ф.И.О.	08.86
Исполн.	Шукина	Ф.И.О.	08.86
Маш. оп.	Бого	Ф.И.О.	08.86
Р.И.П.	Райко	Ф.И.О.	08.86
Контр.	Контр.	Ф.И.О.	08.86

ТП 805-5-5.86 ТХМ

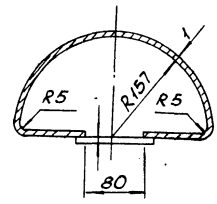
Привязан:	Цех убой и переработки 3000 бройлеров (кур) в час	Стадия	Лист	Листов
		Р	11	
УИВ. №	Баз для раствора хлорной извести (поз.13)	Госагропром СССР ИНИИПтицепром г. Ростов-на-Дону		
	Копировал Молочкова	Формат А2		



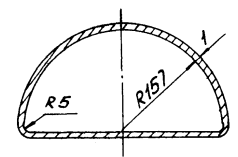
Вид Б



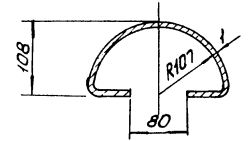
Д-Д



Г-Г



В-В

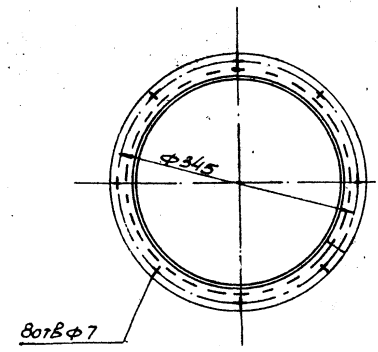


Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 19904-74*	Горловина 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*	Пруток ф5 R=100	4	0,016	
				Общая масса 22кг	

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

Вид А



9714/1 54

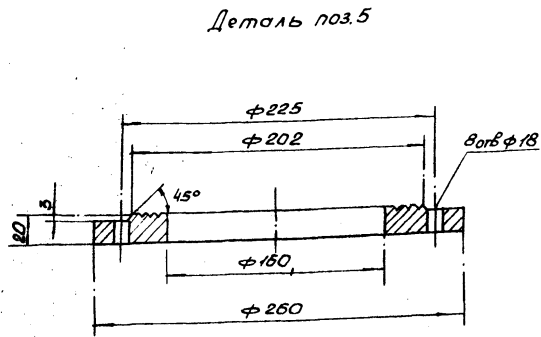
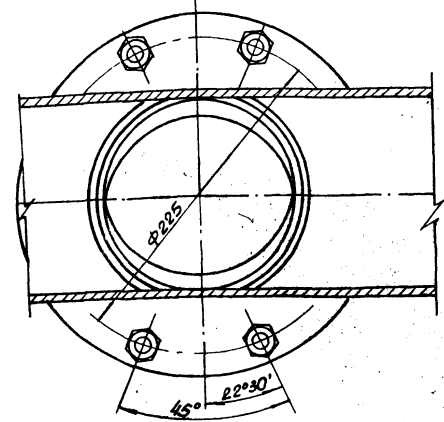
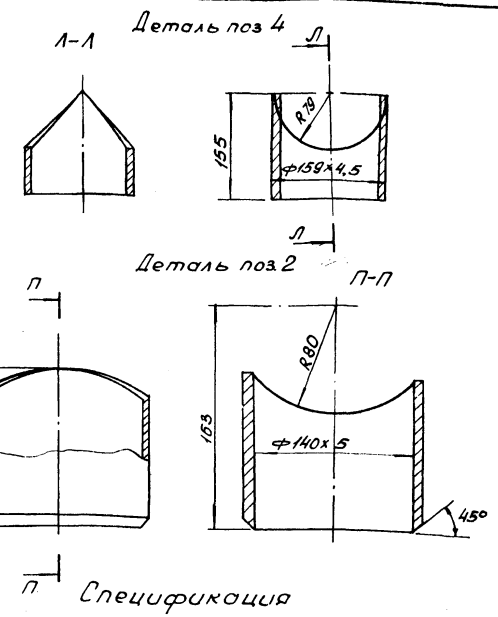
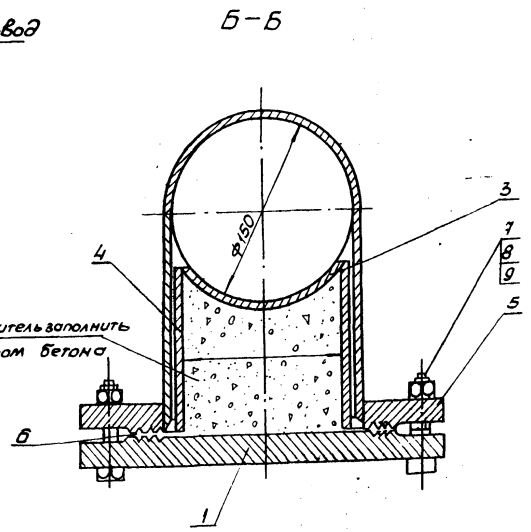
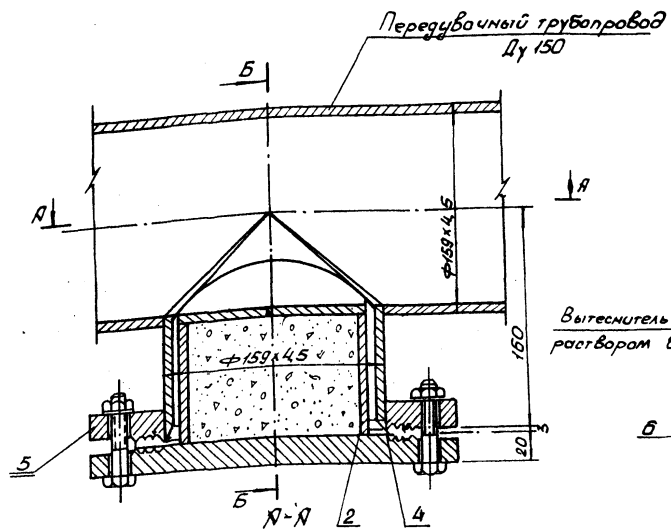
Исполн.	Машкова	Умк	08.86	ТТ 805-5-5.86	ТХМ
Пробир	Гагара	Тр	08.86		
Виз. пр.	Гагара	Тр	08.86		
Исполн.	Шиликина	Тр	08.86		
Нач. отд.	Бойко	Тр	08.86		
Т/УП	Рылов	Ср	08.86		
Н. контр.	Котлер	Исп	08.86		
Привязан:				Цена узла и переработки от котла в КВН-40А 3000 рублей (кур) в час	
Умк. 18				Р	12
				Листов	
				Листов	
				Листов	

Вытяжное устройство от котла КВН-40А  
 Госгорпром СССР  
 ЦНИИЭПтицепром  
 г. Ростов-на-Дону  
 Колеровал Молодцова  
 Формат А2



Листом 1

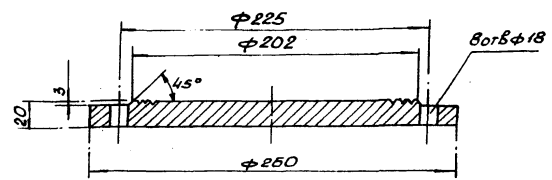
Тубовой проект



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. ед.	Примечание
1	ГОСТ 19904-74*	Землянка фланцевая $\phi 250$			
		Лист 22	1	0,2	
2	ГОСТ 18732-78*	Патрубок труба $\phi 140 \times 5$	1	1,3	
3	ГОСТ 19904-74*	Лист $\delta=5,0$	1	0,6	
4	ГОСТ 8732-78*	Патрубок труба $\phi 159 \times 4,5$	1	1,5	
5	ГОСТ 19904-74*	Фланец $\phi 250$ лист 22	1	4,5	
6	ГОСТ 481-80*	Прокладка $\phi 202$ и $\phi 159$	1	0,06	
7	ГОСТ 7798-70*	Болт м 16 $\times 80$	8		
8	ГОСТ 5915-70*	Гайка М 16	8		
9	ГОСТ 11371-78*	Шайба 16	16		
			Общая масса 16,0 кг		

Деталь поз. 1



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

Исполн. Мещеряков	Провер. Ветрова	Инж. в. Ветрова	Инж. Шиликина	Инж. Байко	Инж. Рязов	Инж. Бантер	9714/1	55	
							77 805-5-5.86	ТХМ	
Привязан:							Цех убой и переработки 3000 бройлеров в сутки	Лист 13	Листа 13
Инв. №							Люк ревизионный (поз 106)	Госавторрам СССР ИИЦЭИПротехпром г. Ростов-на-Дону	
							Копиравал Молоцова	Формат А2	