типовой проект

805-5-5.86

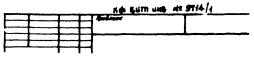
Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час

Альбом I

Общая пояснительная записка. Технологические чертежи

9744/1

Инв. № 8-66



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г Киев-57 ул Эжена Потье № 12
4г/19
Заказ № 2720 Инв № 9714/1 Тираж 150
Сдано в печать 16 03 1989 Цена 8 66

типовой проект
805-5-5.86

ЦЕХ УБОЯ И ПЕРЕРАБОТКИ 3000 БРОЙЛЕРОВ (КУР) В ЧАС

АЛЬБОМ 1

Состав проекта

Альбом 1 Общая пояснительная записка Технологические чертежи
Альбом 2 Архитектурно-строительные чертежи
Альбом 3 Сантехнические чертежи Холодоснабжение
Воздухоснабжение Газоснабжение
Альбом 4 Электротехнические чертежи Автоматизация производства
Связь и сигнализация
Альбом 5 Задание заводу-изготовителю на щиты и шкафы управления
Альбом 6 Спецификации оборудования
Альбом 7 Сметы Книга 1. Книга 2, Книга 3
Альбом 8 Ведомости потребности в материалах
Альбом 9 Изделия заводского изготовления

Утвержден Госагропромом СССР
Приказ №9-ЭТ от 25.06.86г.
Введен в действие институтом
ЦНИИЭПптицепром
Приказ № 44 от 20.10.86г.

Разработан институтом
ЦНИИЭПптицепром
Главный инженер института Селин
Главный инженер проекта Рыков

©кф цитп госстроя СССР, 1988г

кф цитп инв. №97:4/1
Привязан:
Инв. №

Альбом 1

Типовой проект

Ведомость основных комплектов рабочих чертежей

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	
А	Автоматизация	
ЭО	Электрическое освещение	
ЭМ	Силовое электрооборудование	
СС	Связь и сигнализация	
Аз; ЭМз	Задание заводу-изготовителю на щиты 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
6	Схема технологического процесса убойного 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 А÷А; Д÷Д; В÷В	23
16	План на отм. 0,000. В осях 1÷2; Ж÷Е. Разрезы Б÷Б; Г÷Г; Узел I	24
17	Разводка воздуховодов пера и горячего воздуха от перосушилок РЗ-ФАР. План в осях 1÷7; Г÷Е,	25
18	Разводка воздуховодов пера и горячего воздуха от перосушилок РЗ-ФАР. Разрезы Е÷Е; Ж÷Ж.	26
19	Фрагменты установок передувочных баков РЗ-ФПД-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
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. Узлы.	32
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 потрохов. Спецификация.	39
32	Компрессорная. План и разрезы.	40
33	Компрессорная. Схема сжатого воздуха. Спецификация.	41
34	Опросный лист на винтовой конвейер У1-БКВ-3232	42
35	Установка наклонного шнека К7-ФТГ/2	42
	Комплект ТХМ	
1.	Воронки. Тройник. Патрубок вводной	43
2	Ловушка. Разрез Б-Б; Виды А; Б; Е (поз. 118)	44
3	Ловушка. Разрез В-В; (поз. 118) Крышка	45
4	Опоры под ловушки и конденсаторы поз. 122	46
5	Конденсатор поз. 117. Тройник. Желоб потрошения	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 вентагрегат А-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 котлов КВМ-4,6А	54
13	Люк ревизионный поз. 106.	55

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

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

9714/1 2

Исполн.	Никитина		12.86
Рук. гр.	Гагара		12.86
Провер.	Гагара		12.86
Гл. спец	Шишкина		12.86
Нач. отд.	Бойко		12.86
ГИП	Рыков		12.86
Н. контр.	Кантер		12.86

Привязан:

Инв. №

ТП 805-5-5.86 ПЗ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	1	7

Общая пояснительная записка

Госагропром СССР ЦНИИЭП птицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Молодцова Формат А2

Альбом 1

Типовой проект

Общая часть

Типовой рабочий проект „Цех убоя 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 Главсельстройпроектом МСХ СССР 14 января 1985г.

Переработка типового проекта 814-130 „Цех убоя 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 убоя 3000 бройлеров (кур) в час, выпуска 4,58 тыс. тонн мяса в год в потрошенном, фасованном и упакованном виде. Проектом предусмотрены отделения: убоя и навешивания птицы, первичной обработки птицы, потрошения птицы, охлаждения тушек, сортировки тушек по категориям: взвешивания и упаковки в полиэтиленовые пакеты и укладкой в деревянную тару; холодильное с морозильными и универсальными камерами для хранения 5-ти суточного производства продукции, переработки отходов в кормовую муку, обезвоживания, сушки, обеззараживания пера и его затаривания; необходимые бытовые и подсобно-вспомогательные помещения для нормальной эксплуатации убойного цеха.

Цех убоя 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 (0,25 кПа), вес снегового покрова 70 (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 убоя приняты с учетом рационального размещения технологического оборудования, габаритных 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 18×126 м трехпролетное (6м+6м+6м) с шагом колонн 6 м с пристройкой бытовых помещений размерами в плане 12×18 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 („Гипротрансо") 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 относительную 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 стаканного типа, под стеновые панели - сборные железобетонные фундаментные балки.

Стены - керамзитобетонные панели.

Перегородки – сборные железобетонные, кирпичные, из профильного стекла.

Покрытия – сборные железобетонные комплексные плиты.

Утеплитель – минераловатные плиты, для стен холодильника пенополистирол.

Кровля – 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 1,54:1.

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 на монтаже, необходимо восстановить.

Защиту металлических конструкций и деталей производить лакокрасочными антикоррозионными материалами типа ЭП-773, ГОСТ 23143-78

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 трудносгораемыми, 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 убоя и для машинного отделения холодильника. Слесари-ремонтники, сантехники, электромонтер, мойщики оборудования и слесарь-вентиляционщик обслуживаются бытовыми помещениями в санпропускнике в зоне.

Отопление и вентиляция

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

9714/1 3

Исполн.	Матвеев		10.86	ТП 805-3-5.86 ПЗ		
Провер.	Хохлов		10.86			
Рук. гр.	Матвеев		10.86			
Гл. спец.	Хохлов		10.86			
Нач. отд.	Хвенеров		10.86			
ГИП	Рыков		10.86	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час	Стадия: Р	Лист: 2	Листов:
К контр.	Кантер		10.86			
				Общая пояснительная записка	Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону	

Привязан:

Инв. №

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал Молодцова

Альбом I

Типовой проект

Источником теплоснабжения служит отдельно стоящая котельная отпускающая воду с параметрами 150-70°С и пар с давлением 7 кгс/см².

Для отопительно-вентиляционных установок и системы отопления основных производственных помещений используются вода 150-70°С; для системы отопления машинного отделения и блока бытовых помещений вода 105-70°С.

Для снижения температуры теплоносителя со 150 до 105°С 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 „РГ140-90", в помещениях категории „В" - РГ140.

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 водоводяной 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 ккал/мм.³

Расход газа составляет - 2 нм³/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 А 110-2 и АД 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°С, минус 35°С

температура конденсации аммиака 30°С.

Расчетная летняя температура наружного воздуха + 22°С.

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

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 подачей аммиака по безнасосной схеме.

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

Наименование здания (сооружения), помещения	Объем м³	Периоды года при t н °С	Расход тепла, Вт (ккал/ч)				Расход холода, ккал/ч	Расход пара кг/ч
			На отопление	На вентиляцию	На горячее водоснабжение	Общий		
Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час		- 20	204600 (175900)	851500 (732200)		1056100 (908100)		
		- 30	226600 (194800)	1111200 (955500)	—	1337800 (1150300)	198300	1904*
		- 40	244900 (210600)	1379700 (1186300)		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.

К 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 непревышает допустимых величин.

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

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Привязан:				9714/1	4
Инв. №	Исполн.	Гренин		12.86	ТП 805-5-5.86 ПЗ
	Провер.	Бурцев		12.86	
	Нач. гр.	Шапкова		12.85	
	Гл. спец.	Бурцев		12.85	
	Нач. отд.	Кевнеров		12.85	
	Н. контр.	Ханпер		12.85	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час — Стадия Р, Лист 3, Листов
	ГИП	Рыков		12.85	Общая пояснительная записка. — Госагропром СССР ЦНИИЭПтицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Молодцова — Формат А2

Альбом 1

Типовой проект

Обеспечение в помещениях цеха необходимого микроклимата препятствует образованию сырости и застойных зон с повышенной концентрацией вредностей, 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 убоя и вспомогательных помещений принят в соответствии с требованиями санитарных норм промышленных предприятий, СНиП II-33-75,* СНиП II-92-76.

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.

Приточные 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: хоз-питьевой, производственный и противопожарный.

Расход холодной воды: 288,99 м³/сут; 81.67 м³/ч; 24,23 л/с

Расход горячей воды: 24,85 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, у мест расположения 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"

Электроснабжение и электрооборудование

1. Категория электроснабжения, питание объекта.

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

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

На отделение переработки отходов, на отделение убоя и холодильное отделение заведено по два рабочих ввода, каждый из которых расчитан 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 квар

2. Основные технико-экономические показатели.

N п.п.	Наименование, технико-экономических показателей	Ед. изм.	Величина
1.	Установленная мощность электроприемников:		
1.1	силовые	кВт	863,9
1.2	осветительные	кВт	30
1.3	электротепловые	кВт	-
1.4	всего	кВт	893,9
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 электротеплоснабжения 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 убоя к наружным электрическим сетям решается при привязке проекта.

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

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

В проекте предусмотрено централизованное отключение вентсистем при пожаре постами управления SB1, SB.B1, 20SB1, SB.ШР4, SB.ШР6 и SB.ШР10, установленными у основных входов цеха убоя. Рядом с постами необходимо укрепить таблички с поясняющими надписями.

Системы В1, В13, В21, В29, 630, ПЧ при возникновении пожара в помещениях, которые они обслуживают, отключаются автоматически (см. комплект сс).

9714/1 5

Исполн.	Брюм	[подпись]	6.86
Провер.	Супрунова	[подпись]	5.86
Рук.гр.	Брюм	[подпись]	5.86
Гл.спец.	Супрунова	[подпись]	12.85
Нач.отд.	Жевнеров	[подпись]	12.85
ГИП	Рыков	[подпись]	3.86
Н.контр.	Кантер.	[подпись]	4.86

ТП 805-5-5.86 ПЗ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	4	

Общая пояснительная записка.

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону.

Привязан:

Инв.N

Инв.N подл. | Подпись и дата | Взам.инв.N

копировал: Колчева · Формат: А2.

Альбом 1

Типовой проект

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

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

Силовая распределительная сеть выполняется кабелем марки АВВГ на лотках и открыто по стенам скреплением накладными скобами и проводом марки АПВ в винипластовых трубах с прокладкой открыто по стенам и в полиэтиленовых трубах в полу.

В машинном отделении применяются водогазопроводные трубы.

4. Электроосвещение.

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

Аварийное освещение в помещениях №2÷6, 9, 11, 12, 14, 26÷29, 44, 46, 61 предусмотрено в связи с тем, что отключение рабочего освещения может вызвать длительное нарушение технологического процесса убоя птицы.

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

Питающая сеть освещения выполняется кабелем марки АВВГ. Групповая сеть выполняется кабелем марки АВВГ открыто по стенам, в стыках плит покрытия и на тросе. 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 нетоковедущих 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 ММСС СССР взамен сооружения контура заземления, искусственных заземлителей и токоотводов в местностях с удельным эквивалентным сопротивлением грунта $\rho_э < 1.29 10^3$ Омм 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 0.5м от пола, заземляющие проводники из полосовой стали 4х20мм.

Непрерывная электрическая цепь между колоннами и фундаментами осуществляется с использованием молниеприемной сетки: молниеприемная сетка с рабочей арматурой колонн и рабочая арматура колонн с рабочей арматурой фундаментов соединяется перемычками из стали ф 12мм, которые электродуговой сваркой привариваются к закладным деталям (∠63х5) 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 2 и 4) 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, электрозадвижек М1з÷М6з, аварийной системы В20 для поддержания оптимальных режимов (воздушного и теплового) в помещениях цеха.

8. Связь и сигнализация

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

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

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

9714/1 6

Исполн.	Брюм		12.85	ТП 805-5-5.86		ПЗ	
Пров.	Супрунова		12.85				
Рук.гр.	Брюм		12.85				
Гл.спец.	Супрунова		12.85				
Нач.отд.	Жевнеров		12.85	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (КУР) в час.	Стадия	Лист	Листов
Н.конт.	Кантер		25.86		Р	5	
ГИП	Рыков		05.86				
				Общая пояснительная записка	Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром. г.Ростов-на-Дону		

Привязан:

Инв.№

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Копировала: Кузнецова Формат: А2

Альбом 1

Типовой проект

Мероприятия по технике безопасности

Установка электрооборудования, монтаж электропроводок, 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 планомерной 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 проводок 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 устанавливают сборные железобетонные фундаменты. Фундаменты стропят за монтажные петли, выпущенные из них.

Колонны можно монтировать 2-мя способами: методом поворота и скольжения. Колонны стропят фрикционными захватами. Для уменьшения длины стрелы крана для под'ема колонн, ее оснащают вильчатым оголовком. Установленные колонны следует выверять до снятия с них стропов или захватов. Исправляют положение колонн под косами 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 стропят штыревыми захватами исключительно с дистанционным управлением.

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

Плиты покрытия захватывают за петли многоветвевыми стропами и траверсами. После под'ема 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 стропят траверсами с тросовыми 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 наклеивания рулонного ковра.

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

В целях экономии рулонных материалов можно все слои рулонного ковра наклеивать одновременно. Для этого вначале заготовляют и наклеивают друг на друга четыре полотнища шириной, равной соответственно 1/4, 1/2; 3/4 и полной ширине рулона (1000 mm). Затем каждые последующие полномерные полотнища наклеивают, отступая соответственно от начальной кромки предыдущего полотнища на 220, 250, 250 и 250 мм. Нахлестка полотнищ друг на друга будет одинаковой 1000-(220+250+250+250) = 30 мм во всех случаях. Продольная нахлестка полотнищ выдерживается в 100 мм.

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

9714/1 7

Исполн.	Белякова	[signature]	12.86
Провер.	Бабич	[signature]	12.86
Рук. гр.	Смирнова	[signature]	12.86
Гл. спец.	Хотинов	[signature]	12.86
Нач. отд.	Жевнеров	[signature]	12.86
Н. контр.	Кантер	[signature]	12.86
ГИП	Рыков	[signature]	12.86

ТП 805-5-5.86 ПЗ

Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час

Стадия	Лист	Листов
Р	Б	

Общая пояснительная записка.

Госагропром СССР ДНИИЭП агропром г. Ростов-на-Дону

Копировал Молодцова Формат А2

Привязан:

Инв. №

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

Типовой проект

N	Наименование показателей	Ед. изм.	Кол. По проекту	Кол. Аналог 814-130
1	Производительность	голов/час	3000	3000
2	Общее количество работающих,	чел.	89	90
	В том числе:			
	основного производственного персонала	чел	87	84
3	Количество смен отделение убоя / отделение переработки	—	1 / 2	1 / 2
4	Годовой выпуск товарной продукции:			
	-В натуральном выражении (мясо бройлеров)	т	4577.4	4577.4
	-В действующих ценах	тыс. руб.	13141,57	15141.5
5	Трудозатраты на 100 кг мяса в убойной массе	чел. час	4.04	4.08
6	Удельные кап. вложения на переработку			
	100 кг мяса в убойной массе	руб	15.6	13.2
7	Выработка на одного работающего (годовая)	тыс. руб.	170,13	168,24
8	Объем строительный здания,	м³	12571.1	13501.71
	В том числе:			
	-подземной части	м³	—	866.33
8.1	Объем строительный здания на			
	расчетную единицу	м³	2,75	2.95
9	Площадь здания			
	-застройки	м²	2739,3	2923.67
	-общая	м²	2498,4	2744,82
	В том числе:			
	-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,	тыс.руб	716,66	803.62
	В том числе:			
	-строительно-монтажных работ	тыс. руб.	419,83	376.56
	-оборудования	тыс. руб	296,83	227.06
	-прочие	тыс. руб.	—	
10.1	Стоимость строительно-монтажных			
	работ на 1м² общей площади	руб	168,04	137.19
10.2	Стоимость строительно-монтажных работ			
	на 1м³ строительного объема	руб.	33,40	27.89
10.3	Стоимость общая на расчетную единицу	руб	156,56	131.87
11	Построечные трудовые затраты	чел. дн	9298	11853
11.1	То же, на 1м² общей площади	чел. дн.	3,72	4.32
11.2	То же на 1м³ строительного объема	чел. дн.	0,74	0.88
11.3	То же на расчетную единицу	чел. дн.	2,03	2.59
11.4	То же на 1млн. рублей строительно-			
	-монтажных работ	тыс. чел. дн.	22,15	31.48
4.а	Мясо птицы (бройлеров) в живой массе	Т	6520,5	6520,5

N	Наименование показателей	Ед. изм.	Кол. По проекту	Кол. 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
		т	(205.75)	(233,92)
12.3	Цемент, приведенный к марке м 400			
	на 1м² 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-			
	монтажные 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 AIи C38/23	т	112,07	95,37
12.8	То же, на 1м² общей площади	т	0.04	0.035
12.9	То же на расчетную единицу	т	0.02	0.02
12.10	То же, на 1млн. рублей строительно-			
	монтажных работ	т	266,94	353,27
12.11	Бетон и железобетон, общий	м³	1607,76	1538,3
12.12	То же на 1м² 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 1м² общей площади	м³	0.04	0.04
12.16	То же, на расчетную единицу	м³	0.02	0.03
12.17	То же, на 1млн. рублей строительно			
	монтажных работ	м³	265,35	307,02
12.18	Кирпич, общий	тыс. шт.	107,81	64,70
12.19	То же на 1м² общей площади	шт	43	24
12.20	То же, на расчетную единицу	шт	24	14
12.21	То же, на 1млн. рублей строительно-			
	монтажных работ	тыс.шт.	256,79	171.82

N	Наименование показателей	Ед. изм	Кол. По проекту	Кол. 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.	24,65	41,0
13.4	Канализационные стоки	м³/сут.	283,99	462,78
13.5	Расход тепла	ккал/ч	1150300	1309,50
		кВт	1337,6	1517,4
	В том числе:			
	-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	638	460
			—	—
	-тепла на отопление 1м² площади	ккал/ч	98,5	118,1
	отапливаемых помещений	кВт	0,11	0,14
	Потребная электрическая мощность	кВт	810	831,6
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	н м³	3780.0	—
14.5	Расход электроэнергии	млн.ч	2320	2374

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

1. Расчетный показатель - 1 т/год. Расчетных единиц 4577,4
2. В скобках указывается потребность строительных материалов без учета расходов на изготовление сборных изделий конструкций.
3. Сметная стоимость аналога пересчитана в ценах 1984г.

Индексы пересчета:
1,18 - к строительно-монтажным работам;
1,06 - к оборудованию

Привязан

Инв. №

Подпись и дата

Взам. инв. №

Гл. спец.	Шишкина		12.85
Гл. спец.	Суприкова		12.85
Гл. спец.	Бурцев		12.85
Рук. сект.	Хатиков		12.85
Рук. сект.	Чуканова		12.85
Рук. гр.	Петрова		12.85
Нач. отд.	Жевнеров		12.85
ГИП	Рыков		12.85
Н. контр.	Кантер		12.85

9714/1 8

ТП 805-5-5.86 ПЗ

Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час

Стадия	Лист	Листов
Р	7	

Общая пояснительная записка

Госагропром СССР УНИИЭПтицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал: Белая Формат А2

Альбом 1

Типовой проект

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта ТХ

Лист	Наименование	Стр.
1	Общие данные (начало)	9
2	Общие данные (продолжение)	10
3	Общие данные (продолжение)	11
4	Общие данные (продолжение)	12
5	Общие данные (окончание)	13
6	Схема технологического процесса убойного 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 А÷А; Д÷Д; В-В	23
16	План на отм. 0,000 в осях 1-2; Ж-Е. Разрезы Б-Б; Г-Г; Узел I	24
17	Разводка воздуховодов пера и горячего воздуха от перосушилок РЗ-ФАР. План в осях 1÷7, Е-Е	25
18	Разводка воздуховодов пера и горячего воздуха от перосушилок РЗ-ФАР. Разрезы Е-Е; Ж÷Ж.	26
19	Фрагменты установок передувочных баков РЗ-ФПД-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
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-ФЦЛ6/41-16. Узлы.	32
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 потрохов. Спецификация.	39
32	Компрессорная. План и разрезы.	40
33	Компрессорная. Схема сжатого воздуха. Спецификация.	41
34	Опросный лист на винтовой конвейер У1-БКВ-3232	42
35	Установка наклонного шнека К7-ФТГ/2	42
	Перечень чертежей марки ТХМ	
1	Воронки. Тройник. Патрубок вводной	43
2	Ловушка. Разрез Б-Б. Виды А; Б; Е (поз. 118)	44
3	Ловушка. Разрез В-В (поз. 118). Крышка.	45
4	Опоры под ловушки и конденсаторы поз. 122	46
5	Конденсатор. Поз 117. Тройник. Желоб потрошения.	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 вентагрегат А-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 котлов КВМ-4,6А	54
13	Люк ревизионный поз. 106	55
14		

Согласовано

Рук. гр. АС Хотинов
Рук. гр. ОВ Шматкова
Рук. гр. ВК Петрова
Гл. спец. ЭЛ Супрунова

Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.

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

9714/1 9

Исполн.	Безлюдова		
Пров.	Гагара		
Рук. гр.	Гагара		
Гл. спец.	Шишкина		
Нач. отд.	Бойко		
ГИП	Рыков		
Н. контр.	Кантер		

Привязан:

Инв. №

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	1	35

Общие данные (начало)

Росагропром ССР ЦНИИЭП птицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Чуб

Формат А2

Альбом 1

Типовой проект

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

ОТДЕЛЕНИЕ ПРИЕМА И УБОЯ ПТИЦЫ.

Доставка птицы к убойному цеху осуществляется в контейнерах на платформах В2-ФДН.

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 убоя. С транспортера птица рабочими навешивается за ножки на подвески пространственного конвейера. Перемещаясь по конвейеру, птица попадает в аппарат электрооглушения и через 45сек. в машину наружного убоя и направляется в тоннель для сброса крови. В начале его сидит оператор, проверяющий качество убоя.

Из тоннеля кровь стекает в бак К7-ФП2-Е-01, емкостью 0,100 м³, откуда передувается в баки Р3-ФПГ емкостью 3,2 м³ или в вакуумные котлы, установленные в отделении переработки отходов производства.

Обескровленные тушки поступают в аппарат для тепловой обработки (температура воды 53-54°С). Затем тушки перемещаются к двум последовательно установленным машинам для удаления оперения. 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 голов. Отделенные головы падают в измельчитель, а из него в бак Р3-ФПД-0,63 и передуваются 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 Р3-ФПД-0,63 и передуваются в отделение переработки отходов.

ОТДЕЛЕНИЕ ПОТРОШЕНИЯ.

Навешенные на конвейер тушки последовательно проходят через вскрыватель тушек Я6-ФВГ и извлекатель внутренностей Я6-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 Р3-ФПД и передуваются 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 разрезания 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 охладителей потроха сбрасываются на сетчатый стол, откуда с помощью тележек-танков подаются к полуавтомату для комплектования и упаковки наборов потрохов в пакеты из полиэтиленовой пленки.

Из полуавтомата пакеты сбрасываются на секционный транспортер, где вкладываются в охлажденные тушки, поступающие с линии охлаждения. Смыв и предварительное охлаждение тушек производится в камере орошения до температуры 15°С и затем в ванне охлаждения до температуры в мышцах тушки 4°С. При прохождении по конвейеру тушки теряют избыток влаги и сбрасываются на секционный транспортер, на котором в них вкладываются потроха.

ОТДЕЛЕНИЕ УПАКОВКИ

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

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

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

Тушки и части тушек, упакованные в пакеты укладываются в деревянные или полимерные ящики. Пакеты с частями тушек предварительно проходят через усадочную камеру. Ящики с тушками и частями тушек взвешиваются, 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 непищевые отходы от убоя и потрошения птиц - кровь, головы, ноги, кишки, зоб, 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.

Исполн.	Никитина	[подпись]	12.86
Пров.	Гагара	[подпись]	12.86
Рук. гр.	Гагара	[подпись]	12.86
Гл. спец.	Шишкина	[подпись]	12.86
Нач. отд.	Бойко	[подпись]	12.86
Гл. сп. тех.	Носовицкий	[подпись]	12.86
ГИП	Рыков	[подпись]	12.86
Н. контр.	Кантер	[подпись]	12.86

Привязан:

Инв. N

9714/1 10

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	2	

Общие данные (продолжение).

Госагропром СССР ЦНИИЭП птицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Чуб

Формат А2

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

Альбом 1

Типовой проект

В начале каждой смены все отходы от мест разделки птицы поступают сразу в котлы. Заполнение 1 котла происходит ориентировочно в течение 2 часов 20 мин. Затем отходы поступают во второй котел. После заполнения котлов отходы подаются в промежуточные емкости – баки РЗ-ФПГ-3,2 V=3,2 м³, из которых затем передуваются для варки по мере освобождения котлов. Отделение переработки отходов работает в 2 смены, а убойный цех в 1 смену. Это дает возможность к началу следующего рабочего дня освободить все емкости (котлы, баки). Для обеспечения непрерывности производства в момент передувки отходов из баков РЗ-ФПД-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 воздухосборника, которые связаны автоматикой с компрессорами. По мере падения давления в воздухосборнике компрессор включается автоматически, т.е. поддерживается постоянное заполнение воздухосборников.

Для приема технических отходов производства птицефабрики предусмотрено специальное помещение, оборудованное окном для приема отходов, транспортером КАП-80, измельчителем ИЗ-ФИС и передувочным баком РЗФПД V=0,63 м³, из которого отходы поступают на переработку в котлы КВ-4,6А или в промежуточные передувочные баки. Общее количество технических отходов при работе убойного цеха на полную мощность от 8 т до 9 т в смену. Исходя из указанного количества отходов и согласуясь с графиком заполнения котлов и баков, приняты 2 котла КВМ-4,6А при 2-х сменной работе.

Процесс варки отходов производства птицефабрики осуществляется в соответствии с инструкцией главного управления ветеринарии МСХ СССР от 16. IX. 76 г. В котлы КВМ-4,6А одновременно поступают отходы потрошения и отходы производства общим объемом 2800 кг.

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

После окончания варки готовая мука из котлов выгружается в емкости над шнеком, расположенным под выгрузными отверстиями в котлах. Каждая емкость рассчитана на 700 ÷ 800 кг муки (выход муки из 1 котла при полной его загрузке). В этих емкостях мука остывает, затем системой шнеков передается на затаривание и взвешивание. Предусмотрена мешкозашивочная машина. Ввиду того, что отходы от птицы являются не жиросодержащим сырьем, выделение жира в проекте не предусмотрено. Бактериологический анализ муки производится в лаборатории. Затаривается мука в 3х-4х 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 убоя. Затем перо поступает на центрифуги. После отжима перо загружается в пересушилки. Единовременная 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 пересушилки.

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 складируется 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 дурнопахнущими запахами и выделением вредностей. 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 сбрасываются в канализацию. Газы из конденсатора по трубам (в верхней части конденсатора), попадают с помощью вентилятора и дымососа 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 обслуживающего персонала отделения переработки отходов предусмотрены бытовые помещения размещенные в этом отделении.

Отделение переработки отходов изолировано от отделения убоя, потрошения, охлаждения и упаковки глухой стеной. Рабочий по приему отходов птицефабрики обеспечен бытовыми помещениями, расположенными здесь же в помещении приема отходов.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Привязан:

Инв. №

Исполн.	Никитина		12.86
Провер.	Гагара		12.86
Рук. гр.	Гагара		12.86
Гл. спец.	Шишкина		12.86
Нач. отд.	Бойко		12.86
Гл. спец.			
Техотд.	Носвицкий		6.86
ГИП	Рыков		6.86
Н. контр.	Кантер		5.86

9714/1

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	3	

Общие данные (продолжение)

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Растов-на-Дону

Катировал Чуб

Формат А2

Холодильные камеры

Холодильные камеры рассчитаны на общую емкость 125т. При ежедневном выходе 23т 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÷12т 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 моющей и дезинфицирующей установки ОМ 22613.

В качестве дезинфицирующих средств используются: 5%-ный раствор кальцинированной соды, 20%-ная взвесь свежегашенной 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 убоя и переработки птицы производится 1 раз в месяц.

Ветеринария

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

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

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

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

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

Персонал по обслуживанию технологического оборудования этих помещений обеспечен раздельными бытовыми помещениями, перемещения персонала из помещения 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 убоя.

В соответствии с заданием на проектирование режим работы цеха убоя следующий: отделение убоя, 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.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Привязан:		Исполн.	Никитина		11.85	ТП 805-5-3.86 ТХ
		Пров.	Гагара		11.85	
		Рук. гр.	Гагара		11.85	
		Гл. спец.	Шишкина		11.85	
		Нач. отд.	Бойко		11.85	
		Гл. спец.				
		Техн. отд.	Несовицкий		11.85	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.
		ГИП	Рыков		11.85	Стадия: Р; Лист: 4; Листов:
		Н. контр.	Кантер		11.85	Общие данные (продолжение)
Инв. №						Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

9714/1 12

Копировала Чуб Формат А2

Альбом 1

Типовой проект

№№ п.п.	Наименование профессий	Группа производственных процессов	Численность, чел. всего	в том числе м	в том числе ж	в макс. смену м	в макс. смену ж	Примечание
	I. Отделение приема, убоя и обработки птицы							
1	Приемщик птицы	Iб	1	—	1	—	1	
2	Подвесчик птицы на конвейер убоя	Iб	3	—	3	—	3	
3	Машинист перощипальных машин	IVа	1	1	—	1	—	
4	Аппаратчик по обработке крови	IVа	1	1	—	1	—	
5	Ветсанэксперт	IVа	1	—	1	—	1	
	II. Отделение потрошения							
1	Подвесчик птицы на конвейер потрошения	IVа	3	—	3	—	3	
2	Обработчик тушек птиц на машинах: вскрыватель тушек, извлекатель внутренностей	IVа	1	—	1	—	1	
3	Обработчик передувки отходов потрошения	IVа	1	—	1	—	1	
4	Ветсанэксперт	IVа	1	—	1	—	1	
5	Разборщик субпродуктор	IVа	6	—	6	—	6	
6	Обработчик на машине по снятию кутикулы	IVа	6	—	6	—	6	
7	Раздельщик тушек птицы	IVа	1	—	1	—	1	
8	Обработчик по загрузке насосов для перекачки потрохов на охлаждение	IVа	1	—	1	—	1	
	III. Отделение охлаждения							
1	Подвесчик птицы на конвейер охлаждения	IVа	3	—	3	—	3	
2	Рабочий по доставке потрохов на упаковку	IVа	1	—	1	—	1	
	IV Отделение упаковки							
1	Упаковщик потрохов	IVа	2	—	2	—	2	
2	Рабочий по вкладыванию потрохов в тушку птицы	IVа	1	—	1	—	1	
3	Сортировщик тушек	IVа	4	—	4	—	4	
4	Упаковщик тушек в полиэтиленовые пакеты	IVа	1	—	1	—	1	
5	Распиловщик-разрубщик тушек птицы	IVа	2	—	2	—	2	
6	Укладчик-упаковщик по изготовлению пакетов	IVа	1	1	—	1	—	
7	Укладчик-упаковщик порций тушек в пакет	IVа	2	—	2	—	2	
8	Укладчик порций тушек в деревянные ящики	IVа	2	—	2	—	2	
9	Укладчик тушек в пакетах в ящики из картона	IVа	1	—	1	—	1	
10	Укладчик тушек в деревянные ящики	IVа	5	—	5	—	5	
11	Рабочий по групповому взвешиванию ящиков	IVа	3	3	—	3	—	
12	Рабочий по доставке ящиков	IVа	1	1	—	1	—	
13	Рабочий по маркировке ящиков	IVа	1	1	—	1	—	
14	Рабочий по забивке ящиков с птицей	IVа	1	1	—	1	—	

№№ п.п.	Наименование профессий	Группа производственных процессов	Численность, чел. всего	в том числе м	в том числе ж	в макс. смену м	в макс. смену ж	Примечание
	V Холодильное отделение							
1	Начальник компрессорной	Iа	1	1	—	1	—	
2	Машинист	IIIб	4	4	—	4	—	
3	Слесарь	IIIб	1	1	—	1	—	
4	Электрокарщик	Iб	1	1	—	1	—	
5	Грузчик	Iб	2	2	—	2	—	
	VI Отделение переработки отходов							
1	Приемщик отходов	IIв	1	1	—	1	—	
2	Оператор по загрузке котлов	IIв	2	2	—	1	—	
3	Варщик кормовой муки	IIв	3	3	—	2	—	
4	Рабочий по затариванию кормовой муки	IIв	2	2	—	1		
5	Приемщик пера	IIв	1	1	—	1	—	
6	Сушильщик перо-пухового сырья	IIв	4	—	4	—	3	
7	Рабочий по затариванию мешков	IIв	1	1	—	1	—	
8	Компрессорщик	Iб	1	1	—	1	—	
	VII Общие штаты на все отделения							
1	Слесарь-ремонтник, сантехник, наладчик	Iб	1	1	—	1	—	
2	Электромонтер	Iв	1	1	—	1	—	
3	Мойщик оборудования, дезинфектор	Iв	2	2	—	2	—	
4	Слесарь-вентиляционник	Iб	1	1	—	1	—	
5	Начальник цеха	Iа	1	1	—	1	—	
6	Бухгалтер	Iа	1	—	1	—	1	
	Итого по цеху убоя		89	35	54	32	53	

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 технически обоснованных 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

Исполн.	Никитина		07.86
Пров.	Гагара		07.86
Рук. гр.	Гагара		07.86
Гл. спец.	Шишкина		07.86
Нач. отд.	Бойко		07.86
Гл. спец. тех. отд.	Носовицкий		06.86
ГИП	Рыков		06.86
Л. контр.	Кантер		06.86

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	5	

Общие данные (окончание)

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Привязан:

Инв. №

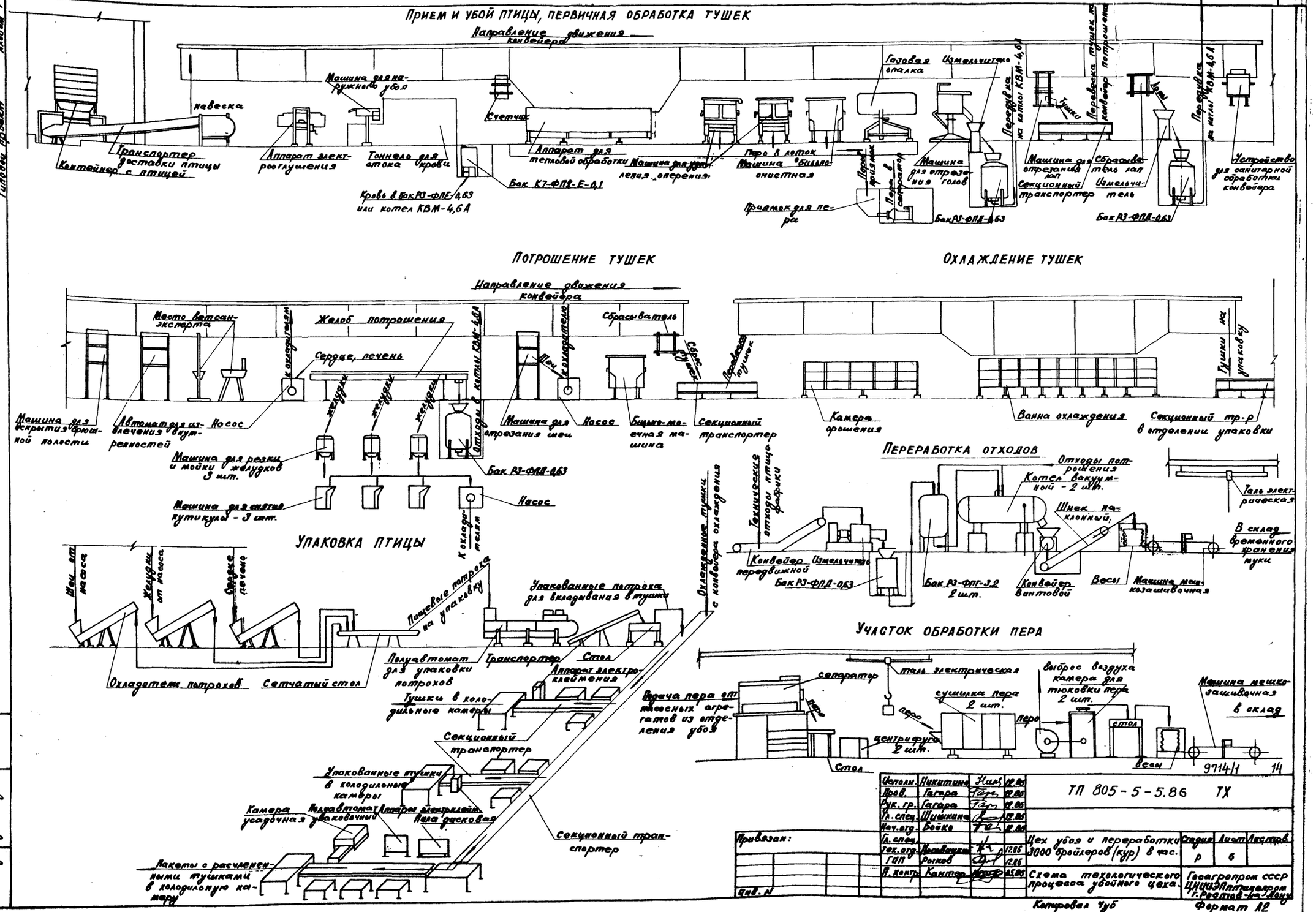
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал Чуб

Формат А2

Альбом 1

Типовой проект



Исполн.	Никитина		12.86	ТП 805-5-5.86 ТХ	
Пров.	Гагара		12.86		
Рук. гр.	Гагара		12.86		
Гл. спец.	Шишкина		12.86		
Нач. отд.	Бойко		12.86		
Гл. спец.				Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Стадия: Р; Лист: 6; Листов:
Тех. отд.	Носовицкий		12.86		
ГИП	Рыков		12.86		
Н. контр.	Кантер		05.86	Схема технологического процесса убойного цеха.	Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Привязан:

Инв. №

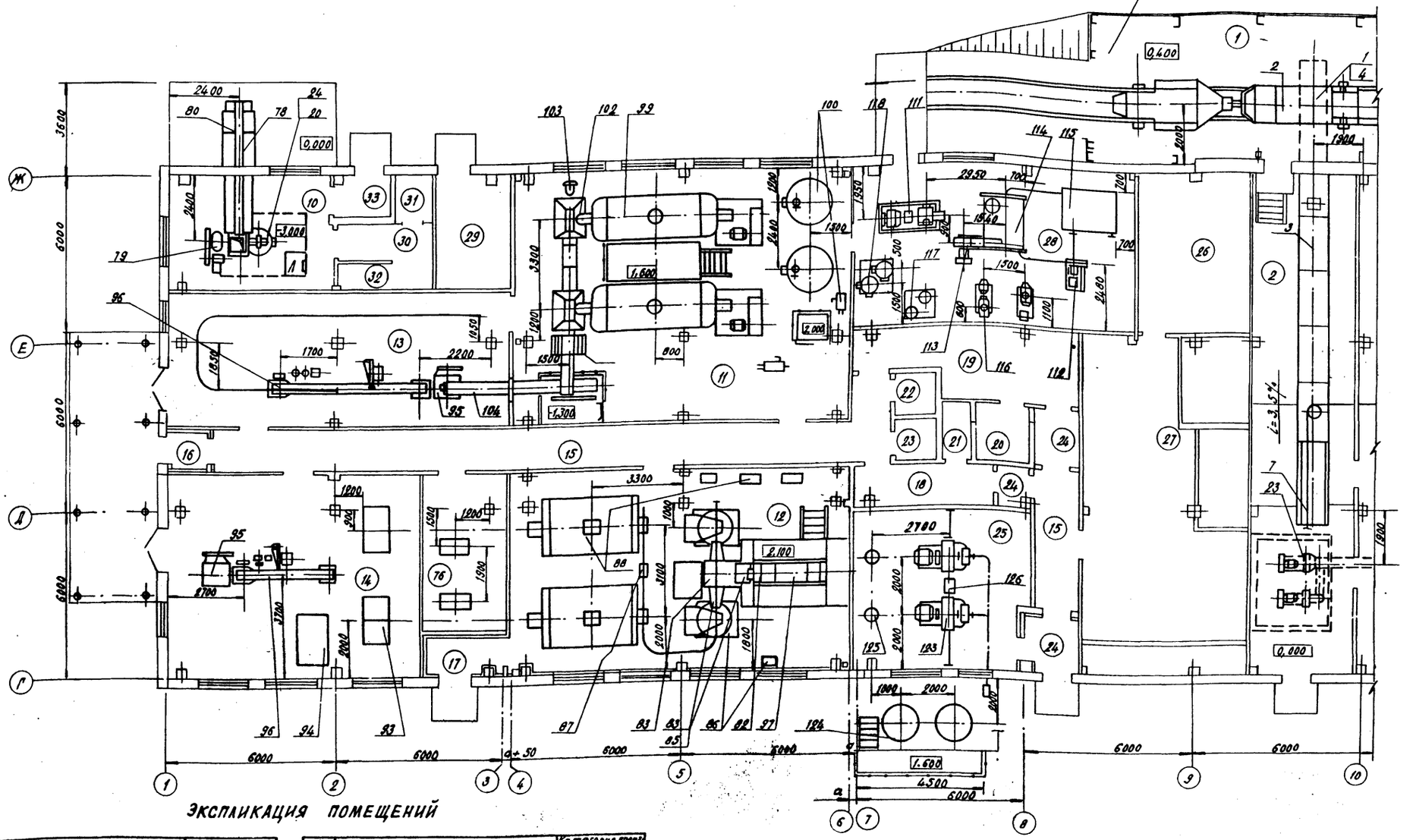
Копировал Чуб

Формат А2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект Альбом 1

Разгрузочная эстакада



ЭКСПЛИКАЦИЯ ПОМЕЩЕНИЙ

Номер на плану	Наименование	Категория производства по взрывной, взрыво-пожарной и пожарной опасности
1	Эстакада	
2	Отделение приема птицы	Д
10	Отделение приема отходов производства	Д
11	Отделение переработки отходов	В
12	Отделение переработки пера	В
13	Помещение для временного хранения кормовой муки	В
14	Помещение для упаковки и временного хранения пера	В
16	Вентиляторная	Д
15	Компрессорная	Д
29	Электрощитовая	Д
16,17	Тепловой пункт. Венткамера	Д
15÷24	Смотрите чертежи архитектурно-	
31÷33	строительной части	
28	Отделение очистки сеновых пород	Д

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

Привязан:

Инв. №

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Испол.	Плешакова		
Пров.	Гагара		
Рук. гр.	Гагара		
Гл. спец.	Шишкина		
Нач. отд.	Байко		
ГИП	Рыков		
Н. контр.	Кантер		

9714/1 15

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия Р | Лист 7 | Листов

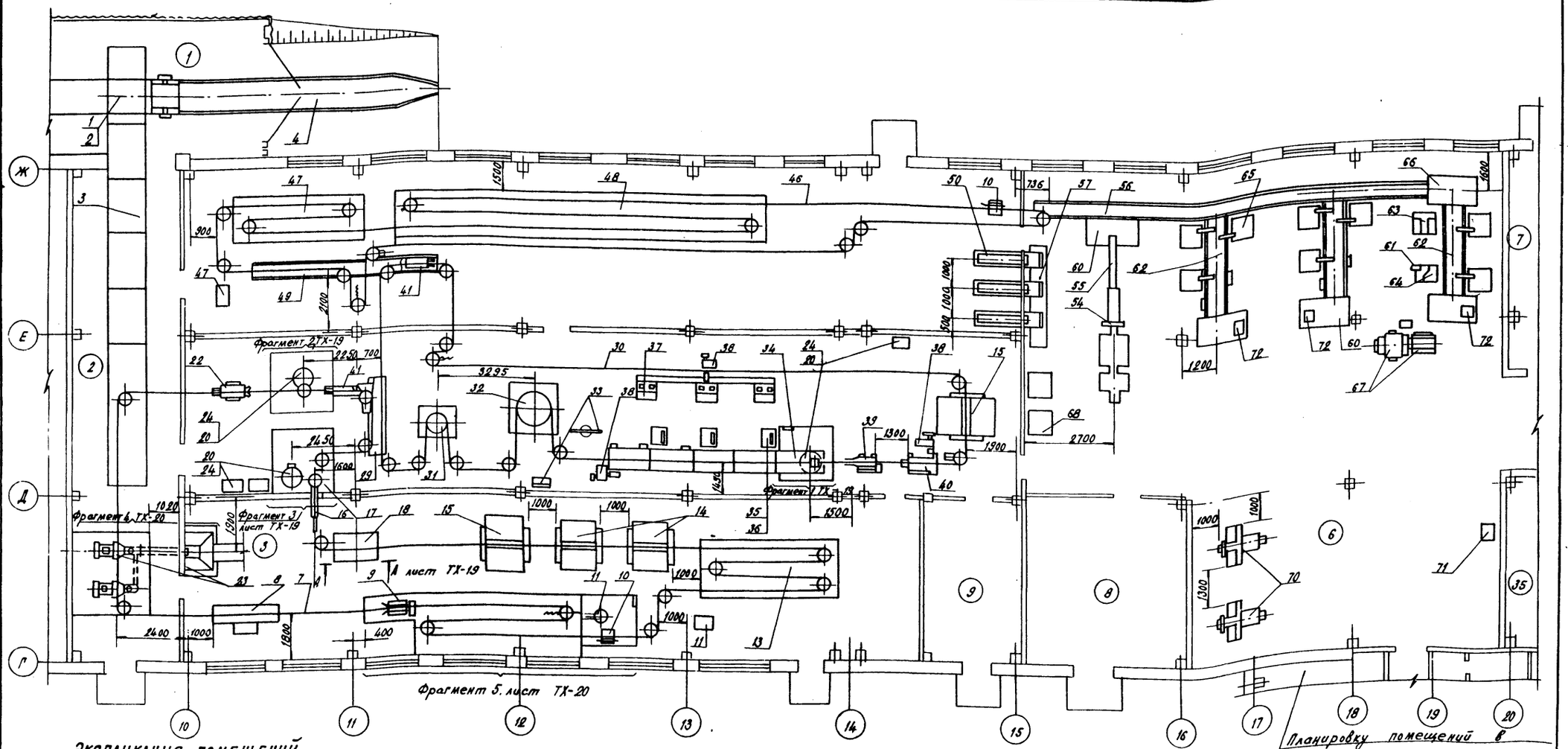
Расположение оборудования в осях 1÷10. План.

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Чуб

Формат А2

Типовой проект Альбом 1



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	Эстакада	–	6	Отделение упаковки	В
2	Отделение приема птицы	Д	7	Склад для хранения ящиков и поддонов	В
3	Отделение убоя и первичной обработки тушек	Д	8	Склад бумаги и рулонной пленки	В
4	Отделение потрошения	Д	9	Электрощитовая	Д
5	Отделение охлаждения	Д	35	Морозильная камера	Д

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

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Привязан:				
Инв. №				

Испол.	Никитина			
Пров.	Гагара			
Рук. гр.	Гагара			
Гл. спец.	Шишкина			
Нач. отд.	Бойко			
Гл. спец. тех. отд.	Носовицкий			
ГИП	Рыков			
Н. контр.	Кантер			

9714/1 16

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	8	

Расположение технологического оборудования в осях Г÷Ж; 10÷19. План.

Росагропром СССР ЦИНИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Уб Формат А2

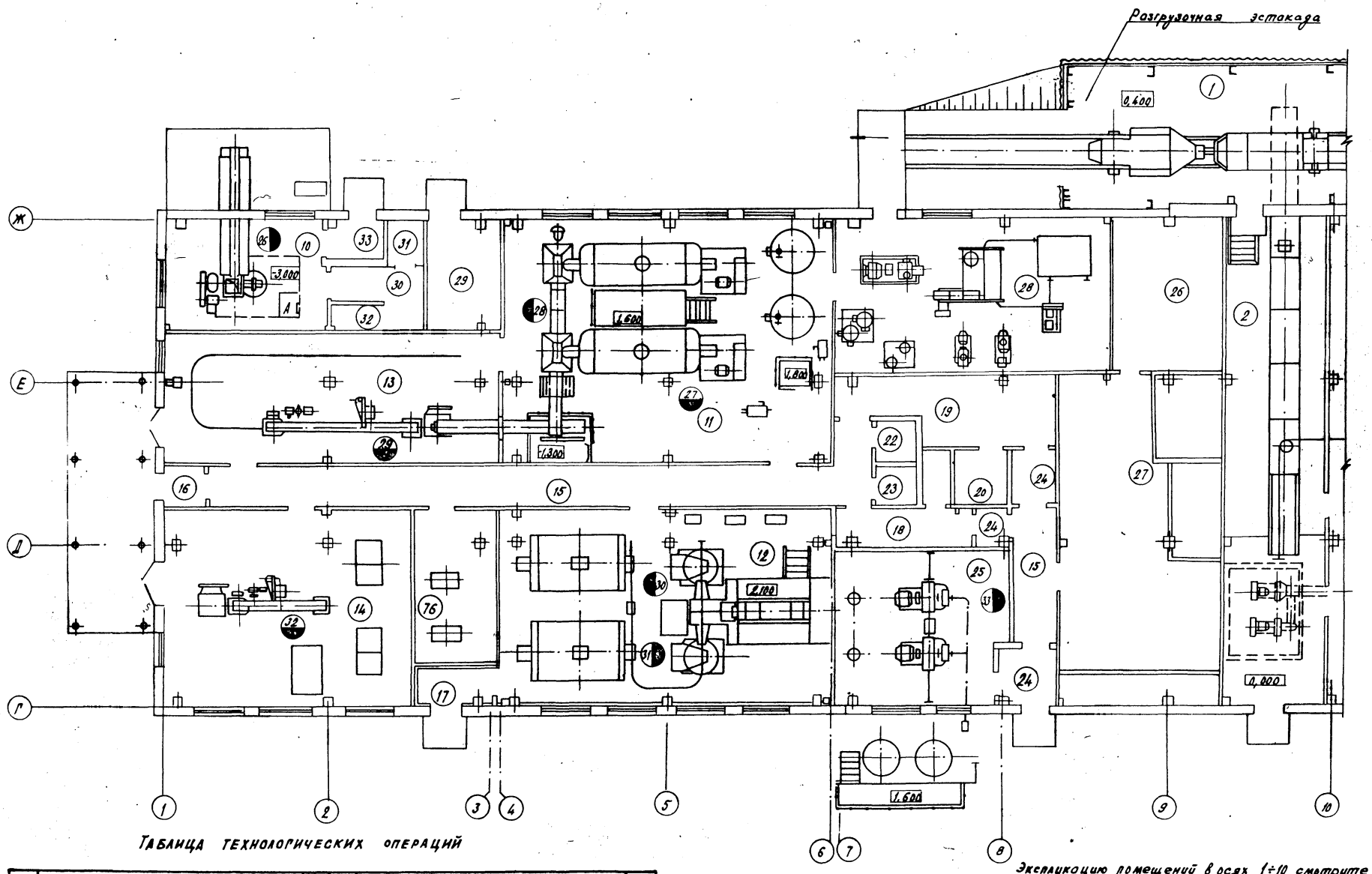


ТАБЛИЦА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ

NN п.п.	Наименование технологической операции	Кол.	NN п.п.	Наименование технологической операции	Кол.
21	Упаковка тушек вакуумом	1	28	Варка кормовой муки	3
22	Упаковка тушек в ящики	2	29	Затаривание, взвешивание муки	2
23	Упаковка порций тушек в ящики	1	30	Загрузка пера в центрифугу	1
24	Групповое взвешивание	3	31	Загрузка пера в перосушилку	2
25	Изготовление пакетов	1	32	Затаривание мешков	1
26	Прием отходов потрошения	1	33	Обслуживание компрессорной	1
27	Загрузка вакуум-котлов	2			

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

9714/1 17

Исполн.	Плешакова		11.85
Пров.	Гагара		12.85
Рук. гр.	Гагара		12.85
Гл. спец.	Шишкина		12.85
Нач. отд.	Бойко		12.86
ГИП	Рыков		04.87
Н. контр.	Кантер		04.87

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	9	

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

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Привязан:

Инв. N

Контровала Чуб

Формат А2

Типовой проект Альбом 1

Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

Альбом I

Типовой проект

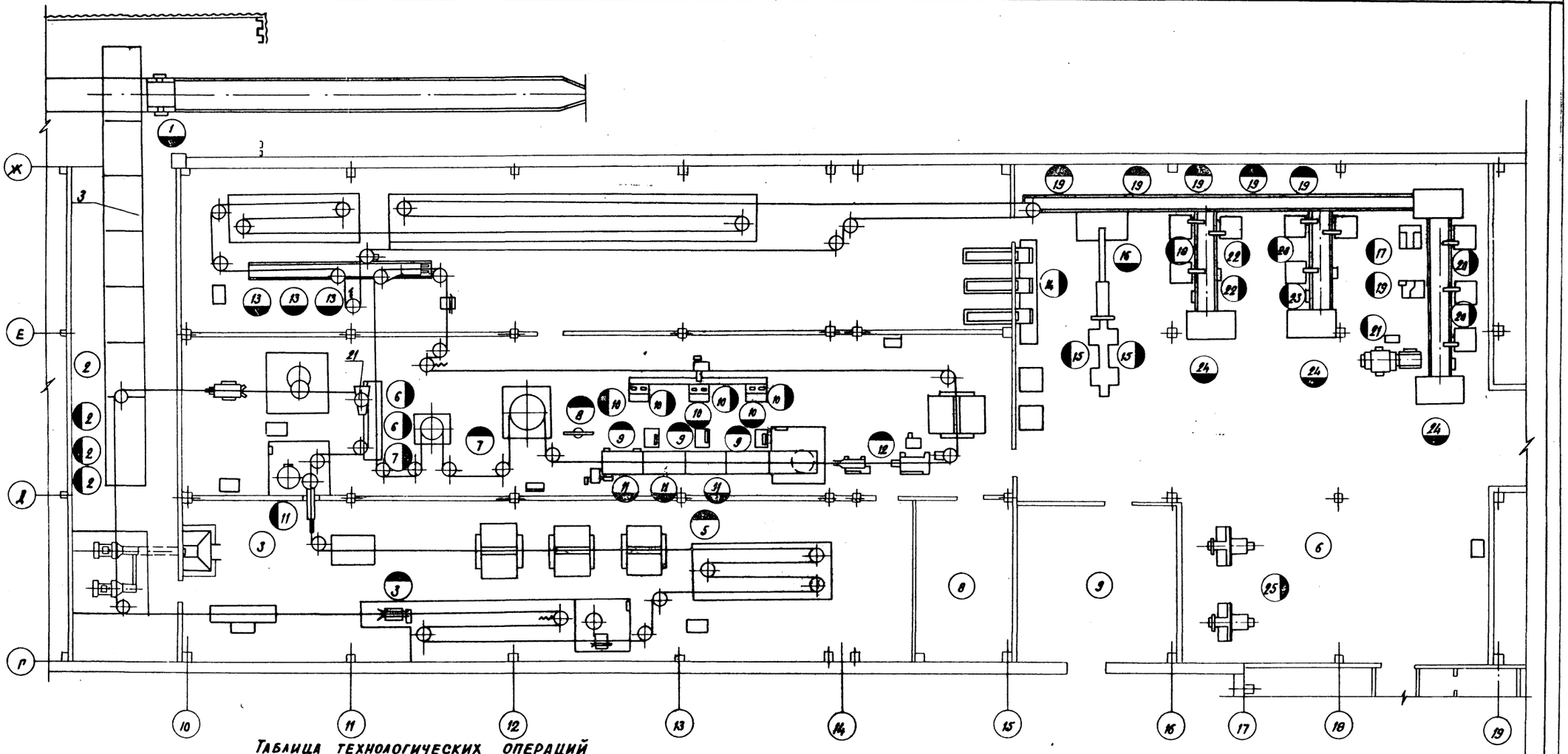


Таблица технологических операций

№№ п.п.	Наименование технологической операции	Кол.	№№ п.п.	Наименование технологической операции	
1	Прием птицы	1	13	Навешивание птицы на конвейер охлаждения	3
2	Навешивание птицы на конвейер убоя	3	14	Подача потрохов на упаковку	1
3	Убой птицы	1	15	Упаковка потрохов	2
4	Инспекция тушек после снятия оперения	1	16	Вкладывание потрохов в тушки	1
5	Обслуживание машин тепловой обработки	1	17	Разрезание тушек на части	2
6	Навешивание птицы на конвейер потрошения	3	18	Упаковка тушек в пакет	1
7	Отделение голов, разрезание брюшной полости, извлечение внутр	1	19	Сортировка тушек	5
8	Ветэкспертиза после потрошения	1	20	Упаковка порций и тушек в пакет	2
9	Отделение кишечника и желудка	3			
10	Разрезание желудка	6			
11	Снятие кутикулы	3			
12	Отделение легких, печени, сердца	1			
12	Рабочий по загрузке насосов потрохами для перекачки	1			

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

9714/1 18

Исполн.	Никитина		12.85	ТП 805-5-5.86 ТХ	
Провер.	Гагара		12.85		
Рук. гр.	Гагара		12.85		
Гл. спец.	Шишкина		12.85		
Нач. отд.	Бейко		12.85		
Гл. спец.					
Тех. отд.	Масейчик		12.85	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Стадия Р; Лист 10; Листов
ГИП	Рыков		12.85		
Н. контр.	Кантер		12.85	Размещение рабочих мест по операциям. План в осях 18÷19.	Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Привязан:

Инв. №

Копировал Чуб

Формат А2

Альбом 1

Типовой проект

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Отделение приема птицы			
1	В2-ФДН/1	Контейнер	10		комплект оборудования для доставки птицы
2	В2-ФДН/2	Платформа	5		
3	В2-ФДН/3	Транспортер	1		
4	В2-ФДН/4	Площадка	4		
5	ОМ-22613	Моечная установка	2		на черт. не показ.
6		Металлоконструкции разные		30	на черт. не указ.
		Отделение убоя и первичной обработки			
7	К7-ФЦЛ-6/41-01	Конвейер линии убоя	1		из комплекта В2-ФЦЛ-3
8	Р3-Ф90	Аппарат электрооглушения	1		
9	В2-ФЦЛ-6/4	Машина для наружного убоя	1		
10	В2-ФЦЛ-6/66	Счетчик птицы	2		
11	К7-ФП2-Е-0,1	Бак передувочный с пультом управления, емкостью 0,1м³	1		
12	Н.О.	Приемная воронка	1		лист ТХМ-5
13	К7-ФЦЛ-6/5-01	Аппарат тепловой обработки	1		из комплекта В2-ФЦЛ-3
14	К7-ФЦЛ/7	Машина для удаления оперения	2		
15	К7-ФЦЛ/6	Машина бильноочистная	2		
16	В2-ФЦЛ-6/16	Машина для отделения голов	1		
17	К7-ФЦЛ-6/39	Измельчитель	2		
18	Р3-ФГО	Устройство газовой опалки	1		
20	Р3-ФПД-0,63	Бак передувочный с пультом управления	4		Из комплекта В2-ФЦЛ-3
21	В2-ФЦЛ-6/9	Машина для отделения ног	1		
22	К7-Ф02-А/6	Устройство для санитарной обработки конвейера	1		
23	В2-ФЦ2-А/38	Агрегат насосный	2		
24	Н.О	Воронка к баку	4		ТХМ-1
25		Шкаф ШУ1	1		см. часть ЭС
			1		
27		Пульт управления	1		см. часть ЭС
28		Металлоконструкции разные		35	на черт. не показаны
		Отделение потрошения			
29	В2-ФЦЛ-6/26-01	Транспортер секционный L=4660	1		Из комплекта В2-ФЦЛ-3
30	К7-ФЦЛ-6/41-02	Конвейер линии потрошения	1		
31	Я6-ФВТ	Вскрыватель тушек	1		
32	Я6-ФПП	Извлекатель внутренностей	1		
33	В2-ФПО 1/2	Место ветсанэксперта			
34	В2-ФЦЛ-6/13	Желоб гидротранспортировки технических отходов	1		
35	В2-Ф001/3	Машина для разрезания и мойки желудков	3		
36	В2-ФЦЛ-6.00.000	Подставка	3		
37	В2-ФЦЛ-6/15	Машина для снятия кутикулы	3		
38	В2-ФЦЛ-6/67	Насос для перекачки потрохов	3		
39	Я6-ФРШ	Машина разрезания кожи шеи	1		Из комплекта В2-ФЦЛ-3
40	Я6-ФПШ	Машина отделения шеи	1		
41	В2-ФЦЛ-6/70	Устройство для сброса тушек	2	—	
42					
43		Шкаф ШУ2	1		см. часть ЭС
44		Пульт управления	1		"
45		Металлоконструкции разные		50	на черт. не показ.
		Отделение охлаждения			
46	К7-ФЦЛ-6/41-16	Конвейер линии охлаждения	1		Из комплекта В2-ФЦЛ-3
47	Р3-Ф02-Ц-3/1	Камера орошения	1		
48	Р3-Ф02-Ц-3/2	Ванна охлаждения	1		
49	В2-ФЦЛ/26	Транспортер секционный L 5960	1	Не в компл.	
50	В2-ФЦЛ-6/11	Охладитель потрохов	3		
51		Шкаф (ШУ3)	1		см. часть ЭС
52		Пульт управления	1		
53		Металлоконструкции разные		25	на черт. не показ.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

9714/1 19

Исполн.	Ревякина	[signature]	07.86
Пров.	Гагара	[signature]	12.86
Рук. гр.	Гагара	[signature]	12.86
Гл. сп. отд.	Шишкина	[signature]	12.86
Нач. отд.	Бойко	[signature]	12.86
Гл. ин. тех.	Носовицкий	[signature]	
ГИП	Рыков	[signature]	
Н. контр.	Кантер	[signature]	05.86

ТП 805-5-5.86 ТХ

Привязан:

Инв. №

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

Стадия	Лист	Листов
Р	11	

Спецификация технологического оборудования. (начало)

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Чуб

Формат А2

Альбом I

Типовой проект

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Отделение упаковки			
54	МБ-ФУЖ	Полуавтомат для упаковки потрохов	1		
55	МБ-ФУЗ	Транспортер отводящий	1		
56	В2-ФЦА-6/36	Транспортер секционный L=18480	1		
57	н.о.	Стол сетчатый	1	35	сделать по месту на чертеже не показано
58	Т-058	Тележка для тарно-штучных грузов	1		
60	МБ-ФУС 1/4	Стол укладочный	8		на чертеже 6 шт.
61	МБ-АУЕ	Устройство для наложения липкой ленты	7		
62	МБ-ФУС-1/3	Транспортер отводящ.	3		
63	Б2-ФОО1/10	Пила дисковая	1		
64	МБ-АУГ/1	Полуавтомат упаковочный	1		
65	МБ-ФУС 1/2	Стол укладочный с раскрывателем МБ-ФУИ	9		
66	МБ-ФУН	Стол накопитель	1		
67	МБ-АУГ/3	Камера усадочная	1		
68	В2-ФЦА/29	Танк передвижной	3		
70	МБ-АБО	Автомат для сварки полиэтиленовой пленки	2		
71	РП-100-Ц24	Весы циферблатные платформенные	1		
72	ДП4-3С	Весы с регистрацией массы, цены и стоимости	3		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
73	ЭП-0806	Электропогрузчик грузоподъемностью 800 кг	2		на чертеже не показан см. часть ЭК
74		Шкаф (ШУ4)	1		
75		Пульт управления	1		
76		Поддон 800 х 1200 (дерево) ГОСТ 9557-73	500		на чертеже не показ.
77		Металлоконструкции разные		20	"
		Отделение приема отходов			
78	КАП-80 исп. М 101	Конвейер ленточный передвижной	1		
79	Ж9-ФИС	Измельчитель еловой	1		
80	н.о.	Приемный бункер	1	80	Изготовить по месту
81		Металлоконструкции (крепление труб, опор)	1	100	на чертеже не показ.
		Отделение обработки пера			
*82	В2-ФЦ2-А/37	Сепаратор для пера	1		
83	н.о.	Лоток	1		
84	н.о.	Стол с оцинкованным покрытием 1300х900х800	1	60	
85	н.о.	Лоток	2		
86	КП-215-1	Центрифуга	2		
87	ТЭ-0,25-511	Таль электрическая передвижная	1		грузоп. 0,25 т
88	РЗ-ФАР	Сушилка для пера с пультом управления	2		производ. 700 кг/сут
89	н.о.	Воздуховод Ø860 вывода воздуха от вентилятора в атмосферу	10		δ=0,5 мм
90	н.о.	Воздуховод транспортировки пера Ø800	95м		δ=0,5 мм

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
91	ВВД-5	Вентилятор	2		в компл. с РЗ-ФАР
92	н.о.	Воздуховод горячего воздуха Ø170	30		δ=0,55мм
93	РЗ-ФОП/8	Камера затаривания	2		в компл. с РЗ-ФАР
94	н.о.	Стол 1800 х 1200 х 900	2		на плане не показ.
95	01-82	Весы циферблатные платформенные передвижные	1		
96	33Е-М	Машина мешкозашивочная длиной 3м	1		
97	н.о.	Бак для воды емкостью 1000 л	1	210	ТХМ-6
98	н.о.	Металлоконструкции (подвески, крепление труб, стоимы)		100	
		Отделение переработки отходов			
99	КВМ-4,6А	Котел вакуумный горизонтальный	2		
100	РЗ-ФВГ-3,2	Бак передувочный с пультом управления	2		емкость 3,2 м³
95	01-82	Весы циферблатные	1		
96	33Е-М	Машина мешкозашивочная 3м	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		грузоп. 0,5 т

Привязан:

Инв. №

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Исполн.	Ведякина		11.86
Пров.	Гагара		11.86
Рук. гр.	Гагара		11.86
Гл. спец.	Шишкина		11.86
Нач. отд.	Бейко		11.86
Гл. спец.	Несвицкий		11.86
ГИП	Рыков		11.86
Н. контр.	Кантер		11.86

9714/1 20

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	12	

Спецификация технологического оборудования (продолжение)

Госагропром СССР ДИИИЭПтицепром г. Ростов-на-Дону

Копировала Чуб

Формат А2

Альбом 1

Типовой проект

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
106	н.о	Люк ревизионный	6	16	ТХМ-13
107	н.о	Патрубок вводный	2	16	ТХМ-1
108	ПВ-4	Патрубок выбойный	1	32	
109	н.о	Воронка	1	15	ТХМ-1
110		Металлоконструкции (опоры, станины, подвески крепления трубопроводов)		300	на черт. не показано
		Отделение очистки соковых паров			
111	1А32-50-6А	Газодувка ротационная	1		
112	ХВ/18-А-6	Агрегат электронасосный центробежный	1		
113	А 5-2	Вентагрегат в комплекте с вентилятором Ц4-70 н5 левого вращения 10° и электродвигателем 4А 90LАу N=22кВт	1		
114	н.о	Башня расширительная с душирующим устройством	1	475	ТХМ-7,8
115	н.о	Бак для раствора хлорной извести	1	585	ТХМ-10
116	ВВ-НI-3	Насос вакуумный	2		в компл. с КВМ-4,6
117		Конденсатор	2		"
118		Ловушка	2	190	в компл. с КВМ-4,6
119	АЗЛ-122-02	Заслонка воздушная Р315Э	2	70	на черт. не показано
120	ВВ-20	Вставка гибкая	1		к поз. 113
121	ВН-13	То же	1		
122		Металлоконструкции (станины, крепления труб)		150	на черт. не показано
		Компрессорная			
123	2ВУI-2,5/13 М7	Компрессор модификации 7	2		
124	В-6,3	Воздухосборник	2		
125	ХРК-3/8	Холодильник концевой	2		
126	ТЭ 0,5-511	Таль электрическая передвижная грузоподъемн. 0,5 т	1		
127	Д2-Р	Дверь изоляционная	6		з-д Мясомолпром г. Фрунзе

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

9714/1 21

Исполн.	Ревякина		17.86
Пров.	Гагара		12.86
Рук.гр.	Гагара		12.86
Н.сл.отд.	Шишкина		12.86
Нач.отд.	Бойко		12.86
Гл.сп.	Посовицкий		12.86
ГИП	Рыков		12.86
Н.контр.	Кантер		05.86

Привязан:

Инв. №

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	13	

Спецификация технологического оборудования (окончание)

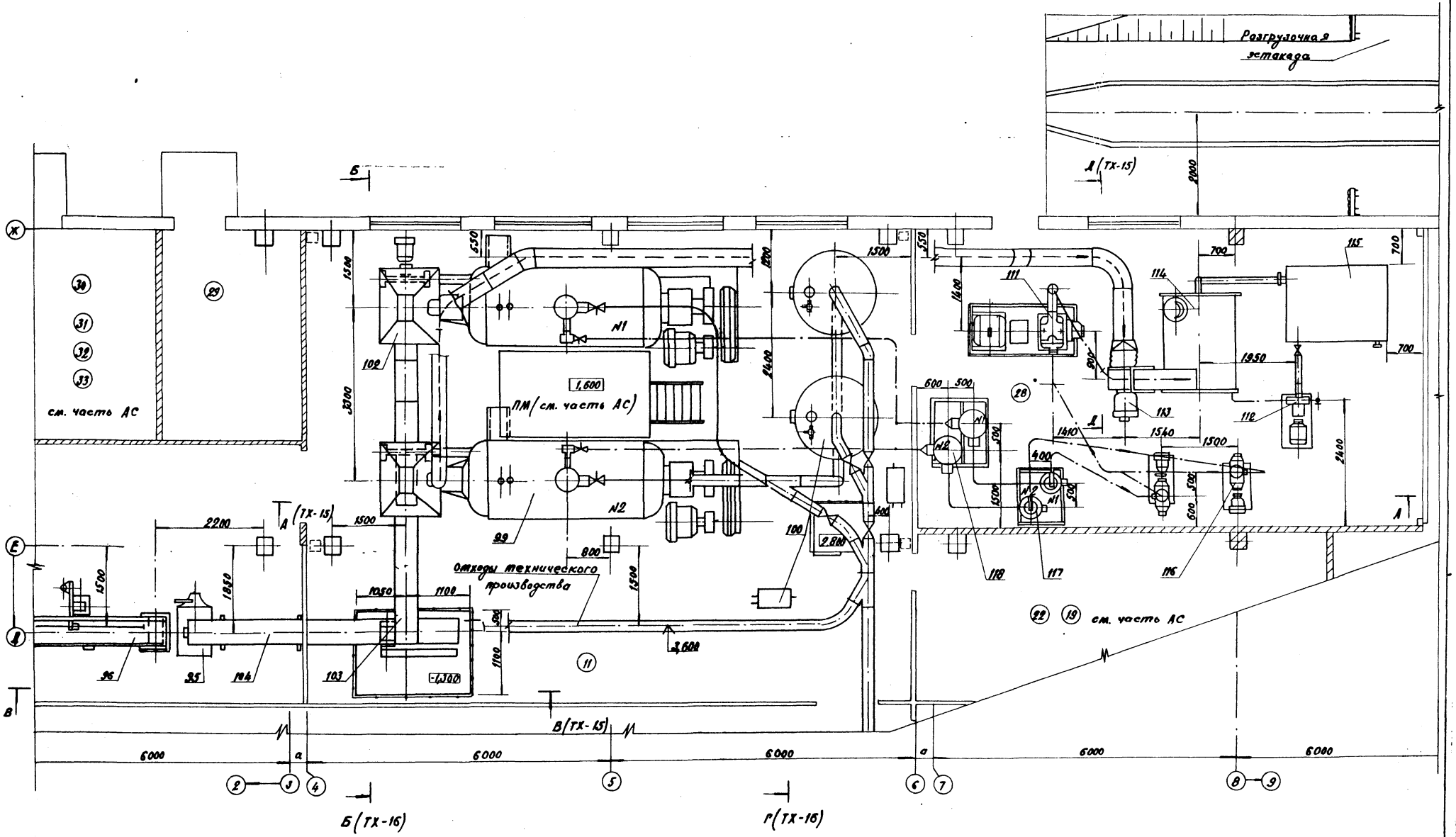
Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Чуб

Формат А2

Взам. инв. | Подпись и дата | Инв. № подл.

Типовой проект Альбом 1



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

Исполн.	Плешаков		10.86
Пров.	Гагара		12.86
Рук. гр.	Гагара		12.86
Гл. спец.	Шашкина		12.86
Нач. отд.	Бойко		12.86
Н. контр.	Кантер		12.86

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	14	

Разводка трубопроводов сырья и сковых паров. План в осях 3÷8, Е-Ж.

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепрома г. Ростов-на-Дону

Копировал Чуб Формат А2

Привязан:

Инв. N

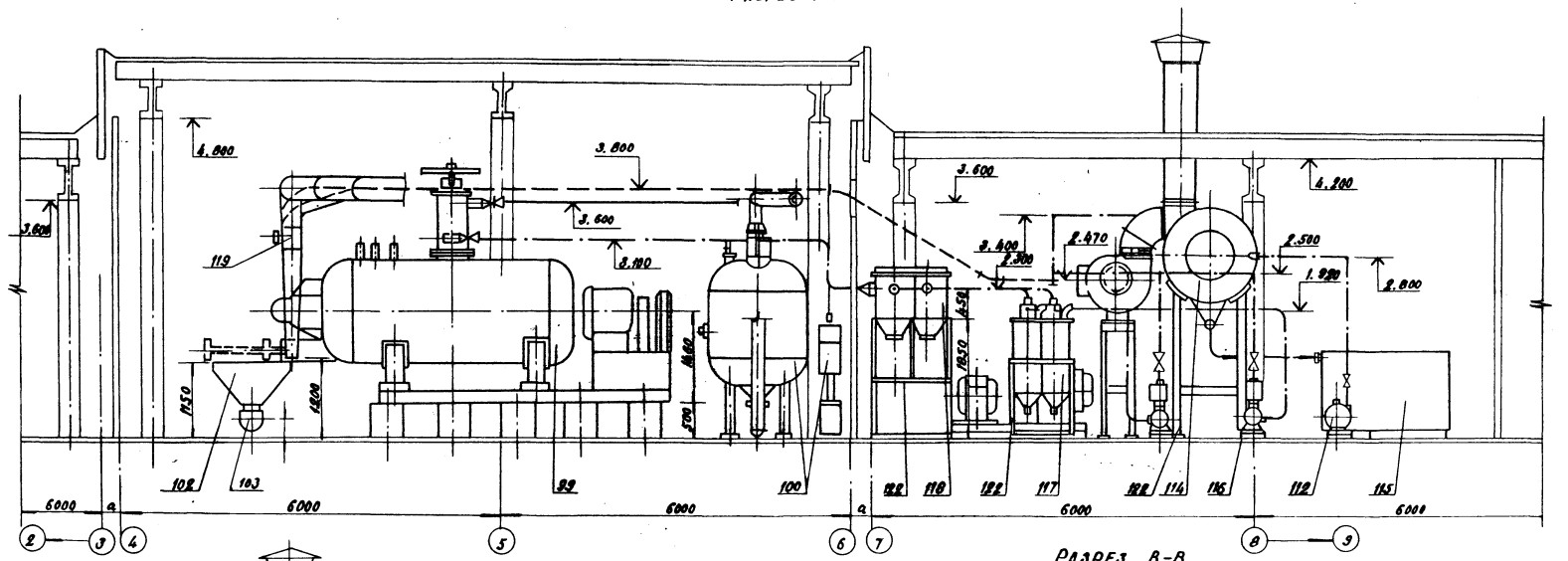
Инв. N подл. | Подпись и дата | Взам. инв. N

9714/1 22

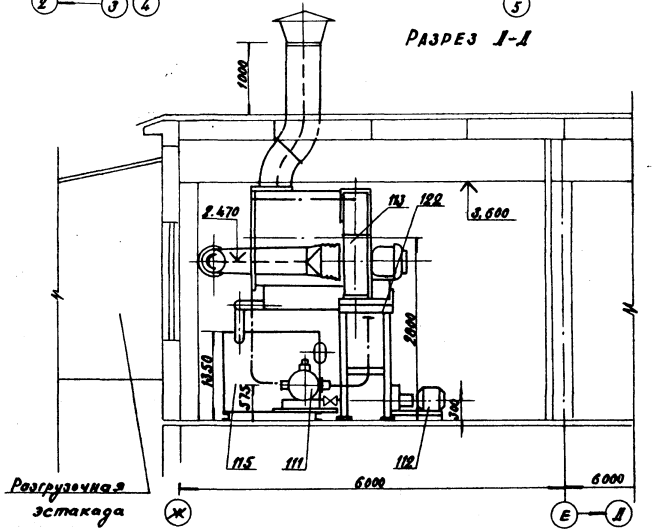
Альбом 1

Типовой проект

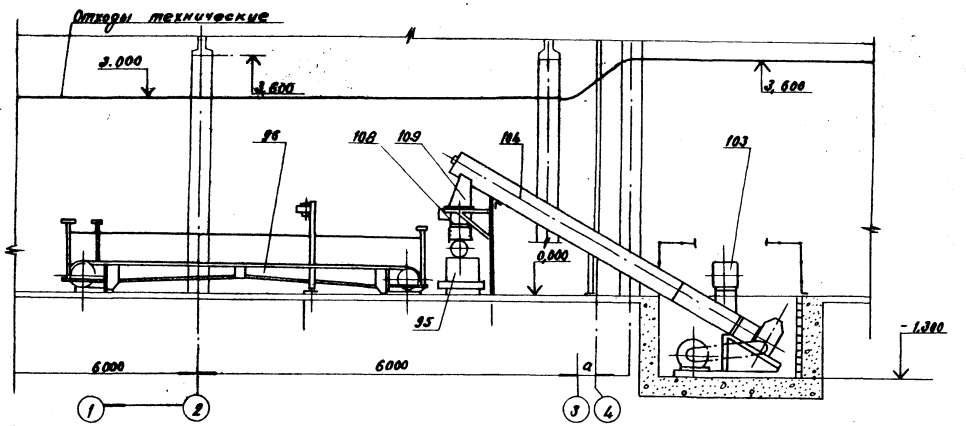
Разрез А-А



Разрез Б-Б



Разрез В-В



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

9714-1/1 23

Испол.	Мрешкова		12.86
Пров.	Гагара		12.86
Рук.гр.	Гагара		12.86
Н.отд.	Шишкина		12.86
Нач.отд.	Байко		12.86
Н.контр.	Кантер		05.86

ТП 805-5-5.86 ТХ

Привязан:

Инв.№

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

Стадия	Лист	Листов
Р	15	

Разводка трубопроводов сырья и оковых паров. Разрезы А-А, Б-Б, В-В.

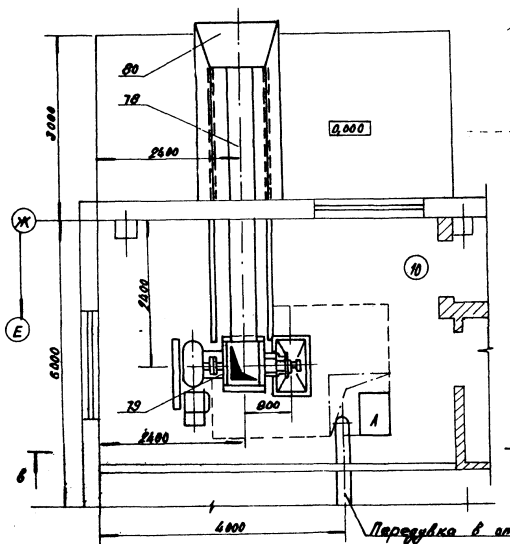
Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепрома г.Ростов-на-Дону

Копировал Чуб Формат А2

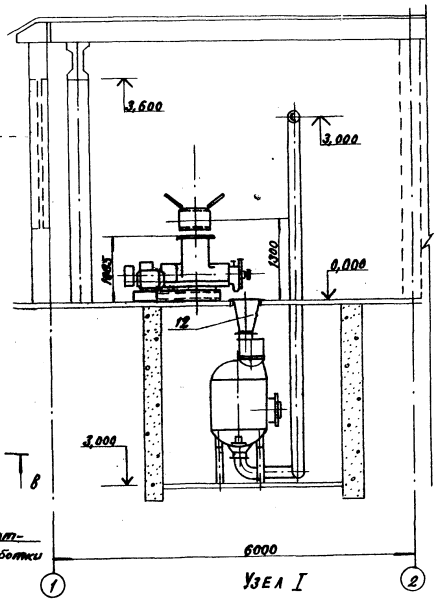
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Типовой проект Альбом I

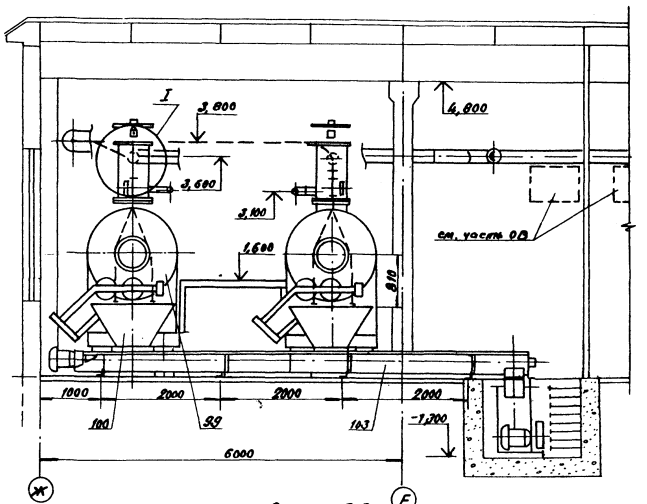
План на отм. 0,000 в осях 1-2 и Ж-Е



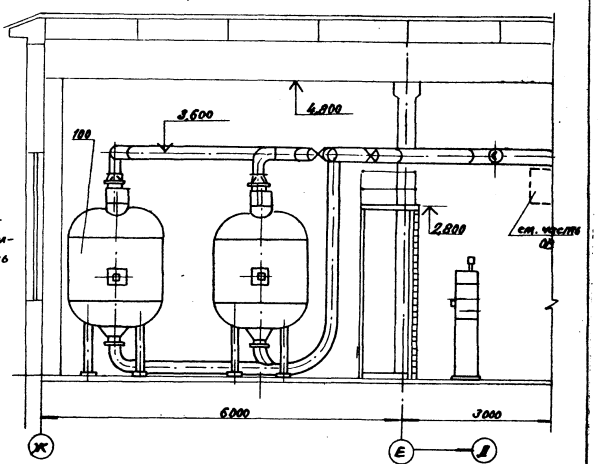
Разрез в-в



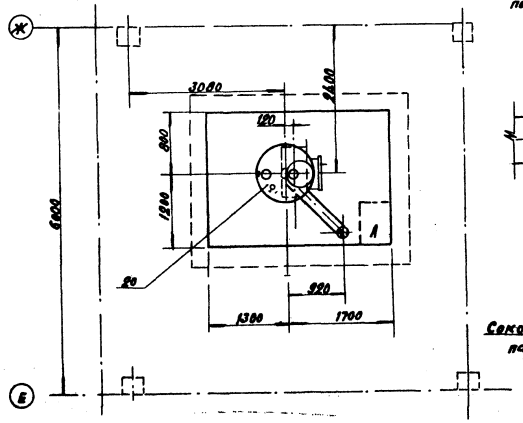
Разрез Б-Б



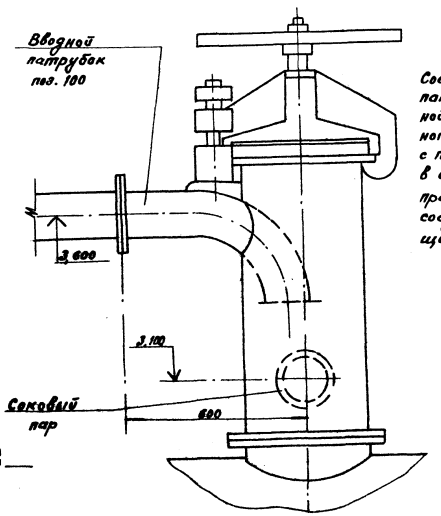
Разрез Г-Г



План на отм. -3,000



Узел I

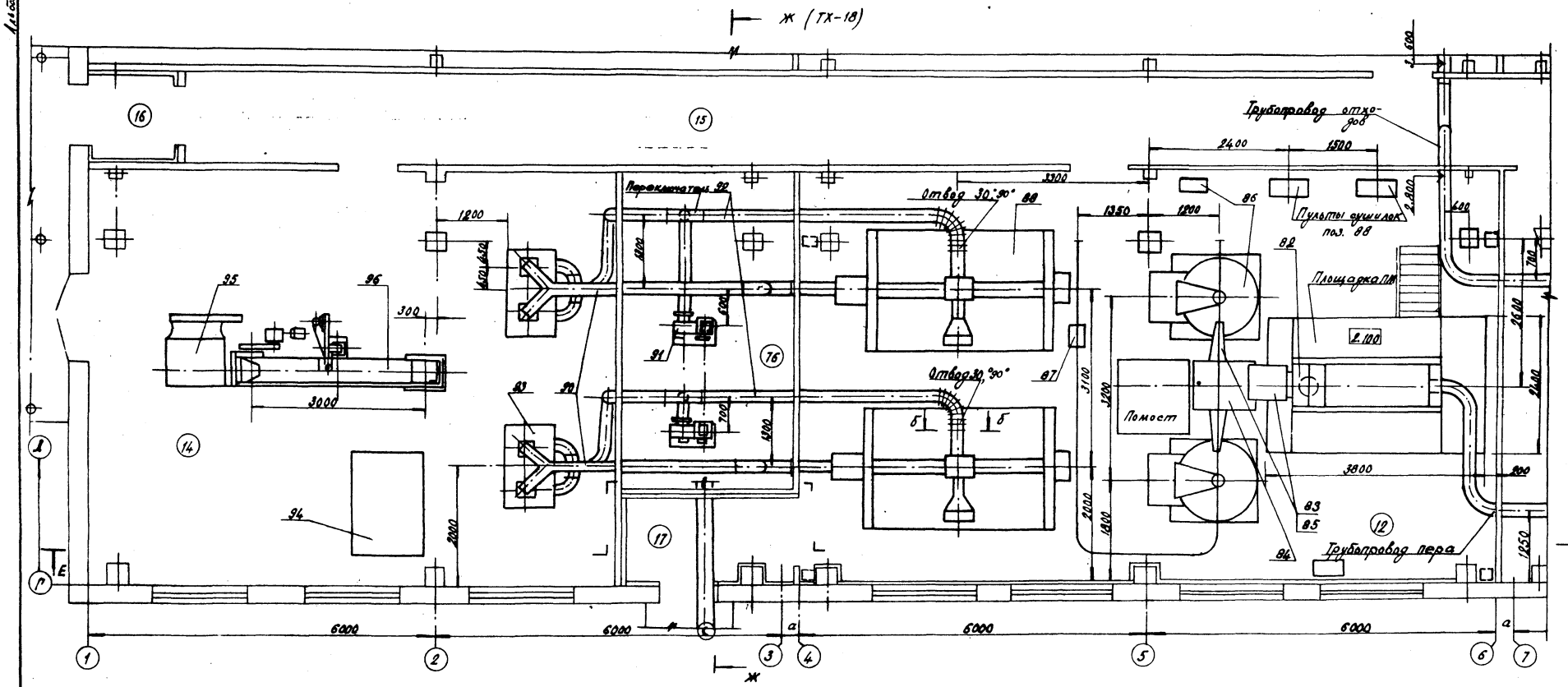


Соединение вводного патрубка с загрузочной горловиной вакуумного котла выполнить с помощью сварки в соответствии с правилами сварки сосудов, работающих под давлением.

9714/1 24

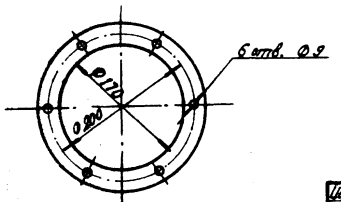
Привязан:				ТП 805-5-5.86 ТХ	
Инв. № подл.	Взам. инв. №				
Подп. и дата					
Инв. №					

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Испол.	Пинчаков				12.86	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Стадия Р; Лист 16; Листов
Пров.	Гагара				12.86		
Рук. гр.	Гагара				12.86		
Гл. спец.	Мишкина				12.86		
Нач. отд.	Бойко				12.86		
Н. контр.	Коптяр				12.86	План на отм. 0,000 в осях 1-2, Ж-Е, Разрезы Б-Б, Г-Г, Узел I.	Госагропром СССР ЦНИИЭПтицепром г. Ростов-на-Дону
						Копировал Чуб	Формат А2



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 δ = 40 мм. с последующей оштукатуркой по металлической сетке.
3. Спецификация оборудования дана на листах ТХ-12.

б-б
М1:5



9714/1 25

Исполн.	Плешакова		03.87
Пров.	Гагара		03.87
Рук. гр.	Гагара		03.87
Гл. спец.	Шишкина		03.87
Нач. отд.	Бойко		03.87
Н. контр.	Кантер		03.87

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Разводка воздуховодов пера и горячего воздуха от пересушилок РЗ-ФАР. План в осях 1-7 Г-Е.

Стадия	Лист	Листов
Р	17	

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Привязан:

Инв. №

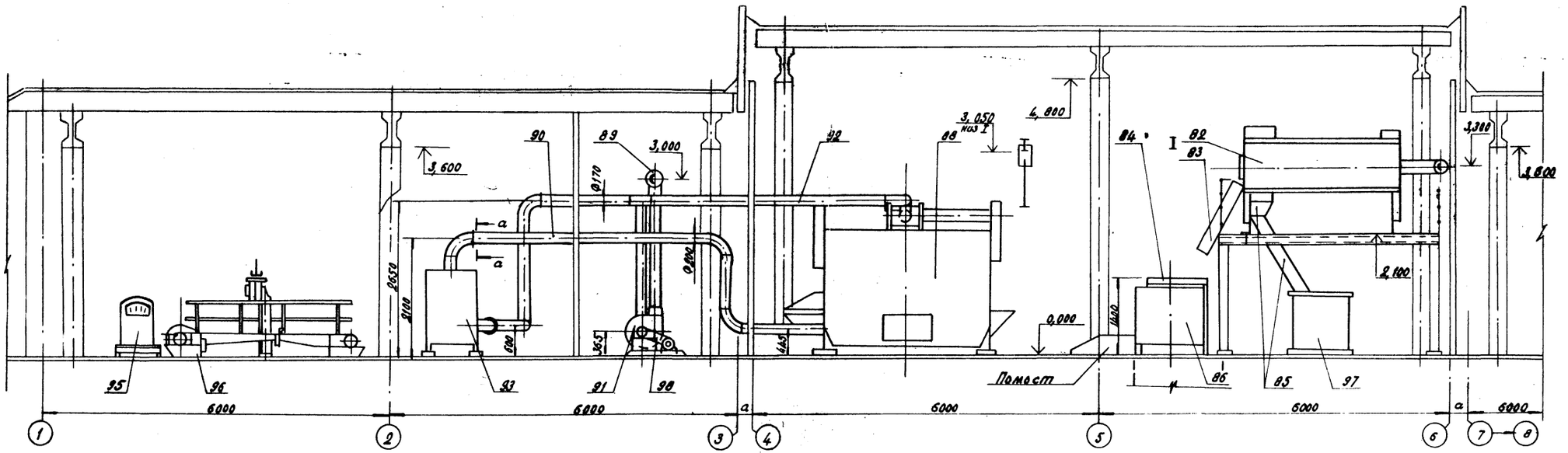
Копировал Чуб

Формат А2

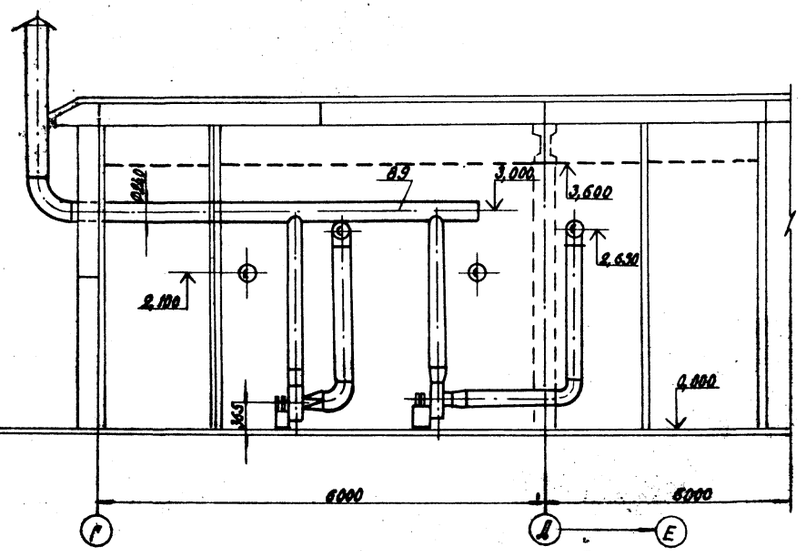
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект Альбом I

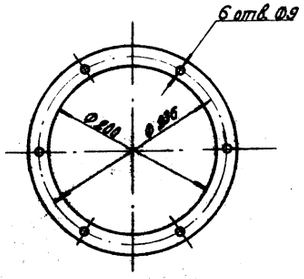
Е-Е (ТХ-7)



Ж-Ж (ТХ-7)



а-а
М 1:5



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 Е-Е не показан.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Привязан:			
Инв. №			

Исполн.	Лешакова		11.85
Провер.	Гагара		11.85
Рук. гр.	Гагара		11.85
Н. отд.	Шишкина		11.85
Нач. отд.			11.85
ГИП	Раков		11.85
Контр.	Кантер		05.86

9714-1 86

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	18	

Разводка воздуховодов пера и горячего воздуха перекрытие АЗ-ФАР. Разрезы Е-Е, Ж-Ж.

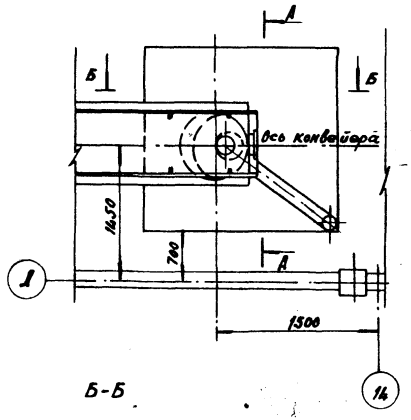
Росагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Чуб Формат А2

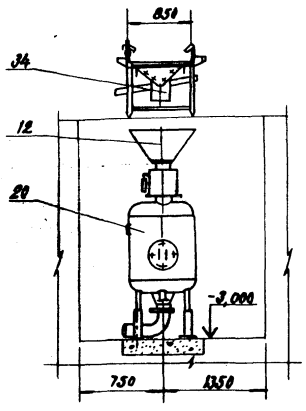
Альбом 1

Типовой проект

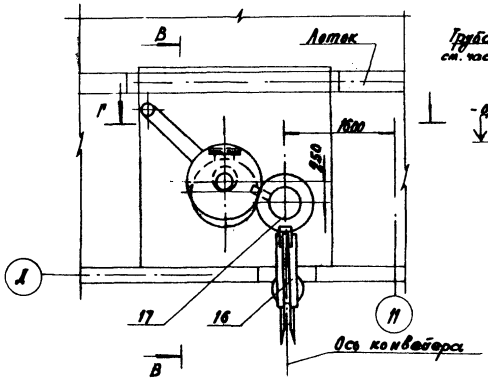
Фрагмент 1. Лист ТХ-8



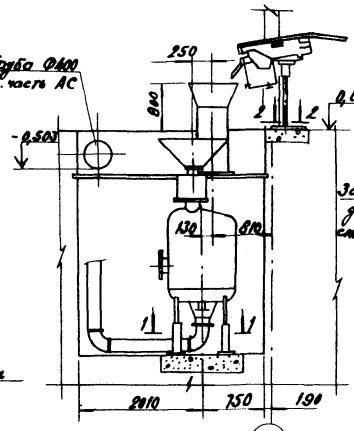
А-А



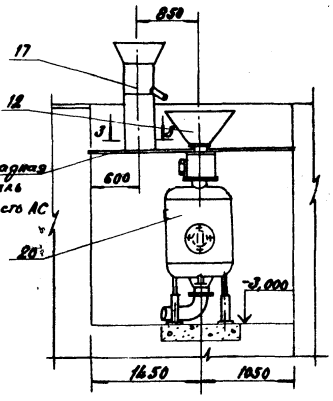
Фрагмент 3 Лист ТХ-8



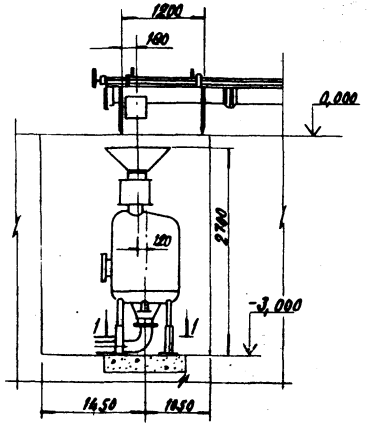
В-В



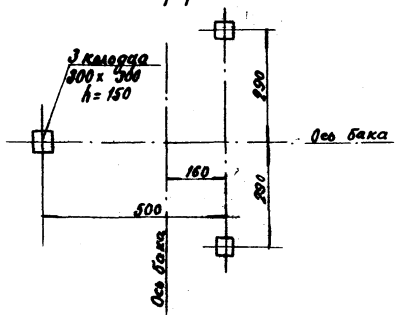
Г-Г



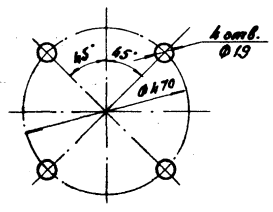
Б-Б



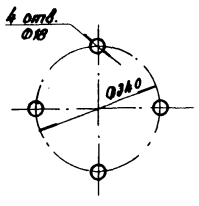
1-1



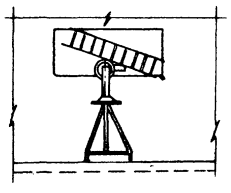
3-3



2-2

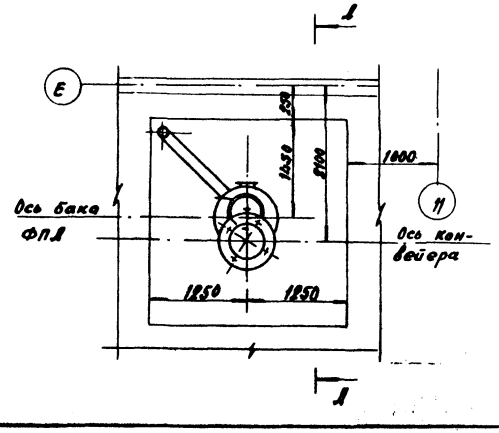


А-А Лист ТХ-8

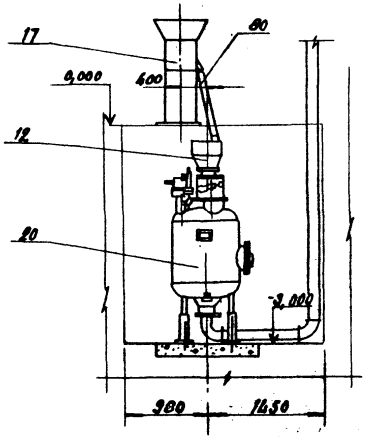


1. Отверстия в перекрытиях приямков под трубопроводы для передувки отходов потрошения, измельченных лап и голов сделать по месту.
2. На разрезе Г-Г машина для отрезания голов условно не показана.
3. Спецификацию технологичеекого оборудования см. лист ТХ-11.
4. Закладные детали в приямках для крепления измельчителей поз. 17 см. часть АС.

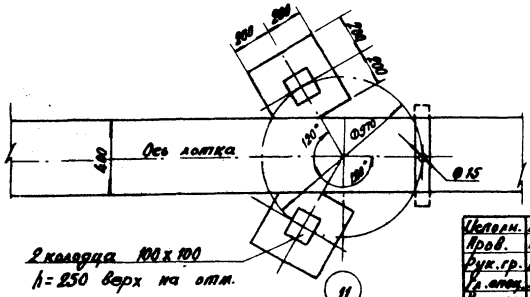
Фрагмент 2 Лист ТХ-8



Д-Д



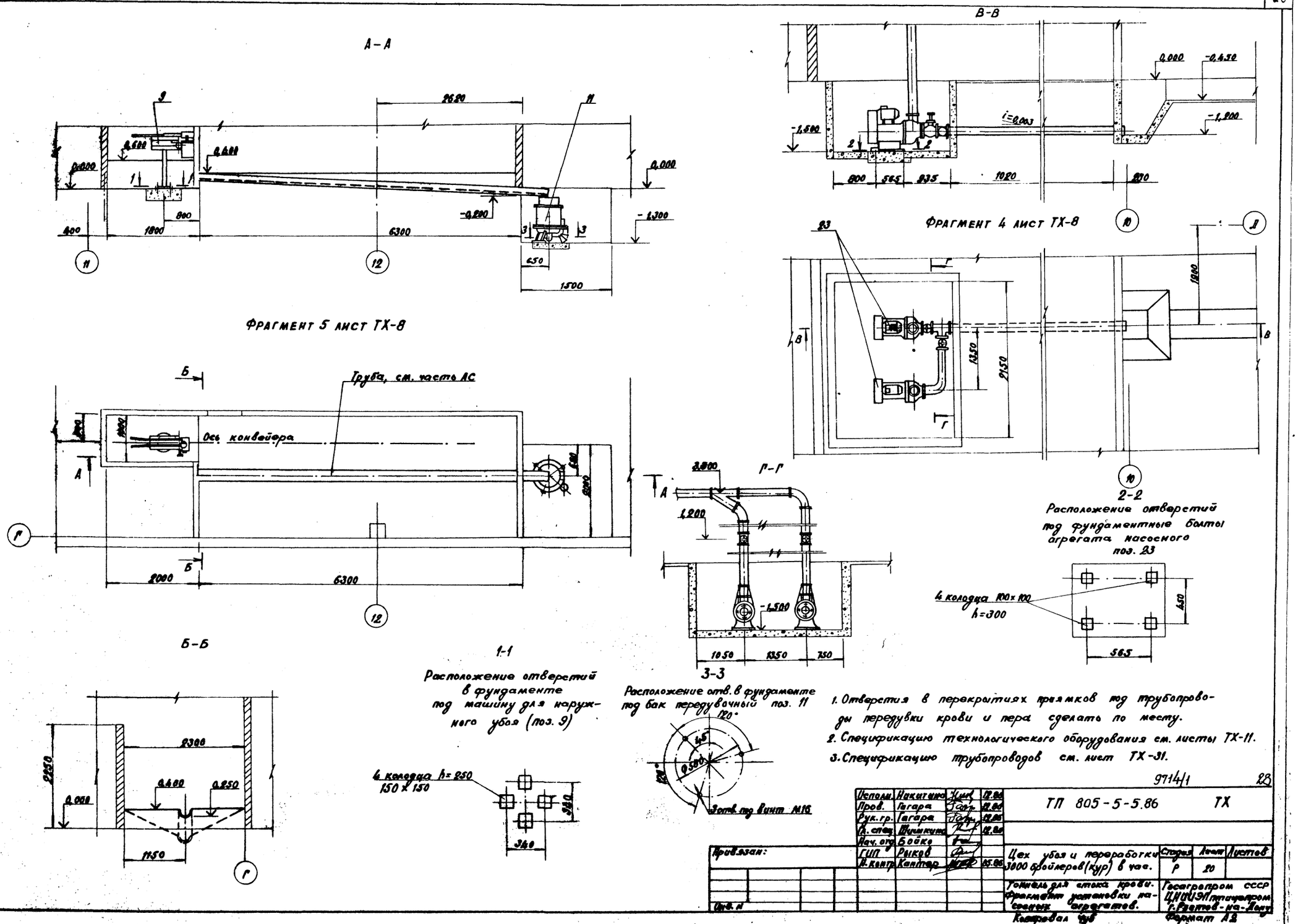
Фундамент под установку газовой опалки



Исполн.	Никитина			ТП 805-5-5.86 ТХ	
Нач. отд.	Бобко				
Гл. спец.					
Гл. инж.	Шишкина		

Альбом 1

Типовой проект



1. Отверстия в перекрытиях приямков 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.	Никитина		12.86	ТП 805-5-5.86 ТХ	
Пров.	Гагара		12.86		
Рук. гр.	Гагара		12.86		
Гл. спец.	Шишкина		12.86		
Нач. отд.	Бойко				
ГИП	Рыков			Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Стадия Р / Лист 20 / Листов
Н. контр.	Кантор		05.86		
Привязан:				Тоннель для стока крови. Фрагмент установки насосных агрегатов.	Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону
				Копировал	Формат А2

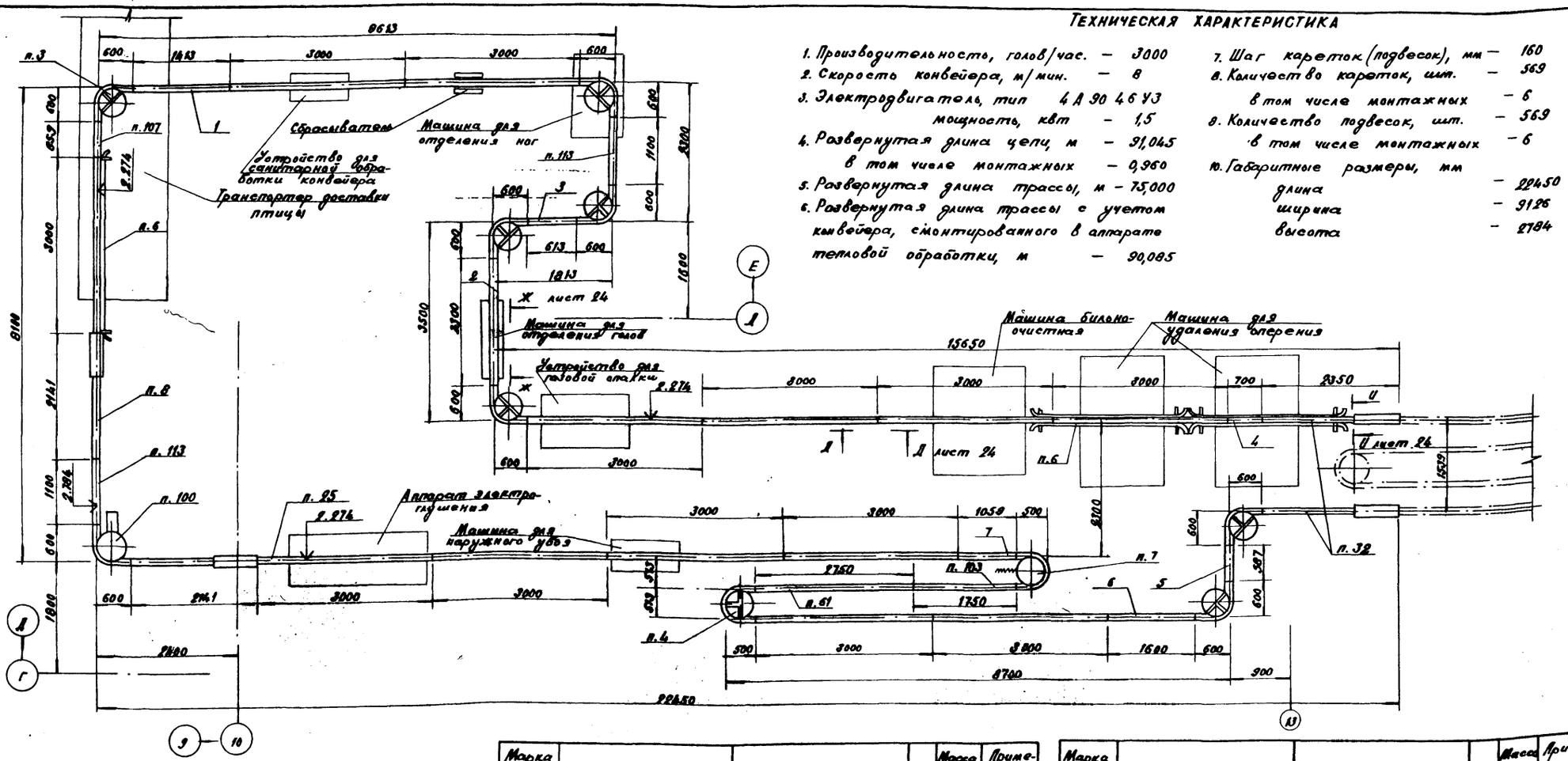
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

Типовой проект

Техническая характеристика

1. Производительность, голов/час. — 3000
2. Скорость конвейера, м/мин. — 8
3. Электродвигатель, тип 4А 90 4 6 У3
   мощность, квт — 1,5
4. Развернутая длина цепи, м — 91,045
   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 — 9126
    высота — 2784



Спецификация узлов конвейера К7-ФЦА-6/41-01

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
п.1	К7-ФЦА-6/41-01.01.000	Цепь тяговая с каретками и подвесками	28		ℓ=3000
		Цепь тяговая с каретками и подвесками	1		ℓ=1445
п.100	К7-ФЦА-6/41-01.02.000	Привод	1		
п.3	К7-ФЦА-6/41-03.000	Устройство поворотное	7		α=90°
п.4	К7-ФЦА-6/41-04.000	Устройство поворотное	1		α=180°
п.6	К7-ФЦА-6/41 06.000	Упор	5		
п.7	К7-ФЦА-6/41 07.000	Станция натяжная	1		
п.8	К7-ФЦА-6/41 08.000	Участок пути переходной Н=510 мм	2		
п.32	К7-ФЦА-6/41 09.000-01	Участок пути переходной Н=630 мм	2		

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
п.30	К7-ФЦА-6/41 00.005	Тяга	40		
п.27	К7-ФЦА-6/41 00.002	Вкладыш	40		
п.28	К7-ФЦА-6/41 00.003	Растяжка	30		
п.29	К7-ФЦА-6/41 00.004	Подкос	20		
п.25	К7-ФЦА-6/41 00.001-15	Труба ℓ=3000 мм	13		
п.61	К7-ФЦА-6/43 00.001	Труба ℓ=9750 мм	1		
п.103	К7-ФЦА-6/41 01.00.001-03	Труба ℓ=1750 мм	1		
п.107	-08	Труба ℓ=659 мм	1		
п.113	К7-ФЦА-6/41 01.00.001-11	Труба ℓ=1100 мм	2		
1		Труба ℓ=1413 мм	1		
2		Труба ℓ=9300 мм	1		

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
3		Труба ℓ=613 мм	1		
4		Труба ℓ=700 мм	1		
5		Труба ℓ=597 мм	1		
6		Труба ℓ=1600 мм	1		
7		Труба ℓ=1059 мм	1		

Привязан:

Инв. №

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Испол.	Соколова		12.86
Пров.	Гагара		12.86
Рук. гр.	Гагара		12.86
Гл. спец.	Тишкина		12.86
Нач. отд.	Бейко		12.86
ГИП	Рыков		12.86
Н. контр.	Каптер		05.86

9714/1 29

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	21	

Монтажный чертеж конвейера К7-ФЦА-6/41-01. План в осях 10÷15, Г-И.

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Раевск-на-Дону

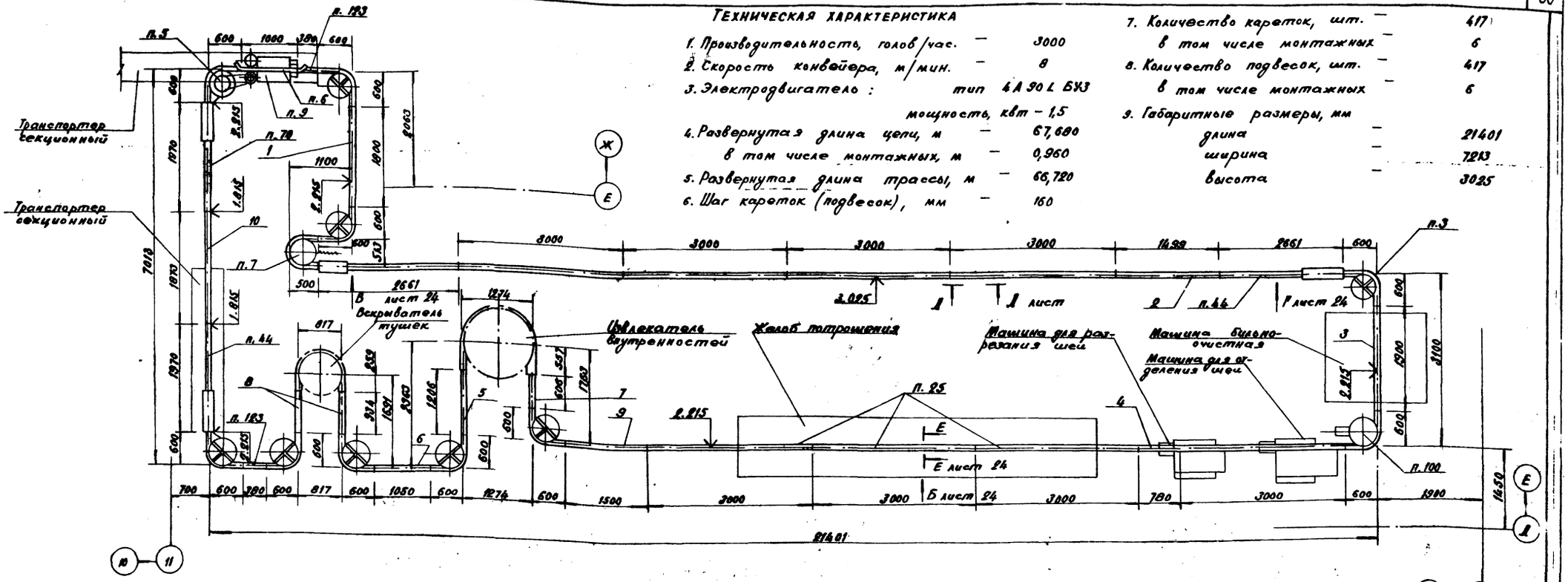
Копировал Чуб Формат А2

Альбом I

Типовой проект

Техническая характеристика

1. Производительность, голов/час.	—	3000	7. Количество кареток, шт. —	417
2. Скорость конвейера, м/мин.	—	8	в том числе монтажных	6
3. Электродвигатель:	тип	4А 90 L Б У3	8. Количество подвесок, шт. —	417
	мощность, квт	1,5	в том числе монтажных	6
4. Развернутая длина цепи, м	—	67,680	9. Габаритные размеры, мм	
в том числе монтажных, м	—	0,960	длина —	21401
5. Развернутая длина трассы, м	—	66,720	ширина —	7213
6. Шаг кареток (подвесок), мм	—	160	высота —	3025



Спецификация узлов конвейера К7-ФЦЛ-6/41-02

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
п.3	К7-ФЦЛ-6/41.03.000	Устройство поворотное $\alpha = 90°$	8		
п.5	К7-ФЦЛ-6/41.05.000	Привод сбрасывателя	1		
п.7	К7-ФЦЛ-6/41.07.000	Станция натяжная	1		
п.9	К7-ФЦЛ-6/41.10.000	Сбрасыватель	1		
п.6	К7-ФЦЛ-6/41.06.000	Упор			
п.11	К7-ФЦЛ-6/41.02.01.000	Цепь тяговая с каретками и подвесками (t=320)	21		
п.100	К7-ФЦЛ 6/41.01.02.000	Привод	1		
п.44	К7-ФЦЛ 6/42.04.000	Вертикальный поворот трассы	2		R=810 мм
		Цепь тяговая с каретками и подвесками (t=480 мм)	1		
п.70	К7-ФЦЛ-6/42.03.000	Вертикальный поворот трассы	2		R=600 мм

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
п.25	К7-ФЦЛ-6/41.00.001-15	Труба t=3000 мм	8		
п.27	К7-ФЦЛ-6/41.00.002	Вкладыш	41		
п.28	К7-ФЦЛ-6/41.00.003	Растяжка	22		
п.29	К7-ФЦЛ-6/41.00.004	Подкос	21		
п.30	К7-ФЦЛ-6/41.00.005	Тяга	41		
п.183	К7-ФЦЛ-6/41-02.00.001-06	Труба t=320 мм	2		
1		Труба t=1900 мм	1		
2		Труба t=1699 мм	1		
3		Труба t=1900 мм	1		
4		Труба t=780 мм	1		
5		Труба t=1206 мм	1		
6		Труба t=1850 мм	1		

Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
7		Труба t=606 мм	1		
8		Труба t=934 мм	2		
9		Труба t=1500 мм	1		
10		Труба t=1970 мм	1		

Привязан:

Инв. №

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Исполн.	Соколова		12.86
Пров.	Гагара		12.86
Рук. гр.	Гагара		12.86
Гл. спец.	Вишкина		12.86
Нач. отд.	Байко		12.86
ГИП	Рыков		12.86
Н. контр.	Кентер		12.86

ТП 805-5-5.86 ТХ

9714/1 30

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

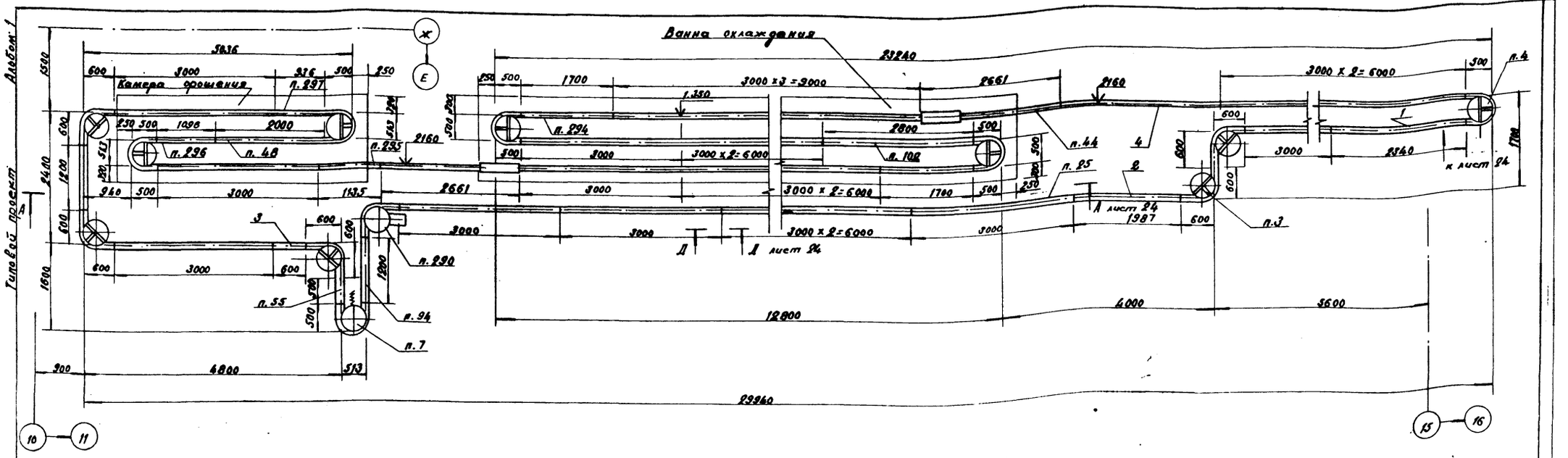
Стадия	Лист	Листов
Р	22	

Монтажный чертеж конвейера К7-ФЦЛ-6/41-02. План в осях 11-14; Л-Е

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Чуб

Формат А2



Техническая характеристика

1. Производительность, голов/час.	—	3000
2. Скорость конвейера, м/мин.	—	1,34
3. Электродвигатель: тип		4А 80В4 У3
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	—	29940
ширина	—	4000
высота	—	2160

Спецификация узлов конвейера К7-ФЦА-6/41-16

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
п.3	К7-ФЦА-6/41.03.000	Устройство поворотное $\alpha = 90°$	5		
п.4	К7-ФЦА-6/41.04.000	Устройство поворотное $\alpha = 180°$	5		
п.7	К7-ФЦА-6/41.07.000	Станция натяжная	1		
п.44	К7-ФЦА-6/42.06.000	Вертикальный поворот трассы Н=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 ℓ=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.261	К7-ФЦА-6/41.00.004	Подкос	24		
п.30	К7-ФЦА-6/41.00.005	Тяга	48		
п.48	К7-ФЦА 6/42.00.001-03	Труба ℓ= 2000	1		
п.102	К7-ФЦА-6/41 01.00.001	Труба ℓ=2800	1		
п.55	К7-ФЦА-6/42.000.01-11	Труба ℓ= 500	1		
п.94	К7-ФЦА-6/46.00.001-01	Труба ℓ= 1200	2		
п.294	К7-ФЦА-6/41-16.00.001-02	Труба ℓ=1700	2		
п.295	-03	Труба ℓ=1135	1		
п.296	-04	Труба ℓ=1096	1		
п.297	-05	Труба ℓ=936	1		
1		Труба ℓ=2340	1		
2		Труба ℓ=1987	1		
3		Труба ℓ=600	1		
4		Труба ℓ=2879	1		

9714/1 31

Испол.	Соколова	Сок.	12.86
Провер.	Гагара	Гаг.	12.86
Рук. гр.	Гагара	Гаг.	12.86
Н. отд.	Шишкина	Ш.	12.86
Нач. отд.	Байко	Бай.	12.86
ГИП	Рыков	Ры.	12.86
Н. контр.	Кантер	Кан.	12.86

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	23	

Монтажный чертеж конвейера К7-ФЦА 6/41-16 План в осях 11÷16; Е÷Ж

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Чуб Формат А2

Привязан:

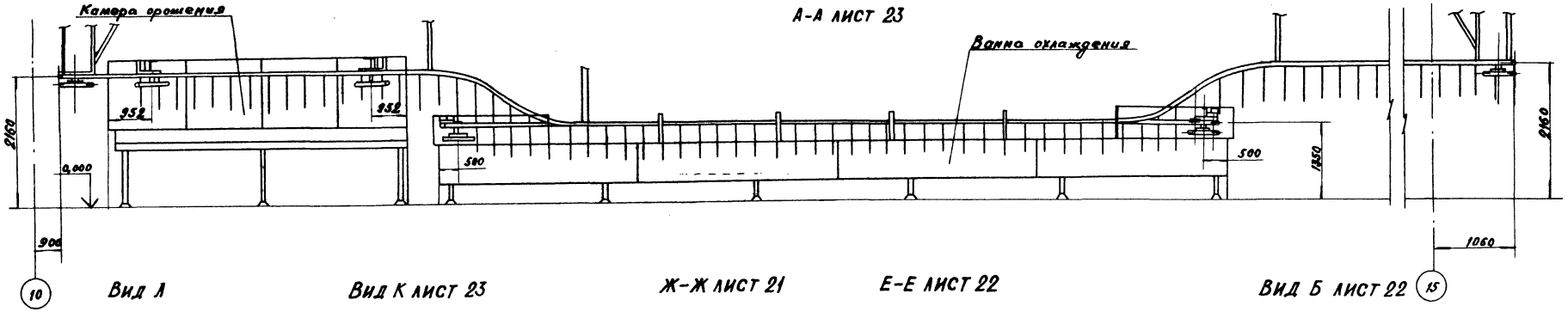
Инв. №

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

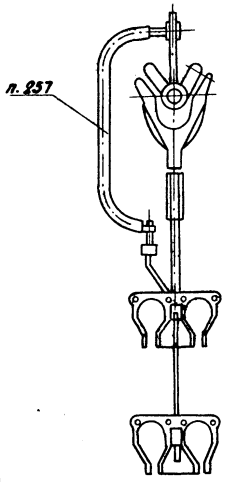
Альбом 1

Типовой проект

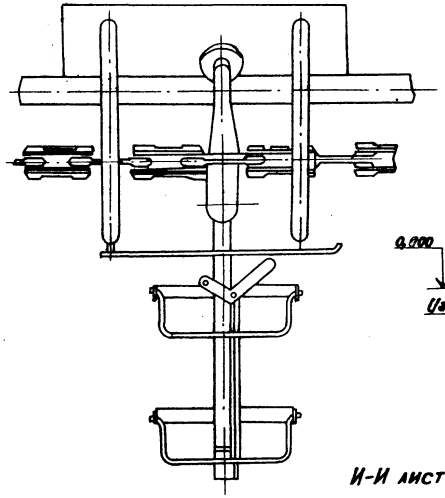
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



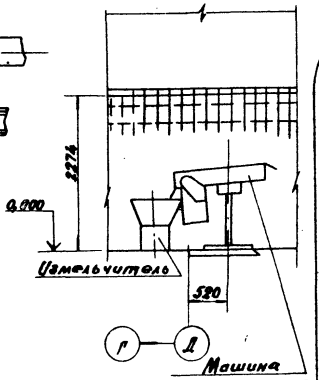
Вид А



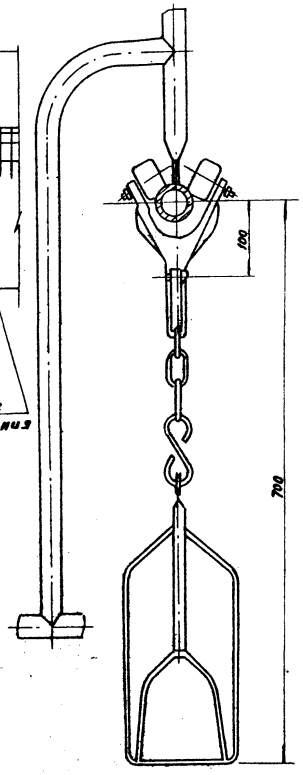
Вид К лист 23



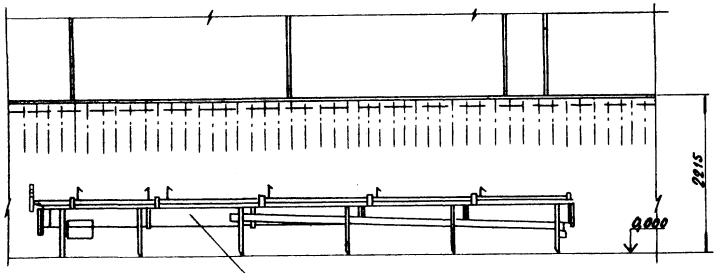
Ж-Ж лист 21



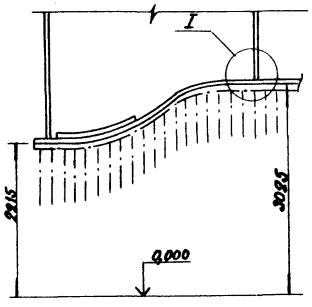
Е-Е лист 22



Вид Б лист 22

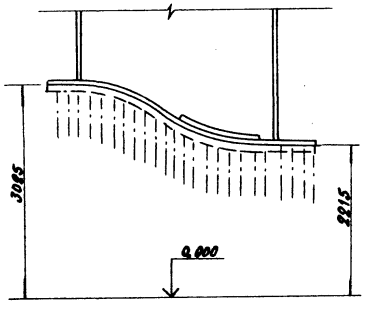


Вид В лист 22

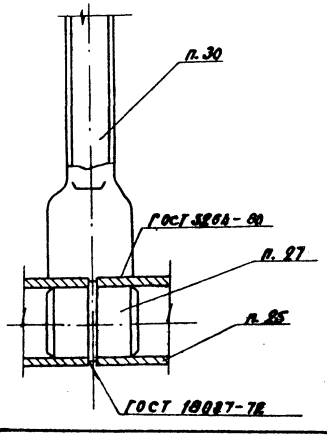


Желоб потрошения

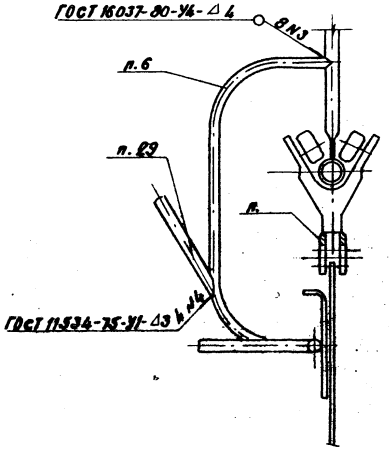
Вид Г лист 22



Д-Д лист 21,22,23



И-И лист 24



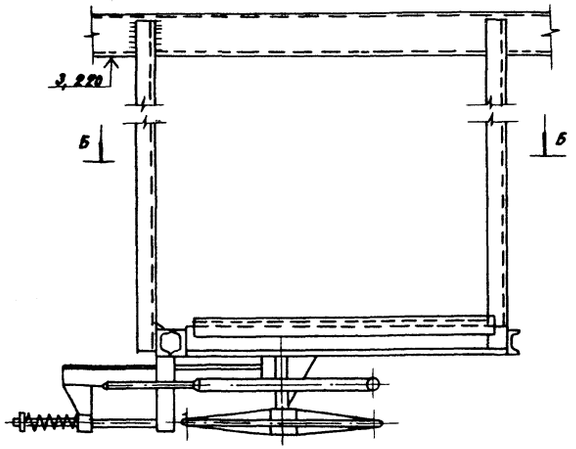
9714/1 32

Исполн.	Соколова		12.85	ТП 805-5-5.86 ТХ			
Провер.	Гагара		12.85				
Рук. гр.	Гагара		12.85				
Н. спец.	Шишкина		12.85				
Нач. отд.	Байко		12.85				
ГИП	Рыков		6.86	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Кантер		5.86		Р	24	
Привязан:				Разрезы по конвейерам КТ-ФЦЛ 6/41-01, КТ-ФЦЛ 6/41-02, КТ-ФЦЛ 6/41-16. Узлы.	Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону		
Инв. №				Копировал Чуб	Формат А2		

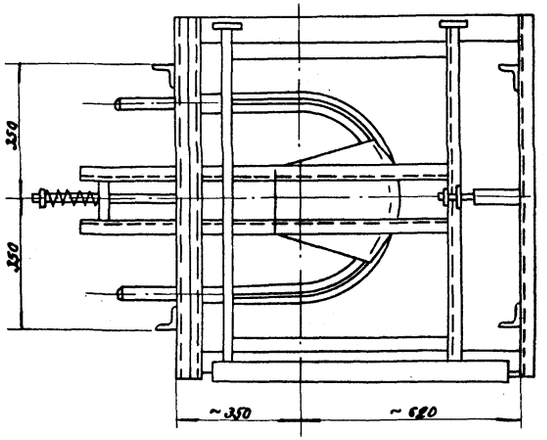
Альбом 1

Типовой проект

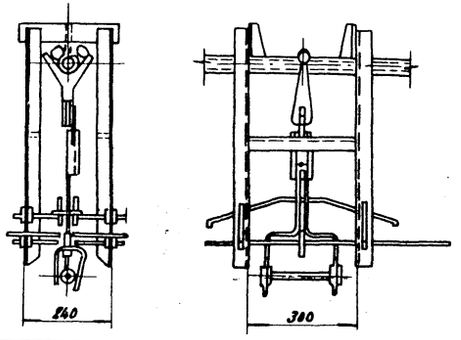
Крепление натяжной станции



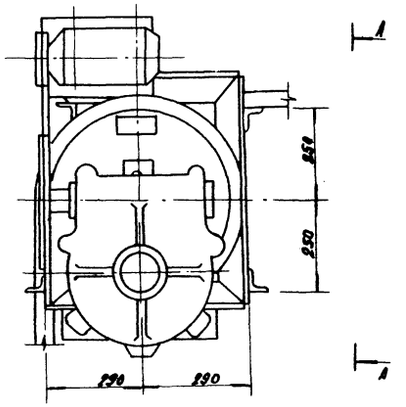
Б-Б



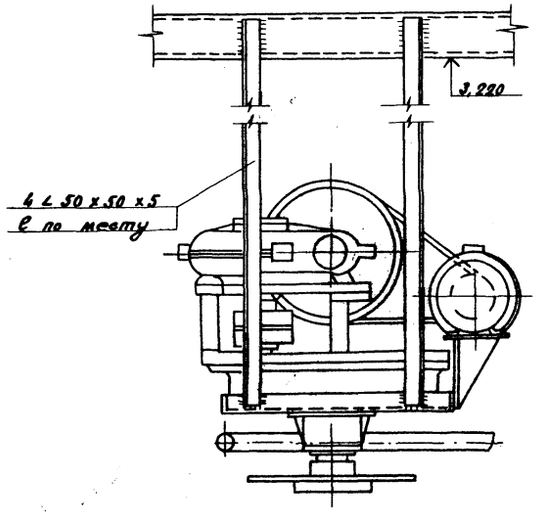
Установка устройства автоматического сброса



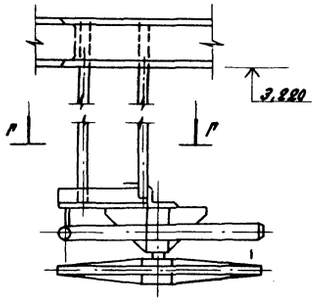
Крепление приводной станции



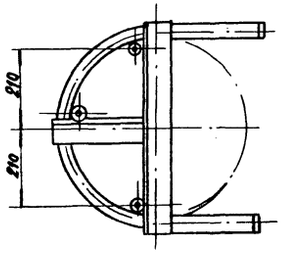
А-А



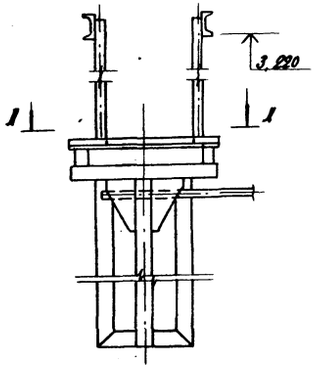
Крепление устройства поворотного на 180°



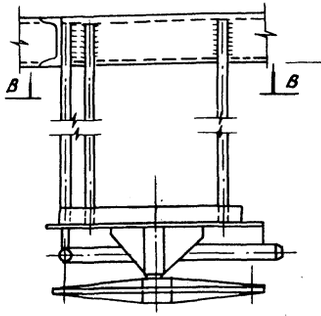
Г-Г



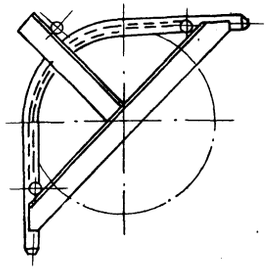
Крепление машины для отделения ног



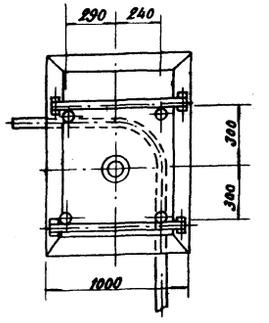
Крепление устройства поворотного на 90°



В-В



1-1



9714/1 33

Исполн.	Соколова			ТП 805-5-5.86		ТХ
Пров.	Гагара					
Рук. гр.	Гагара					
Гл. спец.	Шишкина					
Нач. отд.	Бойко					
ГИП	Рыков			Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Стадия: Р	Лист: 25
Н. контр.	Кантер			Узлы крепления конвейеров.		Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепрома г. Ростов-на-Дону

Привязан:

Инв. №

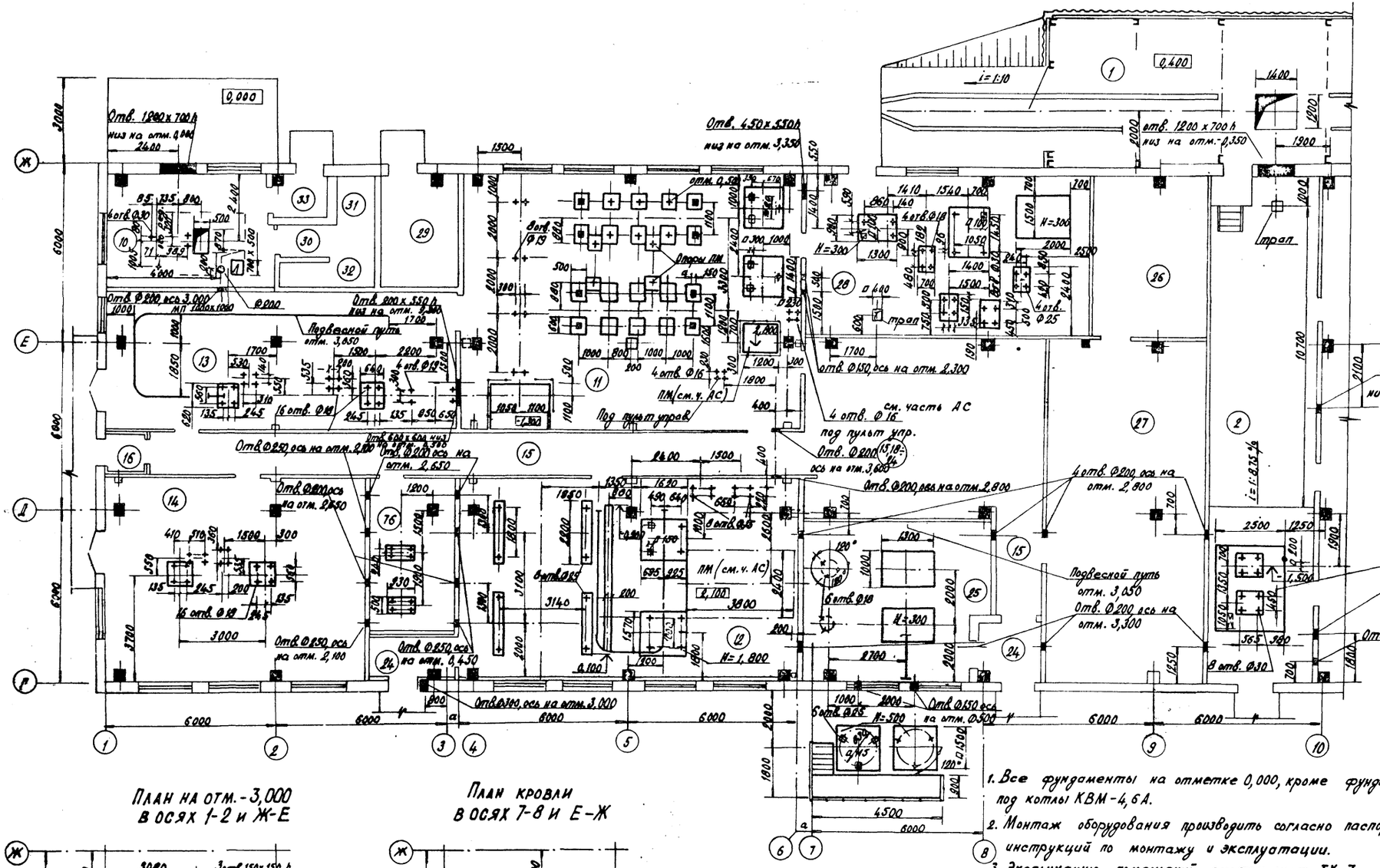
Копировал Чуб

Формат А2

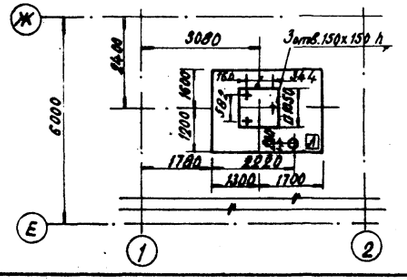
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом I

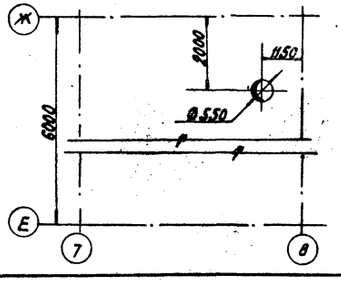
Типовой проект



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 34

Исполн.	Плешакова			ТП 805-5-5.86 ТХ	
Пров.	Гагара				
Рук. гр.	Гагара				
Н. отд.	Шишкина				
Нач. отд.	Бойко				
ГИП	Рыков			Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Стадия: Р; Лист: 26; Листов:
Н. контр.	Кантер			План отверстий в осях 1-10.	Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Привязан:

Инв. №

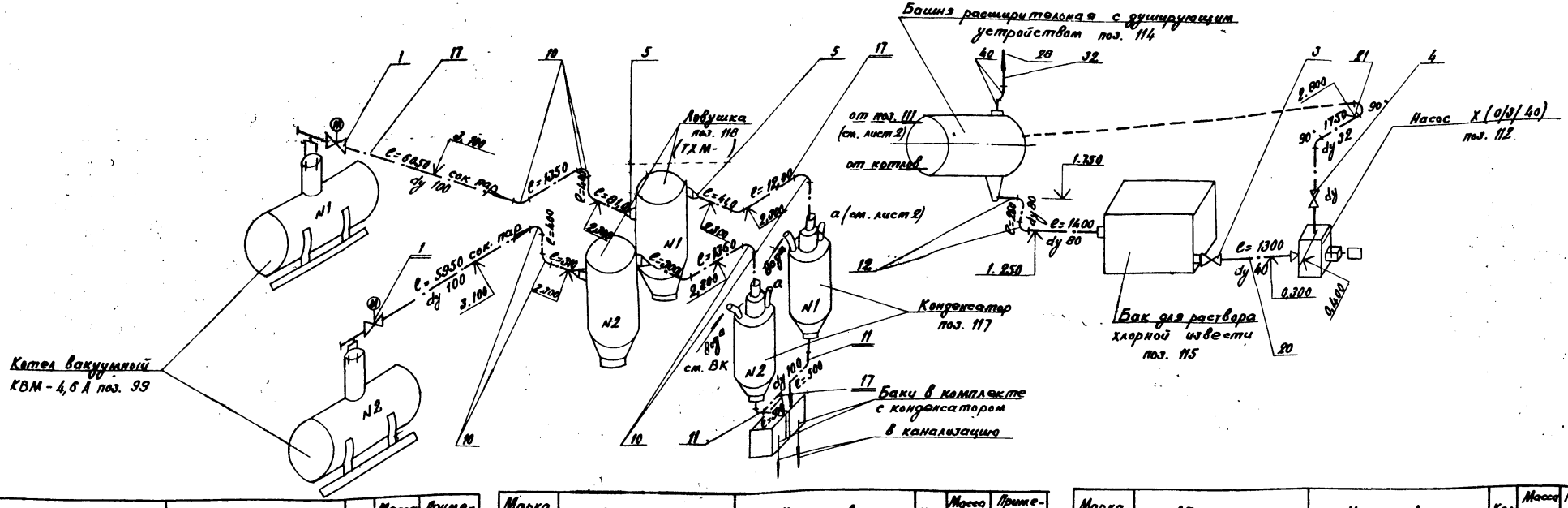
Котировала Чуб

Формат А2

Инв. № подлинника | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

Типовой проект



Марка поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1( )	30 ч 906 бр	Задвижка с электроприводом dy 100	2	70	
2( )	15 ч 14бр dy 65	Вентиль запорный фланцевый	2		
3	15 9П2 dy 40	То же	1		
4	15 9П2 dy 32	То же	1		
5	ГОСТ 17378-83	Переход 219×6-108×4	4	4,2	
6		Переход dy 175 на dy 200 L=150	1	6,0	по месту
7		Переход dy 175 на dy 65 L=150	1	4,0	по месту
8	ГОСТ 17375-83	Отвод 90° 219×6,0	2	17,0	
9	ГОСТ 17375-83	Отвод 60° 219×6,0	1	11,3	
10	ГОСТ 17375-83	Отвод 90° 108×4,0	9	2,8	
11	ГОСТ 17375-83	Отвод 60° 108×4,0	2	1,8	
12	ГОСТ 17375-83	Отвод 90° 89×3,5	2	1,6	
13	ГОСТ 17375-83	Отвод 90° 76×3,5	10	1,2	
14	ГОСТ 17375-83	Отвод 60° 76×3,5	1	0,8	
15	ГОСТ 8732-78*	Тройник L30 $d_1=d_2=d_3=76$ L=600	1	18	по месту
16	ГОСТ 8732-78*	Труба 219×6	7	31,52	
17	ГОСТ 8732-78*	Труба 108×4,0	30	10,26	
18	ГОСТ 8732-78*	Труба 89×3,5	2,5	7,38	
19	ГОСТ 8732-78*	Труба 76×3,5	27	6,26	
20	ГОСТ 8732-78*	Труба 45×2,5	2	2,12	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
21	ГОСТ 8732-78*	Труба 38×2,5	5	2,19	
22	ГОСТ 12820-80*	Фланец 219-16	10	6,3	на чертеже
23	ГОСТ 12820-80*	Фланец 108-16	10	5,8	не
24	ГОСТ 12820-80*	Фланец 89-16	10	4,1	показаны
25	ГОСТ 12820-80*	Фланец 76-16	10	3,8	
26		Вытяжное устройство	2		ТХМ-12
27		Переходный патрубок Ø400 h=200 Ø510	1		
28	ЗК-00.000-05 Серия 1.494-32	Зонт Ø500	1		
29	Серия 5.904-5	Мягкая вставка ВВ-20	1		
30	Серия 5.904-5	Мягкая вставка ВН-13			
31		Лючки для чистки воздуха	1		
32		Прямик Ø500	1,5		
33		Ø400	15		
34		Ø315	3		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
35		Отвод Ø315∠90° R-472	1		
36		Отвод Ø315∠60° R-472	2		
37		Отвод Ø400∠90° R-600	1		
38		Отвод Ø400∠60° R-600	1		
39		Отвод Ø400∠30° R-600	1		
40		Отвод Ø500∠45° R-750	2		
41		Колено			ТХМ-1
42		Тройник L30 $d_1=d_2=315$; $d_3=400$ L=500	1		
		Материалы			
	ГОСТ 19904-74*	Сталь листовая δ=0,55 для воздуховодов Ø400		4,44	40 м²
		Металл сортовой проф.			для крепления труб

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

9714/1 35

Исполн.	Гетьман		11.86
Пров.	Плешакова		11.86
Рук. гр.	Гагара		11.86
Гл. спец.	Шишкина		11.86
Нач. отд.	Бойко		11.86
ГИП	Рыков		
Н. контр.	Кантер		5.86

Привязан:

Инв. №

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	27	

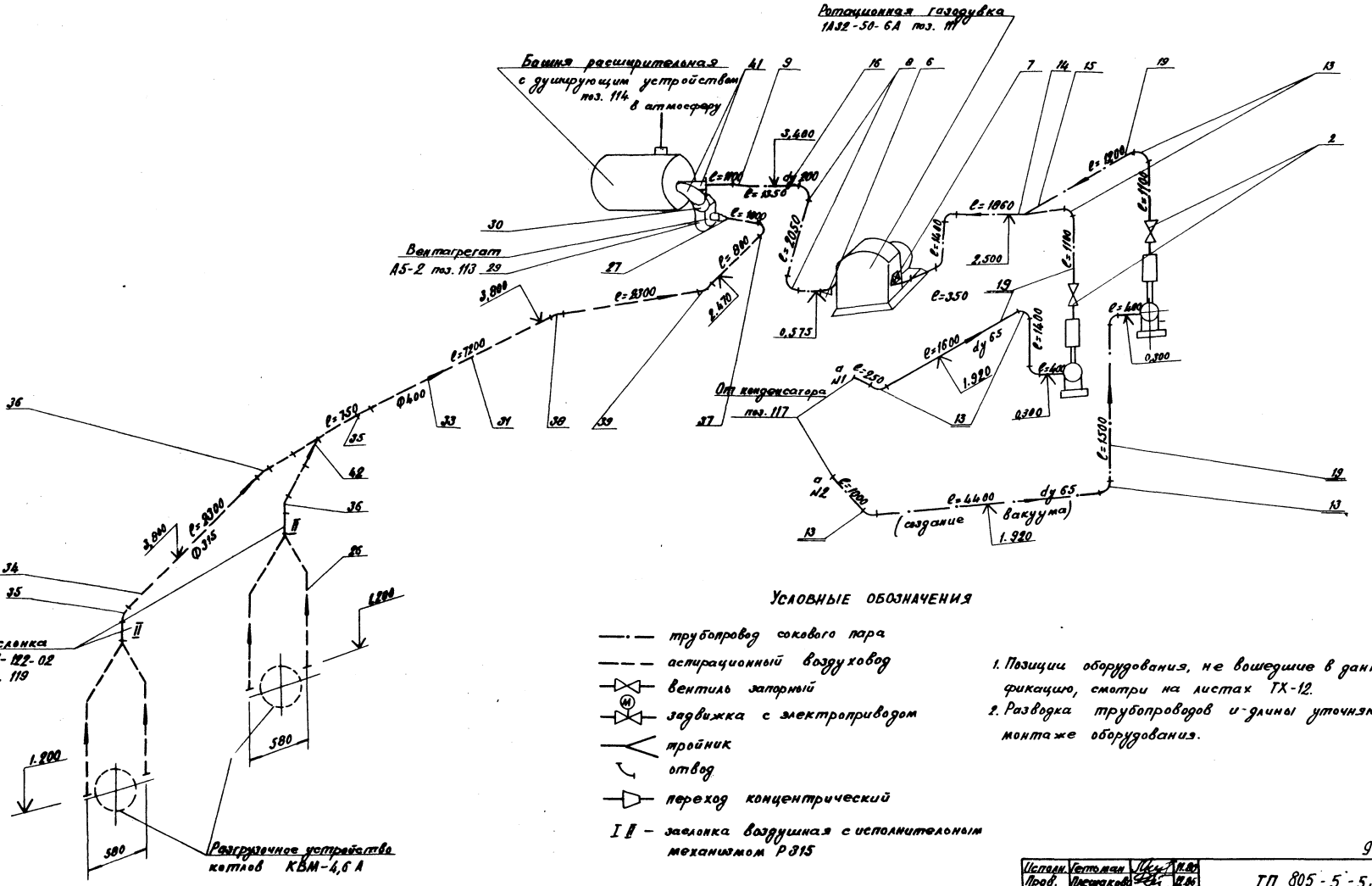
Монтажная схема трубопроводов соковых паров и дезодорации дурнопахнущих газов в лист 1

Госагропром СССР ЦНИИЭПинтицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Чуб

Формат А2

Типовой проект Альбом 1



УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

- трубопровод сокового пара
- аспирационный воздуховод
- вентиль запорный
- задвижка с электроприводом
- тройник
- отвод
- переход концентрический
- I II – заслонка 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.

9714/1 36

Исполн.	Гетьман		11.86
Пров.	Плешаков		12.86
Рук. гр.	Гагара		12.86
Гл. спец.	Шишкина		12.86
Нач. отд.	Бойко		12.86
ГИП	Рыков		
Д. контр.	Кантер		5.86

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	28	

Монт. схема трубопроводов соковых паров и дезодорации дурнопахнущих газов лист 2

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

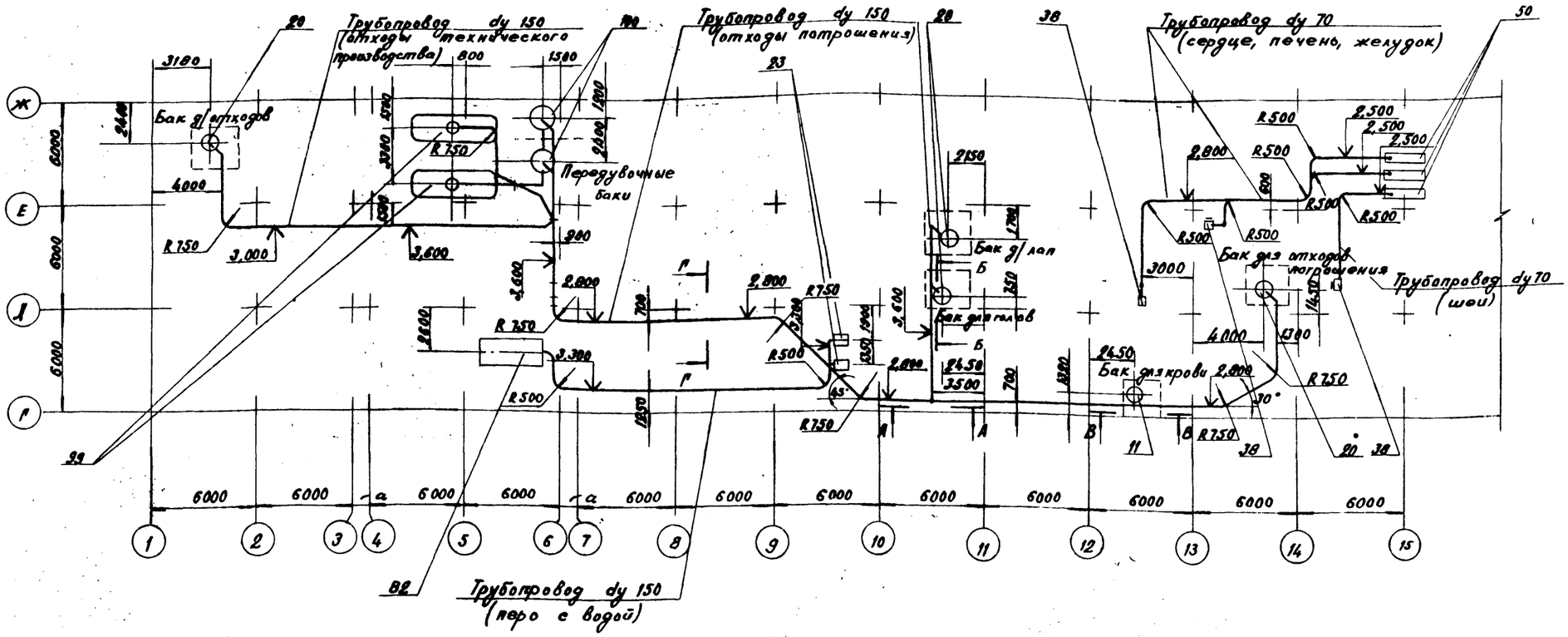
Привязан:

Инв. №

Копировал Чуб

Формат А2

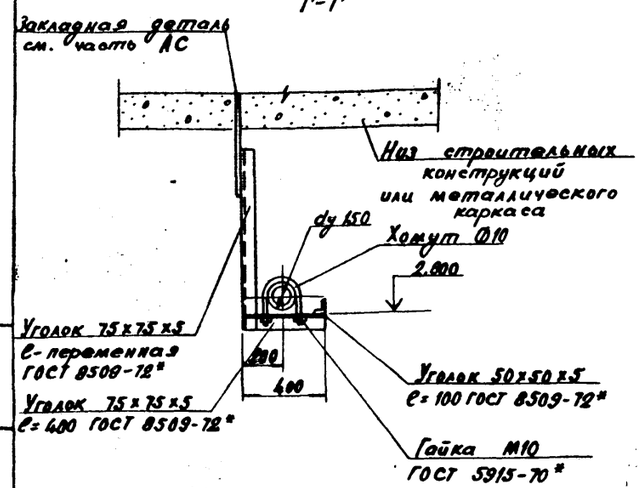
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Альбом 1

Типовой проект

Г-Г



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.

9714/1 37

Исполн.	Полубоярова		11.86
Пров.	Гагара		12.86
Рук. гр.	Гагара		12.86
Гл. спец.	Шишкина		12.86
Нач. отд.	Бойко		12.86
ГИП	Рыков		12.86
Н. контр.	Кантер		05.86

ТП 805-5-5.86 ТХ

Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час

Стадия	Лист	Листов
Р	29	

План разводки технологических трубопроводов.

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Чуб

Формат А2

Привязан:

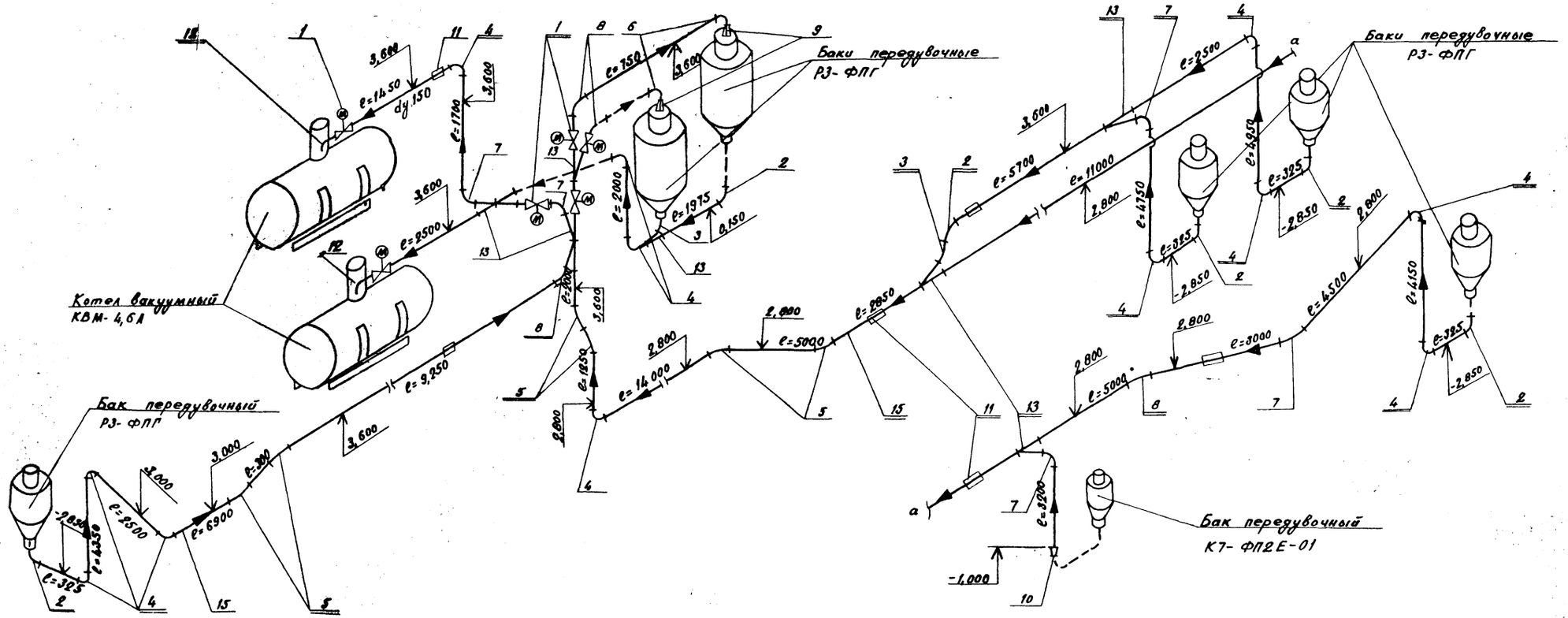
Инв. №

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

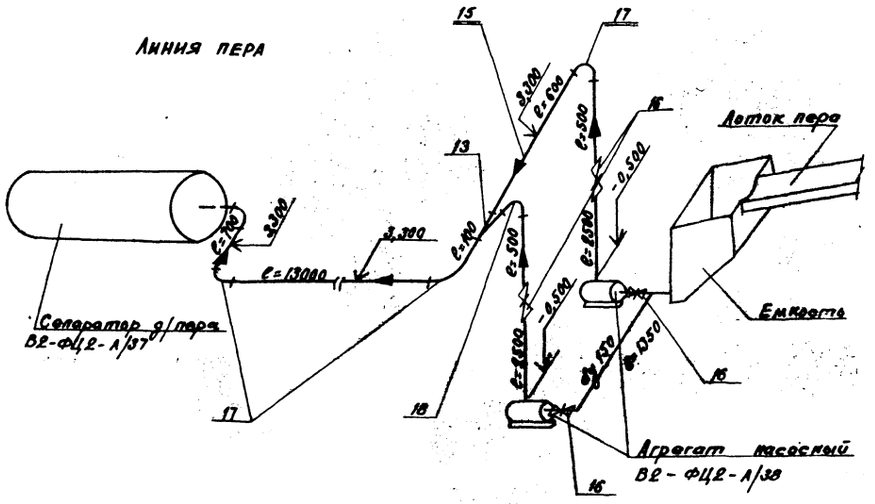
Альбом 1

Типовой 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.

9714/1 38

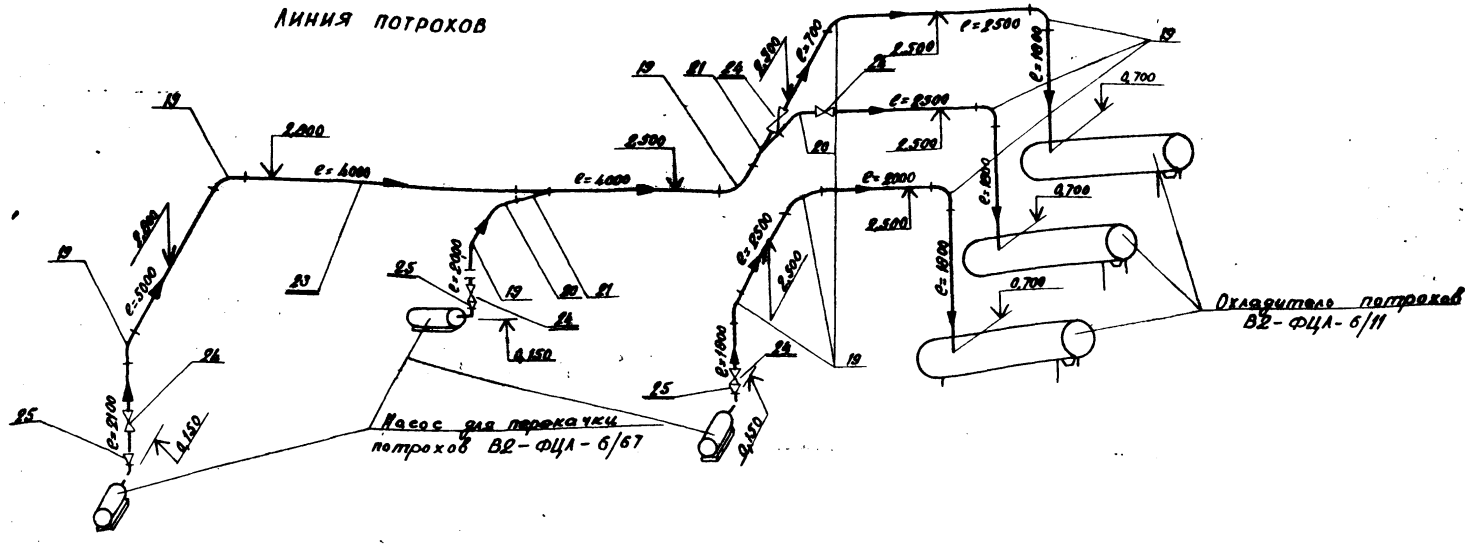
Исполн.	Пахтусов		11.85	ТП 805-5-5.86 ТХ	
Провер.	Гагара		12.85		
Рук.гр.	Гагара		12.85		
Н.отд.	Шашкин		12.85		
Нач.отд.	Бойко		12.85		
ГИП	Рыков		12.85	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.	Стадия Р; Лист 30; Листов
Н.контр.	Кантор		12.85		
Привязан:				Монтажная схема трубопроводов отходов и пера.	Госагропром СССР ЦИИОМПтицепром г. Ростов-на-Дону
Инв. №				Копировал Чуб	Формат А2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

Типовой проект

Линия потроков



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Линия отходов			
1	30ч 906 бр ГОСТ 84375-75*	Задвижка с электроприводом dy 150	6		
2	ГОСТ 17375-83	Отвод 90° 159×4,5	6		
3	ГОСТ 17375-83	Отвод 60° 159×4,5	2		
4		Отвод ⌀159 ∠90° R 750	12		изготовить по месту
5		Отвод ⌀159 ∠45° R 750	6		—
6		Отвод ⌀159 ∠90° R 300	2		—
7		Отвод ⌀159 ∠60° R 750	5		—
8		Отвод ⌀159 ∠30° R 750	4		—
9		Переход dy 200×150 e=150	2		изготовить по месту
10		Переход dy 110×150 e=150	1		—
11(106)		Ревизионный люк	6		ТХМ-13
12(107)		Патрубок загрузочной горловины	2		ТХМ-1
13	ГОСТ 8732-78*	Тройник ∠90° $d_1=d_2=d_3$ =150 e=650	8		ТХМ-8

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
14	ГОСТ 12820-80*	Фланец 159-16	50		не показаны
15	ГОСТ 8732-78*	Труба 159×4,5	185м		
		Линия пара			
14	ГОСТ 12820-80*	Фланец 159-16	20		не показаны
15	ГОСТ 8732-78*	Труба 159×4,5	35м		
16	30ч 6бр ГОСТ 84375-75*	Задвижка параллельная с выдвижным шпинделем dy 150	4		
17		Отвод ⌀159 ∠90° R 500	4		изготовить по месту
18		Отвод ⌀159 ∠60° R 500	1		—
18а	ГОСТ 8732-78*	Тройник ∠30° $d_1=d_2=d_3$ =150 e=650	1		ТХМ-5

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Линия потроков			
19		Отвод ⌀89 ∠90° R 500	10		изготовить по месту
20		Отвод ⌀89 ∠60° R 500	2		—
21	ГОСТ 8732-78*	Тройник ∠30° $d_1=d_2=d_3$ =80 e=350	2		—
22	ГОСТ 12820-80*	Фланец 89-16	45		не показаны
23	ГОСТ 3262-75*	Труба ⌀89×4,5	30м	6,26	
24	15ч 14бр	Вентиль запорный фланцевый dy 80	5		
25		Переход dy 70×80 e=150	3		изготовить по месту

Привязан:

Инв. №

Исполн.	Гетерь	Жилф	12.86
Нач. отд.	Гетера	Жилф	12.86
Гл. спец.	Шишкина		12.86
Нач. отр.	Бейка		12.86
ГИП	Рыков		12.86
Н. контр.	Кантер		12.86

9714/1 39

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	31	

Монтажная схема трубопроводов потроков. Спецификация оборудования. Лист 2

Госагропром СССР Центральный институт типового проектирования г. Ростов-на-Дону

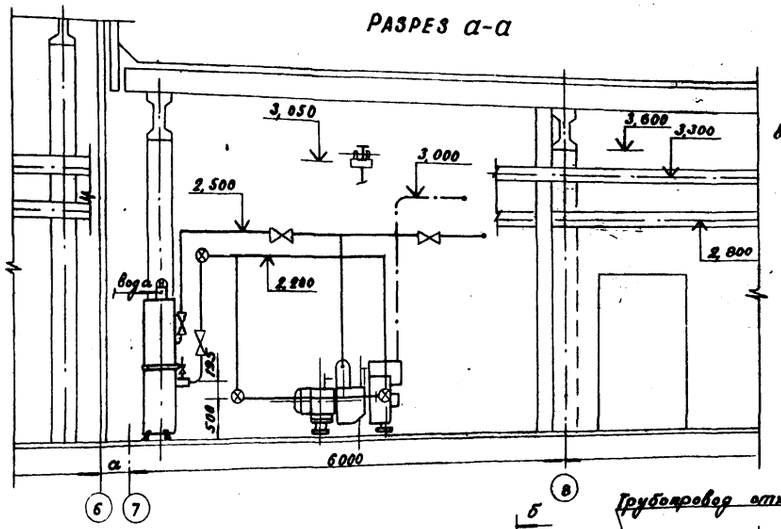
Ростовская обл.

Формат А2

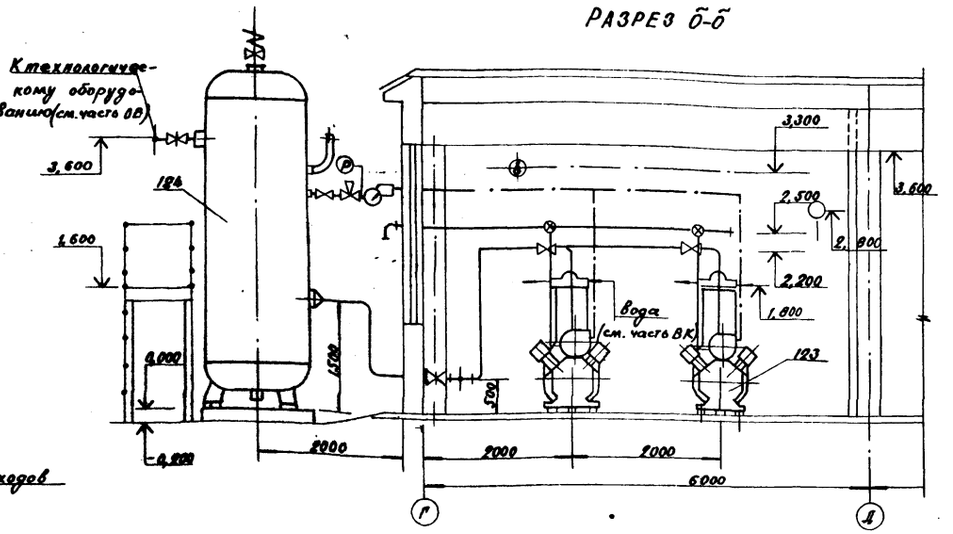
Альбом 1

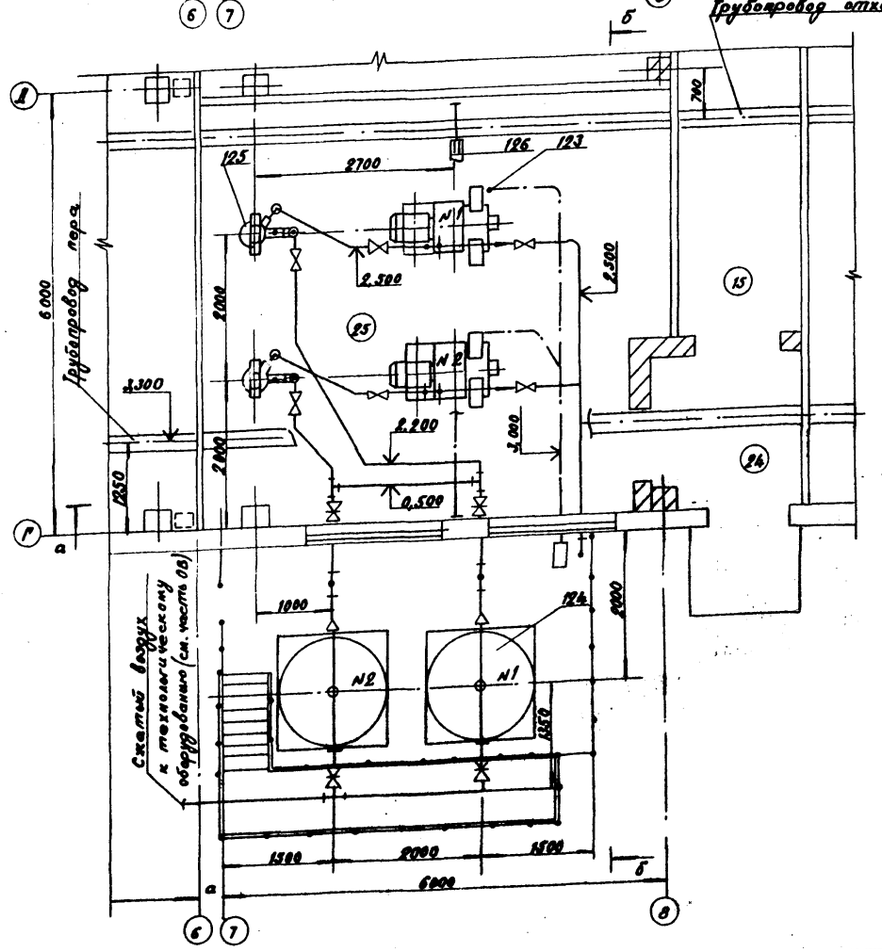
Типовой проект

РАЗРЕЗ а-а



РАЗРЕЗ б-б





1. Монтаж оборудования производить согласно паспортов, инструкций по монтажу и эксплуатации.
2. Эксплуатация компрессорной должна соответствовать „Правилам устройства и безопасной эксплуатации воздушных компрессоров и воздупроводов."
3. Крепление трубопроводов сжатого воздуха производить по месту.
4. Схему трубопроводов сжатого воздуха см. лист ТХ-33.

РАСЧЕТ РАСХОДА ВОЗДУХА

Поз.	Наименование	Кол.	Рабочее давл. ати	Расход воздуха ед-цы м³/мин.	Расход воздуха общий м³/мин.	Время передув. мин.	Период работы	Примеч.
11	Бак передувочн. К7-ФП-2Е	1	3	2,0	2,0	1	период.	
20	То же Р3-ФПД	4	3,6	2,5	10,0	2	"	
100	" Р3-ФПГ	2	3,6	4,4	8,8	4	"	
88	Сушилка Р3-ФДР	2	4÷6	0,0013	0,00,26	постоян	постоян	
93	Камера затарив. Р3-ФОП/В	2	4÷6	0,0013	0,0026	"	"	
40	Аппарат газов опалки Р3-ФГО	1	1,2	0,1	0,1	"	"	
70	Автомат сварки поэмиэтил. пленки М6-А60	2	2,0	0,011	0,022	"	"	
	Итого				20,927			
	Итого с учетом потерь в системе				26,2			

9714/1 40

Исполн.	Плешакова		11.86
Пров.	Гагара		12.86
Рук. гр.	Гагара		12.86
Гл. спец.	Шишкина		12.86
Нач. отд.	Бойко		12.86
Н. контр.	Кантер		20.86
ГИП	Рыков		12.86

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	32	

Компрессорная. План и разрезы.

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Привязан:

Инв. №

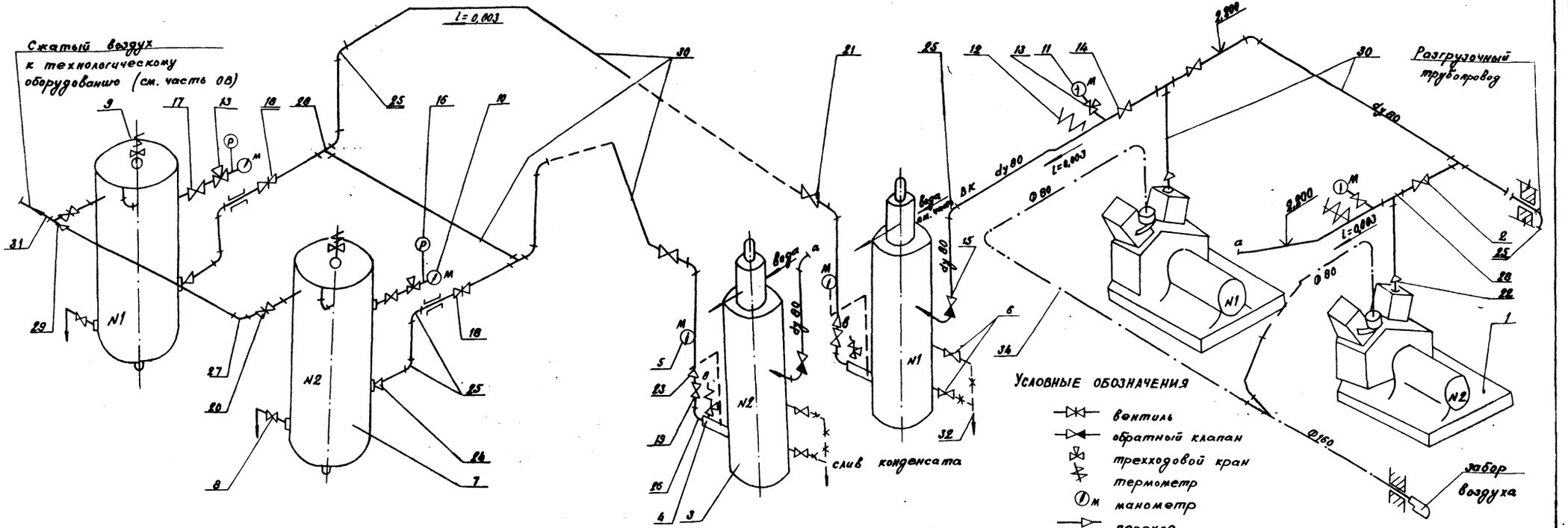
Копировал Чуб

Формат А2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

Типовой проект



Условные обозначения

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

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1(123)	2ВУГ-2,5/13М7	Компрессорная установка	2	670	
2		Клапан предохранит.	2		в компл. с 2ВУГ-2
3(125)	ХРК-3/8	Холодильник концевой	2	320	
4	17С 11 НЖ	Клапан предохранит.			в компл. с
		Ду 25 Ру 16	2		ХРК-3
5	ОВМ-1-160-16	Манометр с краном			
		натяжным муфтовым МН-16	2		"
6	15кч 18 бр (15 С 13 бк)	Вентиль муфтовый	2		"
7(124)	В-6,3 (ГОСТ 9028-76*)	Воздухосборник	2		
8		Вентиль Ду 25 Ру 10	2		в компл. с В-6,3
9		Клапан предохранит.	2		"
10	ОБМ1-160	Манометр, предел. изм. 0-16	2		"
11	ОБМ1-160	То же	2		
12	П41 160 66	Термометр	2		
13	14 М1-16	Кран трехходовой натяжной			2 в комп-
		с фланцем для контроля			лекте с
		манометра dy 15	4		В-6,3
14	15ч 14 бр	Вентиль запорный			
		фланцевый Ду 80 Ру 16	2	39,7	
15	19ч 16 бр	Клапан обратный пово-			
		ротный Ду 80 Ру 16	2	40,8	
16	ЭКМ-17х10	Регулятор давления	2		
17	15 Б 8К	Вентиль запорный Ду 15	2		

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
18	30ч 6 бр	Задвижка фланцевая dy 80	2		
19	15ч 14 бр	Вентиль запорный			
		фланцевый dy 65	2	1	
20	30 ч 6 бр	Задвижка фланцевая dy 80	2	12,5	
21	16ч 6 бр	Клапан обратный			
		подъемный фланцев. dy 80	2		
22	ГОСТ 17378-83	Переход 57х40-89х6,0	2	0,9	уточнить по месту
23	ГОСТ 17378-83	Переход 89х6,0-76х50	2	0,9	
24	ГОСТ 17378-83	Переход 219х10,0-89-5,0	2	6,8	
25	ГОСТ 17375-83	Отвод 90° 89х6,0	14	2,7	
26	ГОСТ 17375-83	Отвод 90° 76х6,0	2	2,0	
27	ГОСТ 11376-83	Отвод 90° 219х6,0	1	7,4	
28	ГОСТ 17376-83	Тройник 89х6,0	5	3,8	
29	ГОСТ 17376-83	Тройник 219х6,0	1	13,2	
30	ГОСТ 3262-75*	Труба 80х4,5	пм 30	9,32	
31	ГОСТ 8732-78*	Труба 219х6,0	6	24,04	
32	ГОСТ 3262-75*	Труба 25х2,8	8	2,12	

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
33	ГОСТ 12820-80*	Фланцы приварные			
		Ф 80, 200	18		12-Ф 80 6-Ф 200
34	ГОСТ 19904-74*	Сталь листовая			
		δ=0,55 средн. Ф 160	5м²	4,44	
35		Металл сортовой проф.		50	для креплен. труб

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

9714/1 41

Исполн.	Плешакова		11.86
Пров.	Гагара		12.86
Рук. гр.	Гагара		12.86
Гл. спец.	Шишкина		12.86
Нач. отд.	Бойко		12.86
Н. контр.	Кантер		23.86
ГИП	Рыков		12.86

ТП 805-5-5.86 ТХ

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

Стадия	Лист	Листов
Р	33	

Компрессорная схема сжатого воздуха. Спецификация.

Росагропром СССР ЦНИИЭП птицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Чуб

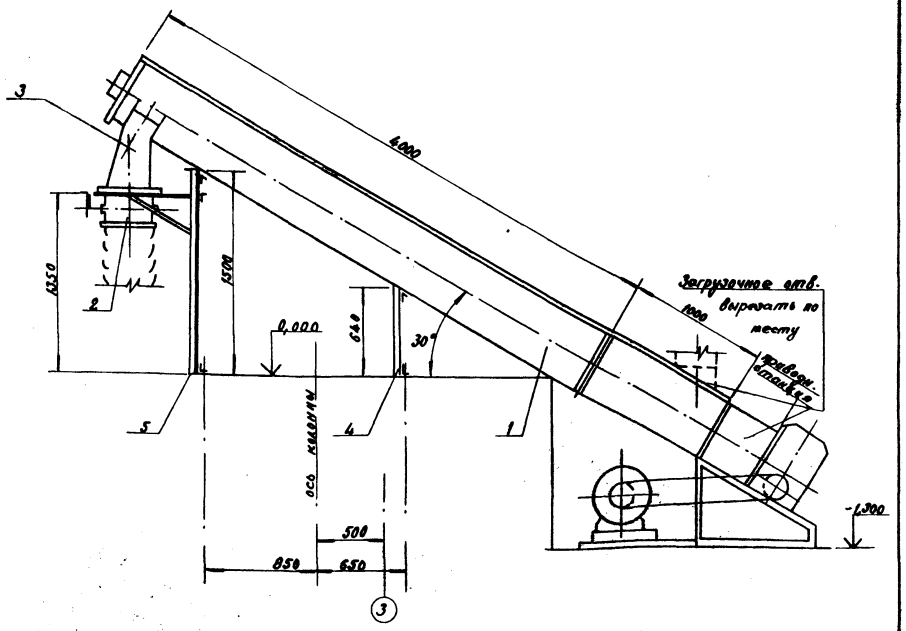
Формат А2

Привязан:

Инв. №

Типовой проект Альбом I

Установка шнека К7-ФТГ/2 поз.104



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
(поз.104)	К1-ФТГ/2	Шнек наклонный	1	1,370	
2	ПВ-4	Выборный патрубок	1	38	
3		Воронка	1	15	ГХМ-
4		Опора Н=640	1	12	ГХМ-
5		Опора Н=1500	1	30	ГХМ-

Составил	Плешкова		12.86	ТП ТХ
Пров.	Гагара		12.86	
Рук.гр.	Гагара		12.86	
Н.спец.	Шишкина		12.86	
Нач.отд.	Бейко		12.86	
ГИП	Рыков		12.86	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.
Н.контр.	Кантер		5.86	Установка наклонного шнека К7-ФТГ/2

Стадия Р | Лист 35 | Листов

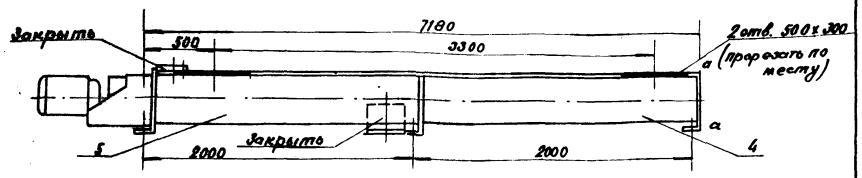
Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

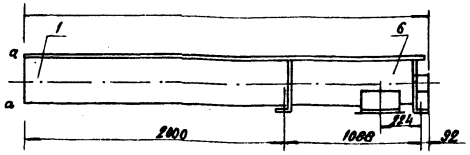
Привязан:

Инв.№

Копировал Чуб

Формат А3





Наименование и марка	Кол.	Характер привода: мощн. кВт	Число обор. об/мин	Характер конвейера: длина м	диаметр мм	секции 1	2	3	4	5	6	7	8	9	Крепление к полу или потолку
						средняя с заслонкой	средняя	средняя	средняя загр.	средняя загр. Ø=310	нач. Ø=110	конц. Ø=110	нач. Ø=168	конц. Ø=168		
Конвейер винтовой У1-БКВ-3232 поз. 103	1	4,0	56	7,180	320	1	—	—	1	—	—	1	—	—	к полу

1. Данный опросный лист является руководством при монтаже оборудования.

9714/1 42

Составил	Плешкова		12.86	ТП 805-5-5.86 ТХ
Пров.	Гагара		12.86	
Рук.гр.	Гагара		12.86	
Н.спец.	Шишкина		12.86	
Нач.отд.	Бейко		12.86	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час.
ГИП	Рыков		12.86	Опросный лист на винтовой конвейер У1-БКВ-3232
Н.контр.	Кантер		5.86	

Стадия Р | Лист 34 | Листов

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Привязан:

Инв.№

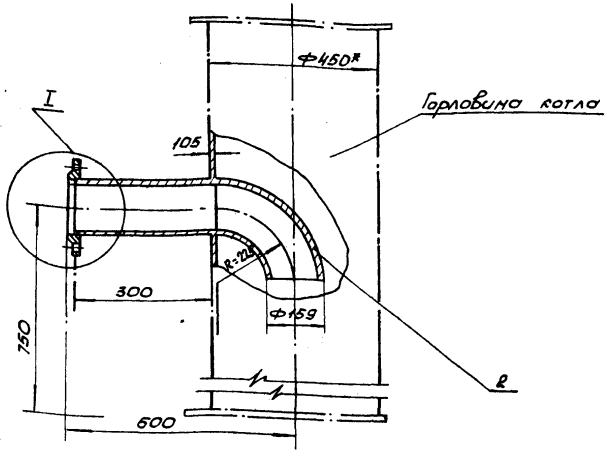
Копировал Чуб

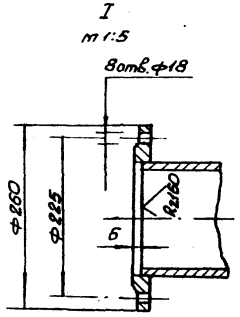
Формат А3

Альбом 1

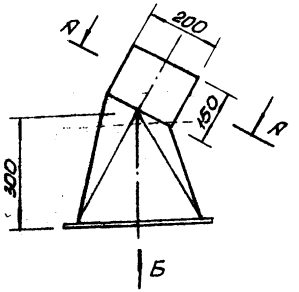
Типовой проект

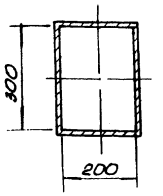
Патрубок вводный

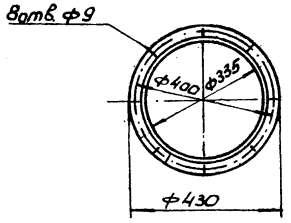




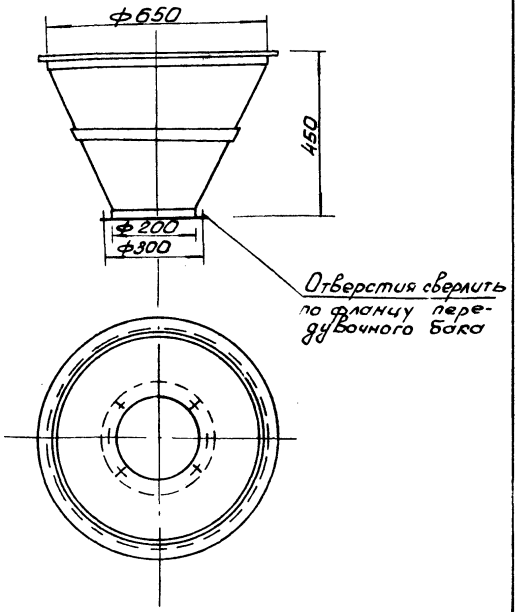
Воронка m1:10
поз. 109







Приемная воронка
поз 24

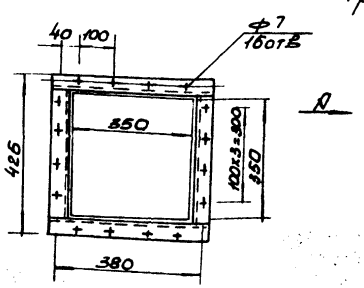


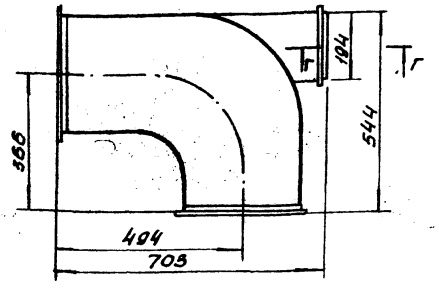
1. Патрубком дооборудуется вакуумный котел для присоединения трубопровода передувки сырья.
2. Врезка патрубка d_y150мм должна производиться в соответствии с правилами сварки сосудов, работающих под давлением.
4 После сварки патрубка произвести проверку качества сварки под гидравлическим давлением 6кг/см².
4. Рабочее давление в полости котла 6кг/см².
5* Размеры для справок.

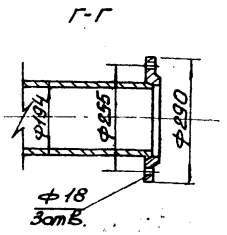
Все воронки закрываются сверху после установки течек и лотков от машин.

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

Тройник воздуховодов по очистке газов







9714/1 43

Исполн.	Балясникова		12.86	ТП 805-5-5.86			ТХМ
Провер.	Гагара		12.86				
Рук. ер.	Гагара		12.86				
Гл. спец	Шишкина		12.86				
Нач. отд.	Бойко		12.86				
ГИП	Рыков		12.86	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час	Стадия	Лист	Листов
Н. контр	Кантер		12.86		Р	1	13

Привязан:

Инв. №

Воронки. Тройник Патрубок вводной.

Госагропром СССР Ленинградпроцентр г. Ростов-на-Дону

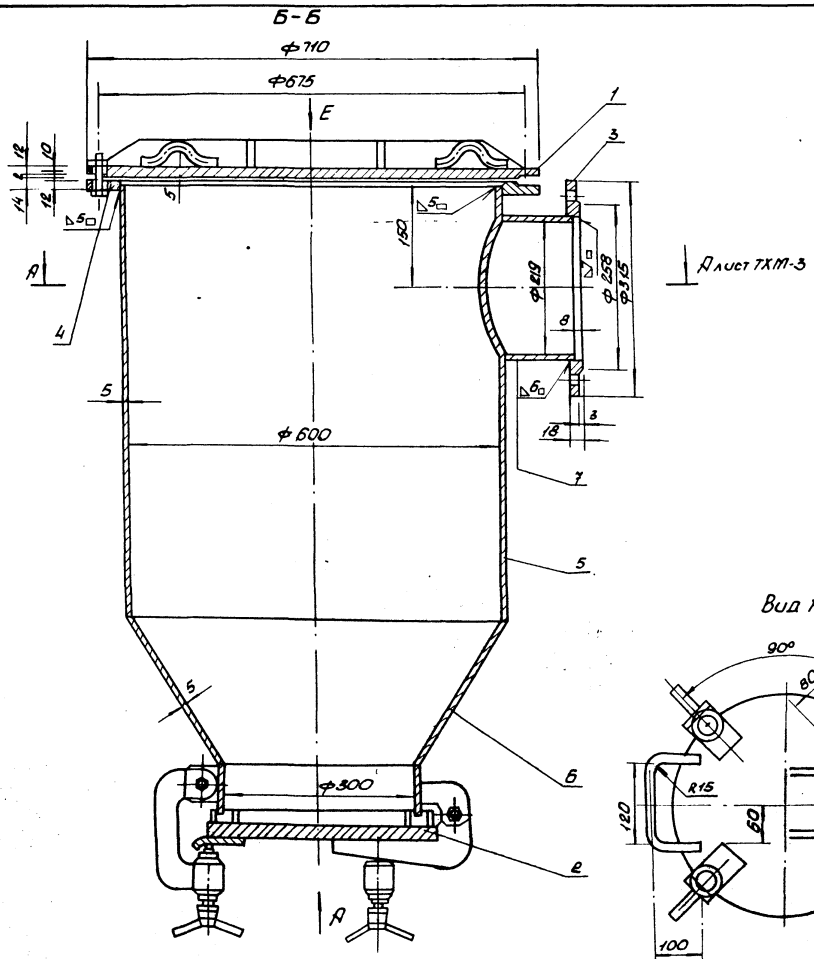
Копировал Молодцова

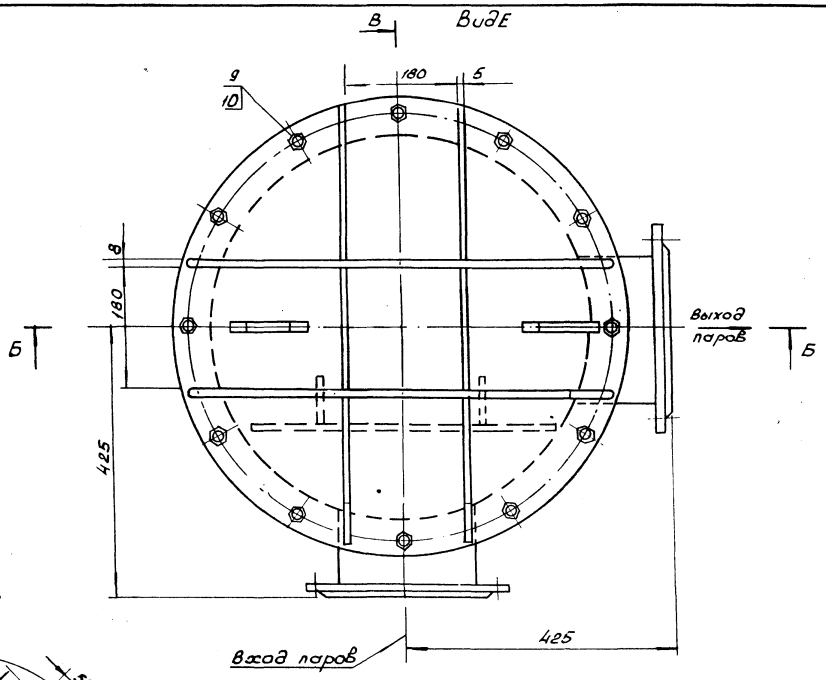
Формат А2

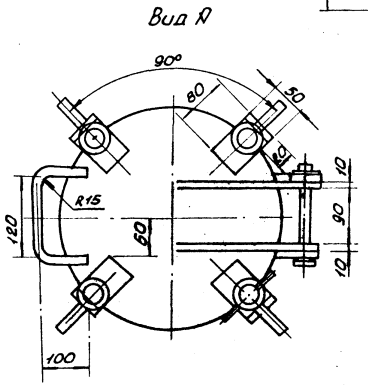
Инв. № под | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

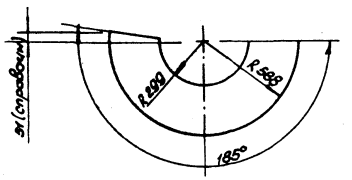
Типовой проект



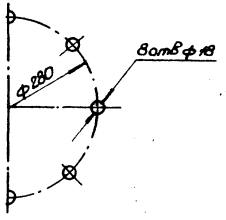




Развертка детали поз.6
т 1:20



Вид Б



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

9714/1 44

Исполн.	Плешакова		06.86	ТП 805-5-5.86		ТХМ
Провер.	Гагара		06.86			
Рук. гр.	Гагара		06.86			
Гл. спец.	Шишкина		06.86			
Нач. отд.	Бойко		06.86			
ГИП	Рыков		06.86	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час	Стадия: Р	Лист: 2	Листов:
Н. контр.	Кантер		06.86			

Привязан:

Инв. №

Ловушка. Разрез Б-Б (поз. 118) Вид А, Б, Е

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

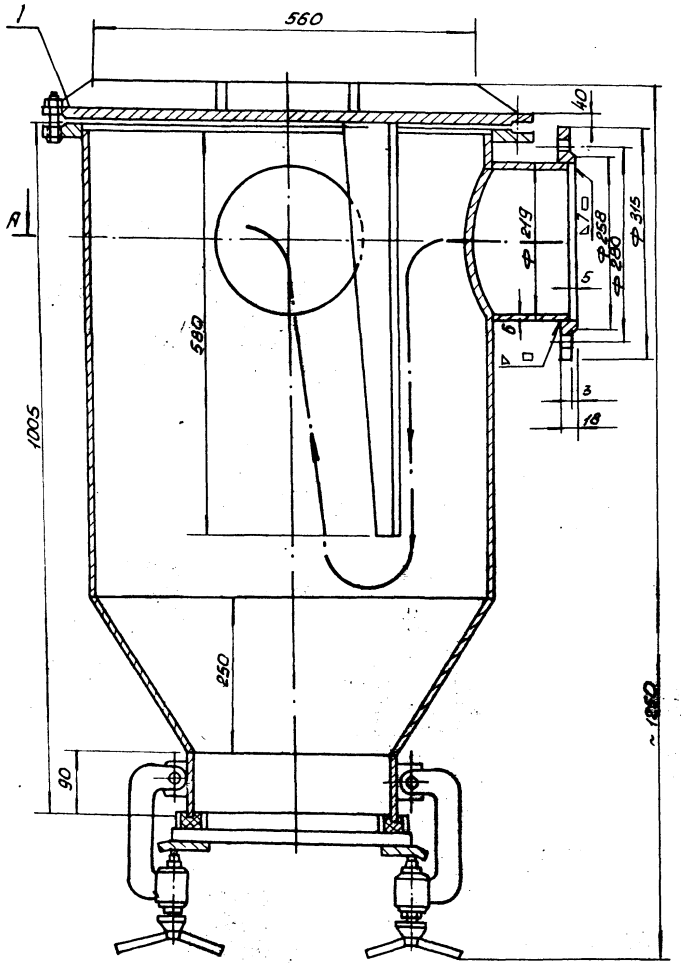
Копировал Молодцова

Формат А2

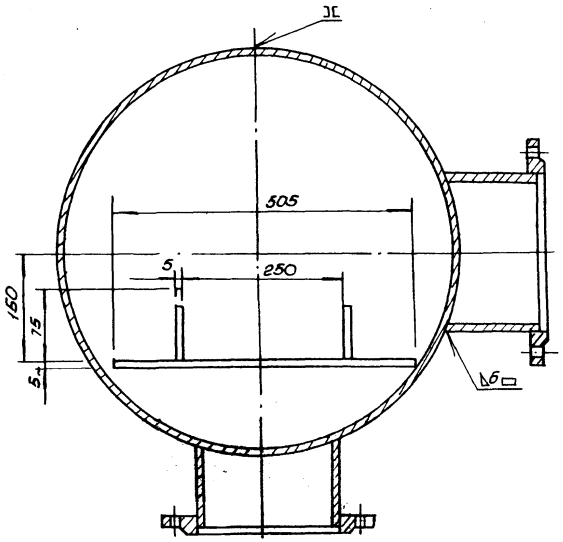
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект Альбом I

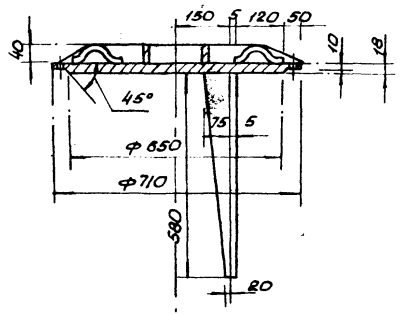
В-В Лист ТХМ-2

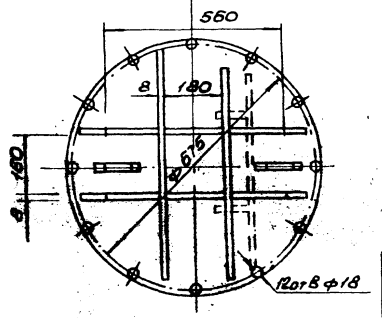


А-А Лист ТХМ-2



Крышка





Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	107.01.00СБ	Крышка	1	56,0	
2	107.02.00СБ	Люк ф 300	1	39,5	
3	ГОСТ 19904-74*	Фланец ф221	2	4,9	
4	То же	То же ф 613	1	9,8	
5	ГОСТ 19904-74*	Обечайка S=5,0	1	48,0	
6	То же	Конус S=5,0 ф610х310 R=250	1	14,0	
7	ГОСТ 8732-78*	Труба ф219 L=132	2	4,15	
8	ГОСТ 481-80*	Прокладка ф650х612 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.

9714/1 45

Исполн.	Плешакова		12.86	ТП 805-5-5.86 ТХМ	
Провер.	Гагара		12.86		
Рук.гр.	Гагара		12.86		
Гл.спец.	Шишкина		12.86		
Нач.отд.	Бойко		12.86		
ГИП	Рысов		12.86	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (тур) в час	Стадия: Р; Лист: 3; Листов:
Н.контр.	Кантер		12.86	Ловушка (поз 118) Разрез В-В. Крышка.	Госагропром СССР ГПИ Птицепром г. Ростов-на-Дону

Привязан:

Инв.№

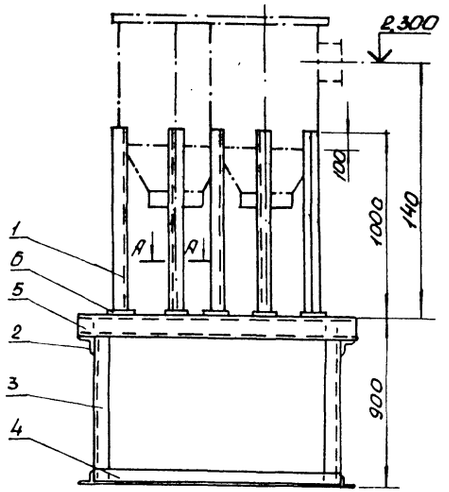
Копировал Молодцова Формат А2

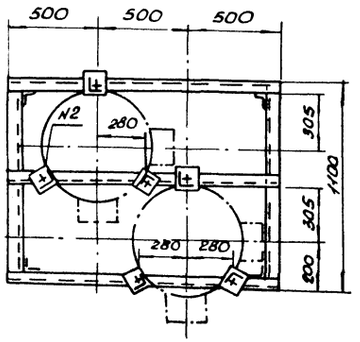
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Альбом 1

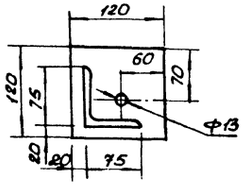
Типовой проект

Станина для ловушек
m 1:20

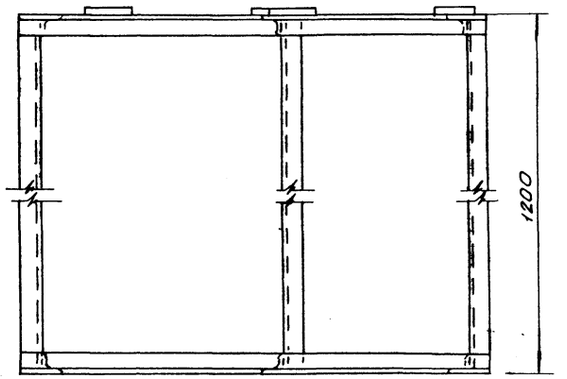


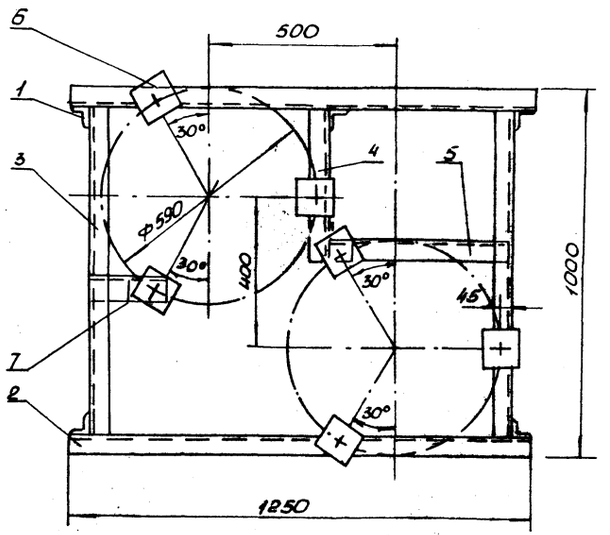


А-А
m 1:5



Станина для конденсаторов
m 1:10





Спецификация

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
		Станина для ловушек			
1	ГОСТ 8509-72*	Уголок 75х75х6 ℓ=990	6	6,9	
2	ГОСТ 8509-72*	" " ℓ=1100	4	7,6	
3.	ГОСТ 8509-72*	" " ℓ=780	4	5,4	
4	ГОСТ 8509-72*	" " ℓ=1350	2	9,3	
5	ГОСТ 8240-72*	Швеллер 12 ℓ=1500	2	15,6	
6	ГОСТ 103-76*	Полоса 120х120х10	6	1,13	
		Общая масса ≈ 150кг			
		Станина для конденсаторов			
7	ГОСТ 8509-72*	Уголок 75х75х6 ℓ=250	1	1,73	
1	ГОСТ 8509-72*	Уголок 75х75х6 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 100х100х6	6	0,4	
		Общая масса = 124кг			

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.

9714/1 46

Исполн.	Плешакова		08.86
Провер.	Гагара		08.86
Рус. гр.	Гагара		08.86
Гл. спец.	Шишкина		08.86
Нач. отд.	Бойко		08.86
ГИП	Руков		08.86
Н. контр.	Кантер		08.86

ТП 805-5-5.86 ТХМ

Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час

Стадия Р | Лист 4 | Листов

Опоры под ловушки и конденсаторы поз. 122

Госагропром СССР ЦНИИЭПтицепром г. Ростов-на-Дону

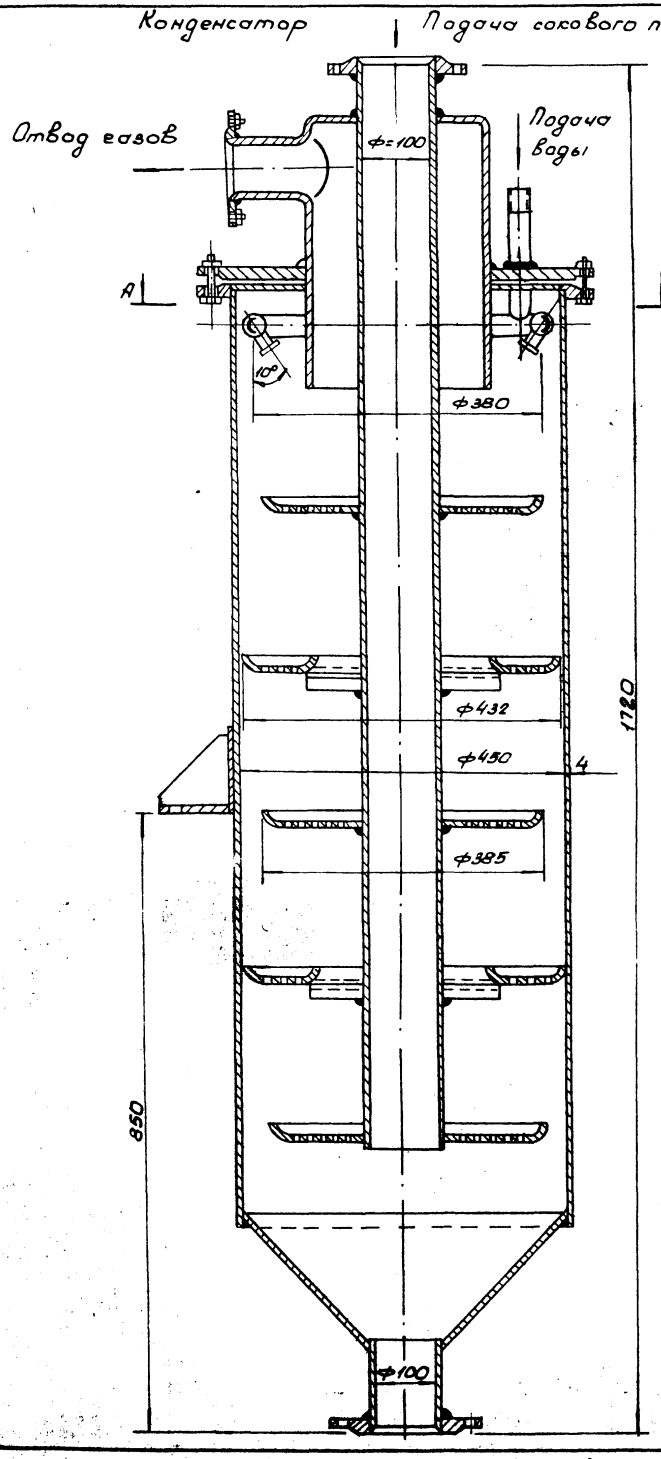
Привязан:

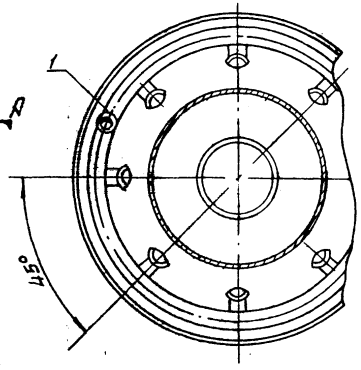
Инв. №

Копировал Молодцова

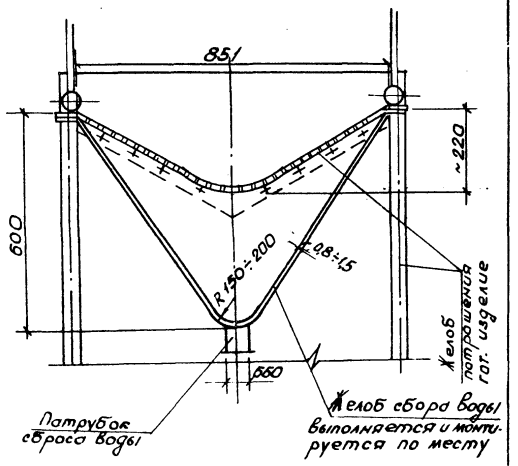
Формат А2

Инв. подл. | Подпись и дата | Взам. инв.

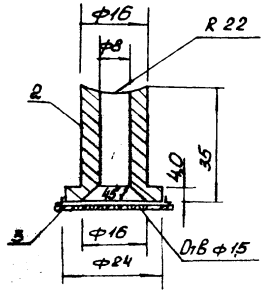




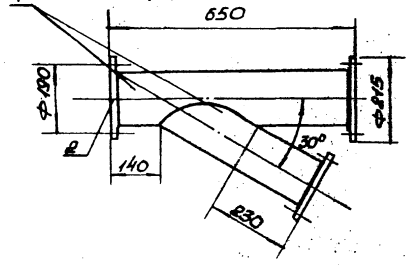
Изменения к желобу потрошения
По всей площади днища предпоследней секции желоба сверлятся отверстия ф 4,5÷2,5 мм для отделения воды от отходов. Под секцией желоба потрошения, монтируется желоб сбора воды, выполненный из оцинкованной жести толщ. 0,8÷1,5 мм, с глухими торцевыми стенками. Длина желоба для воды, по длине секции желоба потрошения. Крепить - к стыкам секций желоба потрошения, с уклоном в сторону сброса воды в канализацию.



Форсунка
м1:1



Тройник (поз. 160)
м1:10



Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг	Примечание
		Конденсатор (поз. 102)			
1		Труба стальная,			
	ГОСТ 8732-78*	оцинкованная Ду 36х3	1,3м	3,48	
2		Форсунка ф16х35, прутак			
	Пр. 1627-кр.24	тянутый круглый	8	0,27	
	ГОСТ 2060-73*	ф24х37			
3		Сетка ф24х0,7	8	0,01	
	ГОСТ 931-78*	Латунь, полоса В=24			
		Воронка (поз. 29)			
1	ГОСТ 19904-74*	Лист В1	3,1м²	25,0	
2	ГОСТ 8509-72*	Уголок L40х40х3	5,0м	7,4	
3	ГОСТ 8509-72*	Уголок L40х40х3	0,73м	1,16	
		Воронка (поз. 12)			
1	ГОСТ 19904-74*	Лист В1	1,05м²	8,4	
2	ГОСТ 8509-72*	Уголок L40х40х3	1,5м	2,4	
3	ГОСТ 8509-72*	Уголок L40х40х3	0,73м	1,16	
		Тройник (поз. 160)			
1	ГОСТ 8732-78*	Труба стальная Ду 150	1,1м	19,0	
2	ГОСТ 82-70*	Фланец ф215х6	3	1,1	

Альбом I
Типовой проект
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Привязан:
Инв. №

Испол.	Щербакова		06.86
Провер.	Гагара		06.86
Нач. гр.	Гагара		06.86
Гл. спец.	Шушкина		06.86
Нач. отд.	Бойко		06.86
Н. контр.	Контер		06.86

9714/1 47

ТП 805-5-5.86 ТХМ

Цех убоя и переработки 5000 бройлеров (кур) в час

Стадия	Лист	Листов
Р	6	

Конденсатор (поз. 111) Тройник, желоб потрошения

Госагропром СССР ЦНИИЭП птицепром г. Ростов-на-Дону

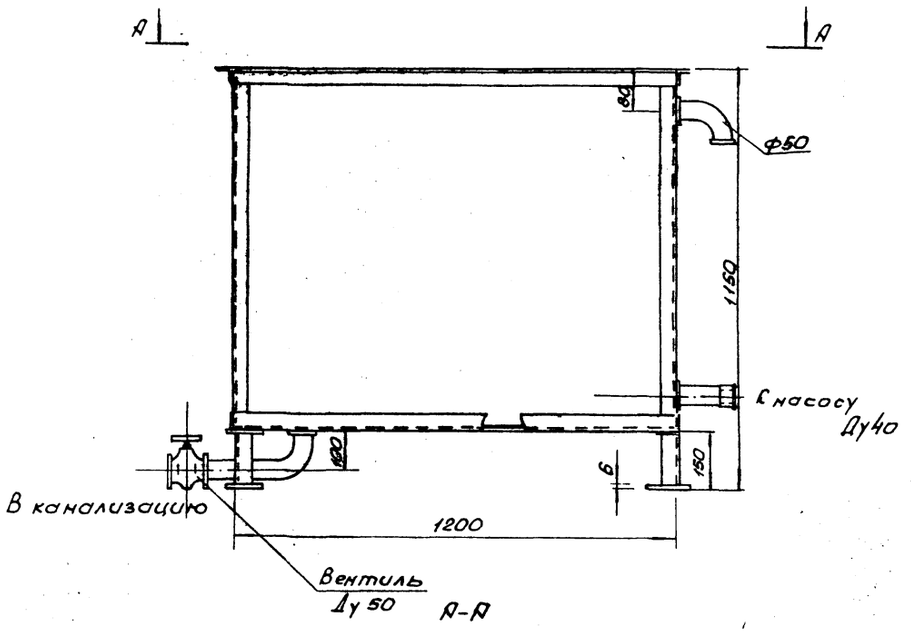
Копировал Малодушева

Формат А2

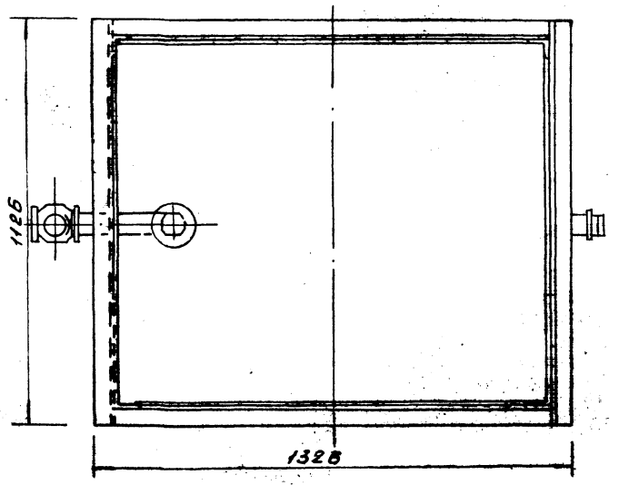
Альбом 1

Типовой проект

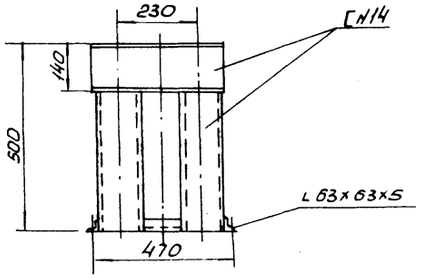
Бак поз. 97

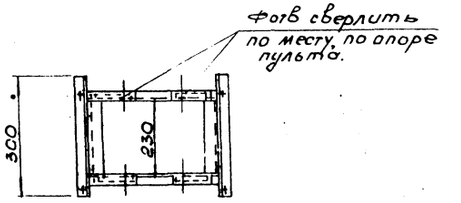


А-А



Станина под пульты управления бакати





1. Бак выполнить без крышки. Диаметр патрубка для подключения насоса Ф40
Сварку производить по контуру прилегания деталей по ГОСТ 5264-80.

9714/1 48

Исполн.	Бондаренко		12.86	ТП 805-5-5.86		ТХМ	
Пров.	Гагара		12.86				
Рук. гр.	Гагара		12.86				
Гл. спец.	Шишкина		12.86				
Нач. отд.	Бойко		12.86				
Н. контр.	Кантер		12.86	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Рыков		12.86		Р	Б	
				Бак. Станина под пульты управления	Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону		

Привязан:

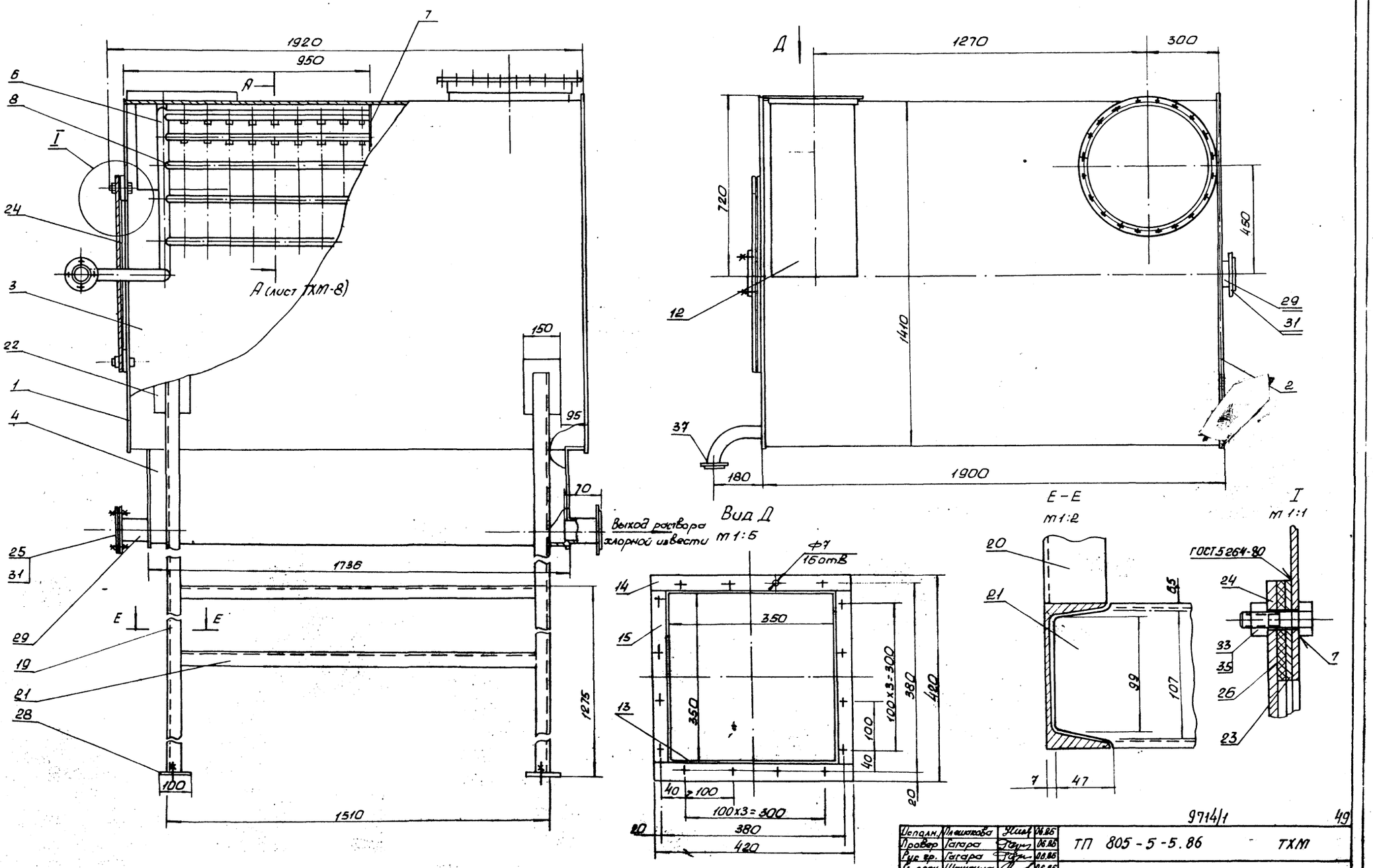
Инв. №

Копировал Молодцова Формат А2

Инв. подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

Типовой проект



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

9714/1 49

Исполн.	Плешакова		06.85	ТП 805-5-5.86 ТХМ
Провер.	Гагара		06.85	
Рук. гр.	Гагара		06.85	
Гл. спец.	Шашкина		06.85	
Нач. отд.	Бойко		06.85	
ГИП	Рыков		06.85	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час
Н. контр.	Кантер		06.85	

Стадия: Р | Лист: 7 | Листов:

Привязан:

Инв. №

Башня с душирующим устройством (поз. 114)

Госагропром СССР ЦНИИЭП птицепром г. Ростов-на-Дону

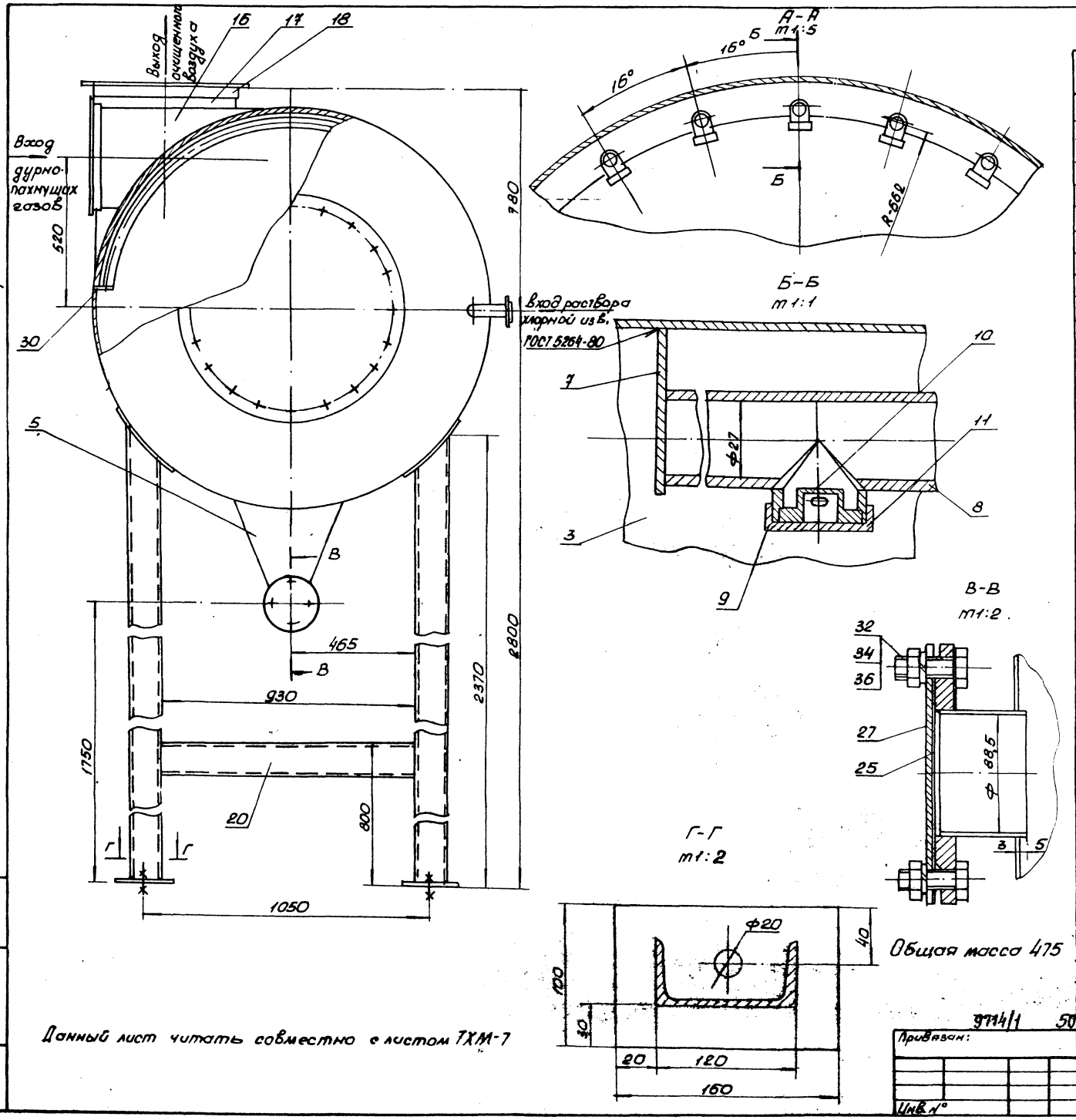
Копировал Молодцова

Формат А2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

Типовой проект



Данный лист читать совместно с листом ТХМ-7

Общая масса 475

Спецификация

поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 19904-74*	Стенка передняя			
		δ=3,0 ф1430	1	7,5	
2	ГОСТ 19904-74*	Стенка задняя ф143	1	9,2	
3	ГОСТ 19904-74*	Барабан ф1410 L=4417	1	170	
4	ГОСТ 19904-74*	Поддон 430×1730	1	41	
5	ГОСТ 19904-74*	Боковина 439×420	2	2,1	
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 гайка	99	0,07	
12	ГОСТ 19904-74*	Лист 600×356 δ=30	1	4,7	
13	ГОСТ 19904-74*	Лист 356×172 δ=3,0	1	1,4	
14	ГОСТ 8509-72*	Уголок 36×36×3 l=420	2	0,69	
15	ГОСТ 8509-72*	То же l=356	2	0,58	
16	ГОСТ 19904-74*	Боковина δ=3,0 600×350	2	5,3	
17	ГОСТ 19904-74*	Патрубок 660×1560	1	8,9	
18	ГОСТ 8509-72*	Фланец L50×50×5 ф600	1	3,5	
19	ГОСТ 8240-72*	Швеллер №12 l=1360	4	146	
20	ГОСТ 8240-72*	То же l=900	2	9,8	
21	ГОСТ 8240-72*	" l=1540	4	15,9	
22	ГОСТ 19904-74*	Пластина 150×375 S=[illegible]	4	3,8	
23	ГОСТ 19904-74*	Фланец ф680 δ=3,0	1	4,0	
24	ГОСТ 19904-74*	Заглушка δ=4 ф680	1	11,3	
25	ГОСТ 481-80*	Прокладка к dy80	1	0,08	
26	ГОСТ 481-80*	" ф680	1	0,8	
27	ГОСТ 19904-74*	Заглушка δ=4,0 к dy80	1	0,02	
28	ГОСТ 19904-74*	Пята δ=10 160×100	4	2,6	
29	ГОСТ 3262-75*	Труба 80 l=66	2	0,43	
30	ГОСТ 19904-74*	Заглушка δ=3,0 44×62	1	0,3	
31	ГОСТ 12820-80*	Фланец dy80	2	1,84	
32	ГОСТ 7796-70*	Болт М12×40	4		
33	То же	" М6×30	20		
34	ГОСТ 5915-70*	Гайка М12	4		
35	ГОСТ 5915-70*	Гайка М6	20		
36	ГОСТ 6402-70*	Шайба пружинная	4		
37	ГОСТ 12820-80*	Фланец dy32	1		

Исполн.	Плешакова		06.86
Провер.	Гагара		06.86
Вн.пр.	Гагара		06.86
Гл.спец.	Шишкина		06.86
Нач.отд.	Бойко		06.86
ГИП	Рыков		06.86
Н.контр.	Кантер		06.86

ТП 805-5-5.86 ТХМ

9714/1 50

Привязан:

Инв. №

Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час

Стадия	Лист	Листов
Р	8	

Башня с душирующим устройством (поз. 114)

Госагропрот СССР ЦНИИЭП птицепрот г. Ростов-на-Дону

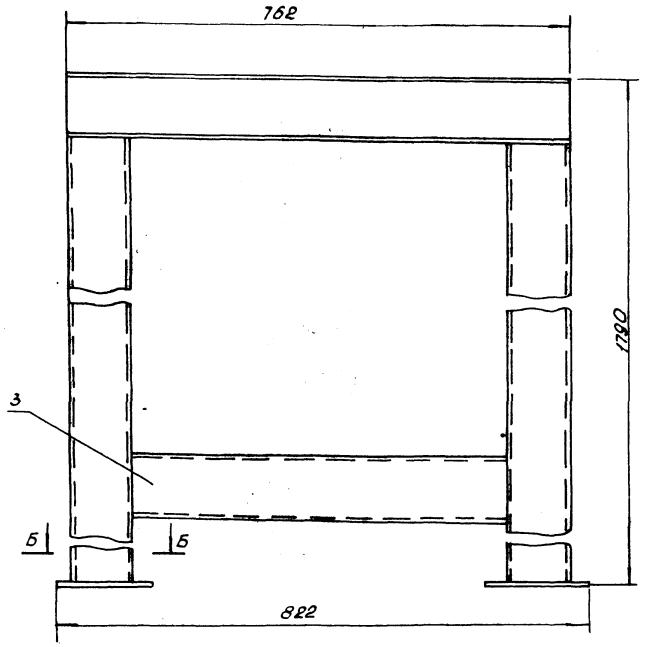
Копировал Молодцова

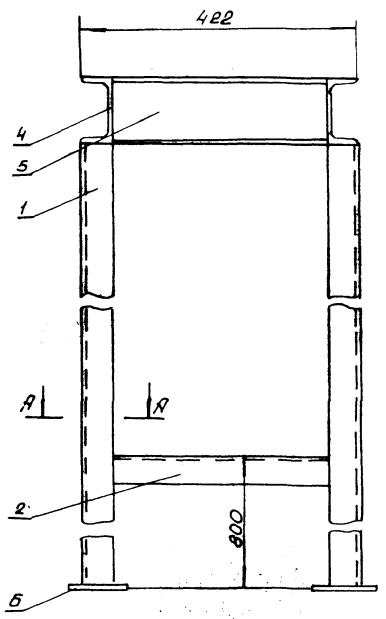
Формат А2

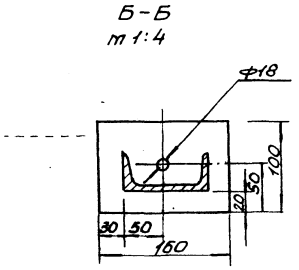
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

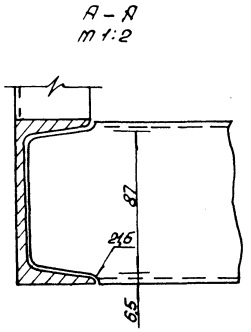
Альбом 1

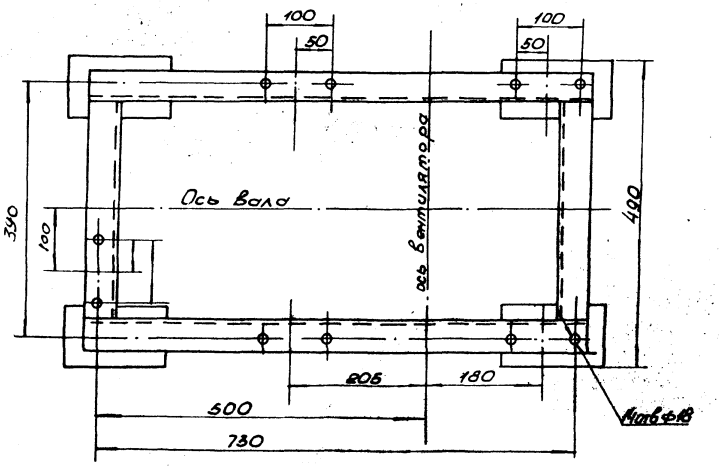
Типовой проект











Спецификация

Марка, поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 8240-72*	Швеллер №10 ℓ=1680	4	14	
2	ГОСТ 8240-72*	То же №10 ℓ=402	2	3,22	
3	ГОСТ 8240-72*	" №10 ℓ=562	2	5,8	
4	ГОСТ 8240-72*	" №10 ℓ=762	2	6,4	
5	ГОСТ 8240-72*	" №10 ℓ=330	2	2,76	
Б	ГОСТ 19904-74*	Лист S=10мм			
		160×100	4	1,17	
		Общая масса 94,5кг			

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

9714/1 51

Исполн.	Плешакова		06.86	ТП 805-5-5.86	ТХМ
Провер.	Гагара		06.86		
Рук. гр.	Гагара		06.86		
Гл. спец.	Шишкина		06.86		
Нач. отд.	Бойко		06.86		
ГИП	Рыков		06.86	Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час	Стадия: Р; Лист: 9; Листов:
Н. контр.	Кантер		06.86		

Привязан:

Инв. №

Опора под вентагрегат А-2 (поз. 122)

Госагропром СССР ЦНИИЭП Аптицеевом г. Ростов-на-Дону

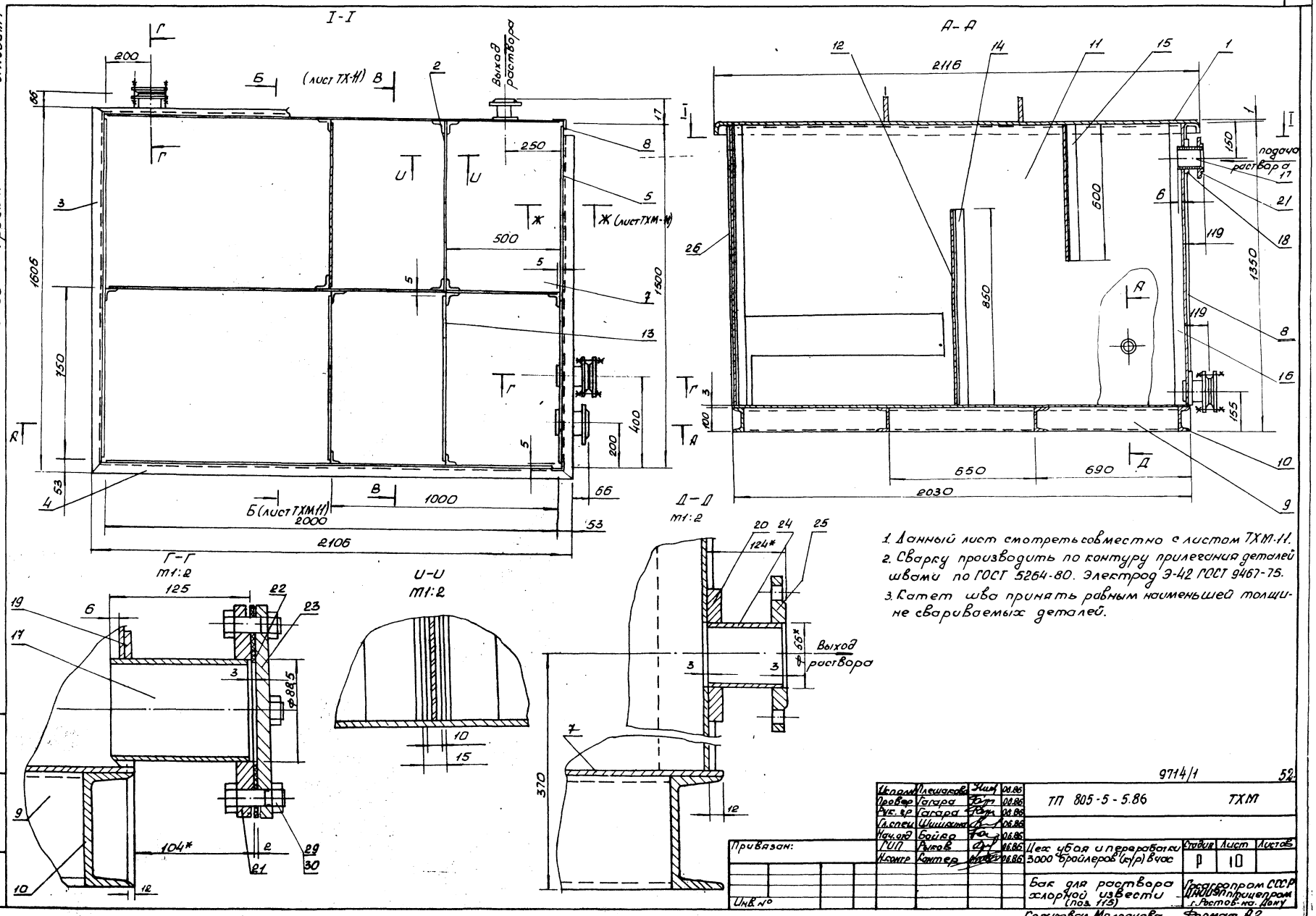
Копировал Молодцова

Формат А2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом 1

Типовой проект

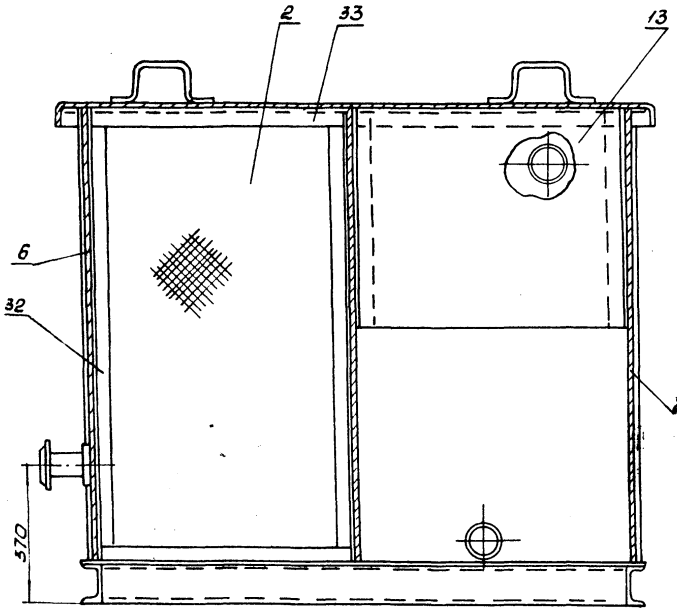


1. Данный лист смотреть совместно с листом ТХМ-11.
2. Сварку производить по контуру прилегания деталей швами по ГОСТ 5264-80. Электрод Э-42 ГОСТ 9467-75.
3. Катет шва принять равным наименьшей толщине свариваемых деталей.

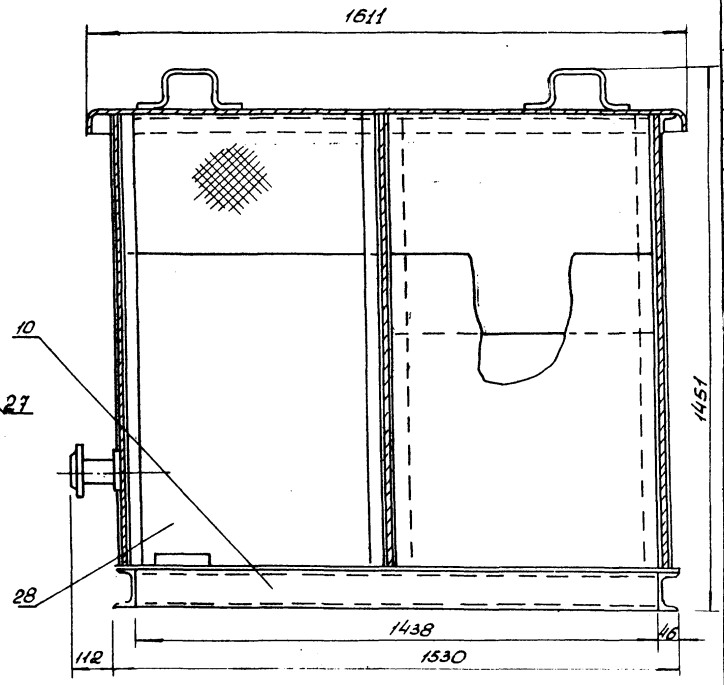
Альбом 1

Типовой проект

В-В Лист ТХМ-10

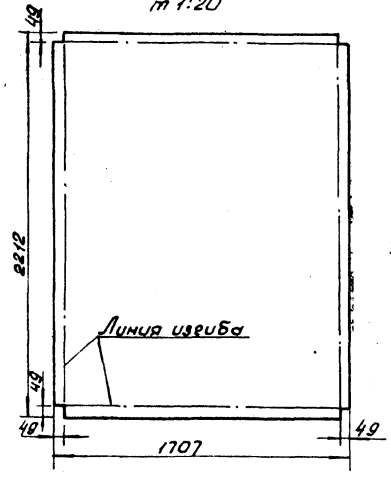


Б-Б Лист ТХМ-10

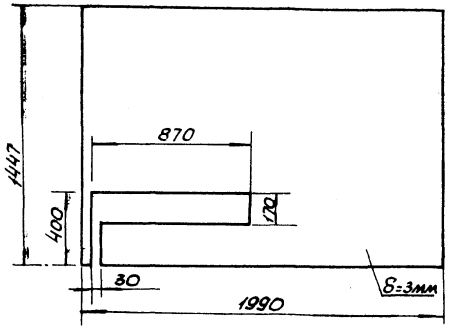


Крышка поз. 1

м 1:20

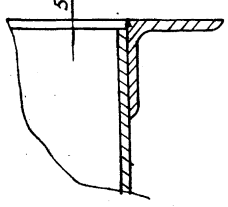


Перегородка поз. 11

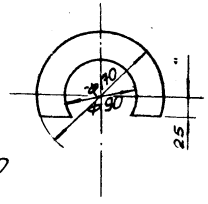


Ж – Ж (лист ТХ-10)

м 1:2



Полукольцо поз. 19



Данный лист смотреть с листом ТХМ-10

Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед. кг.	Примечание
1	ГОСТ 19904-74*	Крышка δ=10 2116х1611	1	30	
2	ГОСТ 3187-76*	Фильтр-сетка фильтровая 72	1м²		
3	ГОСТ 8509-72*	Уголок 50х50х3 ℓ=1606	2	3,8	
4	То же	То же ℓ=2106	2	49	
5	ГОСТ 19904-74*	Боковина δ=3,0 1496х1246	1	45,0	
6	ГОСТ 19904-74*	То же 1996х1242	1	60,0	
7	ГОСТ 19904-74*	–"– 2030х1530	1	73,2	
8	ГОСТ 8509-72*	Уголок 50х50х3 ℓ=1197	4	2,8	
9	ГОСТ 8240-72*	Швеллер №10 ℓ=2030	2	17,5	
10	ГОСТ 8240-72*	То же ℓ=1438	4	12,4	
11	ГОСТ 19904-74*	Перегородка δ=30 1990х1447	1	66	
12	ГОСТ 19904-74*	Лист δ=3,0 850х740	1	14,9	
13	ГОСТ 19904-74*	–"– 600х740	1	11,8	
14	ГОСТ 8509-72*	Уголок 50х50х3 ℓ=850	4	2,0	
15	ГОСТ 8509-72*	То же ℓ=600	2	1,4	
16	ГОСТ 8509-72*	–"– ℓ=1247	6	2,9	
17	ГОСТ 3262-75*	Труба 80 ℓ=122	3	0,2	
18	ГОСТ 19904-74*	Кольцо δ=5,0 ф170	1	0,8	
19	ГОСТ 19904-74*	Полукольцо ф170 δ=5,0	2	0,5	
20	ГОСТ 19904-74*	Кольцо ф120, δ=5,0	1	0,4	
21	ГОСТ 380-71*	Фланец ф185	2	1,84	
22	ГОСТ 481-80*	Прокладка-паронит ф185	2	0,3	
23	ГОСТ 380-71*	Заглушка ф185	2	1,1	
24	ГОСТ 8734-75*	Труба 56х2 L=121	1	0,4	
25	ГОСТ 380-71*	Фланец ф140 δ=120	1	1,04	
26	ГОСТ 19904-74*	Боковина δ=30 1496х1242	1	45	
27	ГОСТ-19904-74*	То же 1976х1242	1	60	
28	ГОСТ 19904-74*	Лист δ=3,0 740х850	1	14,9	
29	ГОСТ 7796-70*	Болт м 12х35	8		
30	ГОСТ 5915-70*	Гайка М12	8		
31	ГОСТ 103-76*	Ручка полоса 4х12 ℓ=490	4	0,18	
32	ГОСТ 103-76*	Полоса 4х40 ℓ=1167	2	1,6	
33	ГОСТ 103-76*	То же ℓ=740	2	1,0	
		Общая масса 535кг			

9714/1 53

Исполн.	Плешакова		08.86
Провер.	Гагара		08.86
Рук. гр.	Гагара		08.86
Гл. спец.	Шишкина		08.86
Нач. отд.	Бойко		08.86
ГИП	Рыков		08.86
Н. контр.	Кантер		08.86

ТП 805-5-5.86 ТХМ

Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час

Стадия Р | Лист 11 | Листов

Бак для раствора хлорной извести (поз. 11б)

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Молодцова Формат А2

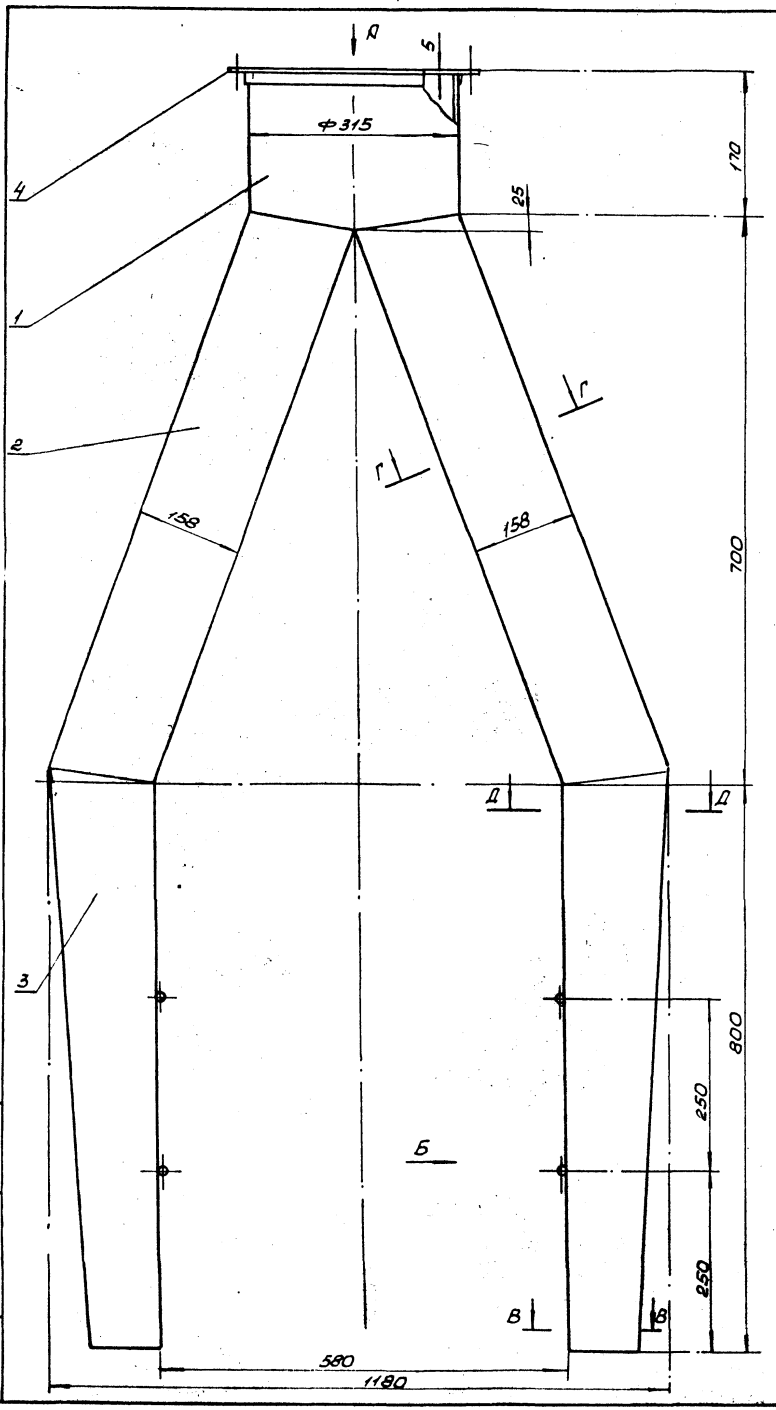
Привязан:

Инв. №

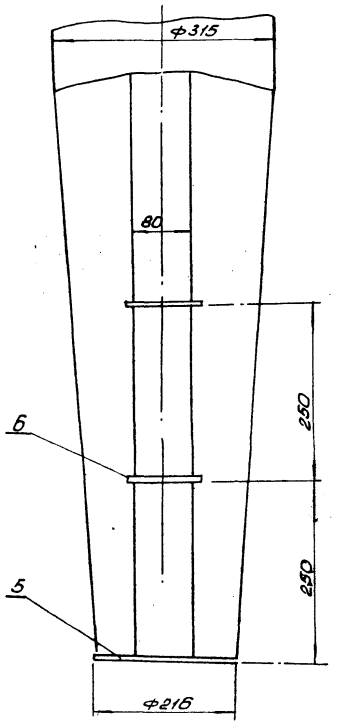
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Альбом I

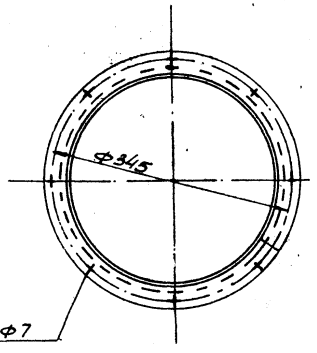
Типовой проект



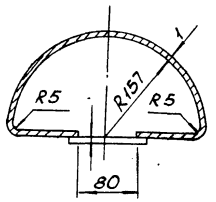
Вид Б



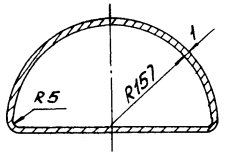
Вид А



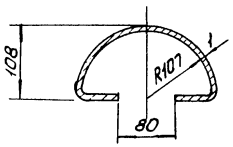
Д–Д



Г-Г



В-В



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 19904-74*	Горловина Б=1,0	1	2,0	
2	ГОСТ 19904-74*	Патрубок Б=10	2	4,8	
3	ГОСТ 19904-74*	То же	2	4,0	
4	ГОСТ 8509-72*	Уголок 32х32х4 С=1090	1	2,08	
5	ГОСТ 19904-74*	Донышко Б=5,0	2	0,13	
6	ГОСТ 3282-74*	Пруток ф5 С=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 АЗД-122-02 (поз 151).

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Привязан:			
Инв.№			

Исполн.	Плешакова		08.86
Провер.	Гагара		08.86
Рук. гр.	Гагара		08.86
Гл.спец.	Шишкина		08.86
Нач.отд.	Байло		08.86
ГИП	Рыков В.		08.86
Н.контр.	Кантер		08.86

9714/1 54

ТП 805-5-5.86 ТХМ

Цех убоя и переработки 3000 бройлеров (кур) в час

Стадия Р | Лист 12 | Листов

Вытяжное устройство от котлов КВМ-4,6А

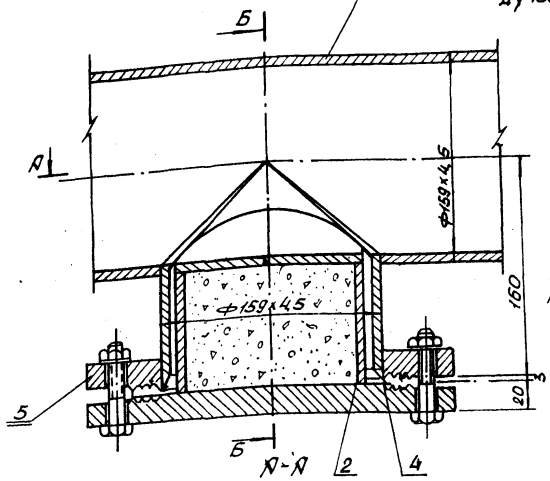
Госагропром СССР ЦНИИЭПтицепром г. Ростов-на-Дону

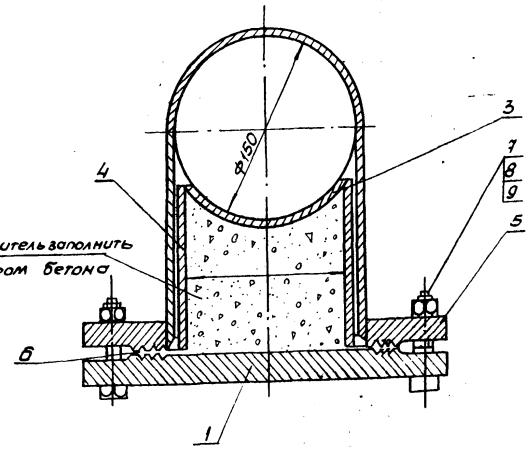
Копировал Молодцова

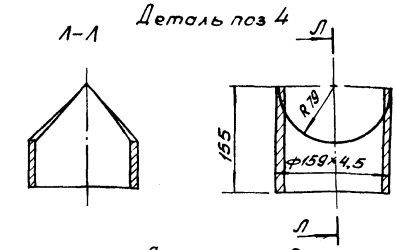
Формат А2

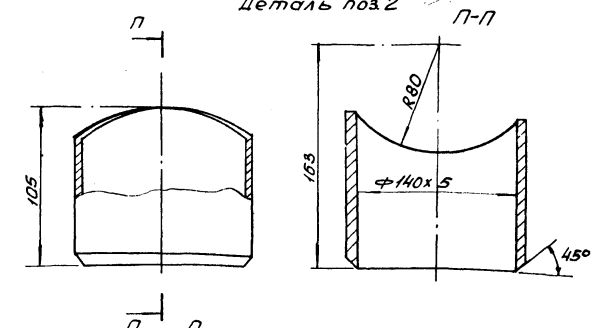
Альбом 1

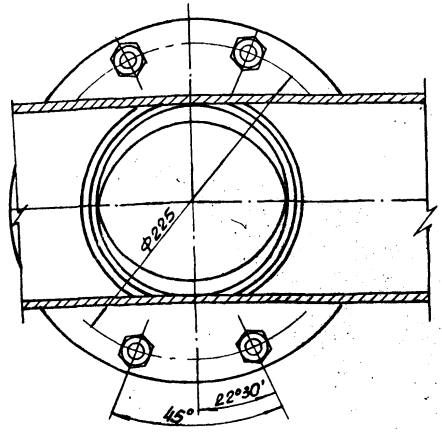
Типовой проект



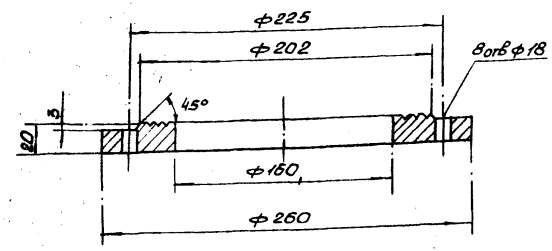




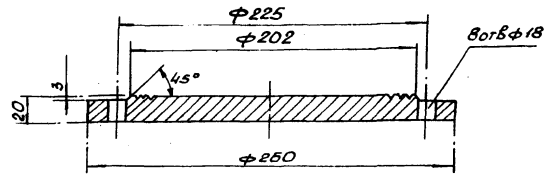




Деталь поз 5



Деталь поз 1



Спецификация

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса ед.кг	Примечание
1	ГОСТ 19904-74*	Заглушка фланцевая Ф260			
		Лист 22	1	6,2	
2	ГОСТ 8732-78*	Патрубок труба Ф140х5	1	1,3	
3	ГОСТ 19904-74*	Лист 8=5,0	1	0,6	
4	ГОСТ 8732-78*	Патрубок труба Ф159х4,5	1	1,5	
5	ГОСТ 19904-74*	Фланец Ф260 Лист Б 22	1	4,5	
6	ГОСТ 481-80*	Прокладка Ф202 и Ф159	1	0,06	
7	ГОСТ 7798-70*	Болт М16х80	8		
8	ГОСТ 5915-70*	Гайка М16	8		
9	ГОСТ 11371-78*	Шайба 16	16		
		Общая масса 16,0 кг			

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

Исполн.	Плешакова		06.86
Провер.	Загара		06.86
Рук. гр.	Загара		06.86
Гл. спец.	Шишкина		06.86
Нач. отд.	Байло		06.86
ГИП	Рыжов В		06.86
Н. контр.	Бантер		06.86

Привязан:

Инв. №

9714/1

55

ТП 805-5-5.86 ТХП

Цех убоя и переработки 3000 бройлеров в (кур) в час

Стадия	Лист	Листов
Р	13	

Люк ревизионный (поз 106)

Госагропром СССР ЦНИИЭПптицепром г. Ростов-на-Дону

Копировал Молодцова

Формат А2

gost.e-ecolog.ru