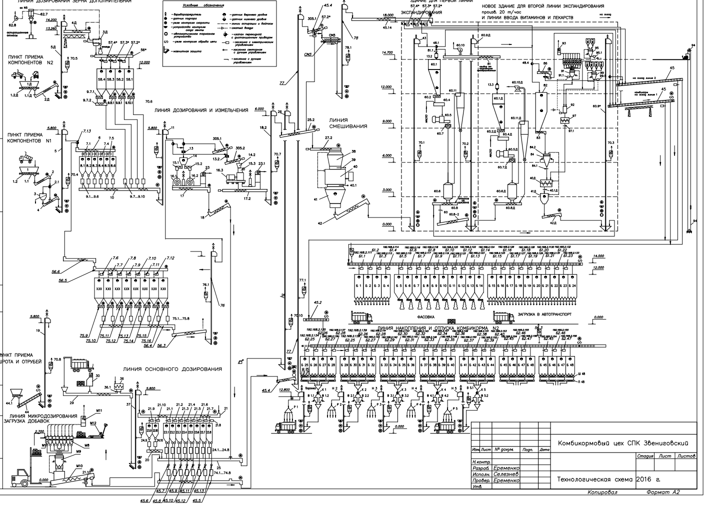
# ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ЦЕХА ПО ПРОИЗВОДСТВУ КОМБИКОРМОВ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 20 т/час


ЛИНИЯ ДОЗИРОВАНИЯ ЗЕРНА ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ
ПУНКТ ПРИЕМА КОМПОНЕНТОВ N2
ПУНКТ ПРИЕМА КОМПОНЕНТОВ N1
ЛИНИЯ ДОЗИРОВАНИЯ И ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ
ЛИНИЯ СМЕШИВАНИЯ
ЗДАНИЕ ДЛЯ ПЕРВОЙ ЛИНИИ ЭКСПАНДИРОВАНИЯ
НОВОЕ ЗДАНИЕ ДЛЯ ВТОРОЙ ЛИНИИ ЭКСПАНДИРОВАНИЯ
произв. 20 т/час
И ЛИНИИ ВВОДА ВИТАМИНОВ И ЛЕКАРСТВ
на склад
на склад линия 2
комбикорм на склад линия 1
ПУНКТ ПРИЕМА ШРОТА И ОТРУБЕЙ
ЛИНИЯ ОСНОВНОГО ДОЗИРОВАНИЯ
ЛИНИЯ МИКРОДОЗИРОВАНИЯ
ЗАГРУЗКА ДОБАВОК
ФАСОВКА
ЗАГРУЗКА В АВТОТРАНСПОРТ
ЛИНИЯ НАКОПЛЕНИЯ И ОТПУСКА КОМБИКОРМА N2
Условные обозначения
– взрыворазрядитель
– датчик подпора
– реле контроля скорости
– устройство контроля схода ленты
– автоматическое тормозное устройство
– реле контроля обрыва цепи
– магнитная защита
– датчик верхнего уровня
– датчик нижнего уровня
– линии аспирации и байпаси
– сжатый воздух
– клапан перекидной с дистанционным приводом
– заслонка с электрическим управлением
– заслонка секторная с ручным управлением
– заслонка с ручным управлением
18.000
14.700
12.000
9.000
6.000
5.800
3.000
2.700
0.000
Б 1
Б 2
Б 3
Б 4
Б 5
Б 6
Б 7
Б 8
Б 9
Б 10
Б 11
Б 12
Б 13
Б 14
Б 15
Б 16
Б 17
Б 18
Б 19
Б 20
Б 21
Б 22
Б 23
Б 24

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Комбикормовый цех СПК Звениговский |
| Н.контр. | | | | | Стадия / Лист / Листов |
| Разраб. | Еременко | | | | |
| Исполн. | Селезнев | | | | Технологическая схема 2016 г. |
| Провер. | Еременко | | | | |
| Утв. | | | | | |

Копировал Формат А2