ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ

27-0-2

АЛЬБОМ ТОРГОВОГО МЕХАНИЧЕСКОГО, ХОЛОДИЛЬНОГО И ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

Часть I.

Торгово-технологическое оборудование

Раздел „А"

Механическое, тепловое и раздаточное оборудование

15392-01

ТИПОВЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ
27-0-2

АЛЬБОМ ТОРГОВОГО МЕХАНИЧЕСКОГО, ХОЛОДИЛЬНОГО И ПОДЪЕМНО-ТРАНСПОРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ТОРГОВЛИ И ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ

СОСТАВ АЛЬБОМА

Часть I Торгово-технологическое оборудование
Раздел „А" Механическое, тепловое и раздаточное оборудование
Раздел „Б" Холодильное оборудование, контрольно-кассовые машины, весоизмерительные приборы, упаковочное оборудование, поточная линия по выпуску сульфитированного картофеля, прочее оборудование,
Раздел „В" Электрическая часть и схемы включения оборудования.

Часть II Грузоподъемное оборудование и оборудование для перемещения грузов

ЧАСТЬ I
РАЗДЕЛ „А"

РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ
И ТУРИСТСКИХ
КОМПЛЕКСОВ
Г. МОСКВА

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ с 1.V 78
ПРИКАЗОМ ПО ИНСТИТУТУ № 32
ОТ 21. IV 78 г.

Содержание

		стр.
1.	Пояснительная записка	3
2.	Сводная таблица механического, раздаточного и теплового оборудования	4 - 10
3.	Нормы проектирования предприятий общественного питания /выписки из СНиП'а/	11 - 13
4.	Основные правила монтажа и установки оборудования	14 - 15
5.	Механическое оборудование	16 - 51
6.	Раздаточное оборудование	52 - 77
7.	Тепловое оборудование	78 - 127

Поз.	Наименование оборудования	Тип марка	Основная техническая характеристика: Емкость, л производ. кг/ч нагр. пов. м²	Мощность кВт	Габаритные размеры, мм	Масса кг	Изготовитель	Лист	Примечан.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I	Механическое оборудование								
1	Привод универсальный	ПМ-1.1	до 200	1.1	1000 х 440 х 1000	120	Пермский з-д торгового машиностроения	14	
2	Привод универсальный	ПУ-0.6	до 160	0.6	1030 х 480 х 1000	160	То же	15	
3*	Привод универсальный	П-II	до 200	0.6 / 0.8	1400 х 800 х 1350	102	"	16	
4	Мясорубка	МИМ-105	500	2.2	700 х 580 х 900	150	Барановичский з-д торгового машиностроения	17	
5	Мясорубка	М-2 (764)	180	1.0	840 х 310 х 420	72	То же	18	
6	Мясорубка	МИМ-82М	250	1.1	510 х 340 х 480	56	"	19	
7	Машина для формовки и панировки котлет	МФК-2240	2240 шт/ч	0.4	610 х 392 х 630	72	Пермский з-д торгового машиностроения	20	
8	Мясорыхлитель	МРМ-15	15 порц/мин	0.27	560 х 260 х 390	35	Кибартайский з-д торгового оборудования	21	
9	Фаршемешалка	А-5-ФМ2-М150	150	3.27	1625 х 730 х 980	466	Черкасский маш.завод им. Петровского	22	
10	Электропила	ФЭП	125 туш/ч	1.7	1280 х 300 х 495	52	Минский опытно-эксперимент.з-д „Продмаш"	23	
11	Пила ленточная	ПЛМ-2М	4 т/смену	1.5	1050 х 825 х 1700	270	Энгельсский механич. з-д „Мясомолмаш"	24	
12	Приспособление для очистки рыбы	Ро-1м	50-60	0.05	250 х 185 х 250	1,1	Кибартайский з-д торгового оборудования	25	
13	Картофелечистка	МОК-400	400	1.1	690 х 485 х 1015	155	Барановичский з-д торгового машиностроения	26	
14	Картофелечистка	МОК-250	250	0.6	620 х 430 х 920	105	То же	27	
15	Картофелечистка	МОК-125	125	0.4	530 х 380 х 835	85	"	28	
16	Машина овощерезательная универсальная	МРО-400-1000	400÷1000	0.8	750 х 510 х 710	90	"	29	В стадии освоения
17	Машина овощерезательная универсальная	МРО-50-200	50÷200	0.4	530 х 335 х 460	55	"	30	
18	Машина для резки вареных овощей	МРОВ-150	160	0.18	475 х 370 х 500	21	г. Калининград п/я ОМ 216/9	31	
19	Машина для тонкого измельчения вареных продуктов	МИВП	до 600	5.5	780 х 410 х 1180	150	Пермский з-д торгового машиностроения	32	

Нач. отд.	Аронов		1978	27-0-2
Гл. инж. пр.	Иголбникова			
Рук. груп.	Горбатова		Сводная таблица оборудования	Стадия: Р; Лист: 2; Листов:
Проверил				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Разработ.	Иголбникова			

Часть 1 Раздел А

Типовое оборудование № 27-0-2

продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
20	Машина протирочная	МП-800	до 800	1.1	750 х 420 х 1000	90	Бийский з-д торгового машиностроения	33	
21	Машина тестомесильная	ТММ-1М	140	2.2	1295 х 840 х 1005	350	Ашхабадский машиностроительный з-д им XX-летия ТССР	34	
22	Машина для раскатки теста	МРТ-60М	60	0.6	1050 х 800 х 1350	200	Пермский з-д торгового машиностроения	35	
23	Машина взбивальная	МВ-60	60	2.2	1105 х 650 х 1360	480	Ашхабадский завод им XX-летия ТССР	36	
24	Машина взбивальная	МВ-35	35	0.8	780 х 534 х 1080	257	Объединение „Киевпродмаш"	37	
25	Машина малогабаритная взбивальная	МВ-6	6	0.18	450 х 300 х 550	35	Пермский з-д торгового машиностроения	38	
26	Машина для просеивания муки	МПМ-800	800	1.1	1575 х 825 х 1370	160	То же	39	
27	Просеиватель „Пионер"	ПП	1250	1.1	1138 х 740 х 1960	291	Киевское объединение „Киевпродмаш"	40	
28	Вибросито электрическое	ВЭ-350	350	0.08	460 х 460 х 480	23	Таллинский комбинат „Эстторгтехника"	41	
29	Смесительная установка „Воронеж"		100 порц/ч	0.25	335 х 245 х 515	25	г. Воронеж п/я А-7677	42	
30	Хлеборезка	МРХ-180В	180 разов/мин	0.27	1025 х 525 х 680	75	Кибартайский з-д торгового оборудования	43	
31	Кофемолка	МИК-60	60	1.5	545 х 365 х 805	55	Пермский з-д торгового машиностроения	44	
32	Машина для приготовления картофельного пюре	МКП-60	35÷50	10.55	1180 х 955 х 1385	330	То же	45	
33	Машина для резки замороженных продуктов	МРЗП	10 рез/мин	2.31	800 х 725 х 1370	360	Пермский з-д торгового машиностроения	46	
34	Машина для резки гастрономических товаров	МРГ-300А	45 рез/мин	0.54	680 х 480 х 570	50	Калининградский з-д торгового машиностроения	47	
35	Машина для резки гастрономиц	МРГУ-370	45 рез/мин	0.37	890 х 760 х 640	115	То же	48	
36	Машина для резки монолита масла	РММ	375	0.4	1200 х 500 х 680	120	Перовский з-д торгового машиностроения	49	

			1978	27-0-2
Нач. отд.	Аронов		Сводная таблица оборудования	Стадия: Р; Лист: 3; Листов:
Гл. инж. пр.	Голбникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий
Проверил				

продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
II	Раздаточное оборудование								
1	Линия прилавков самообслуживания / лист 1÷11 /	ЛПС						50÷60	
	вариант Б	—	—	12.98	7050×1165×1420	1133	Харьковский завод торгового машиностроения	50	
	вариант БТ		—	14.58	8370×1165×1420	1440		51	
	вариант Г	—	—	8.88	4600×1165×1420	795		52	
	вариант Д	—	—	5.78	4200×1165×1420	715		53	
2	Линия конвейерная комплектования и отпуска комплексных обедов / поток / лист /	АККО-2	800 обедов/час	12.0	6000×2000×905	1250	Смоленский завод торгового машиностроения	61÷65	
3	Линия комплектования, накопления и отпуска укомплектованных обедов / эффект 2 / / лист 1÷4 /	АКНО-2	750 обедов/час	38.56	16.800×3120×1630	3550	Смоленский з-д торгового машиностроения Киевский опытный з-д торгового машиностроения Комиссаровский з-д торгового машиностроения	66÷69	
4	Экспресс-бар типа „ЭП-ЭКЕБАР-75" / лист 1÷6 /	Линия бармена		19.0 обед/час	4650×850×1140		Лиепайский завод торгового машиностроения		
		Пристенное оборудование			3600×685×900			70÷75	
		Навесное оборудование			3660×500×420		Промкомбинат „Викеро" Эстонской ССР		

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

Нач. отд.	Аронов		1978	27-0-2
Гл. инж. пр.	Игольников		Сводная таблица оборудования	Стадия Р; Лист 4; Листов
Проверил				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Разработал	Игольников			

продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Тепловое оборудование								
1	Электроплита четырехконфорочная	ЭП-	0.26	9.2	1040 х 830 х 810	150	Комиссаровский з-д торгового машиностроения	76	
2	Электроплита двухконфорочная	ЭП-7М	0.3	9.8	1090 х 836 х 800	218	Тулбский машиностроительный з-д	77	
3	Электроплита однаконфорочная	ЭП-8	0.15	5.5	600 х 635 х 810	90	торгового и технологического оборудования „Союзкоопмаштреста"	78	
4	Электроплита мармитная	ЭПМ-5М	0.24	3.75	1605 х 930 х 1150	160	Люберецкий з-д торгового машиностроения	79	
5	То же	ЭПМ-3М	0.15	2.5	600 х 600 х 500	48	Тулбский машиностроительный з-д торгового и технологического оборудования „Союзкоопмаштреста"	80	
6	Плита эл. секционная модулированная	ПЭСМ-4	0.48	12.0	840 х 840 х 860	205	Объединение „Мадцикторгмаш"	81	
7	То же	ПЭСМ-4Нб	0.48	17.04	840 х 840 х 860	255	То же	81	
8	"	ПЭСМ-2Нш	0.48	7.2	840 х 840 х 860	265	"	81	
9	"	ПЭСМ-2	0.24	6.0	420 х 840 х 860	110	"	82	
10	"	ПЭСМ-1Н	0.24	3.6	420 х 840 х 860	115	"	82	
11	Котел пищеварочный электрический	КПЭ-250	250	30.0	1200 х 1150 х 1300	330	Сокулукский з-д торгового	83	
12	То же	КПЭ-160	160	21.0	1200 х 1150 х 1210	290	машиностроения	83	
13	"	КПЭ-100	100	15.0	1100 х 1100 х 1220	210	То же	84	
14	"	КПЭ-60	60	9.45	955 х 640 х 1100	107	Ярославский з-д холодильных	85	
15	"	КПЭ-40	40	7.5	955 х 640 х 1100	100	машин	85	
16	Котел секционный модулированный	КПЭСМ-60М	60	9.45	1050 х 840 х 860	180	Объединение „Мадцикторгмаш"	86	
17	Автоклав электрический	АЭ-1	60	10.8	820 х 980 х 1245	235	Сокулукский з-д торгового машиностроения	87	
18	Аппарат пароварочный электрический	АПЭСМ-2	0.37	10.0	846 х 864 х 1620	260	Люберецкий з-д торгового машиностроения	88	
19	То же	АПЭСМ-1	0.185	5.0	846 х 864 х 1140	170	То же	89	

Нач. отд.	Аронов		1978 27-0-2
Гл. инж. пр.	Голубникова		Сводная таблица оборудования
Проверил			Р 5
Разработ	Голубникова		Стадия Лист Листов
			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
20	Сковорода эл. секционная модулированная	СЭСМ-0.5	0.5 пл. подд. м²	12.0	1470×840×860	320	Объединение "Таджикторгмаш"	90	
21	То же	СЭСМ-0.2	0.2	6.0	1050×840×860	225	Комиссаровский з-д торгового машиностроения	90	
22	Фритюрница эл. секционная модулированная	ФЭСМ-20	20 емк. л	7.5	420×840×860	90	Смоленский з-д торгового машиностроения	91	
23	Жаровня вращающаяся электрическая	ВЖШЭ-675	675	15.4	1120×760×1300	240	Харьковский з-д холодильных машин	92	
24	Шкаф жарочный секционный модулированный	ШЖЭСМ-2	—	9.6	830×800×1500	260	Объединение „Таджикторгмаш"	93	
25	Электрошкаф пекарский	ЭШ-3М	—	16.2	1438×1110×1610	550	Люберецкий з-д торгового машиностроения	94	
26	Шкаф пекарный эл. секционный модулированный	ШПЭСМ-3	—	14.4	1200×1000×1630	480	То же	95	
27	Печь конвейерная жарочная	ПКЖ	2000 шт/ч	58.8	4400×900×1400	950	"	96	
28	Мармит стационарный электрический						"		
	для вторых блюд	МСЭСМ-110	115	4.9	1680×840×860	250	"	97	
29	То же	МСЭСМ-60	58	3.5	1050×840×860	200	То же	97	
30	Стойка раздаточная с подогревом	СРТЭСМ	0.4	2.0	1470×840×860	166	Комиссаровский з-д торгового машиностроения	98	
31	Стойка раздаточная без подогрева	СРСМ	0.4	—	1470×840×860	130	То же	98	
32	Электросушитель	ЭК-4	—	1.35	230×200×193	4.2	Утянский з-д лабораторных электроприборов	99	
33	Машина посудомоечная	ММУ-2000	2000 шт/ч	40.8	4840×1080×1292	1100	Гродненский з-д торгового машиностроения	100	
34	То же	ММУ-1000	1000 шт/ч	38.6	3800×1080×1290	800	То же	101	
35	"	ММУ-500	500 шт/ч	25.5	1806×760×1440	350	"	102	
36	"	ММУ-250	250 шт/ч	25.5	1806×760×1440	350	"	102	
37	"	НМТ-1	1000 шт/ч	33.18	3580×1050×1375	690	Черкасский машиностроительный з-д им Петровского	103	
38	Машина для мытья приборов	ММП-4000	4000 шт/ч	18.95	1200×940×1200	320	Гродненский з-д торгового машиностроения	104	
39	Кипятильник электрический	КНЭ-100Б	100 л/ч	12.0	508×376×930	28	Бердский з-д „Торгмаш"	105	
40	То же	КНЭ-100М	100 л/ч	12.0	440×370×800	35	г. Челябинск, п/я ЯВ 48/8	106	
41	"	КНЭ-50	50 л/ч	6.0	427×303×702	18	Калининградский з-д торгового машиностроения	107	
42	"	КНЭ-25	25 л/ч	3.0	427×303×622	16.5	То же	107	

Типовое оборудование № 27-0-2

Нач. отд.	Аронов		1978	27-0-2
Гл. инж. пр.	Цголбникова			
Проверил			Сводная таблица оборудования	Стадия Р; Лист 6; Листов
Разработ.	Цголбникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Продолжение

	2	3	4	5	6	7	8	9	10
43	Термостат квадратный	ЛСБ-6М	ЕМК.Л 20	6.4	390×380×615	19	Ленинабадский з-д торгового машиностроения	108	
44	Кофеварки типа „Балатон Люкс"		20	5.23	1050×470×450	80	Венгрия „Трансэлектро" Будапешт	109	
	„Омния Люкс"	—	24	6.73	1060×590×570	85		109	
	Оборудование на газовом обогреве								
1	Плита газовая секционная модулированная						Разработчик: Люберецкое СКБ торгового машиностроения		В стадии освоения
	с жарочным шкафом	ПГСМ-2Ш	0.56	Расход газа 3 м³/ч	840×840×860	240		110	
2	Плита газовая	ПГС-2МА	0.9	—	1640×1200×850	460	Комиссаровский з-д торгового машиностроения	111	
3	Котёл пищеварочный газовый	КПГ-250	250	Расход газа 4.5 м³/ч	1200×1150×1300	490	Сокулукский з-д торгового машиностроения	112	
4	То же	КПГ-160	160	Расход газа 3.55 м³/ч	1200×1150×1210	380	То же	112	
5	"	КПГ-60м	60	Расход газа 1.5 м³/ч	1025×935×1140	150	"	113	
6	"	КПГ-40м	40	Расход газа 1.25 м³/ч	1025×935×1020	150	"	113	
7	Котёл пищеварочный модулированный	КПГСМ-250	250	Расход газа 4.2 м³/ч	1470×900×1825	320	Разработчик: Люберецкое СКБ торгового машиностроения	114	В стадии освоения
	газовый								
8	Устройство для опаливания птицы и дичи	УОП-1.УЗП2	40 шт/ч	—	900×700×1800	100	Фрунзенский з-д „КИП"	115	
	Оборудование на паре и твердом	топливе							
1	Котел пищеварочный паровой	КПП-250	250	Расход пара 90 кг/ч	1200×1150×1300	330	Сокулукский з-д торгового машиностроения	116	
2	То же	КПП-160	160	Расход пара 70 кг/ч	1200×1150×1210	290	То же		
3	"	КПП-100	100	Расход пара 55 кг/ч	1100×1100×1220	200	"	...	
4	Котел пищеварочный твердотопливный	КПТ-160	160	—	1200×1150×1100	510	"	118	
5	То же	КПТ-100	100	—	1200×1150×1100	490	"	118	
6	Кипятильник непрерывного действия	КНТ-200	200 л/ч	—	900×700×1600	80	Бердский з-д „Торгмаш"	119	В стадии освоения
7	Кипятильник наливной	КН-60М	60 л		620×345×1120	20	То же	120	

Нач. отд.	Арожов		1978	27-0-2
Гл. инж. пр.	Игольникова		Сводная таблица оборудования	Стадия Р; Лист 7; Листов
Проверил				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Разработ.	Игольникова			

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
6	Печь шашлычная	ШР-2		0.18	1050×755×1840	270	Люберецкий з-д торгового машиностроения	121	
	Прочее оборудование								
1	Секция-стол со встроенной моечной ванной			—			Гродненский завод торгового		
	секционная модульная	СМ2-6	0.85 м³	—	1470×840×1630	138	машиностроения	122	
2	Секция-ретавка с краном-смесителем	ВКСМ	—	—	210×840×1450	30	Объединение „Мадиктторгмаш"	123	
3	Секция-ретавка с раздельным столом	ВРСМ2/6	—	—	420/210×840×660	45/28	То же	123	
4	Местный рециркуляционный отсос	МРО-420	—	—	420×720×400	16.5	Комиссаровский з-д торгового машиностроения	124	
5	То же	МРО-840	—	—	848×1860×460	38	То же	125	

Типовое оборудование N 27-0-2

Нач.отд.	Аронов		1978	27-0-2
Гл.инж.пр.	Голубчикова			
Проверр.			Сводная таблица оборудования	Стадия Р; Лист 8; Листов
Разработ.	Голубчикова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Объемно-планировочные и конструктивные решения

Высоту надземных этажей зданий следует принимать 3.3 м.

Для залов с количеством мест более 150 допускается принимать высоту этажа 4.2м. Высота помещений горячих цехов и моечных не должна быть меньше высоты смежных с ними залов.

Высоту складских помещений в подвалах следует принимать не менее 2.5 м до низа выступающих конструкций перекрытия.

Конструкции полов во всех помещениях не должны иметь пустот. Перепады уровней полов в производственных помещениях и в залах /кроме залов ресторанов/ не допускаются.

Гидроизоляционные слои в полах следует проектировать в производственных помещениях, где требуется установка трапов в полах, а также в санитарных узлах и душевых.

Стены производственных и складских помещений должны быть облицованы или окрашены на высоту 1.8 м /коридоров - на высоту 1.5 м/ влагостойкими материалами, допускающими систематическую очистку и мытье водой.

Залы и обслуживающие их горячий и холодный цехи, а также моечную столовой посуды следует располагать, как правило, в одном уровне.

В предприятиях с самообслуживанием помещения для раздаточной не требуется; раздаточную в этом случае следует размещать на площади зала.

Типовое основание

Инв. № подл. | Подп. и дата

			1978	27-0-2	
Нач. отдела	Аронов		Нормы проектирования предприятий общественного питания /выписка из СНиП II-А.8-71/	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова			Р	9	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Игольникова					

Над технологическими раздаточными линиями, располагаемыми между горячим цехом и залом (при отсутствии между ними перегородки), следует проектировать экран до потолка (низ экрана должен быть на высоте 2 м от пола).

Производственные цехи допускается размещать в одном помещении; в этом случае моечную столовой посуды следует отделять барьером высотой не более 1.6 м.

Ширину проходов в производственных помещениях следует брать

1. Между технологическими линиями оборудования (столами, моечными ваннами и т.д.) при расположении рабочих мест в проходе в два ряда, м
   а) при длине линии оборудования до 3 м - 1.2
   б) при длине линии оборудования более 3 м - 1.5
2. Между стеной и технологической линией оборудования (со стороны рабочих мест), м - 1.0
3. Между технологическими линиями оборудования (столы, моечные ванны и т.п.) и линиями оборудования, выделяющего тепло, м - 1.3.
4. Между технологическими линиями оборудования, выделяющего тепло, а также между этими линиями оборудования и раздаточной линией, м - 1.5.
5. Между стеной и плитой со стороны топочного отверстия:
   а) при твердом топливе, м - 1.5
   б) при других видах топлива, м - 1.25.

При установке основных видов оборудования в один ряд расстояния между аппаратами принимают: (см. таблицу 1).

			1978	27-0-2			
Нач. отдела	Аронов		Нормы проектирования предприятий общественного питания (выписка из СНиП II-А.8-71)		Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова				Р	10	
Рук. группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Игольникова						

Таблица 1

N п/п	Устанавливаемое оборудование	Расстояние, мм между центрами	Расстояние, мм между оборудованием
1	Котел КПЭ-250 - котел КПЭ-250	1700	
2	Котел КПЭ-250 - котел КПЭ-160	1600	
3	Котел КПЭ-250 - котел КПЭ-60/40	1600	
4	Котел КПЭ-160 - котел КПЭ-160	1600	
5	Котел КПЭ-160 - котел КПЭ-60/40	1500	
6	Котел КПЭ-60/40 - котел КПЭ-60/40	1300	
7	Котел КПП-250 - котел КПП-250	1600	
8	Котел КПП-250 - котел КПП-100	1600	
9	Котел КПП-100 - котел КПП-100	1600	
10	Котел КПТ-100 - котел КПТ-100	1700	
11	Посудомоечные машины /при параллельной установке/		1100

Установка и монтаж теплового оборудования на газовом обогреве

Газопроводы в зданиях следует, как правило, прокладывать открыто. Допускается скрытая прокладка газопроводов в бороздах стен, закрывающихся легко снимаемыми щитами, имеющими отверстия для вентиляции. Допускается прокладка подводящих газопроводов к отдельным агрегатам и газовым приборам с заделкой в бетонном полу; при этом газопроводы должны покрываться нормальной противокоррозийной изоляцией.

При привязке оборудования на газовом обогреве необходимо руководствоваться указаниями „Мосгазпроекта" серия 2.195-2; „Правилами безопасности в газовом хозяйстве" Госгортехнадзора СССР и СНиП II-Г.II-66 „Газоснабжение Внутренние устройства Нормы проектирования" СНиП II-Г.8-66 „Газоснабжение. Внутренние устройства Материалы, оборудование, арматура и детали"; СНиП III-Г.2-66 „Газоснабжение. Внутренние устройства Правила производства и приёмки работ."

Газопроводы в местах проходов прокладываются по высоте не менее 2.2 м от пола до низа трубы. При этом расстояние от потолка до верха трубы должно быть не менее 10 см.

При пересечении газопровода, прокладываемого внутри здания, с водопроводом, канализацией и другими трубопроводами расстояние между трубами в свету должно быть не менее 2 см.

Диаметры распределительных газопроводов, а также вводов должны определяться гидравлическим расчетом из условия обеспечения нормального газоснабжения всех потребителей в часы максимального газопотребления

Газовые аппараты с расходом газа 1.5 м³/ч и более должны присоединяться к индивидуальным вытяжным утепленным дымоходам, обеспечивающим разряжение не менее 1-1.5 мм в.с.

На каждом дымоходе должен иметься откающий шибер с просверленными отверстиями (5 отверстий общим диаметром 15 мм) для постоянной вентиляции топочного пространства газового аппарата при закрытом шибере.

Перед каждым аппаратом на подв[illegible] газовой линии должен быть кран

Помещение, в котором устанавливается газовое оборудование, должно иметь естественное освещение и приточно-вытяжную вентиляцию.

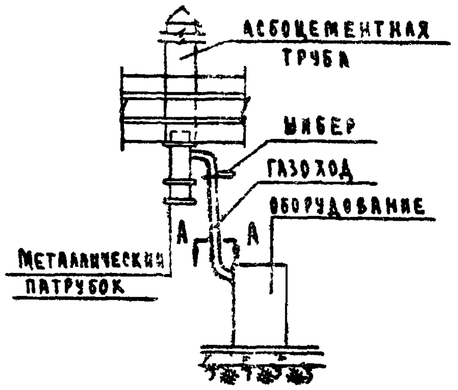
			1978	27-0-2			
Нач. отдела	Аронов		Установка и монтаж теплового оборудования		Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова				Р	11	
Рук. группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Игольникова						

Отвод продуктов сгорания должен выполняться с соблюдением следующих правил:

"Соединение оборудования к дымоходу должно производиться трубами из листовой стали б=1мм.

Диаметр соединительных труб не должен быть меньше, чем у патрубка котла.

Дымоход - металлический патрубок из листовой стали б=1мм, переходит в асбестоцементную трубу.



Сечение А-А



Газоходы от оборудования до асбоцементной трубы изолируются асбестовым шнуром ф20мм и укрываются защитным кожухом. Защитный кожух стягивается комутом и окрашивается эмалевой краской светлых тонов.

В дымоходе ниже ввода газохода должен оставаться „карман" глубиной не менее 25см с люком для очистки. Допускается присоединение к одному дымоходу нескольких газовых приборов, расположенных на одном этаже здания.

Ввод продуктов сгорания в один дымоход от нескольких газовых приборов должен осуществляться на разных уровнях не ближе 50см. один от другого. В случае ввода продуктов сгорания в дымоход на одном уровне в дымоходе должна быть сделана рассечка на высоту 50-70 см.

Суммарная длина горизонтальных участков соединительных труб должна быть не более 3м.

Соединительные трубы должны иметь не более трех поворотов, радиус закругления которых должен быть не менее диаметра трубы.

Соединительные трубы должны иметь уклон в сторону оборудования не менее 0.01. Газопроводы влажного газа прокладываются с уклоном не менее 0.003. Подвеска и крепление соединительных труб должны исключать возможность их прогиба.

Звенья соединительных труб должны плотно без зазоров вдвигаться одно в другое по ходу газа не менее, чем на 0.5 диаметра трубы.

Величина вертикального участка соединительной трубы, считая от патрубка прибора до начала поворота, должна быть не менее 0.5м.

В помещениях высотой до 2.7м длина вертикального участка допускается для приборов, имеющих тягопрерыватели - 0.25м и 0.15м для приборов без тягопрерывателей.

Соединительные трубы после окончания монтажа должны окрашиваться огнестойким лаком.

Часть соединительной трубы, находящейся в непосредственной близости от котла, должна быть ограждена или надежно теплоизолирована.

			1978	27-0-2	
Нач. отдела	Аронов		Установка и монтаж теплового оборудования	Стадия	Лист 12 / Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова			Р	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил					
Разработал	Игольникова				

Установка и монтаж пароварочных котлов

Паровые пищеварочные котлы устанавливаются по нескольку штук группами или в один ряд в зависимости от площади кухни.

Расположение котлов в один ряд наиболее удобно как в отношении обслуживания их, так и монтажа трубопроводов парового и водяного снабжения.

Площадь на обслуживание по фронту котлов должна быть не менее 1 м^2.

Для подводки к пищеварочному котлу КПП-100 трубопроводов в полу по центру котла делается окно размером 250×250 мм, для котла КПП-250 - окно 350×350 мм.

В местах соединений или ответвлений трубопроводов должны быть предусмотрены небольшие люки для проверки и ремонта.

При установке котлов на первом этаже трубопроводы размещаются в канале 500×500 мм, проложенном под полом.

При установке котлов на втором этаже трубопроводы прокладываются по потолку 1-го этажа в коробах или открыто.

К котлам подводится пять трубопроводов: водопровод, конденсатоотвод, трубопровод холодной воды, трубопровод горячей воды, трубопровод паров кипения и трубопровод в рубашку котла для охлаждения пищи.

Паропровод подводится к пищеварочным котлам непосредственно от распределительной гребенки котельной, если давление в паровом котле не превышает 0.7 атм. Если же в гребенку поступает пар давлением выше 0.7 атм, то на паропроводе пищеварочных котлов устанавливаются редукционные и предохранительные клапаны.

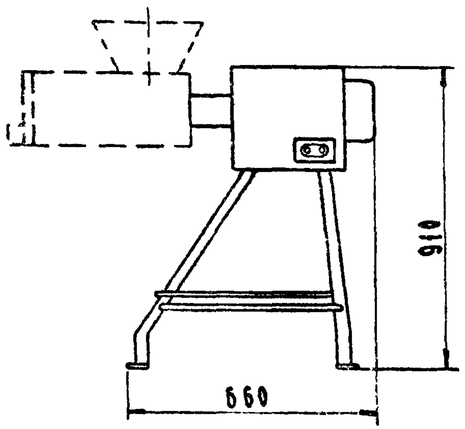
На ответвлении паропровода к каждому пищеварочному котлу рекомендуется устанавливать обратный клапан. Паропровод, как правило, должен быть изолирован.

Конденсатопровод прокладывается с уклоном в 6 мм на каждый погонный метр в сторону стока воды.

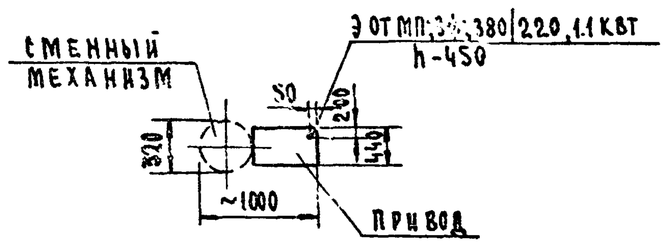
Трубопровод паров кипения должен быть оборудован сифоном (водяным затвором) и соединен с канализацией через воздушный разрыв.

			1978	27-0-2	
Нач. отдела	Аронов		Установка и монтаж теплового оборудования	Стадия	Лист 13	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова			Р		
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Игольникова					

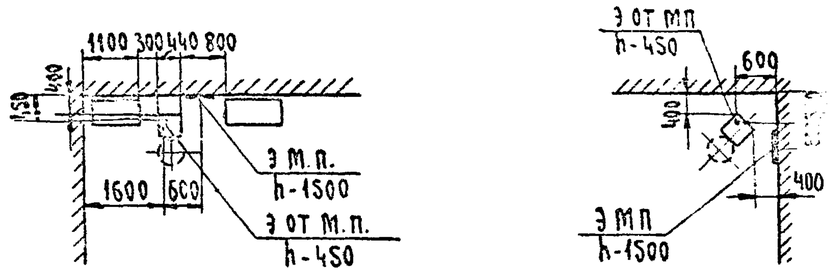
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Комплект универсального привода ПМ-1,1: собственно привод $П_1$-1.1; мясорубка МС2-150; фаршемешалка МС8-150; механизм размолочный МС12-15; рыхлитель МС19-1400; подставка.

Технические характеристики

Привод $П_1$-1.1

1. Электродвигатель:	
тип	АОА2-21-4
мощность, квт	1.1
напряжение, в	380/220
род тока	трехфазный переменный
2. Габаритные размеры (без подставки), мм:	
длина	530
ширина	280
высота	310
3. Габаритные размеры (с подставкой и сменными частями), мм:	
длина	1000
ширина	440
высота	1000
4. Масса, кг	120

Подставка

1. Габаритные размеры, мм:	
длина	660
ширина	440
высота	600
2. Масса, кг	10

Мясорубка МС2-150

1. Производительность, кг/ч	180-200
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	350
ширина	310
высота	360
3. Масса, кг	12.5

Фаршемешалка МС8-150

1. Производительность, кг/ч	150
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	495
ширина	320
высота	325
3. Масса, кг	120

Механизм размолочный МС-12-15

1. Производительность при размоле сухарей, кг/ч	15
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	345
ширина	275
высота	365
3 Масса, кг	12

Рыхлитель МС19-1400

(поставляется по особому заказу)

1. Производительность, порций/ч	1400
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	375
ширина	130
высота	235
3. Масса, кг	10

Изготовитель: Пермский завод торгового машиностроения

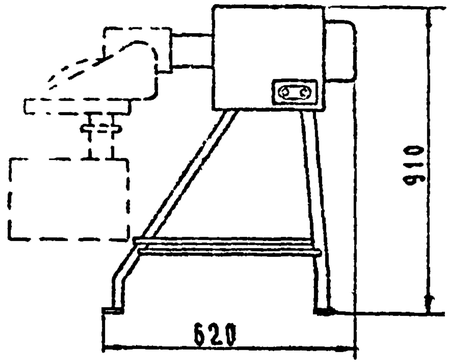
Привод универсальный предназначен для механизации процессов переработки продуктов в предприятиях общественного питания и состоит из собственного привода и сменных механизмов.

Собственно привод представляет собой редуктор с прифланцованным к нему электродвигателем. Сменные механизмы закрепляются в горловине редуктора.

Управление приводом осуществляется кнопочной станцией.

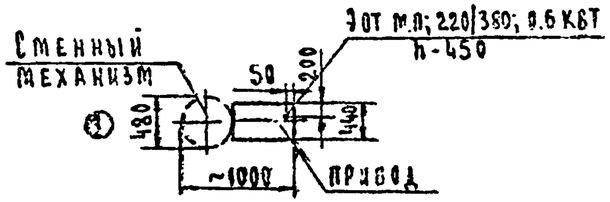
			1978	27-0-2	
Гл.инж.тех.отдела	Аронов		Привод универсальный ПМ-1.1	Стадия: Р	Лист: 14	Листов:
Гл. инж. пр.	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук. группы	Горбатова				
Проверил	Миролюбова				
Разработал	Шенаева				

Общий вид

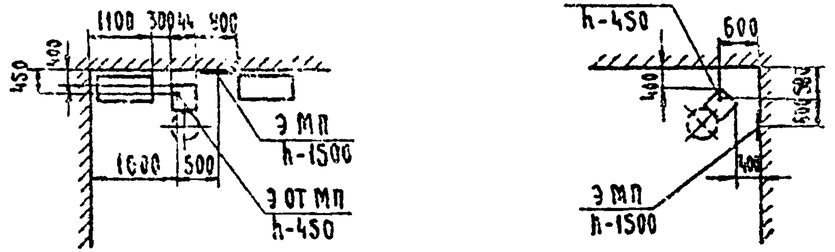


Комплект универсального привода ПУ-0.6: собственно привод $П_1$-0.6; мясорубка МС-2-70; многоцелевой механизм МС4-7-8-20, рыхлитель МС19-1400; механизм для нарезания вареных овощей МС18-160, овощерезка 822-7-10 с протирочным приспособлением, механизм МС 28-100 для нарезки овощей брусочком; механизм для дробления орехов МС12-40.

Монтажная схема



Варианты размещения



Технические характеристики

Привод $П_1$-0.6

1. Электродвигатель:	4АХ71А4УЗ
Тип	или АОЛ2-11-4
мощность, кВт	0.6
напряжение, В	220/380
род тока	трехфазный переменный
2. Габаритные размеры (без подставки), мм:	
длина	530
ширина	280
высота	380
3. Габаритные размеры (с подставкой и сменными механизмами):	
длина	1000
ширина	480
высота	1030
4. Масса, кг/привода, подставки, сменного механизма	≈160

Подставка

1. Габаритные размеры, мм:	
длина	620
ширина	440
высота	600
2. Масса, кг	80

Мясорубка МС2-70

1. Производительность, кг/ч	70-80
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	310
ширина	310
высота	200
3. Масса, кг	6.5

Механизм для нарезания вареных овощей МС18-160

1. Производительность, кг/ч	160
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	420
ширина	380
высота	410
3. Масса, кг	12

Механизм для нарезания овощей на брусочки МС28-100

1. Производительность, кг/ч	100
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	318
ширина	242
высота	360
3. Масса, кг	12.5

Овощерезка 822-7-10

1. Производительность, кг/ч	160
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	370
ширина	260
высота	320
3. Масса, кг	8

Рыхлитель МС19-1400

1. Производительность, порций/ч	1400
2. Габаритные размеры:	
длина	375
ширина	130
высота	235
3. Масса, кг	10

Механизм многоцелевой МС4-7-8-20

1. Производительность (при перемешивании фаршей), кг/ч	150
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	580
ширина	480
высота	660
3. Масса в сборе, кг	28

Механизм для дробления орехов МС-12-40

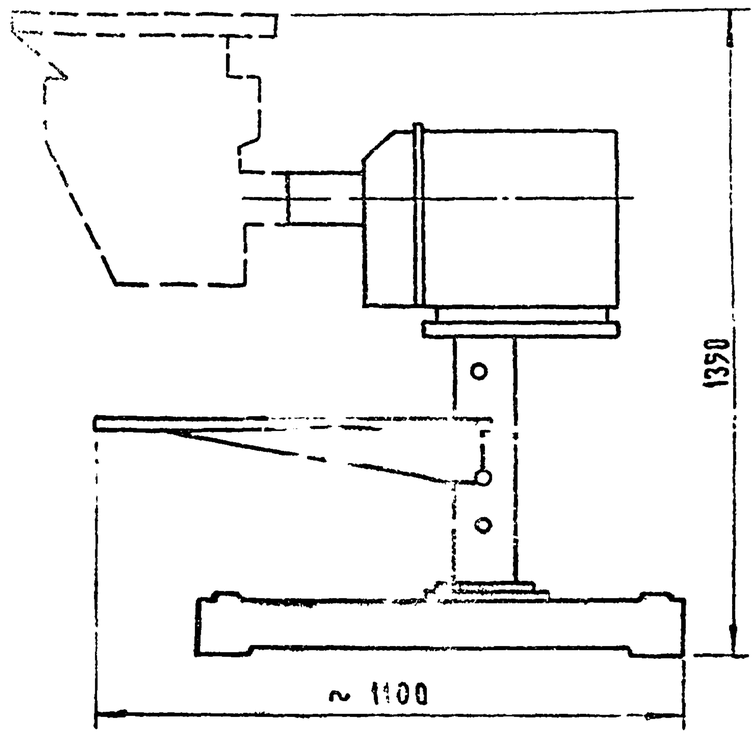
1. Производительность, кг/ч	до 40
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	390
ширина	240
высота	310
3. Масса, кг	17

Изготовитель: Пермский завод торгового машиностроения

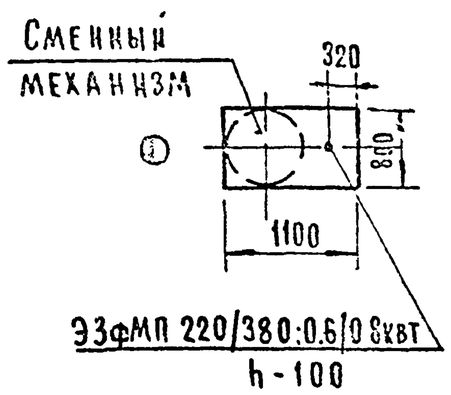
Примечание. Описание см. лист „Привод универсальный ПУ-0.6"

			1978	27-0-2
Нач.техотдела	Аронов		Привод универсальный ПУ-0.6	Стадия Р; Лист 15; Листов
Ул. инж. пр.	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук. группы	Горбатова			
Проверил	Мирошникова			
Разработал	Шенаева			

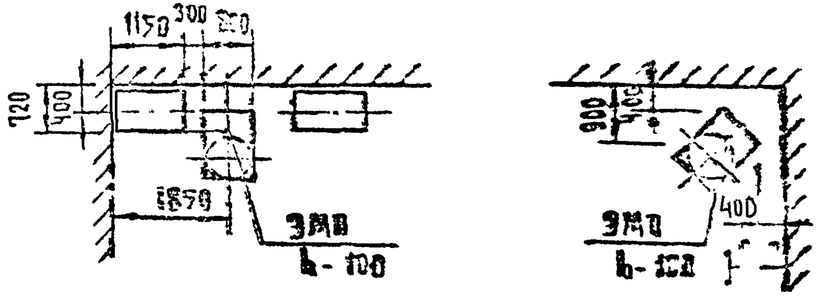
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Привод универсальный и сменные механизмы к нему предназначены для механизации основных процессов переработки пищевых продуктов на предприятиях общественного питания

Комплект привода универсального П-II

привод П-II, подставка ППII-1, мясорубка ММПII-1; механизм для взбивания и перемешивания МВПII-1; механизм овощерезательно-протирочный МОПII-1

Технические характеристики

Привод П-II

1. Электродвигатель:
   - тип — АОЛ2-12-4/6
   - мощность, кВт — 0.6/0.8
   - напряжение, В — 220/380
   - род тока — трехфазный переменный
2. Габаритные размеры (без подставки), мм
   - длина — 525
   - ширина — 300
   - высота — 325
3. Габаритные размеры (с подставкой), мм
   - длина — ~1100
   - ширина — 800
   - высота — ~1350
4. Масса привода (с подставкой и сменными частями) — 102

Подставка ППII-1

1. Габаритные размеры, мм
   - длина — 1040
   - ширина — 800
   - высота — 720

Мясорубка ММПII-1

1. Производительность, кг/ч — 70
2. Габаритные размеры, мм
   - длина — 385
   - ширина — 210
   - высота — 305
3. Масса, кг — 7.0

Механизм для взбивания и перемешивания МВПII-1

1. Производительность
   - при взбивании, циклов/ч — 4-6
   - при перемешивании фарша, кг/ч — 150
2. Емкость бачка, л — 25

2. Габаритные размеры, мм
   - длина — 458
   - ширина — 510
   - высота — 520
4. Масса, кг — 36

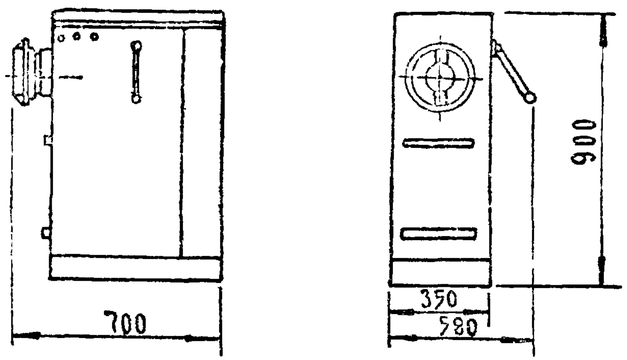
Овощерезательно-протирочный механизм МОПII-1

1. Производительность, кг/ч — 100÷200
2. Габаритные размеры, мм
   - овощерезательного механизма
     - длина — 460
     - ширина — 295
     - высота — 490
   - механизма с полным комплектом насадок
     - длина — 520
     - ширина — 315
     - высота — 426
3. Масса механизма с полным комплектом загрузочных емкостей, кг — 18.1

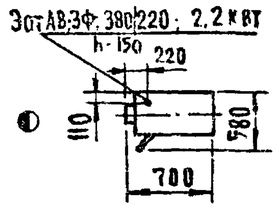
Изготовитель: Пензенский завод торгового машиностроения

			1978	27-0-2			
Начальник сект.	Аронов		Привод универсальный П-II		Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Гольникова				Р	16	
Рук. группы	Горбатова				ЦИТП Госгражданстроя при Госстрое СССР		
Проверил	Миролюбова						
Разработал	Горбатова						

Общий вид



Монтажная схема

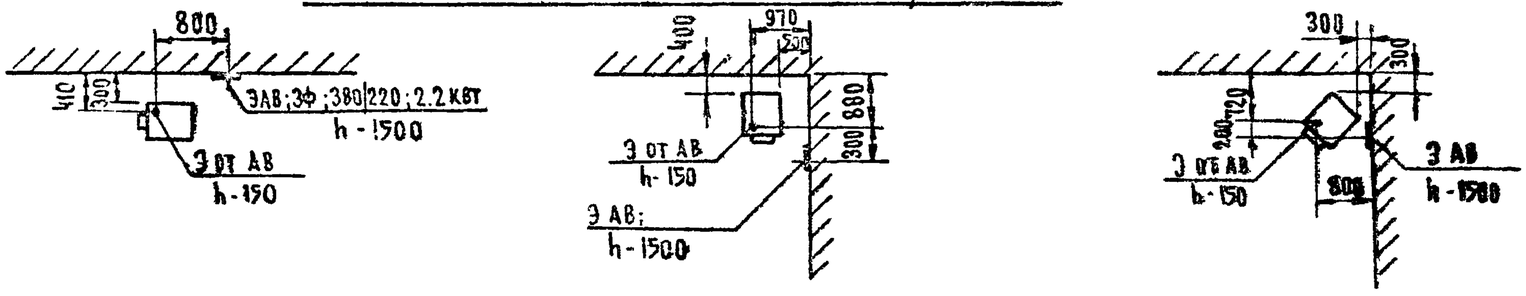


Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	500
2. Электродвигатель:	
тип	АОЛ2-32-6
мощность, кВт	2.2
род тока	трехфазный переменный
напряжение, В	380/220
3. Габаритные размеры, мм:	
длина	700
ширина	580
высота	900
4. Масса, кг	150

Изготовитель: Барановичский завод торгового машиностроения

Варианты размещения



Мясорубка предназначена для измельчения мяса и рыбы на предприятиях общественного питания.

Мясорубка состоит из чугунного корпуса, шнека, гайки нажимной, набора ножей и решеток. Корпус имеет на передней части наружную резьбу, на которую навинчивается нажимная гайка.

Для получения фарша разной степени измельчения мясорубка снабжена набором решеток с отверстиями различных размеров.

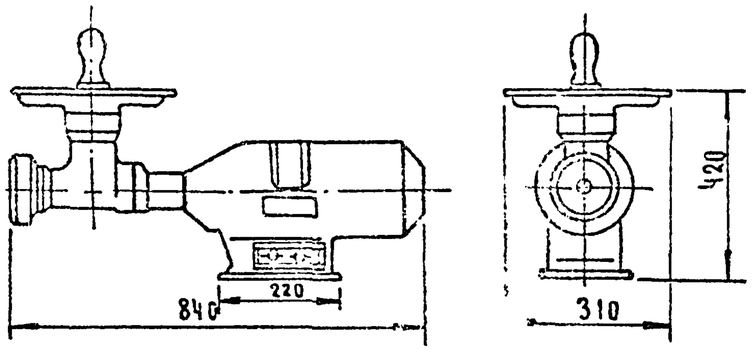
В верхней части машины установлена чаша, загрузочное отверстие которой в виде патрубка входит в горловину корпуса мясорубки. Над загрузочным отверстием расположен предохранитель, препятствующий попаданию кисти руки работающего в мясорубку во время ее работы.

Основание мясорубки представляет собой чугунную плиту с отверстиями под анкерные болты. В верхней части машины расположен электрошкаф с электроаппаратурой. На боковой лицевой облицовке машины расположены кнопки управления и сигнальная лампа

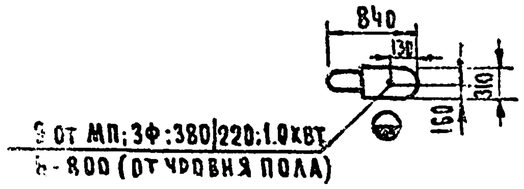
			1978	27-0-2		
Нач. тех. отдела	Аронов		Мясорубка МИМ-105	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова			Р	17	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Миролюбова					
Разработал	Горбатова					

Типовое оборудование Н 27-0-2 Часть 1 Раздел 4

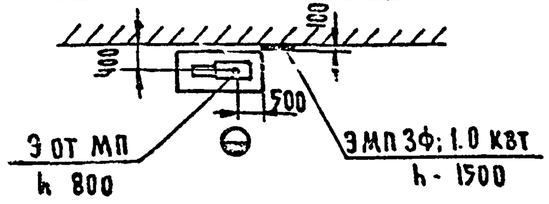
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч, не менее 180
2. Электродвигатель, тип АО 32-4
   мощность, кВт 1.0
   род тока трехфазный переменный
   напряжение, В 380/220
3. Число оборотов шнека, об/мин 170
4. Габаритные размеры, мм:
   длина 840
   ширина 310
   высота [illegible]
5. Масса, кг 72

Изготовитель: Барановичский завод торгового машиностроения

Примечание.

Мясорубка устанавливается на столе и крепится к нему болтами

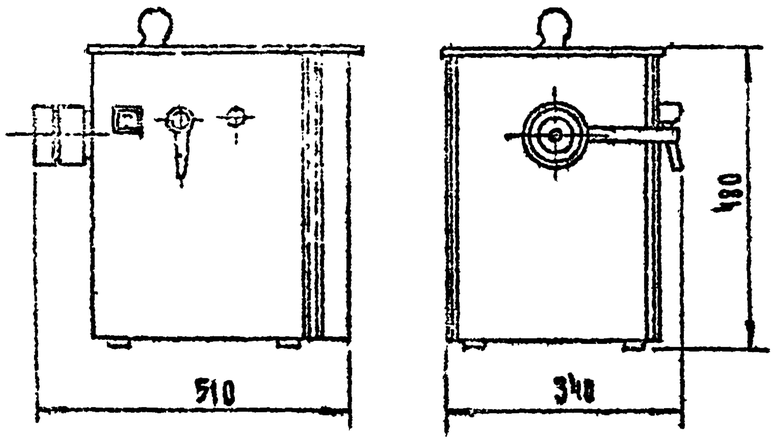
Мясорубка предназначена для приготовления мясного и рыбного фарша. В мясорубку входит: собственно мясорубка, редуктор и электродвигатель Мясорубка состоит из чугунного корпуса, в котором вращается шнек, загрузочной тарелки с толкачем, нажимной гайки, набора ножей и решеток.

Для получения фарша разной степени измельчения мясорубка снабжена набором решеток с отверстиями разного диаметра.

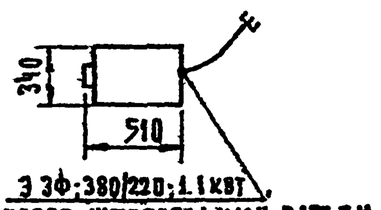
Пуск электродвигателя осуществляется кнопочным выключателем, смонтированным на боковой стенке мясорубки

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов				
Гл. инж. пр.	Игольникова		Мясорубка М-2 (764)	Стадия	Лист	Листов
Рук. группы	Горбатова			Р	16	
Проверил	Мирошникова			Минздрав торговых бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Разработал	Шенаева					

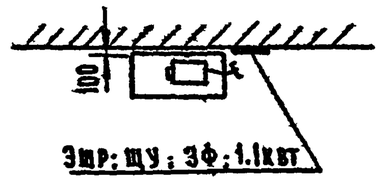
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1.	Производительность, кг/ч	250
2	Число оборотов шнека, об/мин	250
3	Мощность, кВт	1.1
4	Род тока	трехфазный переменный
5	Напряжение, В	380/220
6.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	510
	ширина	340
	высота	480
7	Масса, кг	56

Изготовитель: Барановичский завод торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке:

1. Мясорубка устанавливается на столе.
2. Вблизи мясорубки в месте, удобном для обслуживания, устанавливается щит управления с магнитным пускателем, автоматическим выключателем и штепсельной розеткой.

Мясорубка предназначена для приготовления мясного и рыбного фарша в предприятиях общественного питания.

Мясорубка состоит из корпуса, привода, кожуха, собственно мясорубки тарелки.

На боковой стенке корпуса расположены элементы управления, кнопка „пуск", рукоятка фиксации гильзы, переключатель направления вращения шнека.

Собственно мясорубка состоит из гильзы, шнека, набора ножей и решеток, упорного кольца, гайки-рычага, накидной гайки.

Для включения мясорубки необходимо включить автоматический выключатель, установленный на стене, затем нажать кнопку „пуск", после этого повернуть рукоятку переключателя.

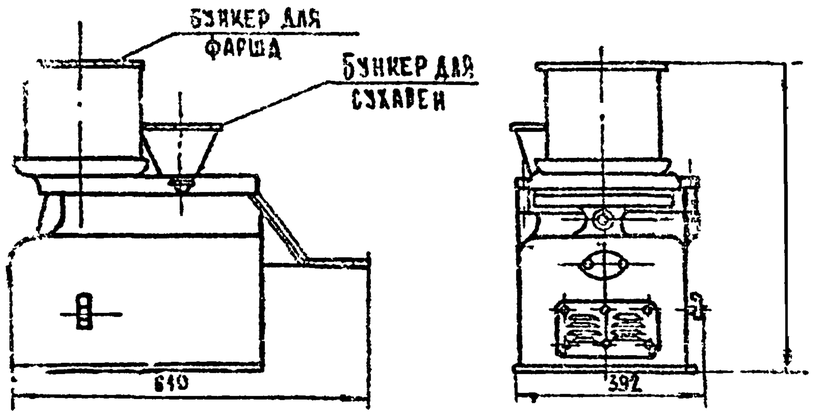
Примечание.

Мясорубка находится в стадии опытного производства.

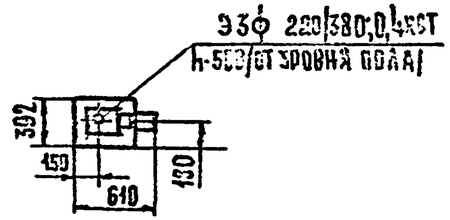
Возможны изменения.

			1978	27-0-2
Нач.тех.отдела	Аронов		Мясорубка МИМ-82М	Стадия Р; Лист 19; Листов
Гл. инж.пр	Гольницкова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук. группы	Горбатова			
Проверил	Миронюбова			
Разработал	Шенаева			

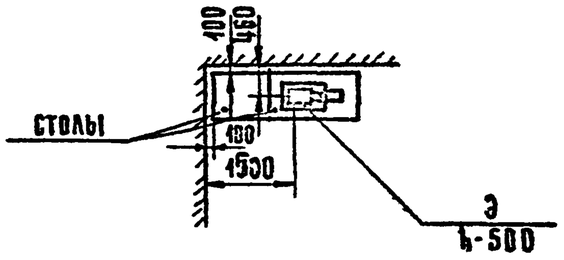
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, шт/ч	2240
2. Емкость бункера для фарша, кг	10
3. Емкость бункера для сухарей, кг	0.7
4. Число оборотов формующего стола, об/мин	12,4
5. Число оборотов шнека, об/мин	37,4
6. Электродвигатель:	
мощность, квт	0,4
напряжение, в	220/380
род тока трехфазный переменный	
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	610
ширина	392
высота	630
8. Масса, кг	72

Изготовитель: Пермский завод торгового машиностроения.

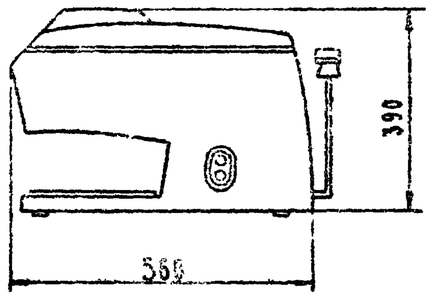
Примечание.
Машина устанавливается на столе без закрепления.

Машина для формовки котлет предназначена для формовки и односторонней панировки котлет из мясного и рыбного фаршей в предприятиях общественного питания. Машина состоит из корпуса, электродвигателя, червячного редуктора, крышки стола с загрузочным бункером, шнека, формующего стола, поршней, бункера для панировочных сухарей, лотка.

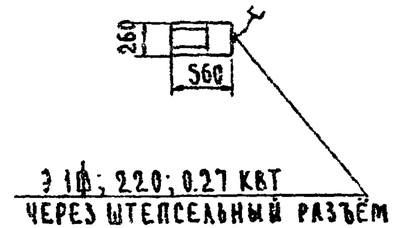
Рабочим органом машины является формующий стол. Поршни, вращаясь вместе со столом, совершают возвратно-поступательное движение вверх и вниз. Нижнее положение поршней непостоянно, оно зависит от удельного веса фарша и ограничивает вес сформованной котлеты. Над столом устанавлен сбрасыватель и бункер для сухарей. В загрузочном бункере имеется шнек, который вращаясь на вертикальной оси, подает фарш на формование. Включение и выключение машины производится пакетным выключателем.

			1978	27-0-2		
Нач. тех. отдела	Аронов		Машина для формовки и панировки котлет МФК-2240	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Мозольникова			Р	20	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мировлюбова					
Разработал	Цымбал					

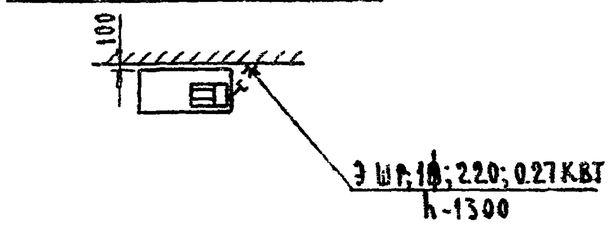
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность при двухкратном пропускании, порций/мин 15
2. Число оборотов ножевых валов, об/мин 90
3. Количество ножевых валов 2
4. Электродвигатель:
   - тип АВЕ-072-4СМ
   - мощность, кВт 0.27
   - напряжение, В 220
   - род тока однофазный переменный
5. Габаритные размеры, мм:
   - длина 560
   - ширина 260
   - высота 390
6. Масса, кг. 35

Изготовитель: Кибартайский завод торгового оборудования.

Примечание.

Мясорыхатель устанавливается на столе

Машина предназначена для рыхления порционных кусков мяса при приготовлении отбивных, шницелей, ромштексов, бифштексов в предприятиях общественного питания. Машина состоит из основания, корпуса, крышки, смонтированной в корпусе каретки с ножами и гребенками, червячного редуктора, электродвигателя, панели конденсаторов и микропереключателя. В крышке имеется воронка для загрузки мяса. Пуск и остановка машины производится кнопочным выключателем, размещенным на передней стенке корпуса машины. Процесс рыхления заключается в нанесении на поверхность мяса насечек в виде бороздок, разрубающих соединительную ткань и увеличивающих поверхность мяса. Порция мяса, опускаемая в приемную воронку машины, захватывается вращающимися навстречу друг другу ножами и проходит между ними. Зубья фрез одного вала входят в пространство между фрезами другого вала и, протаскивая мясо, одновременно прорезают его, нарушая соединительную ткань.

			1978	27-0-2	
Нач тех отдела	Аронов		Мясорыхатель МРМ-15	Стадия	Лист	Листов
Гл инж пр	Чгольникова			Р	21	
Рук группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово бытовых зданий туристских комплексов г Москва		
Проверил	Мироляубова					
Разработал	Горбатова					

Общий вид

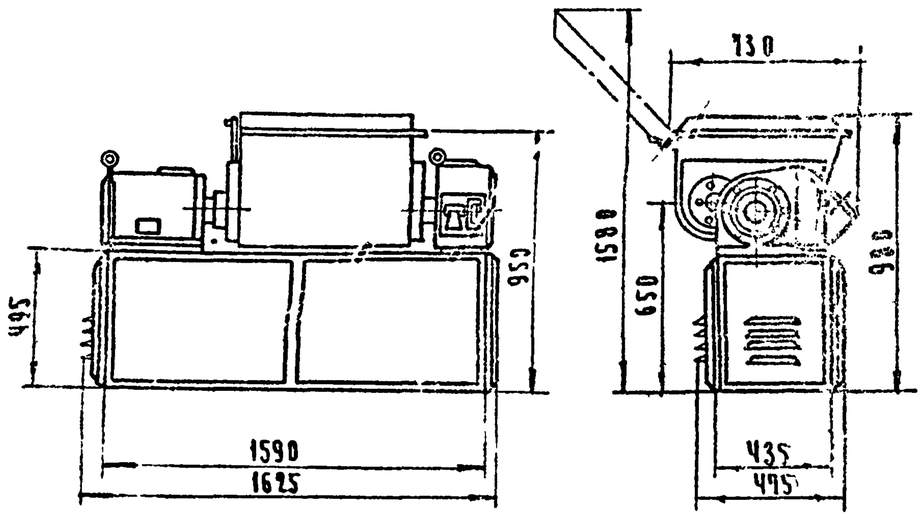
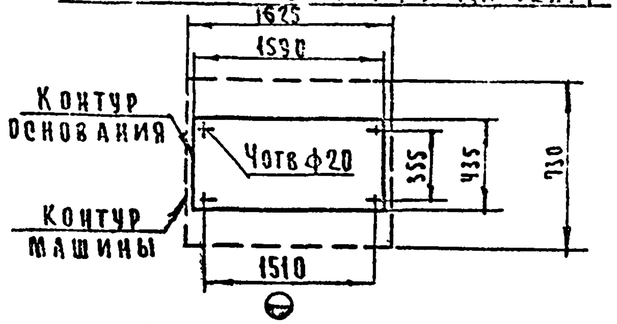
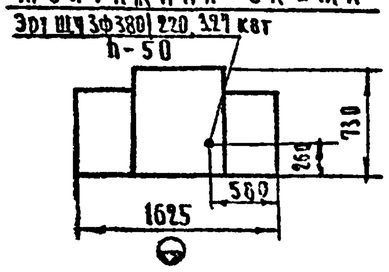


Схема крепления к фундаменту



Монтажная схема



Вариант размещения

Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	5
2. Емкость корыта, л	15
3. Коэффициент загрузки	0,5
4. Длительность цикла, мин	3
5. Время опрокидывания корыта, мин	0,5
6. Мощность, квт	3,27
7. Род тока	трехфазный переменный
8. Напряжение, в	380/220
9. Электродвигатель вращения винтов:	
тип	А02-41-6
мощность, квт	3,0
10. Электродвигатель опрокидывания:	
тип	АОЛ 21-4
мощность, квт	0,27
11. Габаритные размеры пульта управления, мм:	
длина	400
ширина	180
12. Габаритные размеры машины, мм:	
длина	1625
ширина	730
высота	980
13. Масса, кг	280

Изготовитель: Черкасский машиностроительный завод им. Г.И. Петровского

Требования к монтажу и установке:

1. Фаршемешалка устанавливается на фундамент h-100 и крепится фундаментными болтами № 18.
2. Площадь, необходимая для установки и обслуживания фаршемешалки, должна быть не менее 7,84 м² (2,8 м х 2,8 м)
3. Вблизи фаршемешалки, в месте удобном для обслуживания, устанавливается щит управления.

Фаршемешалка предназначена для перемешивания мясного фарша до требуемой консистенции

Фаршемешалка состоит из станины, крышки, корыта, месильного привода винтов, привода опрокидывания, шкафа электрооборудования и пульта управления. На станине установлены две чугунные тумбы, в которых расположены: в левой-привод месильных винтов, в правой-привод опрокидывания. Между тумбами на цапфах подвешено месильное корыто, внутри которого расположены два месильных винта с лопастями шнекового типа. Перемешивание фарша производится месильными винтами в корыте, которое закрывается защитной крышкой. Выгрузка фарша производится путем опрокидывания корыта.

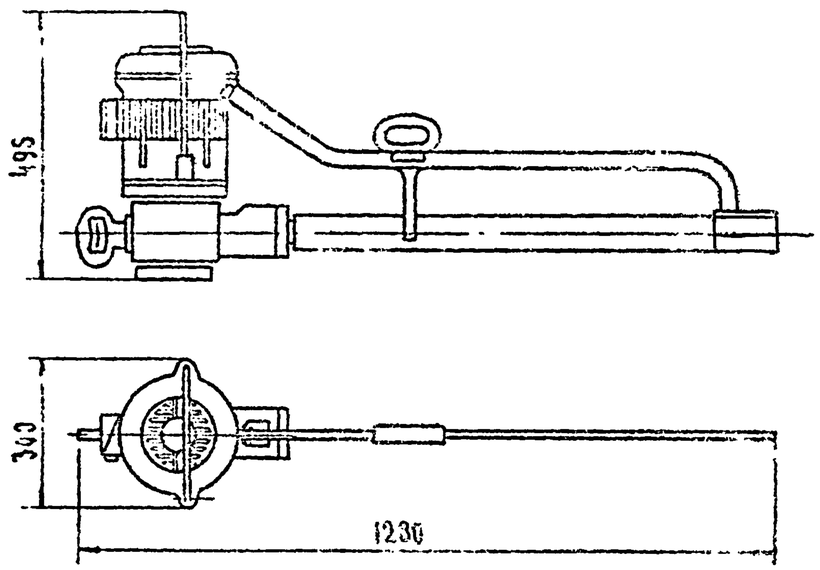
Пусковая и защитная аппаратура, сигнальная лампа расположены в отдельном электрошкафу, который устанавливается на стене вне фаршемешалки. Аппаратура управления расположена на пульте управления, который встроен в правую тумбу.

			1978	27-0-2
Нач. тех. отд	Аронов		Фаршемешалка А5-ФМ2-М-150	
Гл. инж. пр-а	Игольникова			
Рук. группы	Горбатова			
Проверил	Мироносова			
Разработал	Горбатова			

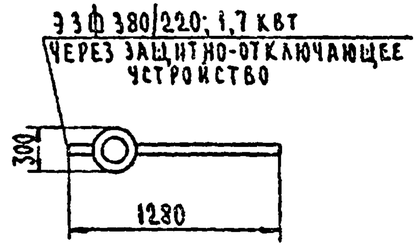
Стадия	Лист	Листов
Р	22	

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Производительность, туш/ч 125
2. Число ходов пильного полотна, ход/мин 420
3. Длина хода полотна, мм 85
4. Электродвигатель:
   - тип А-41-4
   - мощность, квт 1.7
   - напряжение, в 380/220
   - род тока трехфазный переменный
5. Габаритные размеры, мм:
   - длина 1280
   - ширина 300
   - высота 495
6. Масса, кг 52

Изготовитель: Минский опытно-экспериментальный завод „Продмаш".

Примечания:

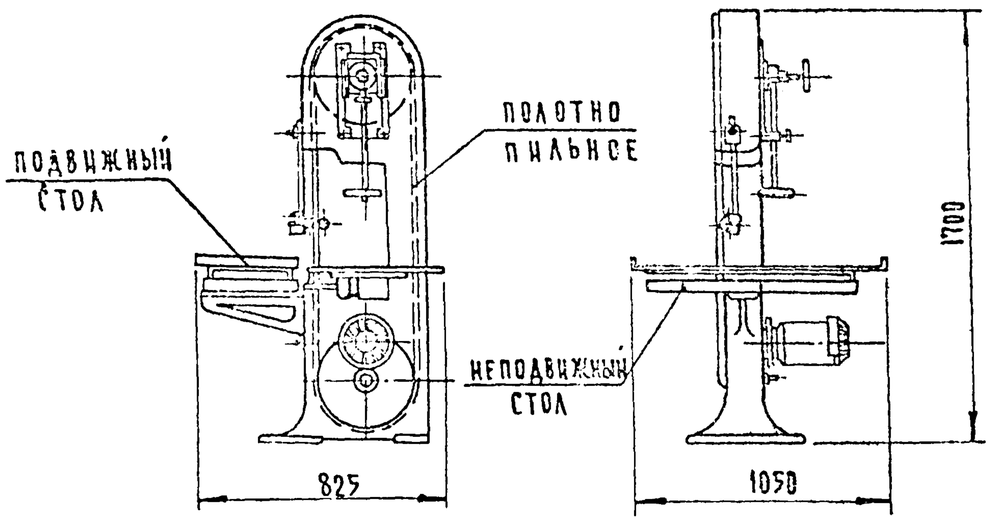
1. Электропила должна быть подвешена на тросе с противовесом.
2. Для предохранения рабочего от поражения электрическим током, пила комплектуется защитно-отключающим устройством
3. Защитно-отключающее устройство монтируется на стене.

Электропила предназначена для продольной распиловки туш крупного рогатого скота и свиней. Электропила состоит из литого корпуса. В корпусе размещен кривошипно-шатунный механизм, который приводится во вращение электродвигателем, вертикально-закрепленным на верхнем фланце корпуса. Электродвигатель сообщает возвратно-поступательное движение полотну для распиловки туш. К корпусу электропилы крепится подвеска. Для предотвращения опрокидывания электропилы в подвешенном состоянии служит фиксатор.

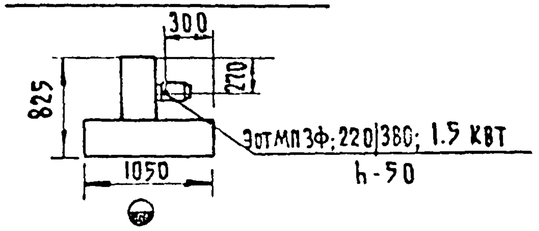
Электропила должна быть подвешена на тросе с противовесом. Рабочий держится за ручку пилы обеими руками. Задняя ручка служит для направления пилы по линии распила, передняя для нажима и передвижения электропилы сверху вниз. Включение и выключение электропилы производится посредством выключателя, вмонтированного в заднюю ручку пилы.

			1978	27-0-2			
Нач.тех.отдела	Аронов		Электропила ФЭП		Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова				Р	23	
Рук. группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Миролюбова						
Разработал	Цымбал						

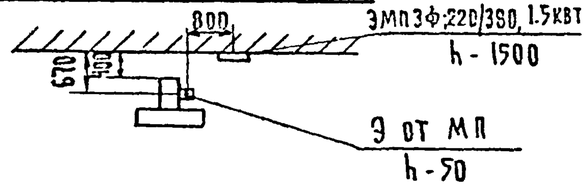
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, тн/смену	
2. Скорость перемещения пильного полотна, м/с	17
3. Перемещение стола, м	0
4. Максимальная высота распиловки, мм	2'
5. Число оборотов приводного шкива, об/мин	9
6. Диаметр шкивов, мм	3
7. Электродвигатель: тип	А02 31
мощность, квт	1 5
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	220/380
8. Габаритные размеры, мм:	
длина	1050
ширина	82
высота	170
9. Масса, кг	276

Изготовитель: Энгельсский механический завода „Мясомолмаш"

Требование к установке

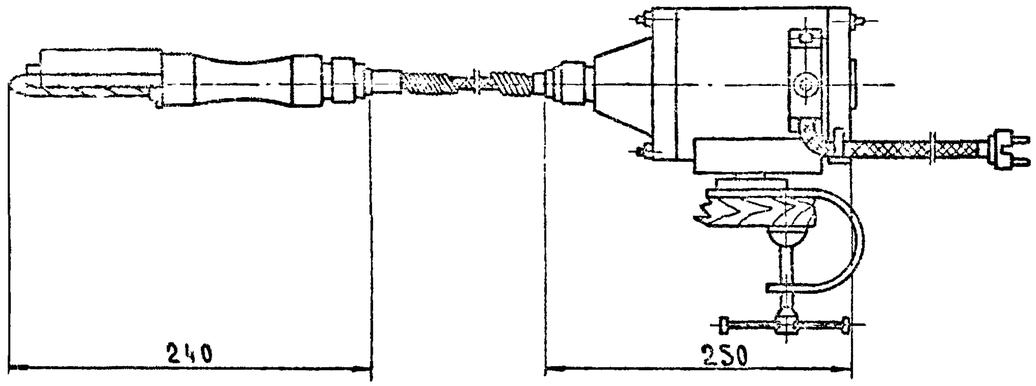
Пила устанавливается на фундаменте, не выступающем над уровнем пола или бетонном полу и крепится четырьмя фундаментными болтами М 16

Пила ленточная предназначена для резки мяса на куски весом 1.0 ÷ 2.0 кг. Пила состоит из станины, электродвигателя, шкива нижнего, шкива верхнего, направляющей, стола подвижного, стола неподвижного, нижней направляющей, полотна пильного.

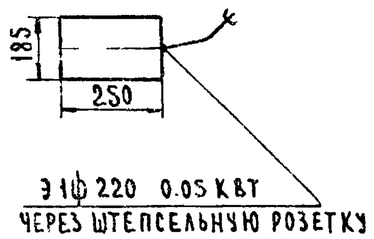
Предварительно разрубленное мясо кладется на подвижный стол, который подается на пильное полотно

			1978	27-0-2	
Нач. техотдела	Аронов		Пила ленточная ПЛМ-2М	Стадия: Р	Лист: 24
Гл. инж. пр.	Игольницкова				Листов:
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил					
Разработал	Горбатова				

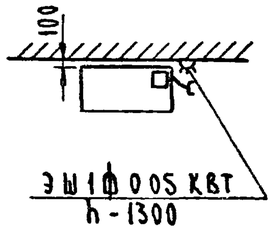
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	50-60
2. Электродвигатель:	
тип	МО-50
мощность, квт	0.05
род тока однофазный переменный	
напряжение, в	220
3. Длина гибкого вала, мм	1200
4. Габаритные размеры, мм:	
привода:	
длина	250
ширина	185
высота	250
скребка:	
длина	240
ширина	50
высота	50
5. Масса приспособления, кг	0.7
6. Масса скребка, кг	0.4

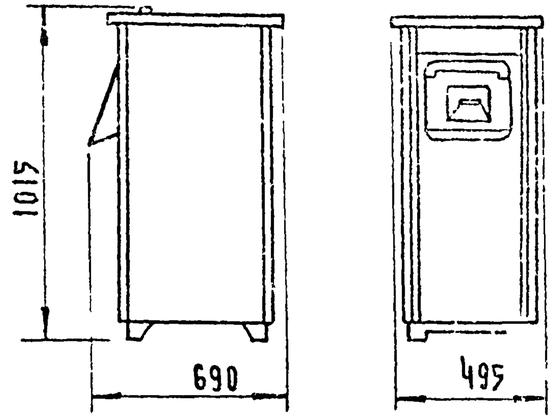
Изготовитель: Кибартайский завод торгового оборудования.

Примечание.
Приспособление устанавливается на столе.

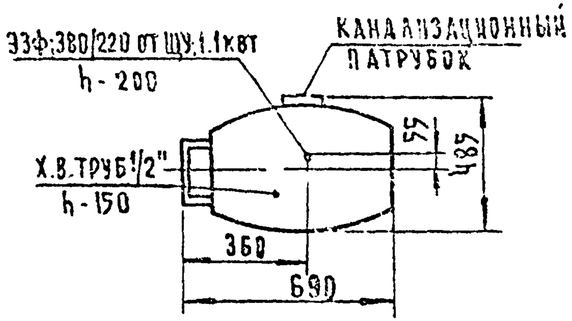
Приспособление РО-1М предназначено для очистки рыбы от чешуи в предприятиях общественного питания. Приспособление для очистки рыбы состоит из скребка, рукоятки, гибкого вала, электродвигателя и пускового устройства. Скребок в сборе представляет собой пластмассовый корпус, внутри которого на подшипниках вращается валик с навинченным на нем скребком В зависимости от вида обрабатываемой рыбы на вал навинчиваются различные скребки. Привод состоит из электродвигателя, на валу которого укреплен хвостовик и поворотного кронштейна, которым привод крепится к столу. Включение и выключение рыбочистки осуществляется выключателем, установленным на корпусе.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Приспособление для очистки рыбы РО-1М	Стадия: Р	Лист: 25 / Листов:
Гл.инж.пр.	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук.группы	Горбатова				
Проверил	Мирлашова				
Разработал	Цымбал				

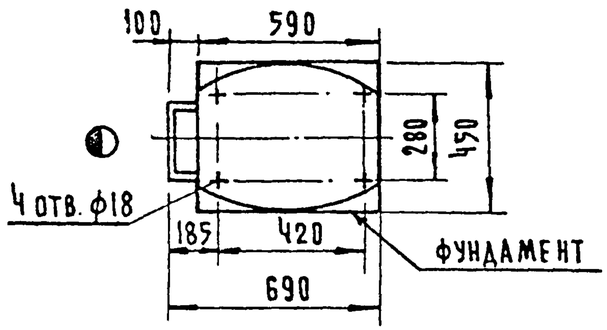
Общий вид



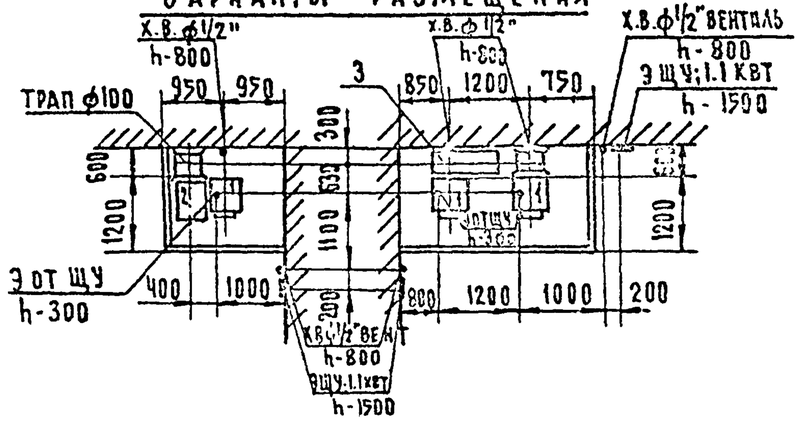
Монтажная схема



План расположения фундаментных болтов



Варианты размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	400
2. Количество загружаемого картофеля,	20 кг
3. Емкость рабочей камеры, л	50
4. Электродвигатель:	
тип	АОЛ2-22-4
мощность, кВт	1.1
род тока	трехфазный переменный
напряжение, В	380
5. Габаритные размеры, мм:	
длина	690
ширина	485
высота	1015
6. Масса, кг	155

Изготовитель: Барановичский завод торгового машиностроения

1 - Картофелечистка	МОК-400
2 - Пескоуловка	П-1 (700×400×295)
3 - Пескоуловка	П-2 (1100×400×295)

Пескоуловки изготавливать по чертежам Гипроторга, проект 70-031/0 альбом 2.

Требования к монтажу и установке

1. При установке картофелечисток слив в канализацию осуществляется резиновым шлангом в пескоуловку, а затем в трап
2. Вблизи машины за пределами бортика монтируется щит управления, на котором устанавливаются автоматический выключатель, магнитный пускатель и кнопка управления.
3. Картофелечистка устанавливается на фундамент высотой 100мм и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М16
4. В вариантах размещения высота вывода трубы электроэнергии указана с учетом высоты фундамента
5. От стены до картофелечистки вода подводится по месту

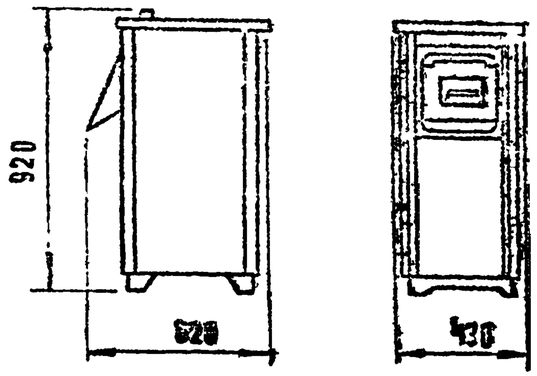
Примечание

Электроаппаратура поставляется комплектно.

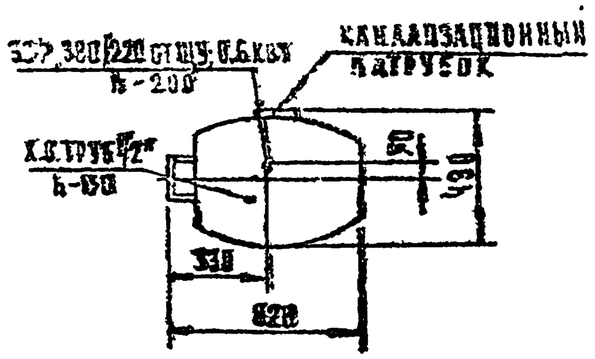
Описание конструкции см. лист „Картофелечистка МОК-125"

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Картофелечистка МОК-400	Стадия: Р	Лист: 26	Листов:
Гл. инж. пр.	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук. группы	Горбатова				
Проверил					
Разработал	Горбатова				

Общий вид



Монтажная схема

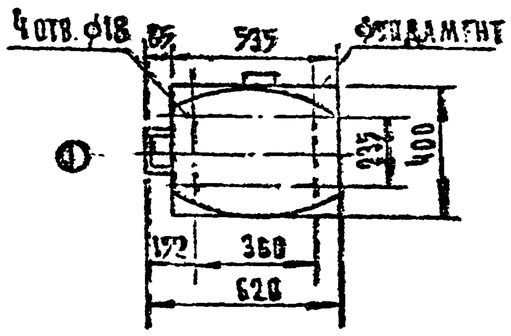


Техническая характеристика

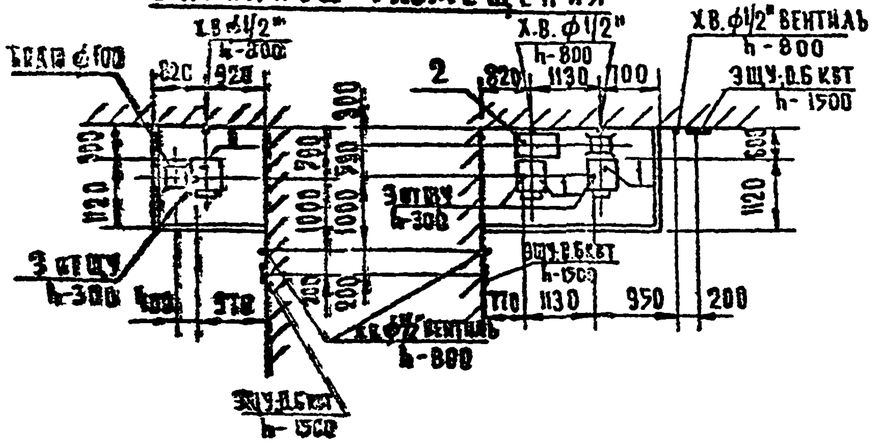
1. Производительность, кг/ч	250
2. Количество загружаемого картофеля, кг	11-12
3. Емкость рабочей камеры, л	28
4. Электродвигатель:	
тип	АОЛ2-Н-4 или ЦАХ71 Л4
мощность, квт.	0.6 или 0.55
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	380/220
5. Габаритные размеры, мм:	
длина	620
ширина	430
высота	920
6. Масса, кг	105

Изготовитель: Барановичский завод торгового машиностроения

План расположения фундаментных болтов



Варианты размещения



Требования к монтажу и установке:

1. При установке двух или более картофелечисток слив в канализацию осуществляется резиновым шлангом в песколовку, а затем в трап.
2. Сбоку машины за пределами бортика монтируется щит управления, на котором устанавливаются автоматический выключатель, магнитный пускатель и кнопка управления.
3. Картофелечистка устанавливается на фундамент высотой 100 мм и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М16
4. В варианте размещения высота вывода электроэнергии указана с учетом высоты фундамента.
5. От стены до картофелечистки вода подводится по месту

Примечания:

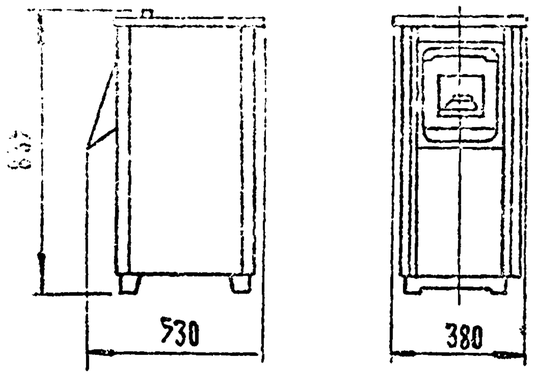
1. Электроаппаратура поставляется комплектно.
2. Описание конструкции см. лист „Картофелечистка МОК-125"

1	Картофелечистка МОК-250	
2	Пескоуловка П-1 (700×400×295)	

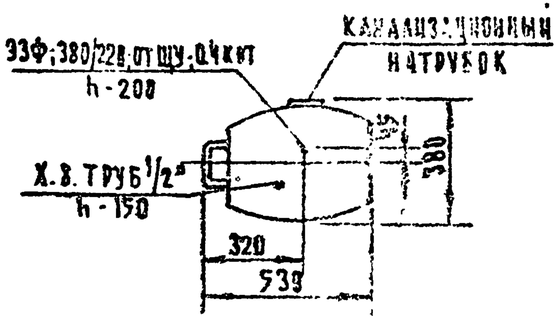
Пескоуловки изготавливать по чертежам Гипроторга, проект 70-034/0 Альбом 2

			1978	27-0-2	
Начтехотдела	Аронов		Картофелечистка МОК-250	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольницкова			Р	27	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий	
Проверила	Моролюбова				

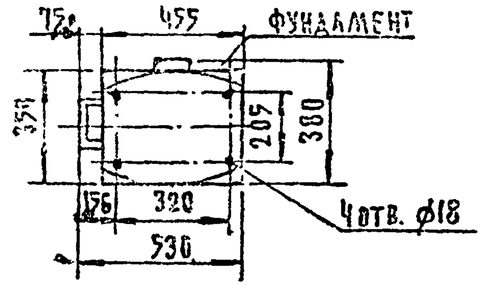
Общий вид



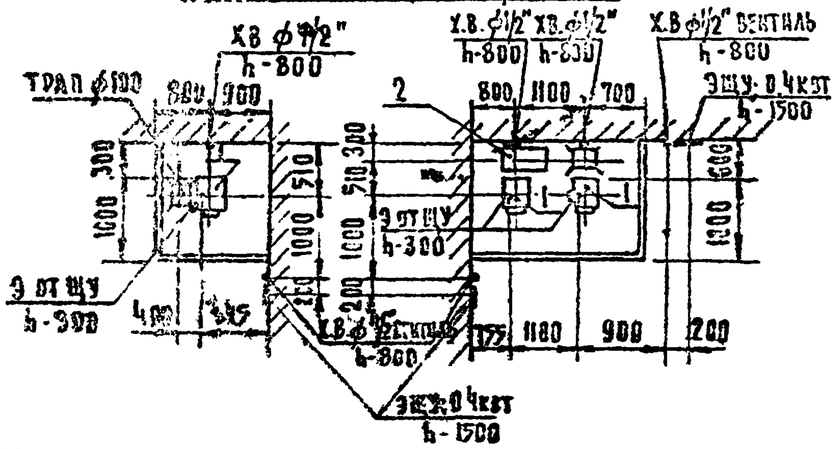
Монтажная схема



План расположения фундаментных болтов



Варианты размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	
2. Количество загружаемого картофеля, кг	
3. Емкость рабочей камеры, л	
4. Электродвигатель:	
тип	АОА2-11-4 или ЦЭХ11 А6
мощность, кВт	0,4 или 0,37
род тока	трехфазный переменный
напряжение, В	380
5. Габаритные размеры, мм:	
длина	530
ширина	380
высота	835
6. Масса, кг	85

Изготовитель: Барановичский завод торгового машиностроения

1	Картофелечистка	МОК-125
2	Песководка	П-1 (700×400×295)

Песководки изготавливать по чертежам Росглавторга, проект 70-031/0 Альбом 2.

Требования к монтажу и установке:

1. При установке двух или более картофелечисток слив в канализационную осуществляется резиновым шлангом в песководку, а затем в трап
2. Вблизи машины за пределами борта монтируется щит управления, на котором устанавливается автоматический выключатель, магнитный пускатель и кнопка управления
3. От стены до картофелечистки вода подводится по месту.
4. Картофелечистка устанавливается на фундамент высотой 100 мм и крепится к нему четырьмя фундаментными болтами М16
5. В вариантах размещения высота выхода трубы электроэнергии указана с учетом высоты фундамента.

Машина предназначена для очистки картофеля в кормопарках. Основными узлами машины являются корпус рабочей камеры с абразивными сегментами и разгрузочной дверцей, вращающийся рабочий орган (конус), привод, крышка загрузочная, основание машины, стойки и обечайка.

Подготовка машины к работе производится в следующем порядке: а) включить автоматический выключатель, б) открыть вентиль, соединяющий машину с водопроводом; в) нажать кнопку „Пуск" кнопки управления; 2) поднять крышку и засыпать в машину предварительно промытый продукт. По окончании рабочего цикла необходимо произвести выгрузку очищенного продукта, для чего нужно закрыть подачу воды и открыть дверцу выгрузки

Примечание

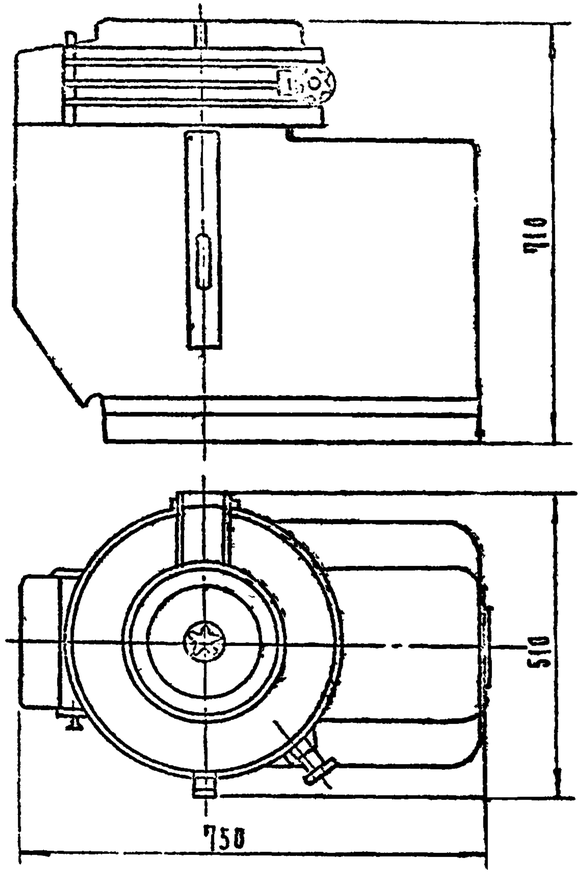
Электроаппаратура поставляется комплектно

			1978	27-0-2	
ГИП	Аронов		Картофелечистка МОК-125	Стадия	Лист	Листов
Гл. спец.	Игнатенко			Р		
Рук. группы	Гостилова					
Проверил	Шишкарева					
Разработал	Гостилова					

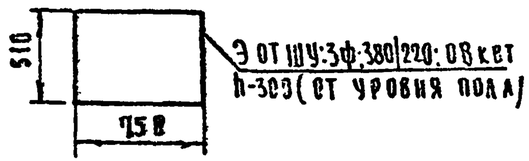
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

27-0-2 Часть I

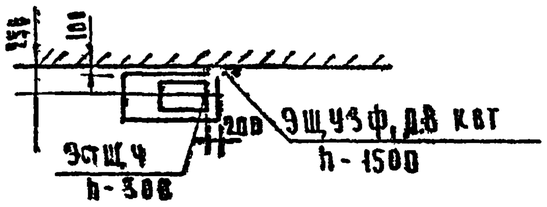
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Примечания:

1. Машина устанавливается на подставке высотой 300 мм
2. Электрощиток поставляется комплектно

Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	
а) при нарезании овощей на барабане кружочками толщиной 3мм и соломкой 3×3 мм	1500-2000
б) брусочками 6×6 мм	2000-2500
в) при шинковании капусты на частицы толщиной 3 мм	600-850
г) при нарезании с ручным приспособлением	80÷300
2 Скорость вращения приводного вала, об/мин	465
3. Электродвигатель	
тип	АОЛ-2-21-6
мощность, квт	0.8
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	380/220
4 Габаритные размеры, мм:	
длина	750
ширина	510
высота	710
5 Масса, кг/с комплектом рабочих органов/	90

Изготовитель: Барановичский завод торгового машиностроения.

Универсальная овощерезательная машина предназначена для нарезки сырых овощей и шинковки капусты в предприятиях общественного питания

Машина состоит из корпуса, роторного и дискового приспособлений для нарезания продуктов и привода. В корпусе машины установлен вертикальный приводной вал, вращение которому передается от электродвигателя

На верхнем конце вала установлен стакан с двумя шипами для передачи вращения рабочим органам двух сменных приспособлений для нарезания продуктов. Приспособления устанавливаются в верхней части корпуса

Роторное приспособление состоит из загрузочной емкости барабана, в котором установлен неподвижный рабочий орган (ножевой блок) и подвижного ротора с лопастями, подающего продукт к рабочему органу. Дисковое приспособление состоит из литого загрузочного корпуса, серповидного пазового качающего толкателя, двух цилиндрических толкателей, ножевых дисков и ножевых решеток. Для безопасной работы машина снабжена блокировочным выключателем, который не позволяет включать машину при снятом сменном приспособлении

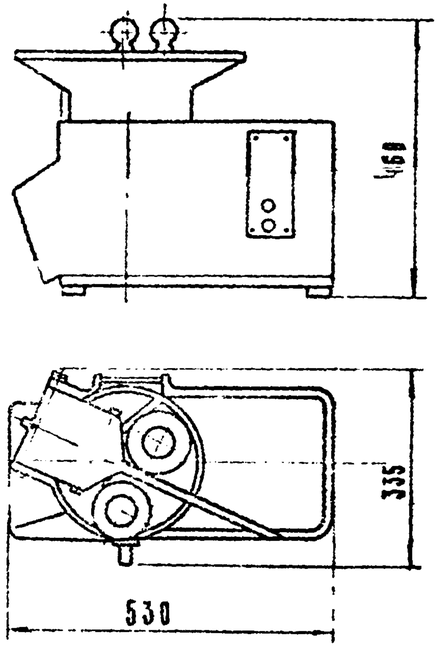
Примечание.

Машина находится в стадии опытного производства, возможны изменения

			1978	27-0-2			
Нач. тех. отд.	Аронов		Машина овощерезательная универсальная МРО-400-1000		Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр-а	Игольникова				Р	29	
Рук. группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мирлюбова						
Разработал	Горбатова						

Типовые проектные решения

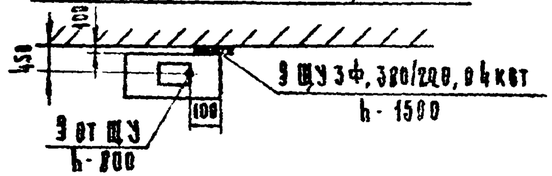
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Примечания:

1. Машина устанавливается на столе
2. Электрощиток поставляется комплектно.

Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	
а) при нарезании в ручным приспособлением овощей кольцами и кружочками	
б) толщиной 2 мм	100
в) соломкой 3×3 мм	100
г) соломкой 0,8×12 мм	80
д) брусочками 10×10 мм	200
е) при шинковании капусты на частицы толщиной 2 мм	200
2. Скорость вращения приводного вала, об/мин	480
3. Потребляемая мощность, квт	0,4
4. Род тока	трехфазный переменный
5. [illegible]	
6. Габаритные размеры, мм	
длина	530
ширина	335
высота	460
7. Масса, кг	55

Изготовитель: Барановичский завод торгового машиностроения

Вертикальная овощерезательная машина предназначена для нарезки сырых овощей, а также для зачистки капусты в предприятиях общественного питания.

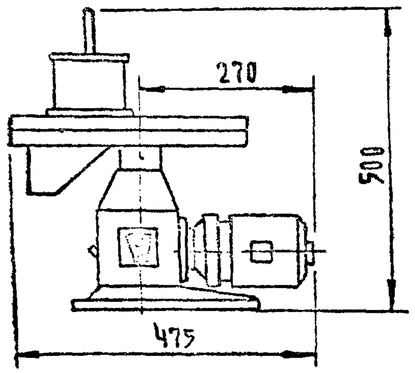
В корпусе машины установлен вертикальный привод, вращение которому передается от электродвигателя через клиноременную передачу. На верхнем конце вала установлен стакан с двумя шлицами для передачи вращения рабочим органам, которые устанавливаются в верхней цилиндрической части корпуса. Нижняя часть корпуса служит для выдачи переработанных продуктов.

На корпусе сверху устанавливается съемное ручное приспособление, которое служит для загрузки продуктов и подачи их при помощи толкателей к рабочим органам. Приспособление состоит из литого корпуса, сегментного желобка, качающегося толкателя и двух цилиндрических толкателей.

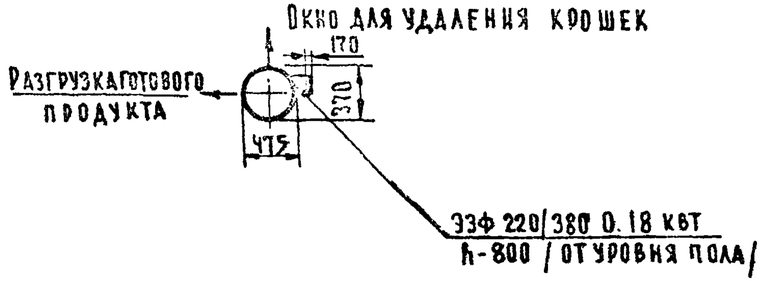
Для безопасности работы машина имеет блокировочное устройство, не позволяющее включать машину при снятом приспособлении.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Машина овощерезательная универсальная МРО-50-200	Стадия	Лист	Листов
Рук.инж.пр.	Игольникова			Р	30	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭПторгмаш Всесоюзного объединения по проектированию предприятий торговли, общественного питания и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мирольюбова					
Разработал	Горбатова					

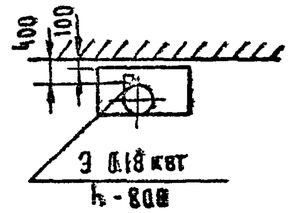
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	до 160
2. Мощность электродвигателя, квт	0.18
3. Род тока трехфазный переменный	
4. Напряжение, в	220/380
5. Количество видов сменных ножевых решеток	3
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	475
ширина	370
высота	500
7. Масса, кг	21

Изготовитель: г. Калининград

в/о ОМ 216/9

Примечание.
Машина устанавливается на металлическом столе.

Машина предназначена для резки вареных овощей на ломтики и соломкой для винегретов, салатов, гарниров и борща в холодных цехах предприятий общественного питания.

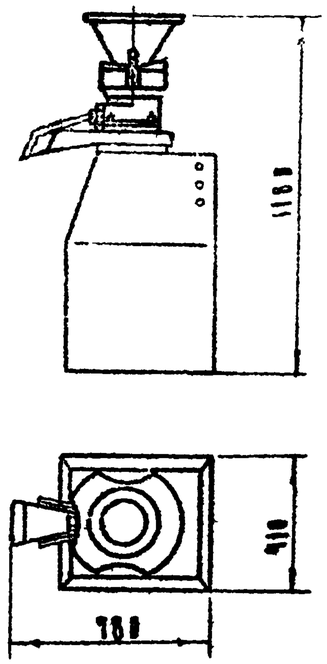
Машина состоит из привода корпуса, тарелки, ножа, ножевой рамки и крышки с загрузочной горловиной и толкачом.

Тарелка имеет два разгрузочных окна. Одно-для разгрузки нарезанных овощей. Второе-для удаления из рабочей камеры крошек, образующихся в процессе резания.

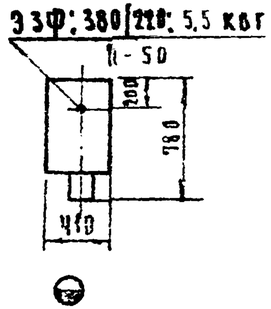
Включается и выключается машина кнопочным пускателем, укрепленным в корпусе.

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отдела	Аронов		Машина для резки вареных овощей МОВ-160	Стадия: Р	Лист: 31	Листов:
Гл. инж. пр.	Игольницкова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук. группы	Горбатова				
Проверил	Миролюбова				
Разработал	Цымбал				

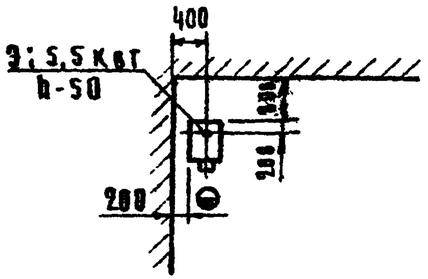
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

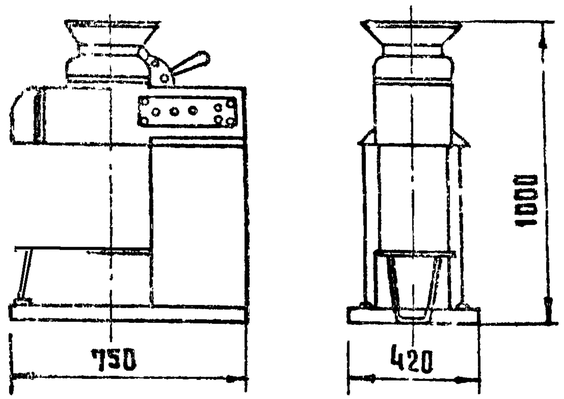
1. Производительность при измельчении совместно с жидкостью, кг/ч	
по мясо-рыбным продуктам	70 – 350
по овощам	200 ÷ 500
по крупам	200 ÷ 600
по творогу	150 ÷ 400
2. Степень измельчения/размер частиц в сечении), мкм.	250 ÷ 500
3. Установленная мощность, квт	5,5
4. Род тока	трехфазный переменный
5. Напряжение, в	380/220
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	780
ширина	410
высота	1180
7. Масса, кг.	150

Изготовитель: Барановичский завод торгового машиностроения.

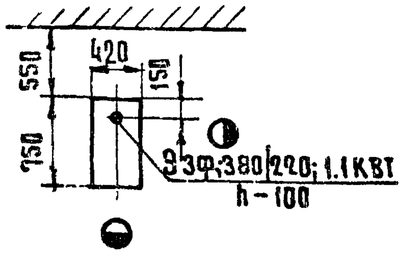
Машина предназначена для тонкого измельчения в пюре вареных
уктов: мяса, рыбы, печени, овощей, круп (овсяной, перловой, рисо-
гречневой), а также творога
шина рассчитана на использование в производственных цехах круп-
средних диетических столовых, диетотделениях при столовых,
атах питания, пищеблоках больниц и детских учреждений
на состоит из помещенного в алюминиевый корпус статора
с канавками на внутренней конической поверхности и конического
ротора. В алюминиевый корпус запрессовано кольцо из нержавеющей
стали. В зависимости от положения кольца меняется степень измельчения
В нижней части корпуса имеется окно и лоток для выхода готового
продукта. Панель электрооборудования расположена в верхней части
станины

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отдела	Аронов		Машина для тонкого измельчения вареных продуктов МИВП	Стадия: Р	Лист: 32
Гл. инж. пр.	Игольникова				Листов:
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил	Миронова				
Разработал	Шекаева				

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1 Производительность, кг/ч		
картофель, горох, фасоль		800
каши, крупяные, творог	до	500
свекла, морковь	до	300
Мясо, печень	до	100
Яблоки	до	700
Плоды косточковых	до	150
2 Электродвигатель:		
тип		ОАА2-22-6
мощность, квт		1.1
род тока		трехфазный переменный
напряжение, в		380/220
3 Габаритные размеры, мм:		
длина		750
ширина		420
высота		1000
4 Масса, кг		90

Изготовитель: Барановичский завод торгового машиностроения

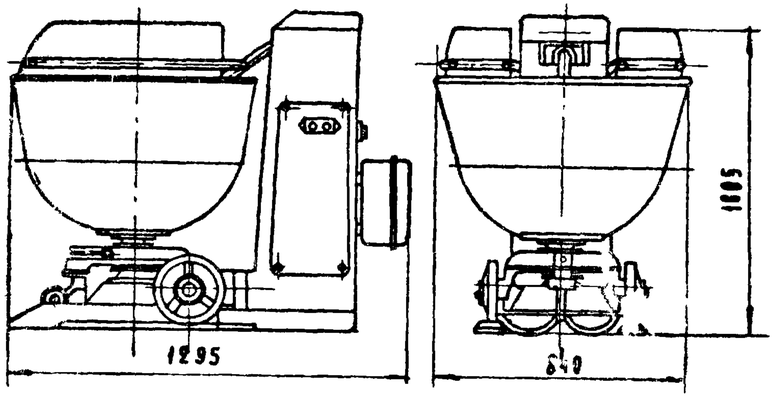
Протирочная машина предназначена для протирки следующих продуктов: картофеля, овощей, бобовых, круп- вареных; мяса, печени, рыбы (мягких сортов)- вареных, предварительно измельченных на мясорубке; творога- без предварительной обработки.

Машина состоит из литого алюминиевого корпуса, внутри которого расположен вертикальный вал, получающий вращение от электродвигателя через клиноременную передачу. На валу крепятся сменные роторы для различных продуктов. Сменные сита или терочный диск неподвижно устанавливаются в корпусе. Для выбрасывания протертого продукта из корпуса служит сбрасыватель, выполненный в виде крышки, шарнирно соединенной с корпусом. Литой загрузочный бункер устанавливается на корпусе. Верхняя часть бункера служит приемной воронкой для загрузки сырья, нижняя- рабочей камерой. Подставка под емкость для протертого продукта может устанавливаться в двух положениях в зависимости от высоты емкости. В верхнем положении подставка опирается на кронштейны, в нижнем- укладывается на основании станины, при этом опора прячется под подставкой. Пусковая и защитная электроаппаратура смонтирована на панели. Там же помещен выключатель, блокирующий включение бункера.

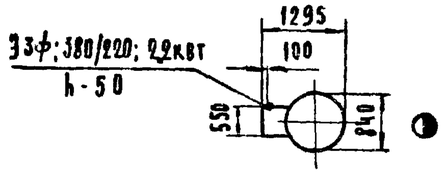
Типовое оборудование N 27-0-2

			1978	27-0-2	
нач.тех.отд.	Аронов		Машина протирочная МП-800	стадия Р	лист 35
гл.инж.пр-та	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
рук.группы	Горбатова				
проверил	Миролюбова				
разработал	Цымбал				

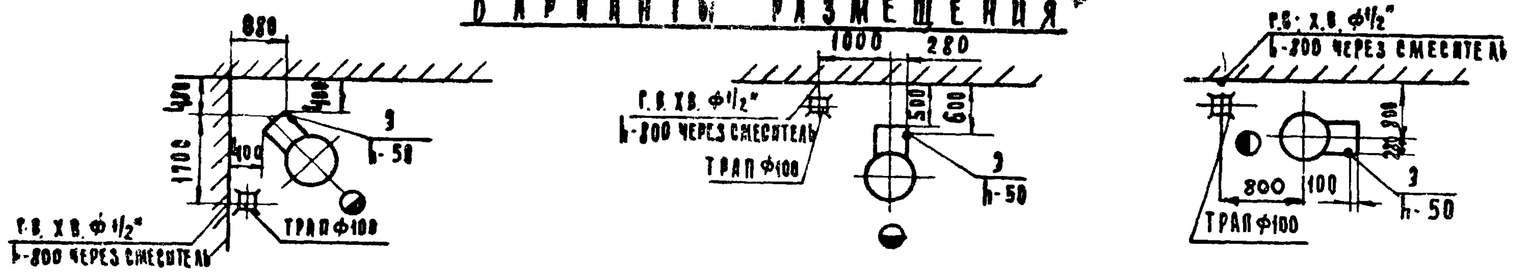
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

1. Объем дежи, л	140
2. Время одного замеса, мин	9÷20
3. Число оборотов дежи, об/мин	4,1
4. Число оборотов месильного рычага, об/мин	27,0
5. Электродвигатель	
тип	АО2-31-4
мощность, квт	2,2
род тока	трехфазный переменный
напряжение, в	380/220
4. Габаритные размеры машины с дежой, мм	
длина	1295
ширина	840
высота	1005
5. Габаритные размеры подкатной дежи, мм	
диаметр	790
высота	725
6. Масса машины с дежой, кг	350
7. Масса подкатной дежи, кг	70

Изготовитель: Ашхабадский машиностроительный завод им. XX-летия ТССР

Требования к монтажу и установке

1. Машина крепится к полу анкерными болтами
2. Предусмотреть площадь для безопасной скатки дежи и для размещения двух остальных
3. Машина комплектуется тремя дежами.

Тестомесильная машина предназначена для замешивания различных сортов теста в кондитерских цехах предприятий общественного питания.

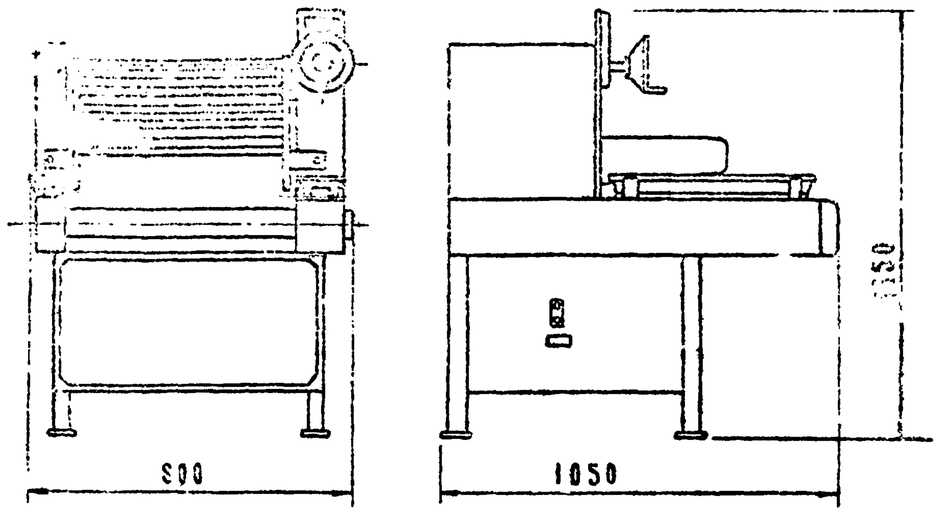
Машина состоит из двух частей - собственно машины и подкатных деж. Собственно машина состоит из плиты с установленными на ней редукторами, корпуса машины с кривошипом, приводящий в движение месильный рычаг и ограждения. Подкатная дежа состоит из собственно дежи, закрепленной на тележке, которая имеет три колеса, одно из которых - малое является направляющим.

Дежа на машине при работе удерживается ремнем штырями, концы которых при накатывании входят в специальные отверстия, имеющиеся на корпусе тележки дежи. Для накатывания и скатывания дежи на тележке имеется педаль

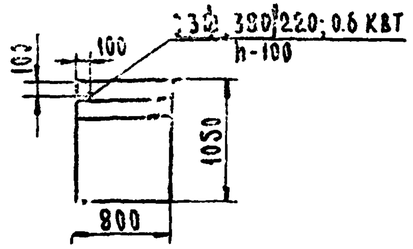
На дверце с правой стороны машины находится пульт управления.

			1978	27-0-2
Нач. тех. отдела	Аронов		Машина тестомесильная ТММ-1М	Стадия: Р; Лист: 34; Листов:
Гл. инж. пр.	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов Г.М.Вокза
Рук. группы	Горбатова			
Проверил	Мироновова			
Разработал	Горбатова			

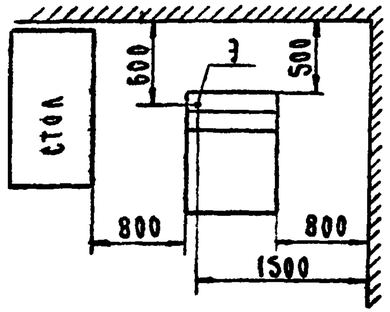
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Технические характеристики

1. Производительность, кг/ч	не менее
2. Толщина слоя раскатываемого теста, мм	от 1
3. Порция теста, кг	не более
4. Электродвигатель	
тип	АОЛ-31
мощность, квт	0
напряжение, в	380/2
род тока	трехфазный переме.
5. Линейная скорость движения транспортеров и валков, м/с	0 1
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	1050
ширина	800
высота	1350
7. Масса, кг	200

Изготовитель: Пермский завод торгового машиностроения

Примечание.

Предусмотреть установку производственного стола

Машина предназначена для раскатки слоеного теста, а также теста для лапши и их роста в кондитерских цехах предприятий общественного питания.

Машина состоит из каркаса, на котором размещены принимающий транспортер и две литые стойки.

Внутри каркаса размещены привод и электрощиток.

Между стойками расположены подающий транспортер, подвижный раскатывающий валок и два защитных ограждения – переднее и заднее

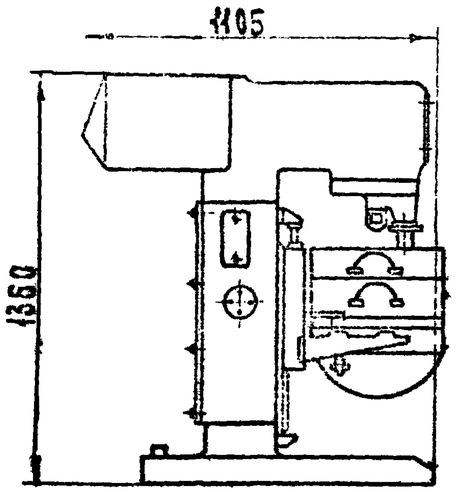
Для очистки валка от теста на валу закреплен фторопластовый скребок.

Для ручной посыпки теста мукой на машине установлены съемные лотки.

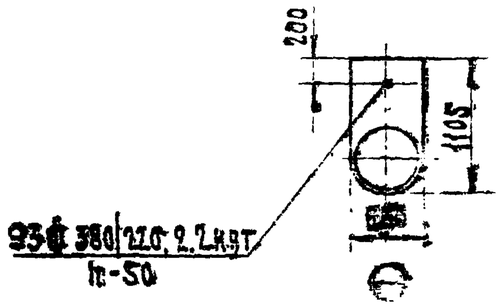
Работа машины происходит следующим образом: уложенный на подающий транспортер кусок теста проходит между подвижным валком и нижним валком через транспортерную ленту), после чего попадает на принимающий транспортер и возвращается к переднему краю машины. Для последующей раскатки уменьшают зазор и тесто вновь пропускают между валками до получения необходимой толщины.

			1978	27-0-2
Нач.тех.отдела	Аронов		Машина для раскатки теста МРТ-60М	Стадия: Р; Лист: 35
Гл. инж. пр.	Гольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук. группы	Горбатова			
Проверил	Мирошникова			
Разработал	Шенаева			

Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

1. Емкость бачка, л	80
2. Электродвигатель:	
тип	А02-32-6
мощность, кВт	2.2
напряжение, В	380/220
3. Род тока трехфазный переменный	
4. Габаритные размеры, мм:	
длина	1105
ширина	650
высота	1360
5. Масса машины, кг	400
6. Масса в полным комплектом, кг	480

Изготовитель: Ашхабадский машиностроительный завод им. XX-летия ТССР

Примечание.
Машина крепится к полу 4-мя фундаментными болтами

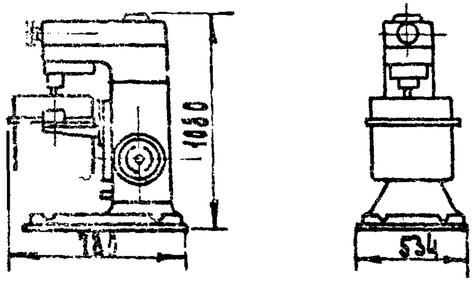
Машина предназначена для механизации процессов взбивания различных смесей: белковых и яично-сахарных, сливок, муссов, самбуков, кремов в кондитерских цехах предприятий общественного питания.

Машина состоит из следующих основных узлов: плиты, станины, коробки скоростей, бачка с надставкой, взбивателя

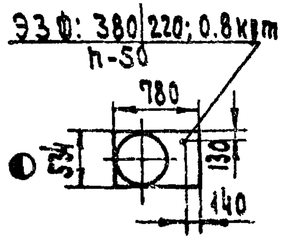
Пульт управления расположен на станине со стороны органов управления.

			1978	27-0-2			
Нач. техотд.	Аронов		Машина взбивальная МВ-60		Стадия	Листов	Листов
Гл. инж. пр.	Гребников				Р	36	
Рук. груп.	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов		
Проверил	Миронова						
Разработ.	Цимбал						

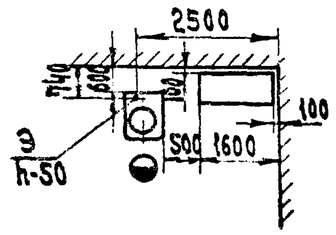
Общий вид

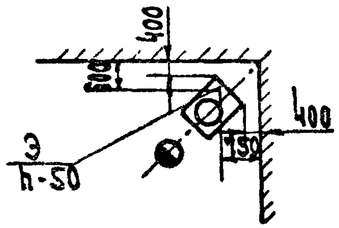


Монтажная схема



Варианты размещения





Техническая характеристика

1. Емкость бачка, л	35
2. Электродвигатель:	
тип	АОА2-21-6
мощность, кВт	0.8
род тока	трехфазный переменный
напряжение, В	380 | 220
3. Скорость вращения взбивателя, об|мин.	
вокруг своей оси	от 295 до 555
вокруг оси бочка	от 55 до 103
4. Габаритные размеры, мм:	
длина	780
ширина	534
высота	1080
5. Масса, кг	257

Изготовитель: Киевское машиностроительное объединение „Киевпродмаш"

Требования к монтажу и установке

Машина крепится к полу четырьмя анкерными болтами М12.

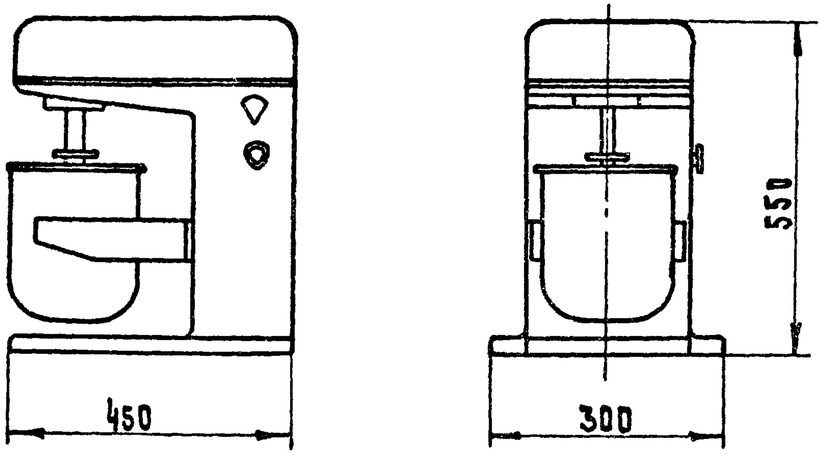
Взбивальная машина предназначена для изготовления бисквитной массы, кремов, майонезов, муссов и самбуков в предприятиях общественного питания.

Машина состоит из корпуса, электродвигателя с вариаторным шкивом, планетарного механизма, сменных взбивателей и резервуара. Регулирование числа оборотов осуществляется вращением маховика на передней стенке корпуса.

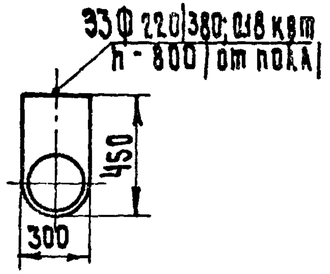
На кронштейне корпуса устанавливается резервуар. Сверху на резервуар одевается дополнительный кожух, препятствующий разбрызгиванию продукта из резервуара. В корпус вмонтирован пакетный переключатель.

			1978	27-0-2	
Нач.техн.отд.	Аронов		Машина взбивальная МВ-35	Стадия: Р	Лист: 37
Гл.инж.пр.	Игольникова				Листов:
Рук.груп.	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил	Миролюбова				
Разработ.	Шенаева				

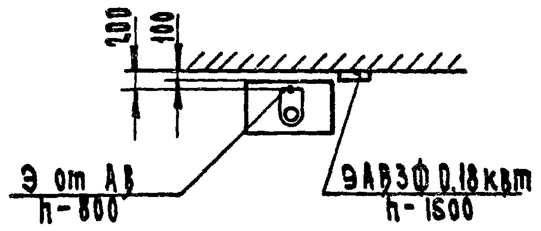
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Емкость бачка, л	6
2. Частота вращения взбивателя, об/мин:	
вокруг оси бачка	110 ÷ 200
вокруг собственной оси	370 ÷ 670
3. Изменение скоростей	ступенчатое
4. Электродвигатель:	
тип	АВ-062-4
мощность, квт	0.18
напряжение, в	220/380
5. Род тока трехфазный переменный	
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	450
ширина	300
высота	550
7. Масса / не более /, кг	35

Изготовитель: Пермский завод торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке:

1. Взбивальная машина устанавливается на столе.
2. Автоматический выключатель устанавливается на стене в месте, удобном для обслуживания.

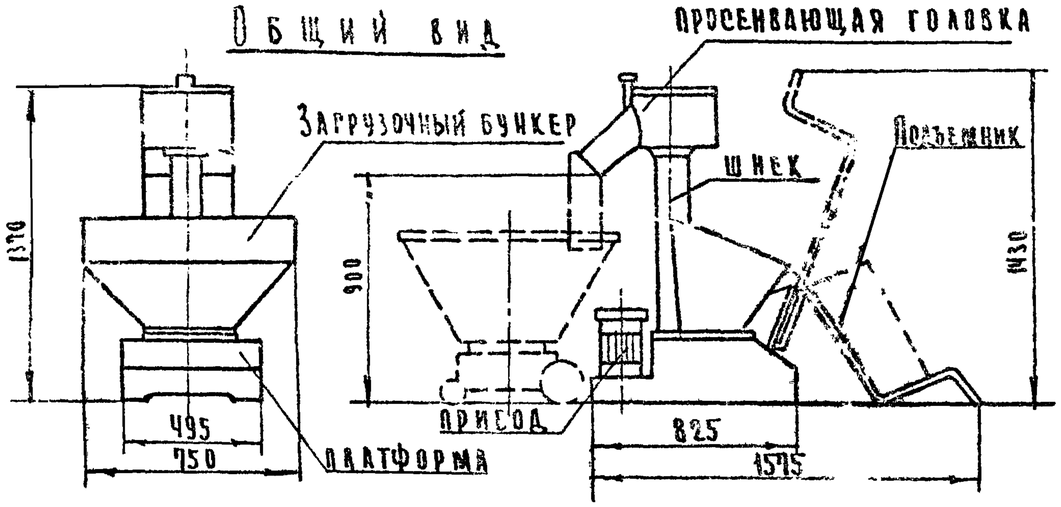
Машина предназначена для приготовления небольших количеств различных кондитерских смесей в небольших кондитерских предприятиях и предприятиях общественного питания.

Машина состоит из следующих основных частей: корпуса, в верхней части которого смонтирован привод взбивателя, бачка, установленного на кронштейне и взбивателей

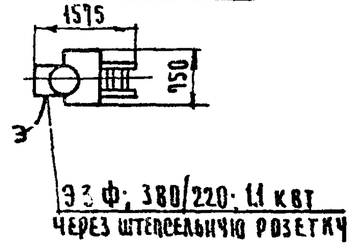
Магнитный пускатель укреплен на внутренней боковой стенке корпуса. В зависимости от вида приготовляемой смеси, частоту вращения взбивателя можно менять при помощи вариатора скоростей. Указатель частоты вращения взбивателя предусмотрен на боковой поверхности машины.

			1978	27-0-2	
Нач.техн.отд.	Аронов		МАШИНА МАЛОГАБАРИТНАЯ ВЗБИВАЛЬНАЯ МВ-6	Стадия: Р	Лист: 38
Гл.инж.пр.	Цгольницкова				Листов:
Рук.груп.	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил	Миронюбова				
Разработ.	Цымбал				

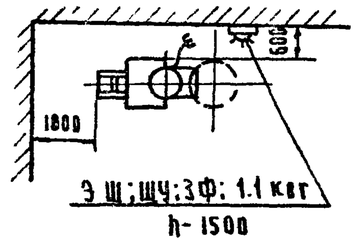
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч.	800
2. Число оборотов шнека, об/мин	740
3 Диаметр шнека, мм	78
4. Число оборотов крыльчатки, об/мин.	480
5. Размер ячейки сита, мм.	1,4×1,6
6. Емкость загрузочного бункера, кг	40
7. Электродвигатель, тип	АОЛ2-21-4
мощность, квт	1,1
8. Напряжение в	380/220
9. Род тока трехфазный переменный	
10. Габаритные размеры, мм:	
максимальная длина с опущенным подъемником	1575
длина	825
ширина	750
высота	1340
высота с поднятым подъемником	1430
11. Масса, кг	160

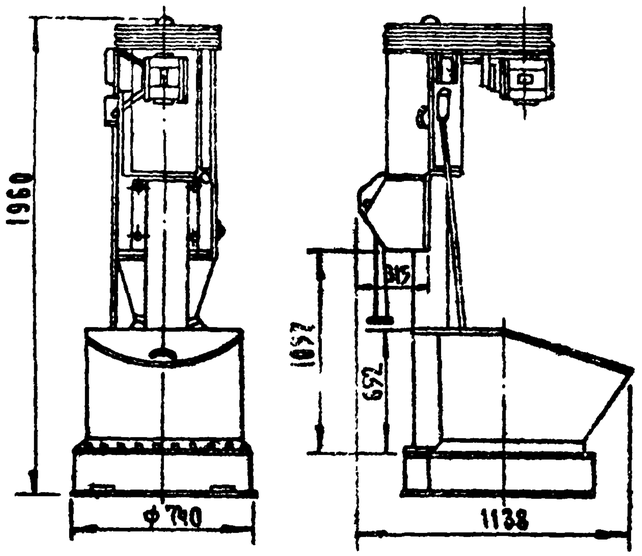
Изготовитель: Пермский завод торгового машиностроения

Примечание. Подключение машины к силовой эл.сети осуществляется с помощью штепсельного разъема от щита электропитания, который устанавливается в месте, удобном для обслуживания и поставляется комплектно.

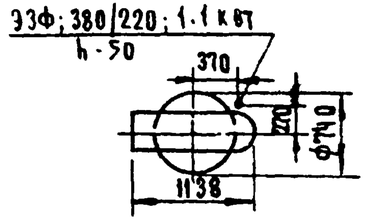
Просеиватель предназначен для механизации процесса отделения муки от посторонних предметов, а также для разрыхления и аэрации муки на предприятиях общественного питания, имеющих кондитерские цеха и в специализированных предприятиях общественного питания/блинные, пирожковые/. Просеиватель состоит из платформы, бункера, вертикального шнека, просеивающей головки и привода. На загрузочном бункере монтируется предохранительная решетка, ограждающая доступ к подающей крыльчатке и подъемник для подъема мешка с мукой. При работе на машине подъемник опускается в нижнее положение, на него устанавливается мешок и поднимается на нужную высоту, часть муки высыпается в загрузочный бункер, после чего просеиватель включается кнопкой „пуск" кнопочной станции. Мука из бункера крыльчаткой подается на шнек, шнек перемещает её к просеивающей головке, где она под действием центробежной силы проходит через отверстия в сите и с помощью скребков направляется к разгрузочному лотку. Проходя через магнитную ловушку разгрузочного лотка, мука очищается от металлических частиц и через рукав попадает в подставленную емкость.

			1978	27-0-2			
Нач. тех. отд.	Аронов		Машина для просеивания муки МПМ-800		Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр-а	Игольникова				Р	39	
Рук. группы	Горбатова				ЦНИИЭПторгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мирошубова						
Разработал	Цымбал						

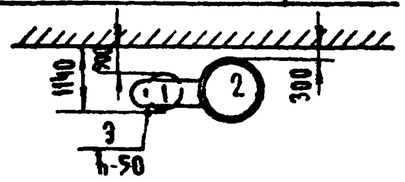
Общий вид



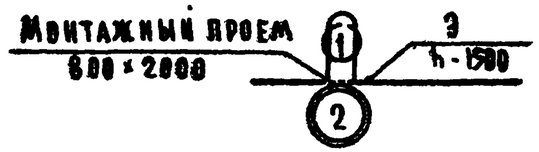
Монтажная схема



Варианты размещения



Кладовая



Кондитерский цех

Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	12[illegible]
2. Электродвигатель:	
тип	АОЛ2-21-4
мощность, кВт	1.1
напряжение, В	380/220
род тока	трехфазный переменный
3. Габаритные размеры, мм:	
длина	1138
ширина	
высота	1960
4. Масса, кг	29

Изготовитель: Киевское машиностроительное объединение „Киевпродмаш"

1 - просеиватель
2 - дежа

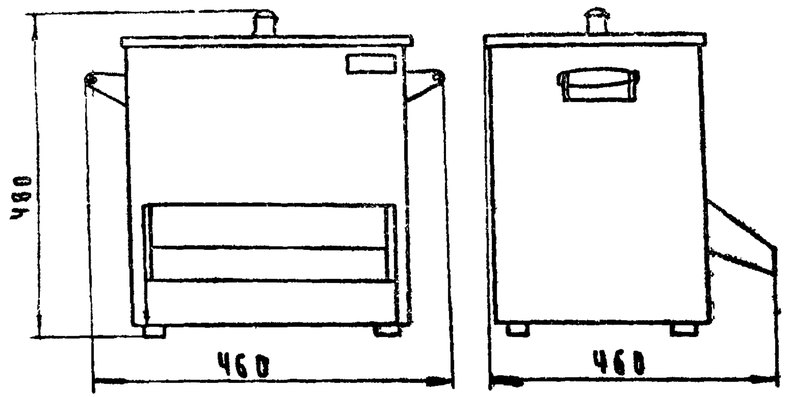
Требования к монтажу и установке:

1 Машина крепится к полу анкерными болтами
2 Щиток для намагничивания магнитов просеивателя установить в нерабочем помещении.

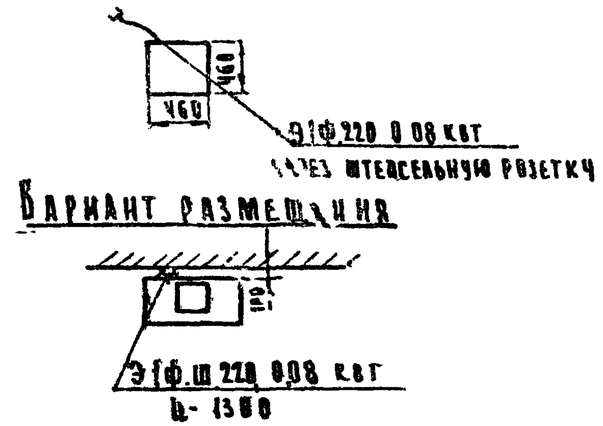
Просеиватель „Пионер" предназначен для контрольного просеивания муки и удаления из нее ферромагнитных примесей. Основными узлами просеивателя являются: загрузочный бункер с крышкой и предохранительной решеткой, вертикальный шнек, просеивательная головка магнитный аппарат, привод. Работа просеивателя заключается в следующем: мука из мешков засыпается в бункер; спиральные лопасти питателя подают муку в окно трубы, шнеком она подается в просеивательную головку, где сначала просеивается через цилиндрическое сито, а затем захватывается вращающимися вертикальными лопастями и отбрасывается центробежной силой на внешнее густое сито и просеивается вторично. Мука, прошедшая через оба сита, подается в канал, а оттуда через магнитный аппарат выходит в приготовленную тару.

			1978	27-0-2			
Нач.тех.отдела	Аронов		Просеиватель „Пионер" ПП		Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр.	Игольникова				Р	40	
Рук.группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Миронюбова						
Разработал	Шенаева						

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	350
2. Емкость загрузочного бункера, л	11
3. Единовременная загрузка, кг	6
4. Площадь ситовой поверхности, м²	0,14
5. Электродвигатель:	
тип	АОЛБ-12/4
мощность, кВт	0,08
род тока	однофазный переменный
напряжение, В	220
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	460
ширина	460
высота	480
7. Масса, кг	23

Изготовитель: Таллинский комбинат „Эстторгтехника"

Примечание

Вибросито устанавливается на стойке

Вибрационное электрическое сито предназначено для очистки муки и других сыпучих продуктов от посторонних примесей.

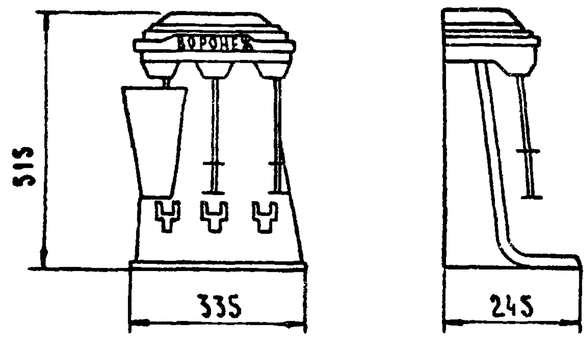
Вибросито состоит из наружного корпуса, рамы, загрузочного бункера и электрического привода. Сверху вибросито имеет специальное отверстие, через которое засыпается просеиваемый продукт. В нижней части имеется вырез, через который проходит выходной лоток загрузочного бункера для ссыпания просеянного продукта.

В бункере установлено сито с металлической сеткой. Загрузочный бункер получает колебательное движение от однофазного электродвигателя благодаря колебательному движению бункера мука просеивается. Пуск и остановка двигателя производятся кнопочным выключателем, смонтированным на боковой стенке наружного корпуса.

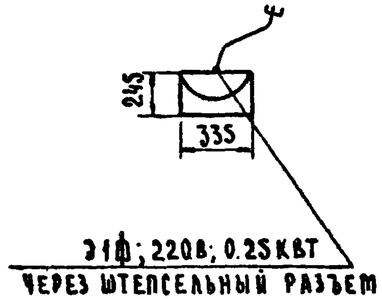
			1978	27-0-2	
Нач. тех. отд.	Аранов		Вибросито электрическое 63-350	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр-а	Игольникова			Р	4	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Миролюбова					
Разработал	Горбатова					

Типовые проектные решения

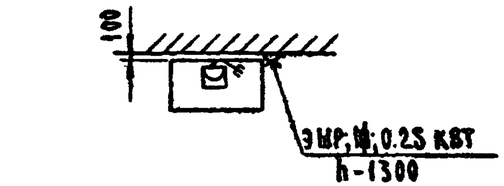
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1.	Производительность, порц/ч	100
2.	Потребляемая мощность, КВТ	0.25
3.	Род тока	однофазный переменный
4.	Напряжение, В	220
5.	Режим работы установки – повторно-кратковременный	
	время, мин	
	работы	1 ÷ 1.5
	перерыва	3 ÷ 3.5
6.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	335
	ширина	245
	высота	515
7.	Масса, кг	25

Изготовитель: г. Воронеж п/я А-7677

Примечание.

Смесительная установка „Воронеж" устанавливается на прилавках или буфетных стойках без закрепления.

Установка „Воронеж" предназначена для приготовления молочных коктейлей путем механического перемешивания входящих в коктейль компонентов. Установка состоит из станины и смонтированных на ней 3-х электродвигателей.

Электродвигатели имеют удлиненные валы, на концах которых насажены крыльчатки и отбойные кольца. Переключение скоростей вращения электродвигателей производится переключателями, расположенными под крышкой основания. Для каждого двигателя предусмотрен отдельный переключатель.

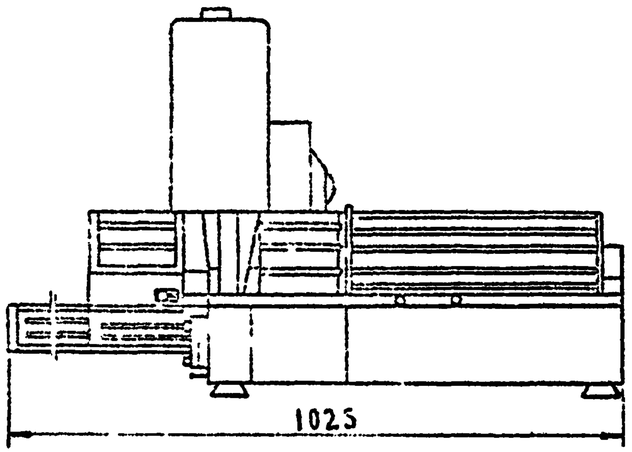
Для установки и удерживания специальных стаканов предусмотрены верхние и нижние металлические скобы.

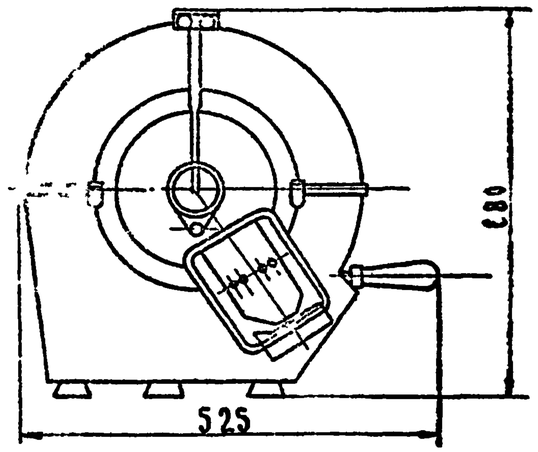
При установке стакана на станине происходит замыкание рычажного включателя и двигатель приходит во вращение. Рычаги включателей одновременно способствуют удержанию стаканов.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Смесительная установка „Воронеж"	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова			Р	42	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЗП торгово-бытовых зданий туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мирошобова					
Разработал	Цымбал					

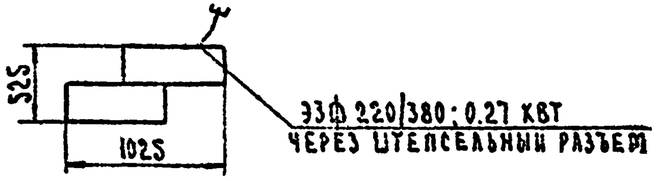
Часть I Раздел 4

Общий вид

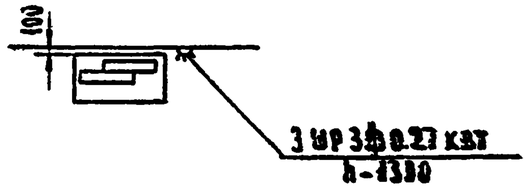




Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Количество отрезаемых кусков в мин	180
2. Размер нарезаемого хлеба, мм	150×1
3. Толщина отрезаемых кусков, мм	5 ÷ 20
4. Электродвигатель:	
тип	АОА-21
мощность, квт	0.27
напряжение, в	220/38
род тока трехфазный переменны	
5. Габаритные размеры, мм.	
длина	1025
ширина	525
высота	680
6. Масса, кг	75

Изготовитель: Кибартайский завод торгового оборудования.

Примечание. Хлеборезка устанавливается на столе без закрепления.

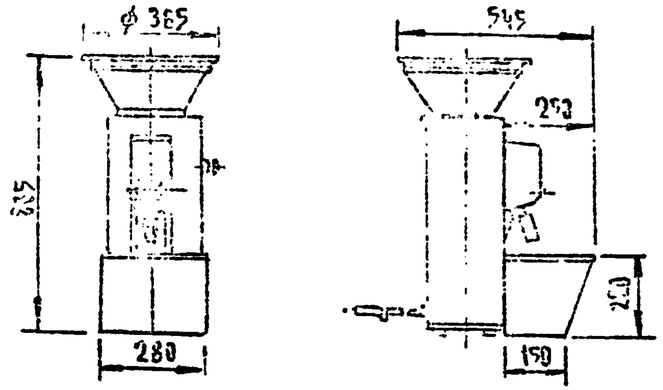
Хлеборезка предназначена для нарезания хлеба в предприятиях общественного питания. Машина состоит из следующих узлов: корпуса реза, электродвигателя, противовеса с планетарным механизмом и дисковым ножом, приёмного лотка, каретки, механизма регулировки толщины реза, механизма заточки ножа, скребков для очистки ножа, защитной решетки. Хлеборезка приводится в движение электродвигателем. Кнопки „пуск" и „стоп" находятся на лицевой стороне корпуса. Магнитный пускатель смонтирован в корпусе машины.

При включении электродвигателя нож приводится во вращательное движение, а каретка в прерывисто-поступательное.

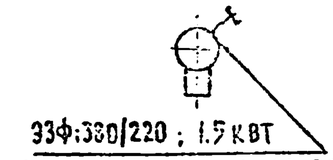
Для закрепления хлеба служит каретка с прижимом в виде изогнутых ига, под действием пружины захватывающих хлеб. Нарезаемые ломти хлеба укладываются на приемный лоток.

			1978	27-0-2	
Гл. инж. пр.	Яровая				
Рук. группы	Игольникова		Хлеборезка МРХ-1898	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Горбатова			Р	45	
Разработал	Иванова			ЦНИИЭПторгмаш по торгово-бытовым машинам и туристским комплексам г. Москва		

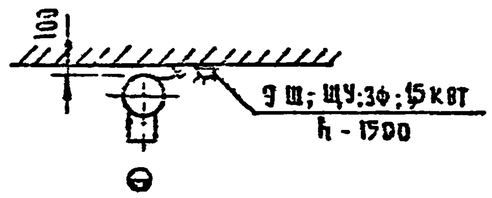
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Технические характеристики

1. Производительность при максимальной измельчении, кг	60
2. Время размола порции кофе на 100-200 г, с	10÷15
3. Отклонение в весе загружаемого и молотого кофе при дозе 100-200 г	нет
при дозе 1 кг, г	2
4. Электродвигатель:	
тип	АОА2-22-4
мощность, кВт	1,5
число оборотов, об/мин.	1420
напряжение, в	380/220
ток	трехфазный переменный
5. Габаритные размеры, мм с загрузочным бункером и приемной емкостью	
длина	545
ширина	365
высота	805
6. Масса, кг	55

Изготовитель: Пермский завод торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке:

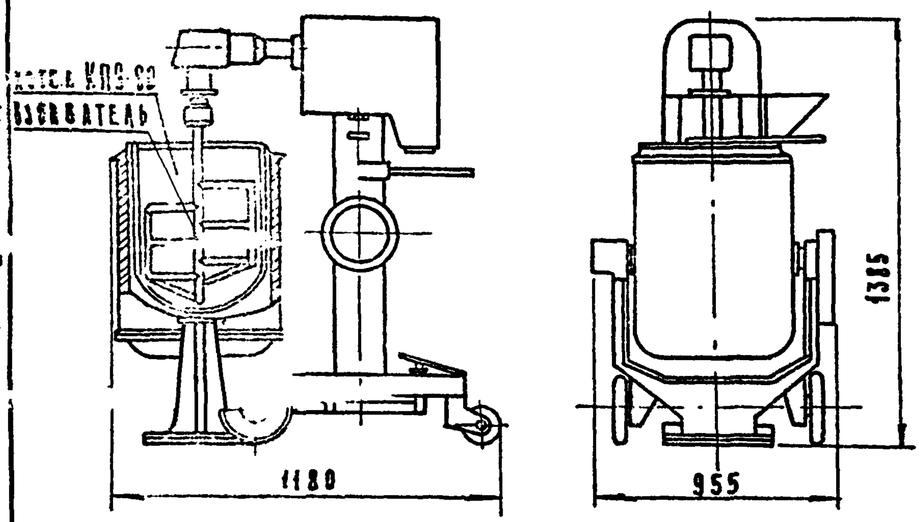
1. Машина устанавливается на прилавке или на специальной подставке
2. Подключение кофемолки к силовой сети осуществляется с помощью штепсельного разъема от щита электропитания, который поставляется комплектно и устанавливается вблизи кофемолки
3. Загрузочный бункер емкостью 5кг и подставка поставляются по требованию заказчика.

Машина предназначена для размола кофе в присутствии покупателя в магазинах с суточной продажей молотого кофе не менее 15 кг. Машина состоит из корпуса, электродвигателя, механизма регулировки зазора между жерновами, бункера, трубы, вибратора для выгрузки измельченного кофе и планки зажима пакета. В верхней части корпуса установлен бункер, в горловине которого имеется постоянный магнит для улавливания металлических частиц. Магнитный пускатель встроен в машину.

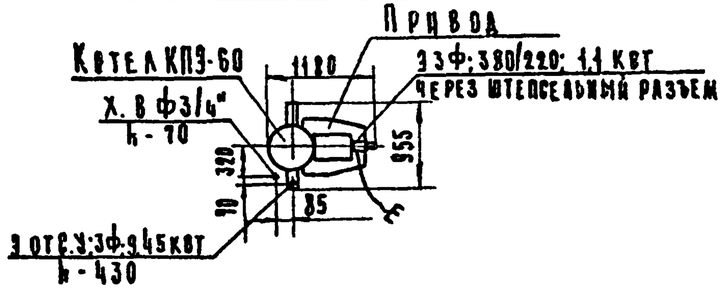
Нажатием кнопки „пуск" включают машину. Кофе из бункера самотеком поступает в пространство между жерновами и измельчается. Измельченный кофе лопатками вращающегося диска выбрасывается в трубу для выгрузки, которая вибрирует с помощью электровибратора. Из трубы выгрузки измельченный кофе поступает в пакет или приемный бункер.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Кофемолка МИК-60	Стадия: Р	Лист: 44
Гл.инж.пр.	Цгольникова				Листов:
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭПторгмаш	
Проверил	Миролюбова				
Разработал	Романова				

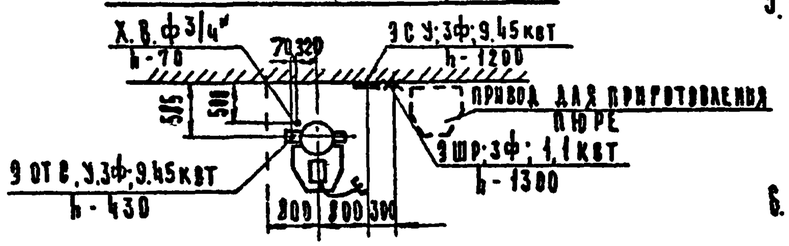
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	35-50
2. Установочная мощность общая, квт	10,55
3. Число оборотов взбивателя, об/мин.	170
4. Котел КПЭ-60	
полезная емкость, л	60
рабочее давление в пароводяной рубашке, атм	0,04
установочная мощность, квт	9,45
напряжение, в	220/380
5. Электродвигатель привода:	
тип	АОЛ2-21-4
мощность, квт	1
число оборотов, об/мин	1408
напряжение, в	380/220
6. Габаритные размеры привода, мм:	
длина	985
ширина	662
высота	1385
7. Габаритные размеры котла, мм:	
длина	955
ширина	640
высота	1100
8. Габаритные размеры машины в сборе, мм:	
длина	1180
ширина	955
высота	1385
9. Масса привода,	205
10. Масса котла, кг	125
11. Масса машины в сборе, кг	330

Изготовитель: Пермский завод торгового машиностроения.

Требования к монтажу и установке:

1. Котел крепится к полу тремя фундаментными болтами
2. Предусмотреть площадь для подкатки и размещения привода для приготовления пюре.

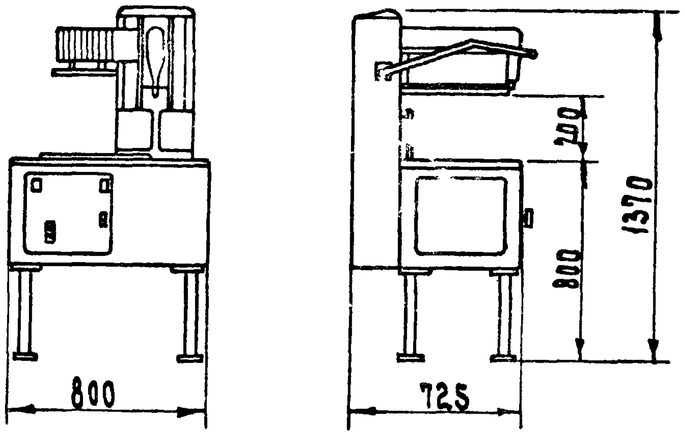
Машина предназначена для варки очищенного картофеля, размельчения и вымешивания картофеля с компонентами взбивания картофельного пюре.

Машина состоит из двух независимых агрегатов-котла пищеварочного электрического КПЭ-60 и привода для взбивания пюре. Привод для размельчения картофеля и взбивания пюре состоит из трехколесной тележки, телескопической колонны с механизмом подъема привода, головки взбивателя и взбивателя. Тележка смонтирована на одном поворотном колесе и двух колесах на неподвижных осях, что обеспечивает необходимую маневренность машины.

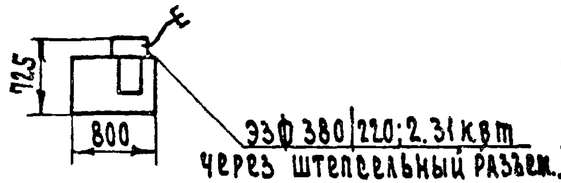
Машина работает следующим образом После доведения картофеля до готовности, тележка привода вручную подводится и фиксируется к котлу С котла снимается крышка, в картофельную массу вставляется взбиватель, который соединяется с вертикальным валом привода. После этого котел закрывается специальной крышкой, привод включается через штепсельный разъем в эл. сеть и производится взбивание картофеля. Спустя 2,5 минуты после начала работы машины через люк специальной крышки заливаются компоненты согласно рецептуре После окончания работы взбиватель снимается и тележка привода откатывается в сторону.

			1978	27-0-2
Нач.тех.отдела	А Р О Н О В		Машина для приготовления картофельного пюре МКП-60	Стадия Р; Лист 45; Листов
Гл.инж. пр.	И Г О Л Ь Н И К О В А			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук. группы	Г О Р Б А Т О В А			
Проверил	М И Р О Л Ю Б О В А			
Разработал	Ш Е Н А Е В А			

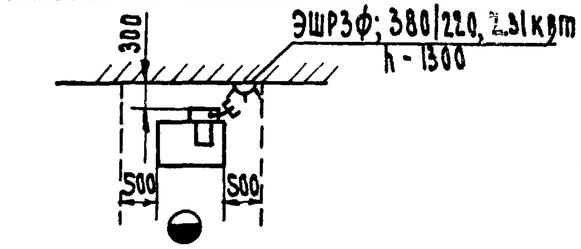
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Максимальная высота разрезаемого продукта, мм 150
2. Максимальная ширина разрезаемого продукта, мм 380
3. Производительность, резов/мин (не менее) 10
4. Ход ползуна, мм 200
5. Средняя скорость ползуна, м/с 0.1
6. Электродвигатель:
   - тип [illegible]
   - мощность, квт 2.2
   - род тока трехфазный переменный
   - напряжение в 380/220
7. Установочная мощность, квт 2.31
8. Габаритные размеры, мм:
   - длина 800
   - ширина 725
   - высота 1370
9. Масса, кг 360

Изготовитель: Пермский завод торгового машиностроения

Машина предназначена для резки стандартных замороженных бескостных блоков рыбного филе, субпродуктов и мяса в предприятиях торговли у рабочего места продавца или в подсобном помещении.

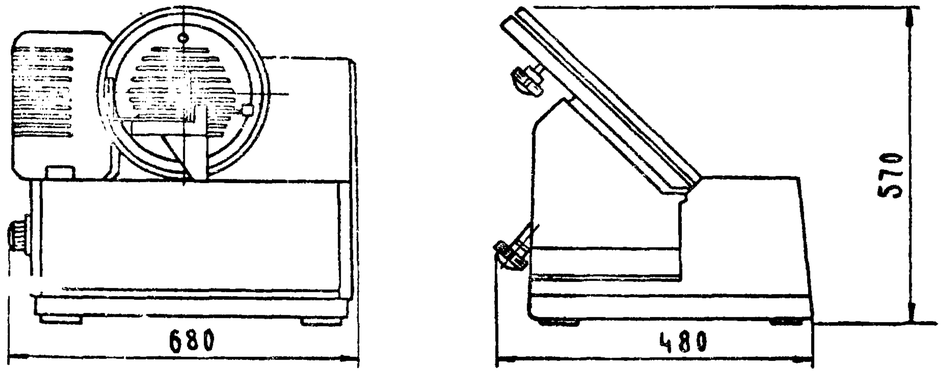
Машина состоит из корпуса, представляющего собой литую полую коробку, установленную на четырех опорах, которые регулируются по высоте. К корпусу машины крепится колонна, которая является направляющей для ползуна с ножом. В корпусе смонтирован привод машины. Рабочая поверхность корпуса-стол представляет собой гладкую поверхность из нержавеющей стали, покрытую легкообъемной пластмассовой пластиной-марзаном.

Для обеспечения безопасной работы машина оборудована качающимся предохранительным щитком, укрепленным на колонне. На передней панели корпуса расположены автоматический выключатель и кнопки для ручного включения машины.

Работа машины. Продукт укладывается на стол вплотную к упорам. Двумя руками оператор одновременно нажимает на кнопки, при этом ползун с ножом, плавно опускаясь, производит рез.

			1978	27-0-2
Нач.тех.отд.	Аронов		Машина для резки замороженных продуктов МРЗП	Стадия Р; Лист 46; Листов
Гл.инж.пр.	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук.груп.	Горбатова			
Проверил	Мироновова			
Разработ.	Цымбал			

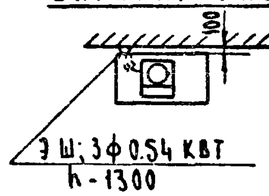
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, рез/мин	45
2. Диаметр ножа, мм	300
3. Число оборотов ножа, об/мин	390
4. Ход каретки, мм	не менее 140
5. Толщина реза, мм	0 ÷ 15
6. Предельное сечение нарезаемого продукта, мм	150 х 150
7. Угол нарезания продукта, град	от 30 до 90
8. Потребляемая мощность, квт	0.54
9. Напряжение, в	380/220
10. Род тока трехфазный переменный	
11. Габаритные размеры, мм	
длина	680
ширина	480
высота	570
12. Масса, кг	50

Изготовитель: Калининградский завод торгового машиностроения

Примечание.

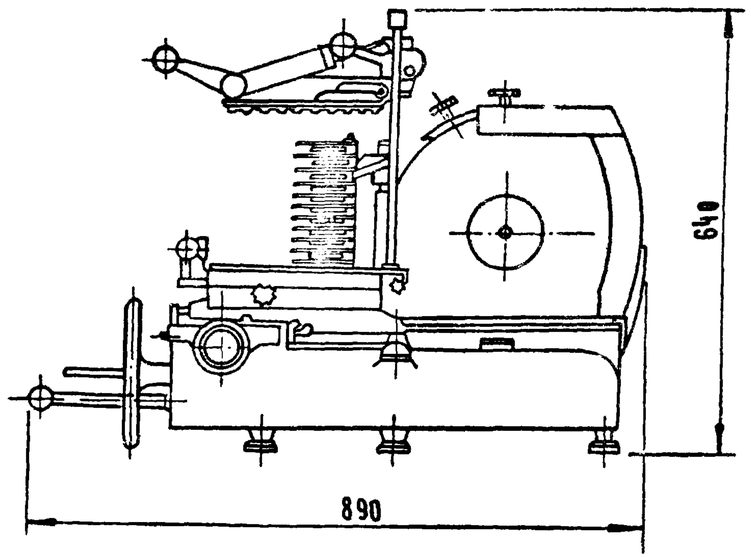
Машина устанавливается на столе без закрепления.

Машина предназначена для нарезания гастрономических продуктов в предприятиях торговли и общественного питания. Корпус является основанием машины, на котором устанавливаются все узлы и детали. В корпусе машины на специальном кронштейне смонтирован автоматический выключатель. На стенке корпуса установлен пакетный выключатель. Дисковый нож закрыт специальными крышками, открыта лишь часть режущей кромки, необходимая для отрезания продукта. Для регулирования толщины отрезаемого ломтика служит механизм регулировки толщины реза.

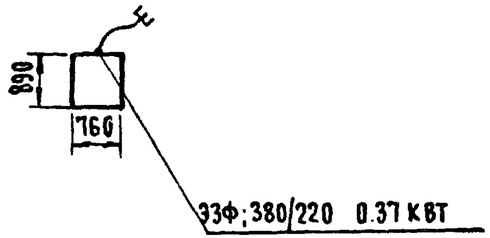
В комплект машины входят 2 лотка для реза продукта. Лоток для реза под углом 90° предназначен для продуктов больших габаритов (150 х 150). Лоток универсальный служит для направления товара под углом к плоскости ножа.

			1978	27-0-2			
Нач. тех. отдела	Аронов		Машина для резки гастрономических товаров МРГ-300А		Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова				Р	47	
Рук. группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мироненкова						
Разработал	Цымбал						

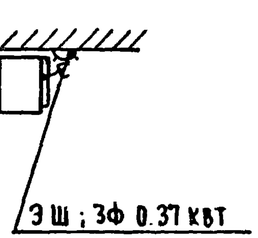
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, рез/мин	45
2. Диаметр ножа, мм, не более	370+5
3. Число оборотов ножа, об/мин.	226±15
4. Толщина реза, мм	от 0.5 до 6 интервалом через 0.6
5. Угол нарезки продукта	под любым углом в пределах 45°
6. Максимальный ход зажимного устройства, мм	220
7. Предельные размеры сечения нарезаемых продуктов, мм	160×200
8. Установленная мощность, квт	0.37
9. Род тока -	трехфазный переменный
10. Напряжение, в	380/220
11. Габаритные размеры, мм, не более	
длина	890
ширина	760
высота	640
12. Масса, кг	115

Изготовитель: Калининградский завод торгового машиностроения

Примечание

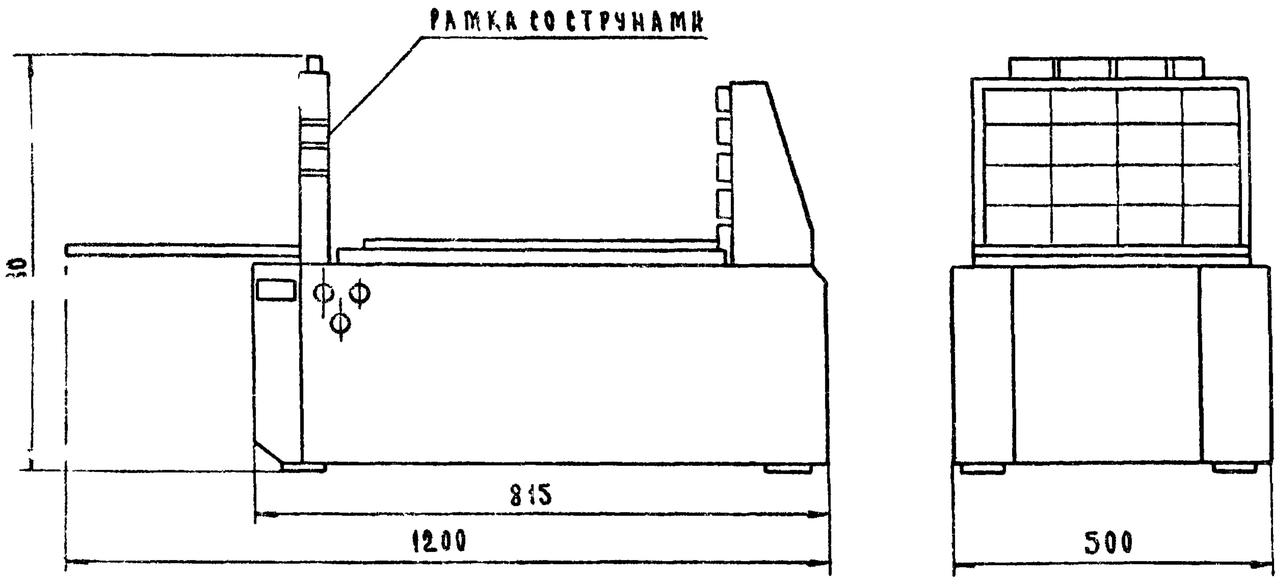
Машина для резки гастрономии устанавливается на столе

Машина предназначена для нарезания гастрономических продуктов /колбас, сыра, окороков и т.п/ на ломтики толщиной до 6 мм с последующей укладкой их в стопку.

Машина состоит из станины, ножа, ограждения, приемного стола, механизма съема, зажимного устройства, маховика, каретки.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Машина для резки гастрономии МРГУ-370	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова			Р	48	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Миролюбова					
Разработал	Цымбал					

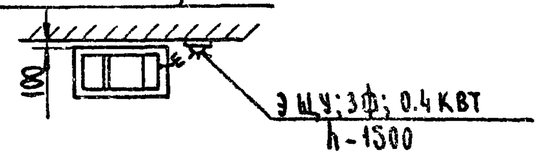
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, кг/ч	375
2. Ход ползуна, мм	550
3. Время рабочего хода, с	120
4. Время полного цикла, с	240
5. Скорость перемещения ползуна, мм/с	4,07
6. Электродвигатель:	
тип	АОЛ-22-4
мощность, квт	0,4
напряжение, в	380/220
род тока трехфазный переменный	
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	815
длина с лотком	1200
ширина	500
высота	680
8. Масса, кг	120

Изготовитель: Перовский завод торгового машиностроения.

Требования к монтажу и установке:

1. [illegible] машины на стене установить электрощит с штепсельной розеткой и автоматическим выключателем.
2. Машина устанавливается на подставку высотой не более 400 мм.

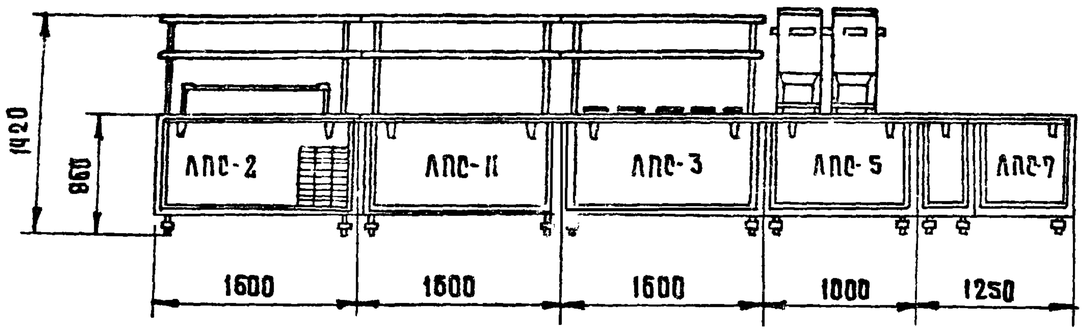
Машина предназначена для резки монолита сливочного масла на бруски по длине монолита. Температура масла должна быть в пределах от +5°С до -5°С.

Машина состоит из следующих основных частей: режущей рамки, рабочего и приемного столов, подающего устройства, пульта управления и механического привода, смонтированных на сварном каркасе.

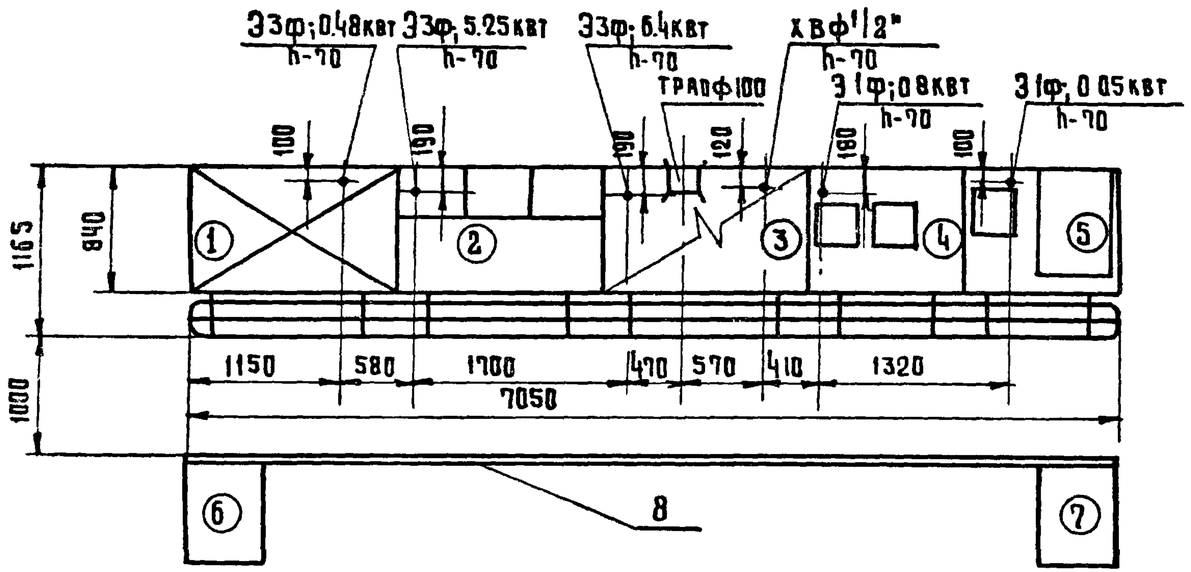
Работа машины: зачищенный монолит масла укладывается на рабочий стол вплотную до упора и затем продавливается через неподвижную режущую рамку с натянутыми струнами. Разрезанный монолит масла поступает на приемный лоток.

			1978	27-0-2			
Нач.техотдела	Аронов		Машина для резки монолита масла РММ		Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова				Р	49	
Рук. группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мирлюбова						
Разработал	Цымбал						

Общий вид



Монтажная схема



Вариант Б

1	ЛПС-2	прилавок для холодных и сладких блюд
2	ЛПС-11	прилавок-мармит для I блюд
3	ЛПС-3	прилавок-мармит для II блюд
4	ЛПС-5	прилавок для горячих напитков
5	ЛПС-7	прилавок-касса
6	ЛПС-1	прилавок для подносов
7	ЛПС-6	прилавок для столовых приборов
8	ЛПС-8Б	барьер (длина 6820)

Техническая характеристика

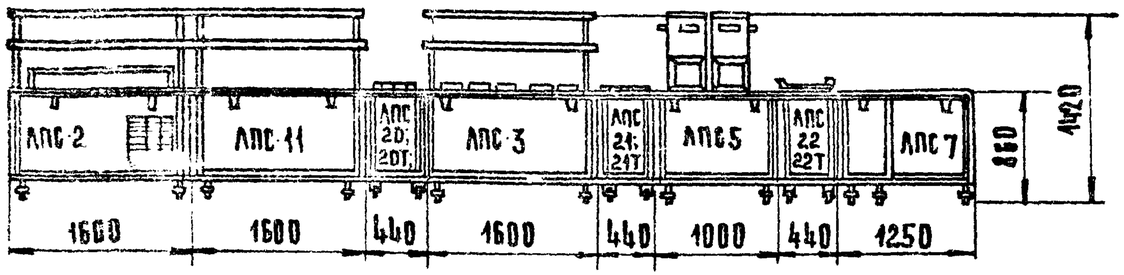
1	Мощность, квт	12.98
2	Род тока	трехфазный переменный
3	Напряжение, в	220 или 380/220
4	Габаритные размеры, мм:	
	длина	7050
	ширина	1165
	высота	1420
5	Масса, кг	1133

Изготовитель: Харьковский завод торгового машиностроения

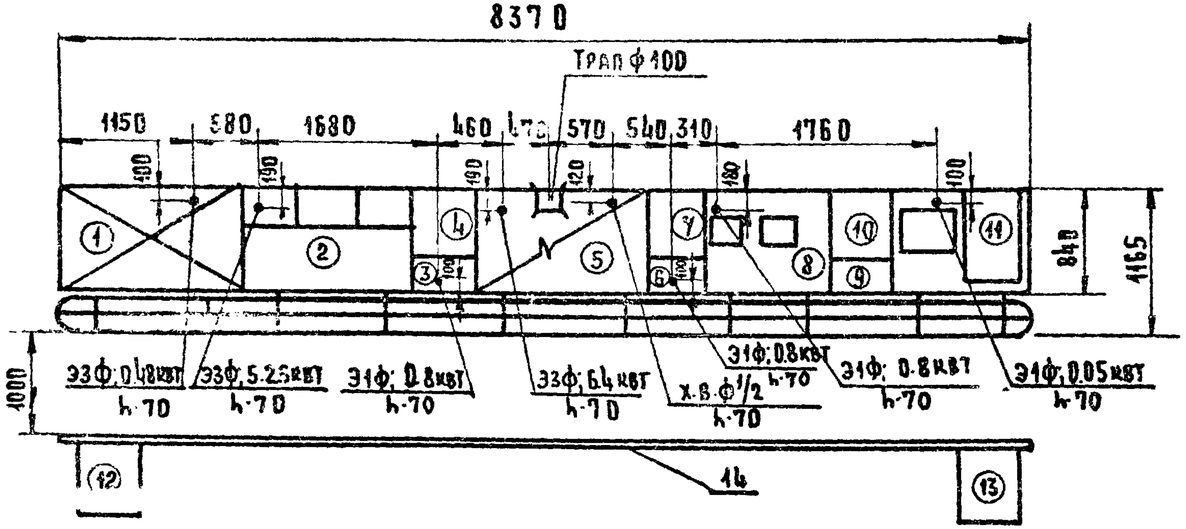
Примечание.
Барьер - ЛПС-8Б поставляется по особому заказу за отдельную плату.

Нач.тех.отд	Аронов		1978	27-0-2
Гл.инж.пр.	Игольникова		Линия прилавков самообслуживания ЛПС Варианты комплектования Вариант Б (лист 1)	стадия Р; лист 50; листов
рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
проверил	Миролюбова			
разработал	Горбатова			

Общий вид



Монтажная схема



Вариант БТ

1 АПС-2 - прилавок для холодных и сладких блюд
2 АПС-11 - прилавок-мармит для I блюд
3 АПС-20 - прилавок с выжимным устройством для тарелок ф240
4 АПС-20Т - тележка с выжимным устройством для тарелок
5 АПС-3 - прилавок-мармит для II блюд емкостью 110 л
6 АПС-21 прилавок с выжимным устройством для тарелок
7 АПС-21Т тележка с выжимным устройством для тарелок
8 АПС-5 прилавок для горячих напитков
9 АПС-22 прилавок с выжимным устройством для стаканов и чашек
10 АПС-22Т тележка с выжимным устройством для стаканов и чашек
11 АПС-7 - прилавок - касса
12 АПС-23Т - тележка с выжимным устройством для подносов - 2 шт
13 АПС-6 прилавок для столовых приборов и подносов
14 АПС-8БТ - барьер (длина 8160)

Техническая характеристика

1. Мощность, квт — 14.58
2. Род тока — трехфазный переменный
3. Напряжение, в — 220 или 220/380
4. Габаритные размеры, мм:
   - длина — 8370
   - ширина — 1165
   - высота — 1420
5. Масса, кг — 1440

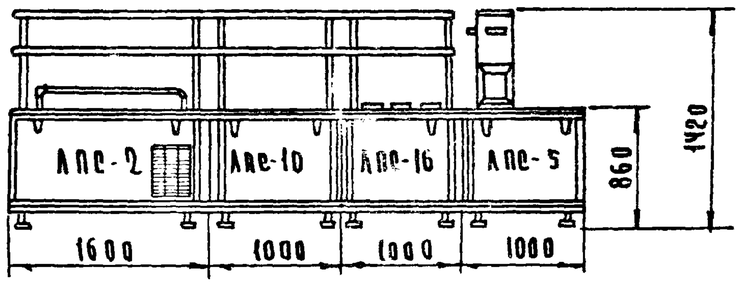
Изготовитель: Харьковский завод торгового машиностроения

Примечания:

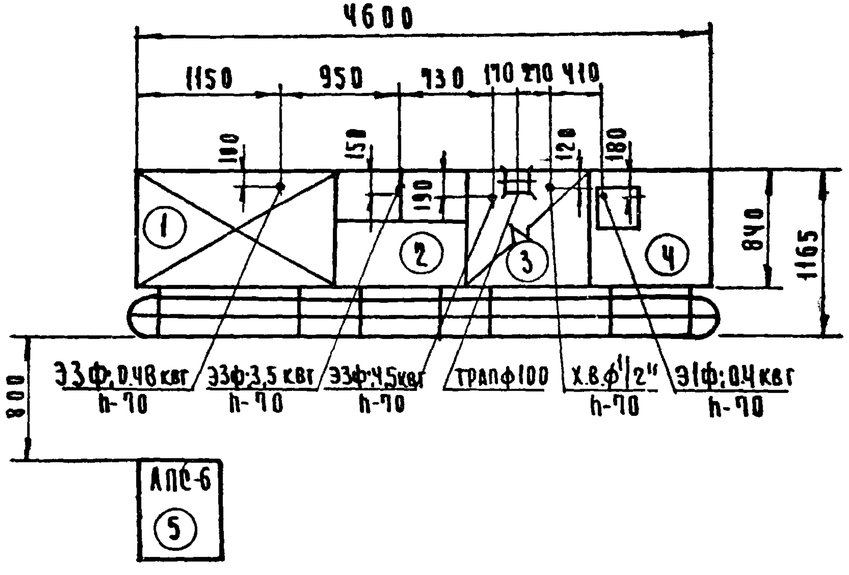
Барьер - АПС - 8БТ поставляется по особому заказу за отдельную плату.

			1978	27-0-2	
Нач. техотдела	Аронов		Линия прилавков самообслуживания АПС Варианты комплектования Вариант БТ (лист 2)	Стадия: Р	Лист: 51	Листов:
Гл. инж. пр.	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук. группы	Горбатова				
Проверил	Миронюбова				
Разработал	Горбатова				

Общий вид



Монтажная схема



Вариант Г

1 АПС-2 прилавок для холодных и сладких блюд
2. АПС-10 прилавок-мармит для I блюд
3 АПС-16 прилавок-мармит для II блюд
4 АПС-5 прилавок для горячих напитков
5 АПС-6 прилавок для столовых приборов и подносов

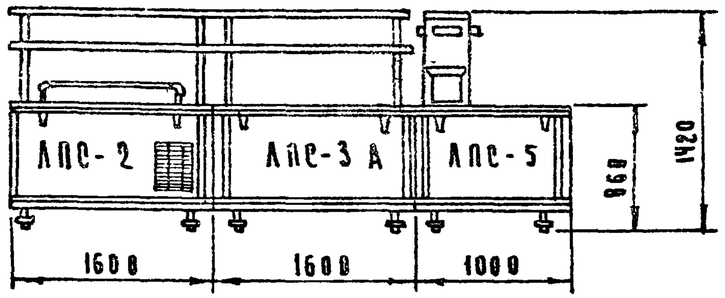
Техническая характеристика

1. Мощность, квт		8,88
2. Род тока	трехфазный	переменный
3. Напряжение, в		220 или 380/220
4. Габаритные размеры, мм		
длина		4600
ширина		1165
высота		1420
5. Масса, кг		795

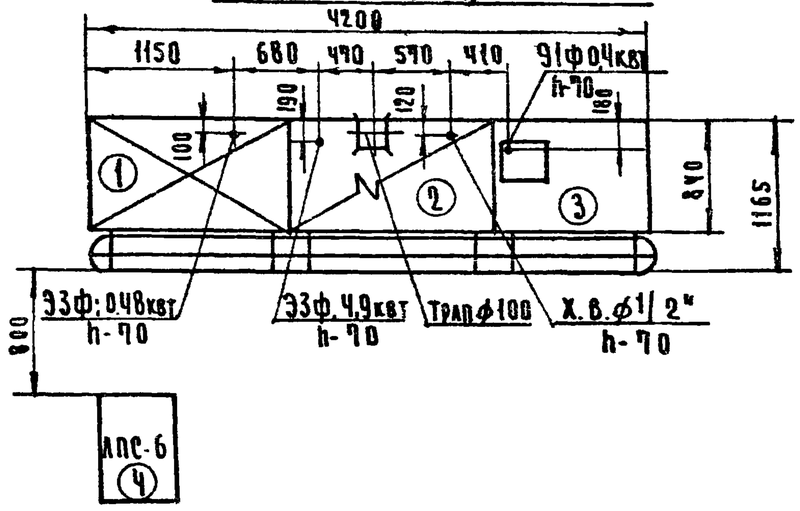
Изготовитель: Харьковский завод торгового машиностроения.

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отд.	Аронов		Линия прилавков самообслуживания АПС Варианты-комплектования Вариант Г (лист)	стадия	лист	листов
				Р	52	
Гл. инж. пр-а	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Рук. группы	Горбатова					
Проверил	Мирошобова					
Разработал	Горбатова					

Общий вид



Монтажная схема



Вариант Д

1. АПС-2 прилавок для холодных и сладких блюд
2. АПС-3А прилавок-мармит для I блюд
3. АПС-5 прилавок для горячих напитков
4. АПС-6 прилавок для столовых приборов

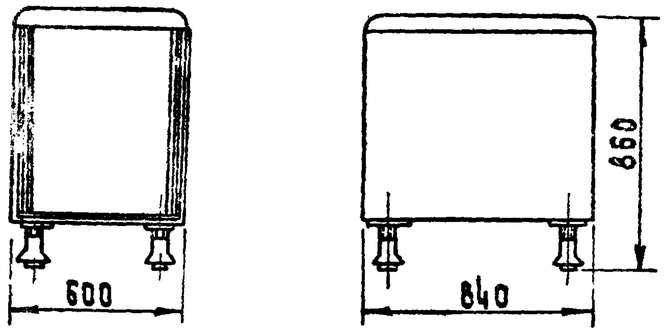
Техническая характеристика

1.	Мощность, кВт	5,78
2.	Род тока	трехфазный переменный
3.	Напряжение, В	220 или 380/220
4	Габаритные размеры, мм:	
	длина	4200
	ширина	1165
	высота	1420
5	Масса, кг.	915

Изготовитель: Харьковский завод торгового машиностроения.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отд.	Аронов		Линия прилавков самообслуживания АПС Варианты комплектования Вариант Д /лист 4/	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр-а	Игольникова			Р	53	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Миронюбова					
Разработал	Горбатова					

Общий вид



Прилавок АПС-1 предназначен для подносов. Конструкция прилавка бескаркасная: на сварной раме установленной на регулируемых по высоте ножках крепятся стальные боковины и облицовка.

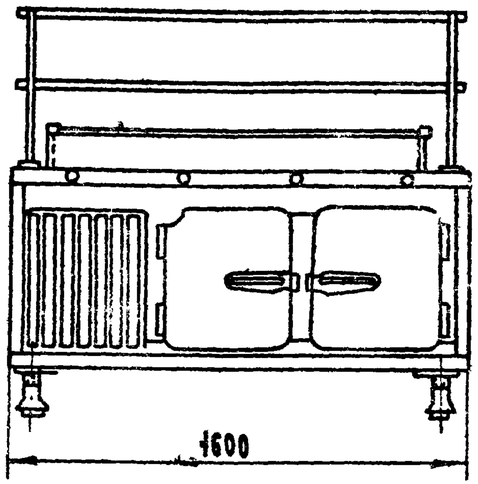
Сверху прилавок накрыт столом, изготовленным из нержавеющей стали. Внутри прилавка имеются 4 поддона, которые служат для размещения запасных подносов.

Техническая характеристика

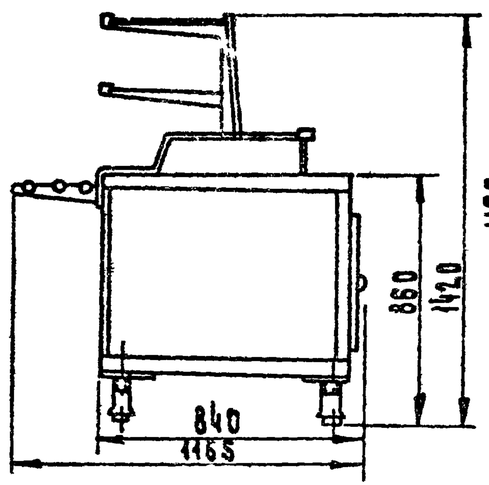
Прилавок для подносов АПС-1

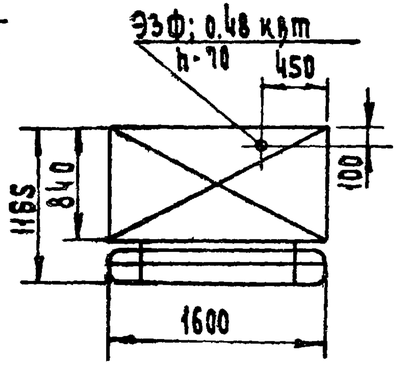
1. Габаритные размеры, мм:	
длина	600
ширина	840
высота	860
2. Масса, кг	52

Общий вид



Монтажная схема





Прилавок-витрина АПС-2 предназначен для демонстрации и кратковременного хранения холодных закусок, молочнокислых продуктов и сладких блюд. Конструкция прилавка бескаркасная; на сварной раме крепятся облицовки, сверху прилавок накрыт столом.

Прилавок состоит из следующих основных частей: охлаждаемой аккумуляционной плиты-витрины, холодильного шкафа, машинного отделения и неохлаждаемой витрины. В машинном отделении смонтирован холодильный агрегат, автоматический выключатель и магнитный пускатель. Температура охлаждаемого шкафа регулируется автоматически с помощью термореле ТР-1.

Прилавок для холодных и сладких блюд АПС-2

1. Объем охлаждаемого шкафа, $м^3$	0.3
2. Площадь охлаждаемой витрины, $м^2$	0.8
3. Рабочие температуры при температуре окружающего воздуха +32°С, °С	
на аккумуляционной плите	-12 - 14
в витрине, на уровне 30мм от плиты	+6 +8
на средней полке шкафа	+3 +5
4. Холодильный агрегат	ФВ-0.7
установочная мощность, квт	0.48
напряжение, в	220 или 380/220
род тока трехфазный переменный	
5. Габаритные размеры, мм:	
длина	1600
ширина	1165
высота	1420
6. Масса, кг	300

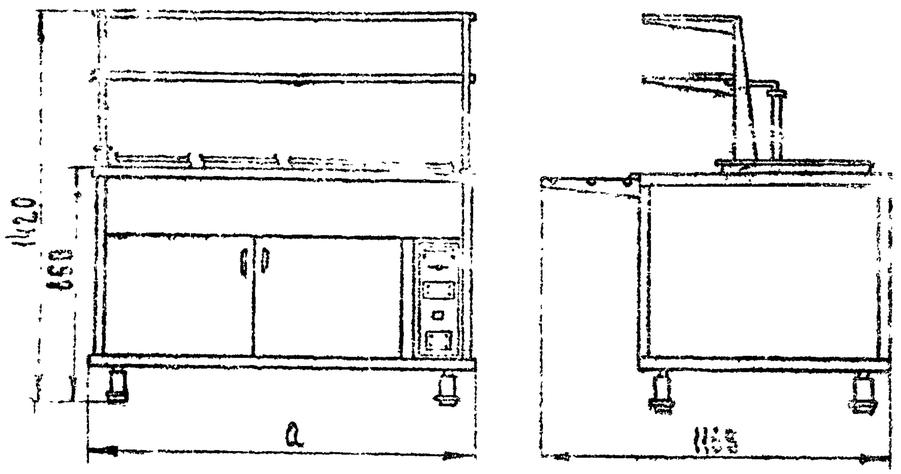
			1978	27-0-2
Нач.тех.отд.	Аронов			
Гл. инж. пр.	Дробышкова			
Рук. груп.	Горбатова			
Проверил	Миронюбова			
Разработ.	Цымбал			

Прилавок для подносов АПС-1
Прилавок для холодных и сладких блюд АПС-2 (лист 5)

Стадия	Лист	Листов
Р	54	

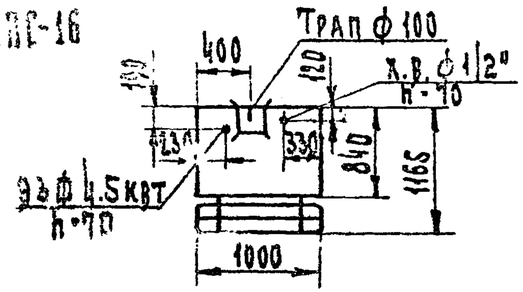
ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид

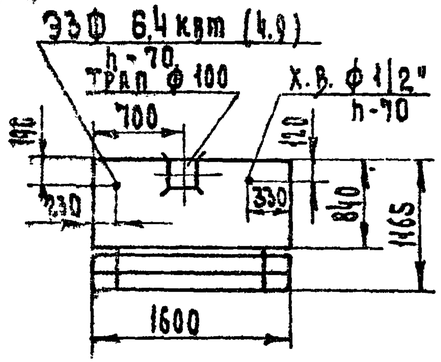


Монтажная схема

АПС-16



АПС-3



Техническая характеристика

Прилавки-мармиты для вторых блюд	АПС-3 АПС-2А	АПС-16
1. Общая емкость, л	110	60
2. Количество мармитниц,	8	6
емкостью 5 л	1	2
емкостью 12 л	5	4
емкостью 25 л	2	
3. Объем теплового шкафа, м³	0,2	0,15
4. Рабочая температура, С°		
в тепловом шкафу	60	60
в мармитницах	80	80
под рампой	55-65	55-65
5. Установленная мощность прилавка с рампой, квт	6,4	4,5
6. Установленная мощность АПС-3А, квт	4,9	
напряжение, в	220 или 380/22	
род тока	трехфазный переменный	
7. Габаритные размеры, мм:		
длина „а"	1600	1000
ширина	840	840
ширина с направляющими	1165	1165
высота	860	860
высота с витриной	1420	1420
8. Масса, кг	250	190

Примечание.

Возможно жесткое подсоединение канализационного патрубка к магистрали. Высота вывода канализационного патрубка h кан. 100 мм.

Прилавки-мармиты предназначены для кратковременного хранения вторых блюд в мармитницах в горячем состоянии и холодных блюд в тепловом шкафу в противнях, а также для их раздачи потребителю.

Прилавок-мармит состоит из собственно мармита, витрины, рампы и направляющих с кронштейнами. Конструкция мармита бескаркасная, к сварному основанию крепятся обшивки, сверху мармит накрыт столом, в гнезда которого вставляются мармитницы. В верхней части мармита монтируется паровой поддон, в средней-тепловой шкаф, обогреваемый ТЭНами, в нижней-пароперегреватор и питательная коробка. Витрина состоит из двух полок.

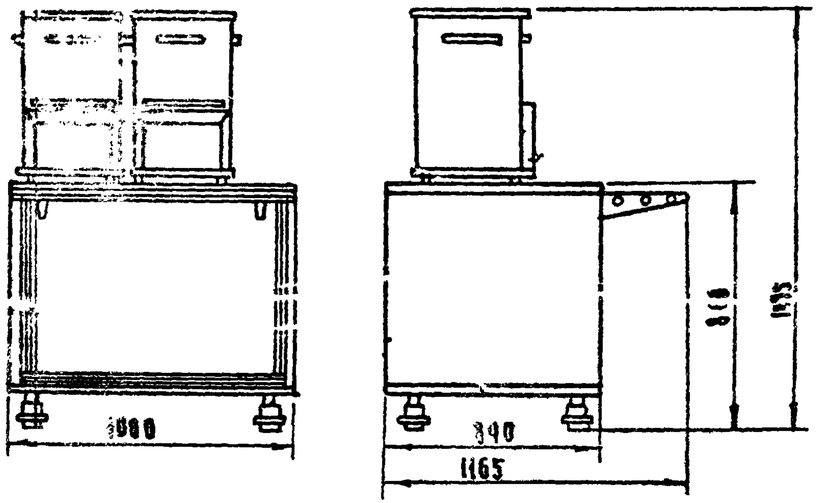
Нижняя полка выполнена в виде рампы с вмонтированными в нее ТЭНами.

Температура в тепловом шкафу поддерживается автоматически при помощи термореле.

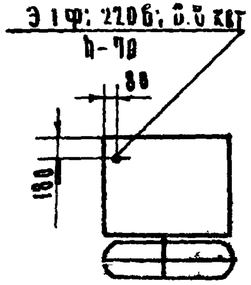
			1978	27-0-2	
Нач. техн. отд.	Дроков		Прилавки-мармиты для вторых блюд АПС-3; АПС-16	Стадия Р	Лист 55
Гл. инж. пр.	Игольникова				
Рук. груп.	Горбатова				
Проверил	Мирлюбова			Союзгипроторг торгово-складских зданий и туристских комплексов	
Разработ.	Цымбал				

Альбом оборудования № 27-0-2

Общий вид



Монтажная схема



Примечание.
термостаты поставляются комплектно.

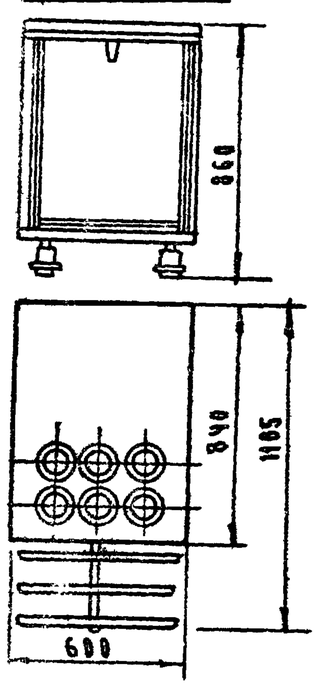
Прилавок для горячих напитков ПГС-5

Техническая характеристика

1	Емкость термостата, л	20
2	Мощность, кВт	0.6
3	Род тока	однофазный переменный
4	Напряжение, В	220
5	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1000
	ширина	1165
	высота	1475
6	Масса (с термостатами), кг	108

Прилавок для горячих напитков предназначен для хранения в горячем состоянии напитков (кофе, какао, чай), а также для хранения в шкафу кондитерских изделий.
Конструкция прилавка бескаркасная, к сварной раме крепятся обшивки, сверху прилавок накрывается столом. со стороны покупателя к прилавку крепятся кронштейны с направляющими для подносов. внутри прилавка имеются две полки для установки лотков с кондитерскими изделиями.
со стороны обслуживающего персонала находятся две розетки для подключения термостатов.

Общий вид



Прилавок предназначен для хранения вилок, ножей столовых и чайных ложек.
Приборы размещаются в пластмассовых перфорированных стаканах, для установки которых в столе прилавка предусмотрены отверстия.
Внутри прилавка имеется поддон для сбора воды, стекающей с приборов, и две полки для хранения запасных стаканов с приборами.

Прилавок для столовых приборов ПС-6

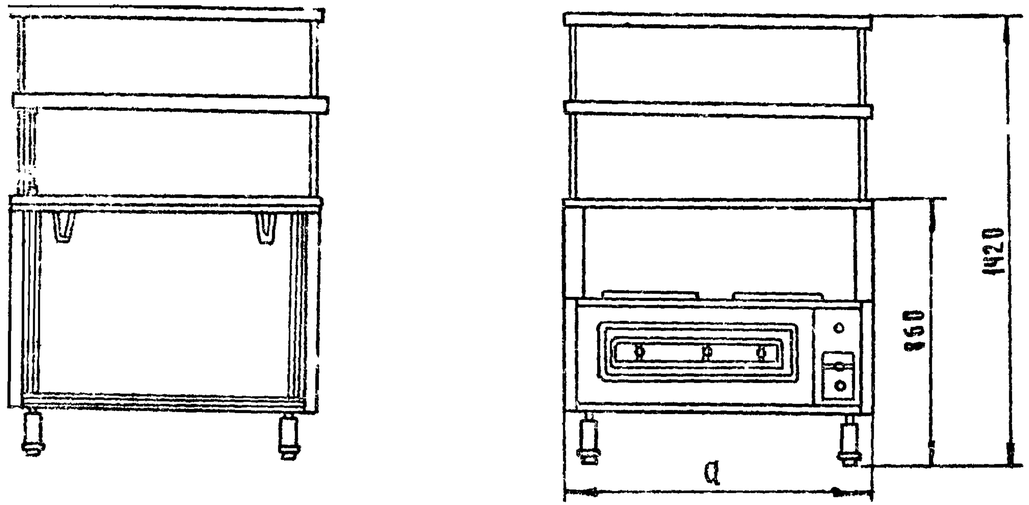
Техническая характеристика

1.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	600
	ширина	840
	ширина с направляющими	1165
	высота	860
2.	Масса, кг	54

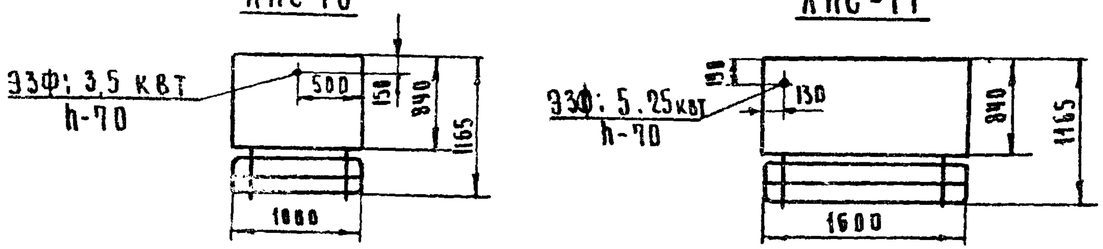
			1978	27-0-2	
Гл.архитект.	Аронов		Прилавок для горячих напитков ПС-5 Прилавок для столовых приборов ПС-6 /лист-7/	Стадия	Лист	Листов
Гл.конс.гр-а	Игольникова			Р	56	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мироляубова					
Разработал	Горбатова					

Общий вид

Вид сзади



Монтажная схема



Техническая характеристика

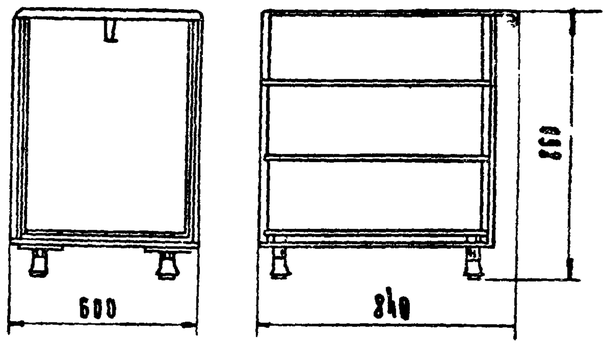
Прилавок-мармит для I блюд	АПС-10	АПС-11
1 Количество конфорок	2	3
2 Температура в мармите, °С	от +80 до +85	
3 Температура под рампой, °С	от +35 до +45	
4 Установленная мощность, кВт	3,5	5,25
5 Род тока	трехфазный переменный	
6 Напряжение, в	220 или 380| 220	
7 Габаритные размеры, мм:		
длина „а"	1060	1600
ширина	840	840
ширина с направляющими	1165	1165
высота без витрины	860	860
высота с витриной	1420	1420
8. Масса, кг	140	175

Прилавки-мармиты предназначены для поддержания температуры первых блюд в наплитных котлах и кратковременного хранения порционированных 2 блюд.

Прилавок-мармит состоит из собственно мармита, витрины, рампы и направляющих с кронштейнами. Конструкция мармита бескаркасная к сварному основанию крепятся облицовки, к нижней раме крепится каркас, на который устанавливается стол с двумя отверстиями для конфорок Каждая конфорка включается отдельно. Сверху прилавок накрыт столом, на который устанавливается витрина, состоящая из двух литых стоек, одной верхней стеклянной полки, вложенной в специальные профили. Нижняя полка выполнена в виде рампы с вмонтированными в нее тэнам которые включаются пакетными перекючателями.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов				
Гл.инж.пр.	Игольникова		Прилавки-мармиты для первых блюд АПС-10; АПС-11 (лист 9)	Стадия: Р; Лист: 57; Листов:	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил	Миролюбова				
Разработал	Горбатова				

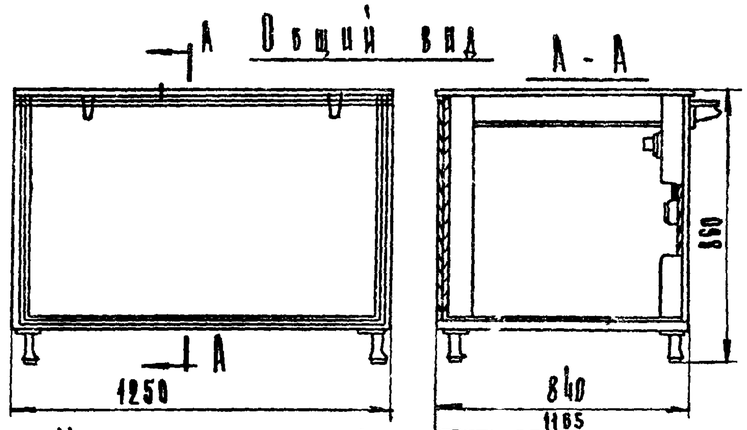
Общий вид



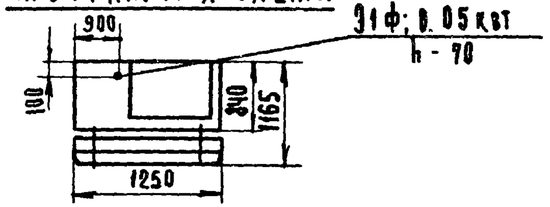
АПС-24

Техническая характеристика

1. Габаритные размеры, мм:
   - длина 600
   - ширина 840
   - ширина с направляющими 1165
   - высота 880
2. Масса, кг 52



Монтажная схема



АПС-7

Техническая характеристика

1. Установочная мощность, кВт	0.05
2. Напряжение, в	220
3. Род тока однофазный переменный	
4. Габаритные размеры, мм.	
длина	1250
ширина	840
ширина с направляющими	1165
высота	860
5 Масса, кг	100

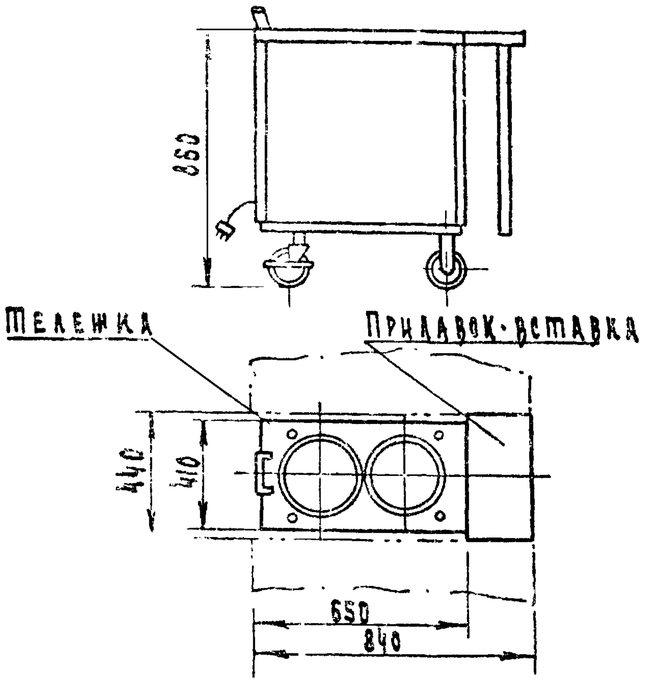
Прилавок-касса предназначен для расчета с потребителем без кассового аппарата. Прилавок представляет бескаркасную конструкцию, к сварной раме с трех сторон крепятся облицовки, которые накрываются столом. В верхней части прилавка под столом расположен ящик для денег.
Со стороны обслуживающего персонала в прилавке имеются две полки для хранения чистых подносов и стаканов.

Примечание.
Кассовый аппарат поставляется комплектно. (за отдельную плату)
Прилавок-касса предназначен для расчета с потребителем с применением кассового аппарата. Прилавок состоит из сварной рамы, облицовок и стола
Под столом имеется полка для хранения кассовых лент и других принадлежностей.

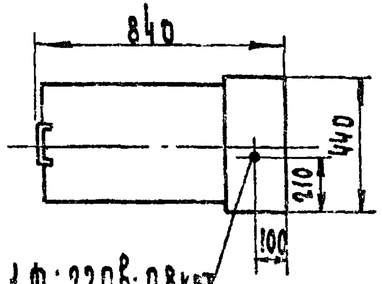
На облицовке монтируется штепсельная розетка для подключения кассового аппарата.
Прилавок может быть собран в правом и левом исполнении.

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отдела	Аронов		Прилавок-касса АПС-24 Прилавок-касса АПС-7 / лист 9 /	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова			Р	58	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мироюбова					
Разработал	Горбатова					

Общий вид



Монтажная схема



Э;1Ф;220В;0.8кВт
через штепсельную розетку

Техническая характеристика

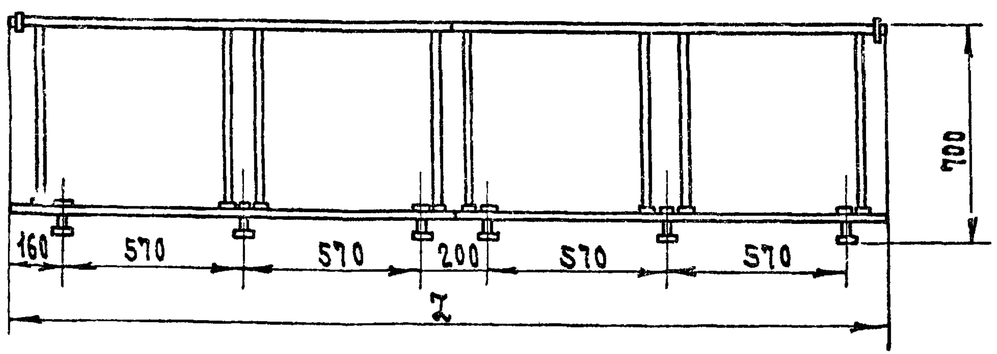
Прилавки с выжимным устройством	для тарелок АПС-20	для тарелок АПС-21	для чашек и стаканов АПС-22
1. Диаметр загружаемых тарелок, мм	240	200	
2. Установленная мощность, квт	0.8	0.8	
3. Род тока	однофазный переменный		
4. Напряжение, в	220	220	
5. Габаритные размеры, мм:			
длина	440	440	440
ширина	840	840	840
высота	860	860	860
6. Масса, кг	59	59	47

Прилавки с выжимным устройством предназначены для складирования и автоматической подачи подогретых тарелок на верхний уровень стола по мере их расходования при раздаче и применяются для оснащения раздаточных линий.

Прилавки скомплектованы из прилавка-вставки и тележки.

Прилавок-вставка составлен из облицовок и прикрепленного к ним стола. Прилавок-вставка оснащен штепсельной розеткой, через которую к электросети подключается тележка

Общий вид барьера АПС-8Б, АПС-8БТ



Примечание
Длина барьера Z выбирается в зависимости от варианта

Барьер отделяет раздаточную линию от торгового зала.

Барьер выполнен из хромированных труб, соединенных между собой при помощи пальцев и винтов.

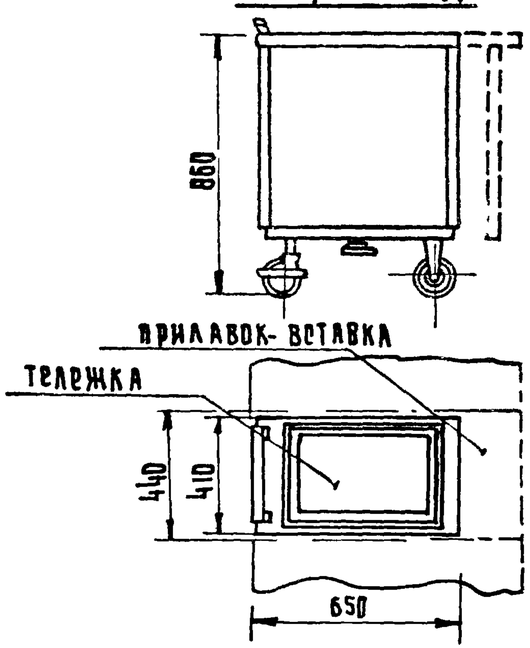
Барьер крепится к полу анкерными болтами.

Масса барьера АПС-8Б, кг 94

Масса барьера АПС-8БТ, кг 112

			1978	27-0-2			
Нач. техн. отд	Аронов		Прилавки с выжимным устройством для тарелок АПС-20; АПС-21. Прилавок с выжимным устройством для чашек и стаканов АПС-22 Барьер АПС-8 (лист 10)	Стадия	Листов	Листов
Гл. инж. пр.	Иролбникова			Р	59	
Рук. груп.	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Преверил	Мирлюбова					
Разработ	Горбатова					

Общий вид



Техническая характеристика

Тележки с выжимным устройством	для тарелок ЛПС-20Т	для тарелок ЛПС-21Т	для чашек и стаканов ЛПС-22Т	для подносов ЛПС-23Т
1 Максимальная загрузка подносов				70
чашек, стаканов			60; 160	
тарелок	110	120		
2 Масса подноса, сетки, тарелки, г	450	230	1100	550
3 Габаритные размеры, мм:				
длина	410	410	410	410
ширина	650	650	650	650
высота	860	860	860	860
4 Масса тележки, кг	50	50	38	33

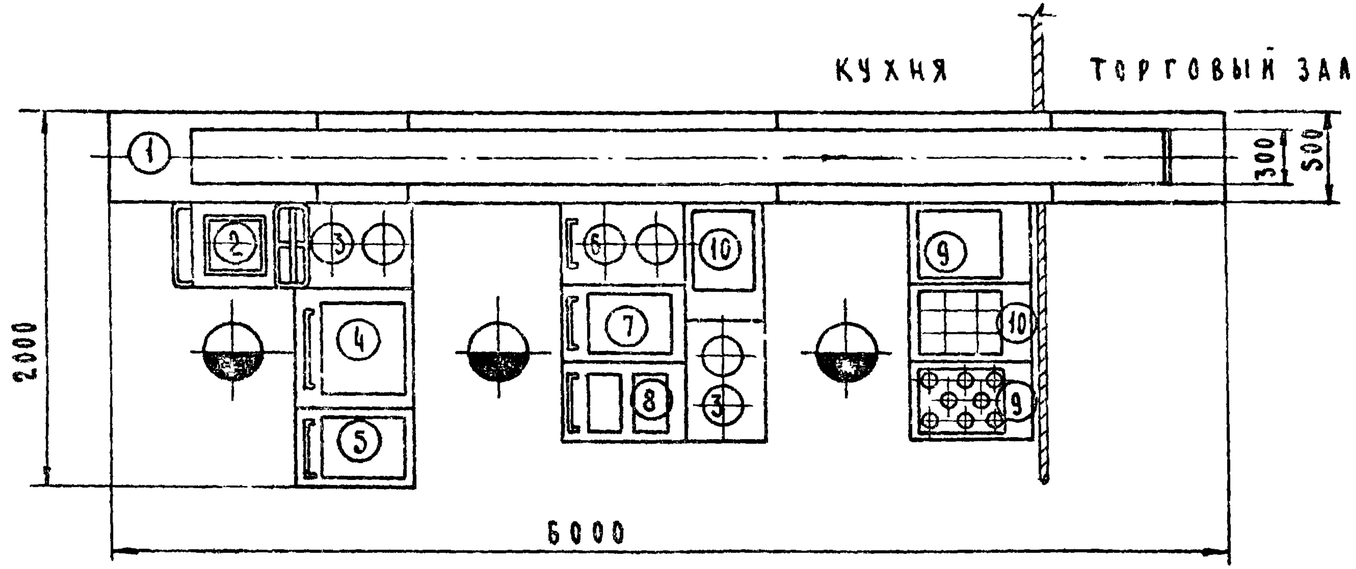
Тележки с выжимным устройством для подносов, чашек и стаканов предназначены для складирования и автоматической подачи подносов или сеток со стаканами, чашками на верхний уровень стола по мере их расходования при раздаче. Тележки предназначены для оснащения раздаточных линий предприятий общественного питания. Тележка устанавливается на 4 колесах, 2 из которых поворотные. На раме монтируется кассета и облицовки. В кассете имеются направляющие, по которым перемещается платформа.

На направляющих располагаются пружины сжатия. Пружины подобраны таким образом, чтобы независимо от степени заполнения кассеты над уровнем стола находилось не более 6-7 подносов.

Тележка в рабочем положении закатывается в нишу, образованную двумя соседними элементами линии самообслуживания, которая со стороны покупателя закрывается специальным прилавком.

			1978	27-0-2			
Нач.тех.отд	Аронов		Тележки с выжимным устройством для тарелок ЛПС-20Т, для тарелок ЛПС-21Т; для чашек и стаканов ЛПС-22Т, для подносов ЛПС-23Т (1 лист)	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр-та	Игольникова			Р	60	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

Вариант размещения постов комплектации

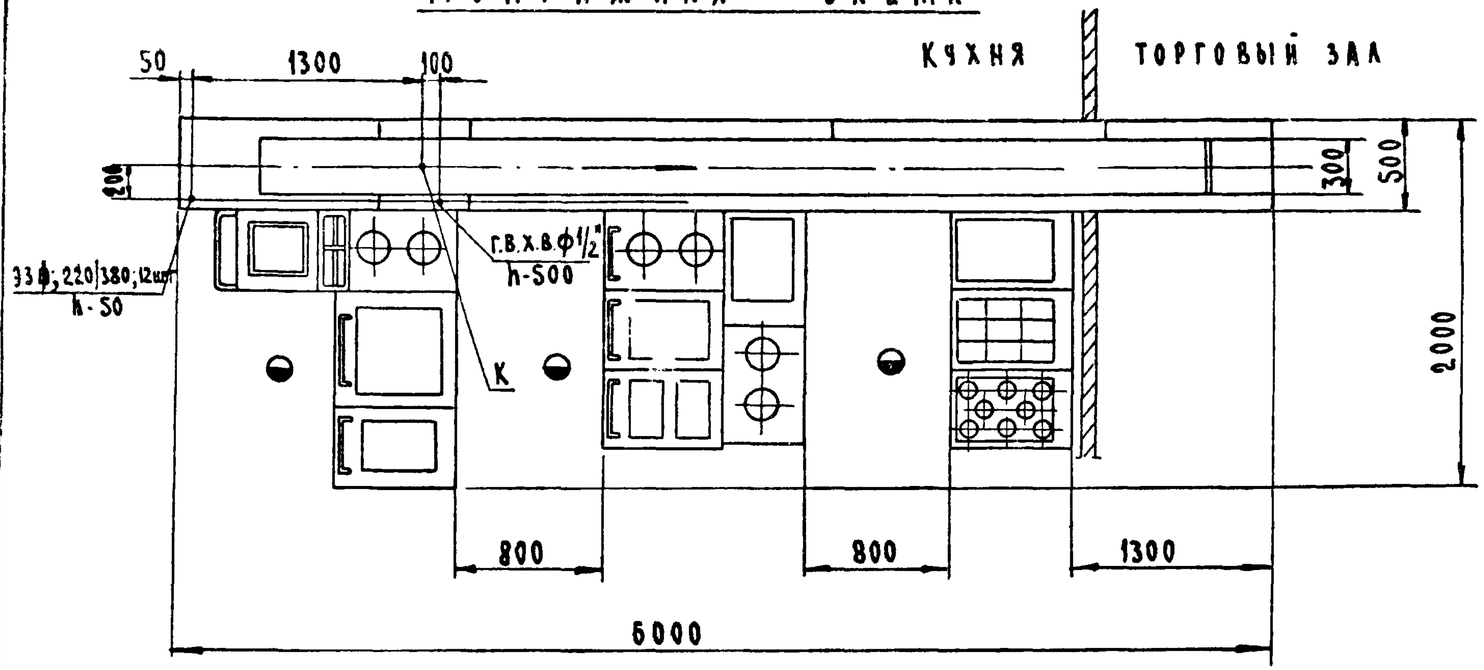


Состав линии

Поз.	Наименование оборудования	Тип	Кол.	Габариты, мм	Мощ., квт
1	Транспортер комплектации	ТКО-2	1	6000 х 500 х 860	12.0
2	Тележка с выжимным устройством для подносов	ТП-120	2	420 х 660 х 905	
3	Тележка с выжимным устойством для мисок	ТМ-240	2	420 х 660 х 905	
4	Мармит для I блюд	МЭП-60	2	640 х 660 х 905	1.6
5	Мармит для мяса к I блюдам и для II несочных блюд	МЭП-6	2	420 х 660 х 905	1.6
6	Тележка с выжимным устройством для тарелок	ТМТ-120	2	420 х 660 х 905	
7	Мармит для гарнира	МЭП-35	2	420 х 660 х 905	1.2
8	Мармит для II сочных блюд и для сложного гарнира	МЭП-20	2	420 х 660 х 905	1.2
9	Тележка с выжимным устройством для стаканов	ТС-120	2	420 х 660 х 905	
10	Тележка с выжимным устройством для закусок	ТЗ-120	3	420 х 660 х 905	

			1978	27-0-2
Нач. тех. отдела	Аронов		Линия конвейерная для комплектования и отпуска комплексных обедов (поток-2) ЛККО-2 (лист 1)	Стадия: Р; Лист: 61; Листов:
Гл. инж. пр.	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук. группы	Горбатова			
Проверил				
Разработал	Горбатова			

Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Производительность, обедов/ч
   при количестве обслуживаемого персонала 3 чел. 300
   при количестве обслуживающего персонала 5 чел. 600
   при количестве обслуживающего персонала 7 чел. 800
2. Установленная мощность, квт 12.0
3. Род тока трехфазный переменный
4. Напряжение, в 380/220
5. Габаритные размеры, мм:
   - Длина 6000
   - Ширина 2000
   - Высота
6. Масса, кг 1250

Изготовитель: Смоленский завод торгового оборудования

Примечание:
Слив осуществляется резиновым шлангом в трап.

Линия конвейерная предназначена для оснащения столовых промышленных предприятий, учебных заведений и других предприятий общественного питания, реализующих комплексные обеды.

Линия работает в режиме непрерывной раздачи обедов при непрерывном потоке посетителей.

В комплект линии входит ленточный секционный транспортер и передвижное раздаточное оборудование, собранное в блоки. Каждый блок образует пост комплектации. Взаимное расположение транспортера и блоков раздаточного оборудования выбирается из условия рационального распределения обязанностей между комплектовщицами и равномерной их загрузки.

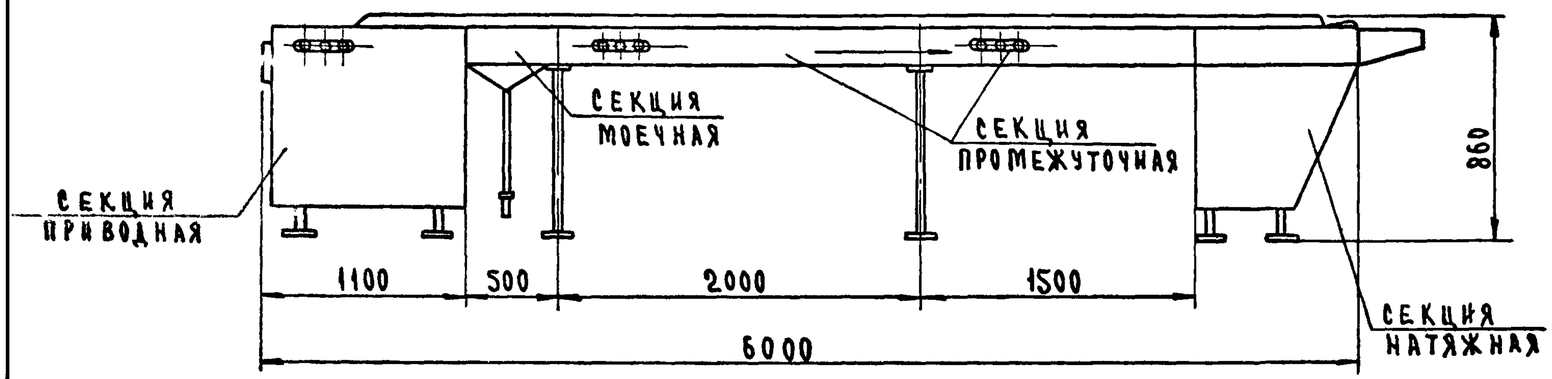
На линии производится поточное пооперационное комплектование обедов на подносы и транспортирование их в обеденный зал.

Увеличение производительности линии на том же комплекте оборудования может быть достигнуто за счет увеличения числа обслуживающего персонала, а именно: работе на каждом блоке не одной, а нескольких комплектовщиц.

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отдела	Аронов		Линия конвейерная для комплектования и отпуска комплексных обедов (поток-2) ЛККО-2 (лист 2)	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова			Р	62	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЗП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

Часть I Лабаз 71

Общий вид



Техническая характеристика

1. Скорость движения ленты, м/с	0.16 или 0.28
2. Ширина ленты, мм	300
3. Количество розеток для подключения раздаточного оборудования	14
4. Мощность подключаемого оборудования, квт не более	
к розетке	2.0
к секции одновременно	8.0
5. Мощность привода, квт	0.8
6. Суммарная мощность транспортера, квт	12.0
7. Род тока	трехфазный переменный
8. Напряжение, в	380/220
9. Габаритные размеры, мм:	
длина	6000
ширина	500
высота	860
10. Масса, кг	530

Транспортер состоит из приводной, моечной, промежуточных и натяжной секций.

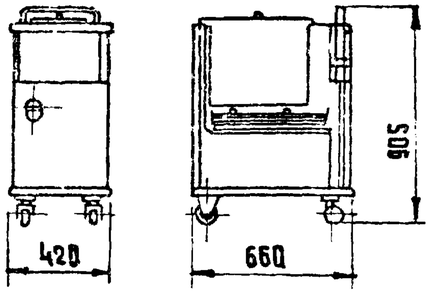
Приводная секция служит для обеспечения перемещения ленты. В нижней части секции расположен привод. От верхней части секции он отделен выдвижным поддоном для сбора остатков пищи. С торца секции смонтирован блок управления, на панели которого размещен кнопочный пост. Сверху секция закрывается съемным настилом, установленным на регулируемых по высоте опорах. В случае, если поднос с обедом, дошедший до края ленты, не будет снят с транспортера, срабатывает автоматический останов привода. При снятии подноса транспортер автоматически включается. С обеих сторон приводной секции установлены по две розетки для подключения обогреваемого раздаточного оборудования.

В натяжной секции смонтированы натяжной, концевой и отклоняющий барабаны. Натяжная секция накрывается сверху настилом, боковые поверхности - облицовками. В торцевой части смонтирован кнопочный пост и предусмотрен отсек, закрываемый дверцей, в котором установлена электроаппаратура.

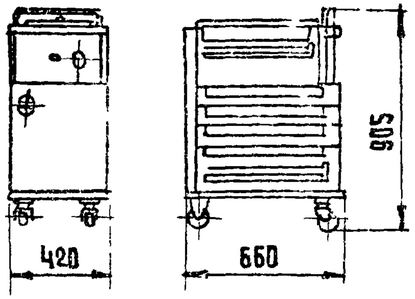
Промежуточные секции выпускаются длиной 1500 и 2000 мм. Розетки монтируются по 3 штуки на панелях, расположенных на противоположных сторонах секции. Конструкцией предусмотрена возможность переноса обеих панелей на одну сторону секции. В секции смонтированы поддерживающие ролики, по которым перемещается обратная ветвь ленты. Секция моечная предназначена для санитарной обработки ленты транспортера. Горячая и холодная вода от магистрали поступает через кран к гребенке, с помощью которой осуществляется полив рабочей стороны ленты. Для предотвращения разбрызгивания воды предусмотрены сборники-отражатели. Вода из съемной ванны сливается в канализацию. Резиновые скребки предназначены для очистки поверхности ленты от остатков пищи.

			1978	27-0-2		
Нач. тех. отдела	Аронов		Линия комплексных обедов (поток-2) ЛККО-2 Транспортер комплектации ТКО-2 (лист 3)	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. проекта	Игольникова			Р	63	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

Общий вид
МЭП-35



Общий вид
МЭП-6



Мармит состоит из рамы, к которой крепятся облицовки, накрываемые сверху столом, имеющим гнезда для установки мармитниц. Рама снабжена амортизатором. На передней облицовке смонтирована дверца. Мармиты обогреваются воздушными ТЭНами, включение которых осуществляется выключателем и сигнализируется зажиганием лампочки. Мармиты подключаются к розеткам, расположенным на транспортере. Ходовая часть состоит из двух пар колес: передних неповоротных и задних поворотных, что обеспечивает хорошую маневренность.

Мармит МЭП-35 отличается от МЭП-20 только мармитницами: взамен одной мармитницы емкостью 35л в мармите МЭП-20 применены две по 10л.

Мармит МЭП-60 аналогичен мармиту МЭП-35 и отличается лишь емкостью мармитницы и длиной.

Мармит МЭП-6 отличается наличием теплового шкафа, снабженного съемными направляющими для установки запасных мармитниц.

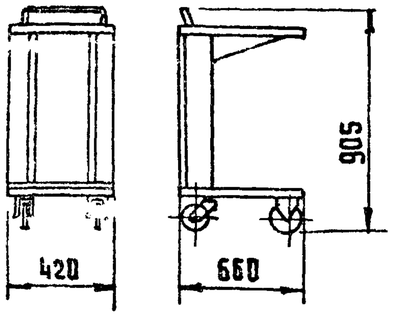
Техническая характеристика

	МЭП-60	МЭП-35	МЭП-20	МЭП-6
1 Количество мармитниц, шт.				
емкостью 60 л.	1	–	–	–
емкостью 35 л	–	1	–	–
емкостью 10 л	–	–	2	–
емкостью 6 л.	–	–	–	5
2 Рабочая температура в шкафу, °С				80-90
3 Рабочая температура в мармитницах, °С		65 – 70		
4 Время разогрева до рабочего состояния, мин	15	15	15	20
5 Установленная мощность, квт	1.6	1.2	1.2	1.6
6 Род тока	однофазный переменный			
7 Напряжение, в	220	220	220	220
8 Габаритные размеры, мм:				
длина	640	420	420	420
ширина	660	660	660	660
высота	905	905	905	905
9 Масса, кг	61	50	50	62

			1978	27-0-2
Нач.тех.отд.	Аронов		Линия комплексных обедов (поток-2) ЛККО-2 Мармиты электрические МЭП-60; МЭП-35; МЭП-20; МЭП-6; (лист 4)	Стадия: Р; Лист: 64; Листов:
Гл.инж.пр.	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук.группы	Горбатова			
Проверил				
Разработал	Горбатова			

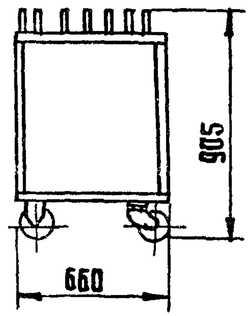
Общий вид

ТП-120; ТС-120; ТЗ-120



Общий вид

ТМТ-120; ТМ-240; ТБ-240; ТСП-300;



Тележки с выжимным устройством ТП-120; ТС-120; ТЗ-120 предназначены для транспортировки к линии и автоматической подачи подносов, стаканов и салатниц на верхний уровень стола.

Тележки состоят из сварной рамы, снабженной амортизатором, установленной на поворотных и на неповоротных колесах, к раме крепятся облицовки и направляющие подъемного механизма. К каретке, движущейся по направляющим, на кронштейне крепится платформа, подъем и опускание которой производится за счет пружин растяжения. На стол платформы устанавливаются соответственно подносы, кассеты со стаканами для горячих напитков, лотки с салатниками или с хлебом. Для перемещения тележек предусмотрен поручень.

Тележки полностью унифицированы между собой и отличаются конструкцией установленных пружин.

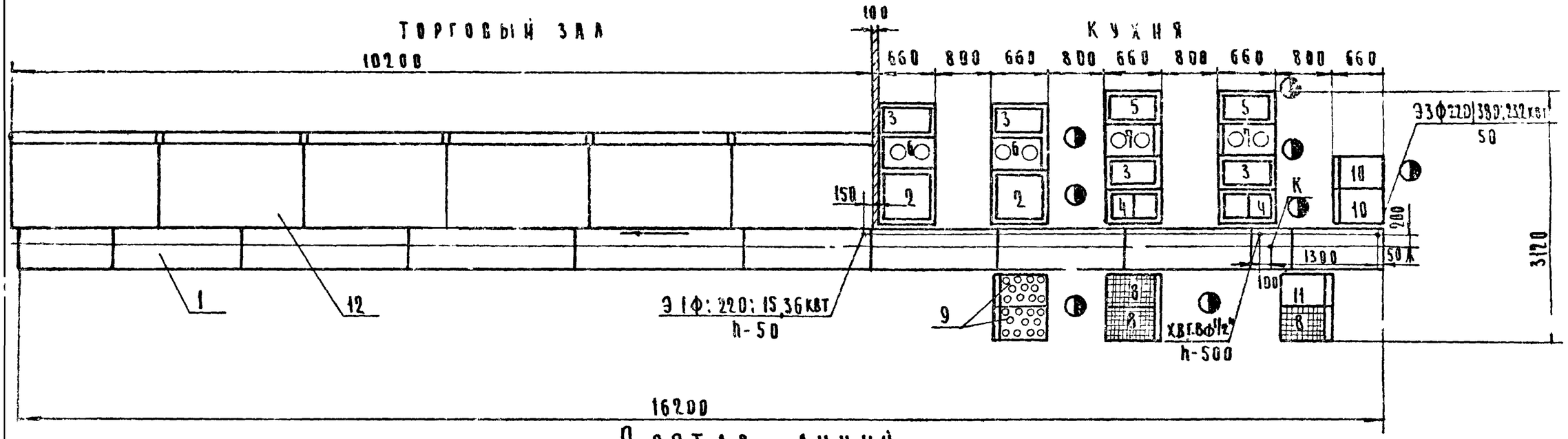
Тележки ТМТ-120 и ТМ-240 предназначены соответственно для тарелок ф200 мм и суповых мисок.

Техническая характеристика

	ТСП-300	ТБ-240	ТП-120	ТС-120	ТЗ-120	ТМТ-120	ТМ-240
1. Загрузка тележек, шт							
подносов	–	–	120	–	–	–	–
стаканов	–	–	–	120	–	–	–
салатниц	–	–	–	–	120	–	–
мисок	–	240	–	–	–	–	240
приборов	300	–	–	–	–	–	–
тарелок	–	–	–	–	–	120	–
количество кассет	–	–	–	8	10	–	–
2 Габаритные размеры, мм:							
длина	420	420	420	420	420	420	420
ширина	660	660	660	660	660	660	660
высота	905	905	905	905	905	905	905
3 Масса, кг	30	37	42	48	53	45	45

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отд.	Аронов		Линия комплексных обедов (Поток-2) ЛККО-2	Стадия: Р	Лист: 65	Листов:
Гл.инж.пр-та	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук.группы	Горбатова		Тележки с выжимным устройством ТП-120; ТС-120; ТЗ-120; ТМТ-120; ТМ-240 (лист 5)		
Проверил					
Разработал	Горбатова				

Монтажная схема



Состав линий

Поз	Наименование оборудования	Тип	Кол	Габариты, мм	Мощ., квт	Масса, кг	Лист альбома
1	Транспортер комплектации обедов	ТКО-5	1	16200×500×860	23,2	750	68
2	Мармит для I блюд	МЭП-60	4	640×660×905	1,6	64	64
3	Мармит для мяса к I блюдам и для II несочных блюд	МЭП-6	4	420×660×905	1,6	62	64
4	Мармит для II сочных блюд и для сложного гарнира	МЭП-20	4	420×660×905	1,2	50	64
5	Мармит для гарнира	МЭП-35	4	420×660×905	1,2	50	64
6	Тележка с выжимным устройством для мисок	ТМ-240	4	420×660×905		45	65
7	Тележка с выжимным устройством для баранчиков	ТБ-240	4	420×660×905		37	65
8	Тележка с выжимным устройством для закусок и хлеба	ТЗ-120	6	420×660×905		53	65
9	Тележка с выжимным устройством для стаканов	ТС-120	4	420×660×905		48	65
10	Тележка с выжимным устройством для подносов	ТП-120	4	420×660×905		42	65
11	Тележка для столовых приборов	ТСП-300	2	420×660×905		30	65
12	Стойка-накопитель раздаточная	СНР-6	1	10200×1120×1630	15,36	850	69

Нач.тех.отд.	Аронов		1978	27-0-2
Гл.инж.проекта	Игольникова			
Рук.группы	Горбатова		Линия комплектования, накопления и отпуска скомплектованных обедов (эффект-2) АКНО-2 (лист 1)	Стадия: Р; Лист: 66; Листов:
Проверил				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Разработал	Горбатова			

Техническая характеристика

1	Производительность максимальная, обедов/ч	750
2	Время хранения пищи на стойке-накопителе, мин	до 30
3	Номинальная мощность, квт	38.56
4	Род тока	трехфазный переменный
5	Напряжение, в	380/220
6	Габаритные размеры, мм:	
	длина	16.800
	ширина	3120
	высота	1630
7	Масса, кг	3550

Изготовитель: Смоленский завод торгового оборудования

Примечания: 1. Транспортер ТКО-5 поставляется Киевским опытным заводом торгового машиностроения. Стойка-накопитель СНР-6 - Комиссаровским заводом торгового машиностроения.

2. Описание конструкции мармитов и тележек см. лист: Линия конвейерная для комплектования и отпуска комплексных обедов АККО 2

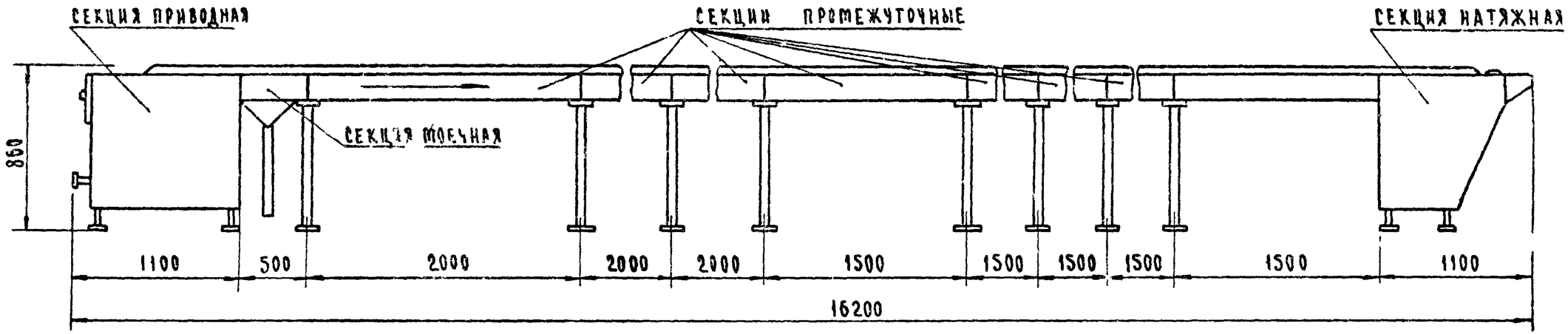
Линия комплектования, накопления и отпуска скомплектованных обедов предназначена для установки на предприятиях общественного питания, реализующих комплексные обеды методом самообслуживания при периодическом потоке посетителей.

Оборудование для раздачи комплексных обедов устанавливается в линию, состоящую из транспортера комплектации обедов, стойки-накопителя и передвижного раздаточного оборудования. Транспортер комплектации обедов служит для комплектования и подачи скомплектованных обедов к стойке-накопителю. Стойка-накопитель представляет собой многосекционный стеллаж, состоящий из секции с четырьмя полками, в которые вмонтированы электронагреватели. Со стороны торгового зала к стойкам крепятся кронштейны с направляющими для подносов. Специальные подносы со скомплектованными обедами устанавливаются на полки секции так, чтобы металлические вставки подносов совместились с поверхностями электронагревательных элементов, для чего поверхности полок имеют направляющие, по которым перемещаются подносы.

Передвижное раздаточное оборудование устанавливается у транспортера в блоки-посты комплектации, обслуживаемые каждый одной комплектовщицей. Увеличение производительности линии на том же комплекте оборудования может быть достигнуто за счет увеличения персонала-работе на каждом блоке не одной, а нескольких комплектовщиц. Для обеспечения эффективного использования линии и высокой производительности труда должна быть обеспечена единовременная смена всего передвижного оборудования после его опорожнения. Для этого поставляемый с линией запасной комплект передвижного оборудования должен своевременно заполняться и подвозиться на место

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Линия комплектования, накопления и отпуска скомплектованных обедов (Эффект-2) АКНО-2 (лист 2)	Стадия: Р	Лист: 67
Гл.инж.проекта	Гольникова				Листов:
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил					
Разработал	Горбатова				

Общий вид



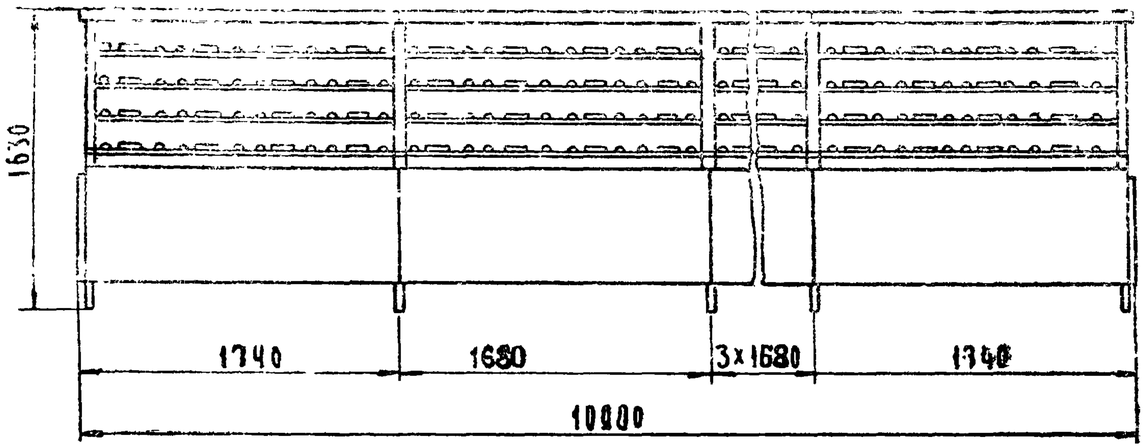
Техническая характеристика

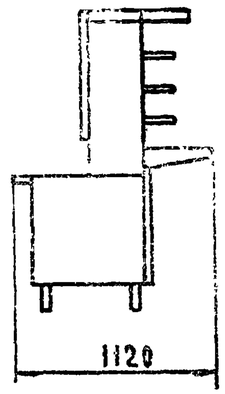
1. Скорость движения ленты, м/с	0.16 или 0.28
2. Ширина ленты, мм	300
3. Количество розеток для подключения раздаточного оборудования	26
4. Мощность подключаемого оборудования, квт	
к секции одновременно	8.0
к розетке	2.0
5. Мощность привода, квт	0.8
6. Суммарная мощность транспортера, квт	23.2
7. Род тока	трехфазный переменный
8. Напряжение, в	380/220
9. Габаритные размеры, мм	
длина	16200
ширина	500
высота	860
10. Масса, кг	790

Описание смотри лист "Линия комплексных обедов (поток-2) ЛКК0-2. Транспортер комплектации ТК0-2".

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Линия комплексных обедов („Эффект-2") ЛКН0-2. Транспортер комплектации ТК0-5 (лист 3).	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.проекта	Игольникова			Р	68	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Алимбекова					

Общий вид





Стойка-накопитель раздаточная предназначена для накопления, поддержания заданной температуры первых и вторых блюд и раздачи скомплектованных на специальных подносах обедов.

Стойка-накопитель раздаточная представляет собой сборно-разборный стеллаж, состоящий из секций с полками, в которые вмонтированы в два ряда электронагревательные элементы.

Полки крепятся к стойкам. На стойках смонтированы выключатели, посредством которых осуществляется раздельное включение переднего и заднего рядов электронагревателей. Стойки устанавливаются на регулируемых по высоте ножках. Со стороны торгового зала к стойкам крепятся кронштейны с направляющими для перемещения подносов.

Специальные подносы со скомплектованными обедами устанавливаются на полки так, чтобы металлические вставки подносов совместились с поверхностями электронагревательных элементов, для чего поверхности полок имеют направляющие, с помощью которых подносы удерживаются в нужном положении.

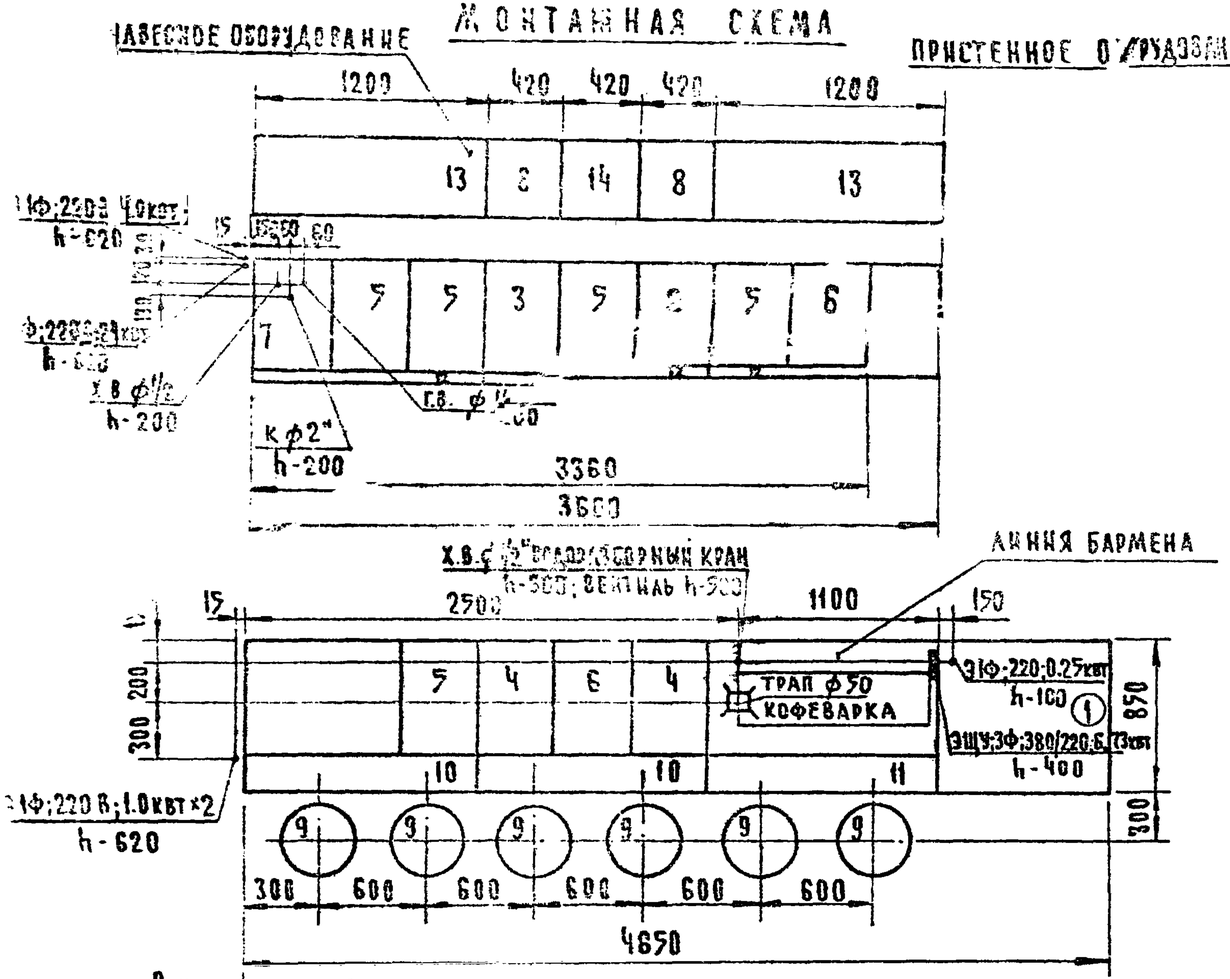
Техническая характеристика

1. Количество секций в стойке-накопителе	5
2. Количество подносов, устанавливаемых в одну секцию	16
3. Время разогрева полки до температуры 70°С, мин	10
4. Температура между полками, °С	35
5. Количество электронагревателей в одной секции	32
6. Мощность одного нагревателя, квт	0.08
7. Мощность одной секции, квт	2.55
8. Номинальная мощность стойки-накопителя, квт	15.36
9. Напряжение, в	220
10. Род тока	однофазный переменный
11. Габаритные размеры секции, мм	
длина	1680
ширина	1120
высота	1630
12. Габаритные размеры стойки-накопителя, мм:	
длина	10000
ширина	1120
высота	1630
13. Масса, кг	850

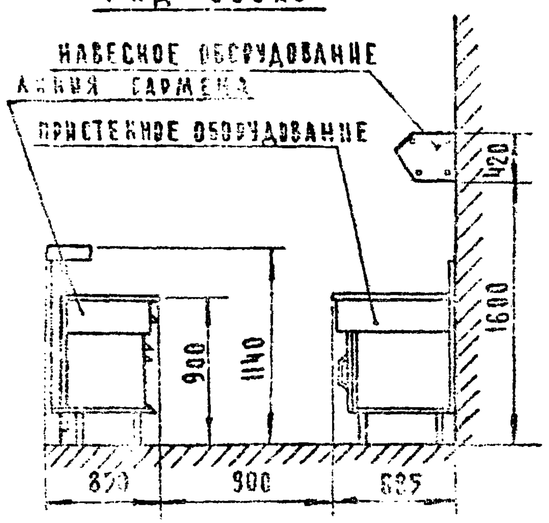
Завод-изготовитель: Комиссаровский завод торгового машиностроения

			1978	27-0-2
Нач.тех.отдела	Аронов		Линия комплексных обедов (проект-2) АКНО-2. Стойка-накопитель СНР-6 (лист 4)	Стадия Р; Лист 6; Листов
Гл.инж.проекта	Игольникова			
Рук.группы	Горбатова			
Проверила				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Разработала	Акимбекова			

Монтажная схема



Вид сбоку



Типовая планировка кафе



Наименование оборудования	Марка	Кол.	Изготовитель
1. Витрина холодильная	ВХ-0,5	1	Абрамцевский завод торгового машиностроения
2. Плита электрическая с 2 конфорками	ПЭК-2	1	
3. Сосиско-пельменеварка электрическая	СПЭ-15	1	
4. Кофемолка электрическая	МКЭ-22	2	
5. Вставка с мойкой	ВМ-420	1	
6. Вставка с ящиком для денег	ВЯ-420	2	
7. Ванна моечная	ВММ-420	1	
8. Устройство для улучшения микроклимата	УМК	2	Промкомбинат "Сикеро" эрспо эсту сср
9. Табурет	ТЭБ-1	6	
10. Стойка	СЭБ-1	2	
11. Стойка (для установки кофеварки)	СЭБ-2	1	
12. Подставка	ПЭБ-1	3	
13. Полка	ПНБ-1	2	
14. Полка	ПНпБ-3	1	

Комплект экспресс-бара предназначен для установки в специализированных предприятиях общественного питания, применяющих барный, буфетный и барно-буфетный метод обслуживания - барах, кафе, закусочных.

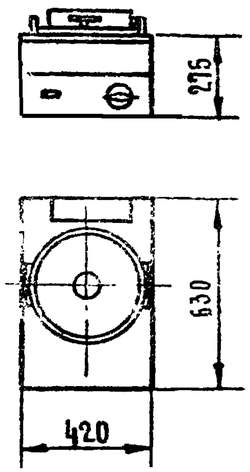
Все оборудование устанавливается в технологические линии: линию бармена, пристенную линию. Над пристенным оборудованием навешиваются полки, предназначенные для выкладки и демонстрации товаров, не требующих подогрева или охлаждения. Над сосисковарильменеварками и плитой навешивается устройство для улучшения микроклимата.

Примечание: кофеварка в комплект поставки не входит.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Экспресс-бар типа "Эп-Экспбар-75" (лист 1)	Стадия: Р	Лист: 70
Гл.инж.пр.	Игольникова				
Рук.группы	Горбатова			ЦИНИЭП торгово-бытового и туристского оборудования	
Проверил	Миронюкова				
Разработал	Горбатова				

Сосисковарка настольная электрическая СНЭ-15

Общий вид



Сосисковарка настольная электрическая СНЭ-15 предназначена для варки сосисок и сарделек.

Варка продуктов производится на пару, в металлической перфорированной емкости, помещаемой в ванну с кипящей водой.

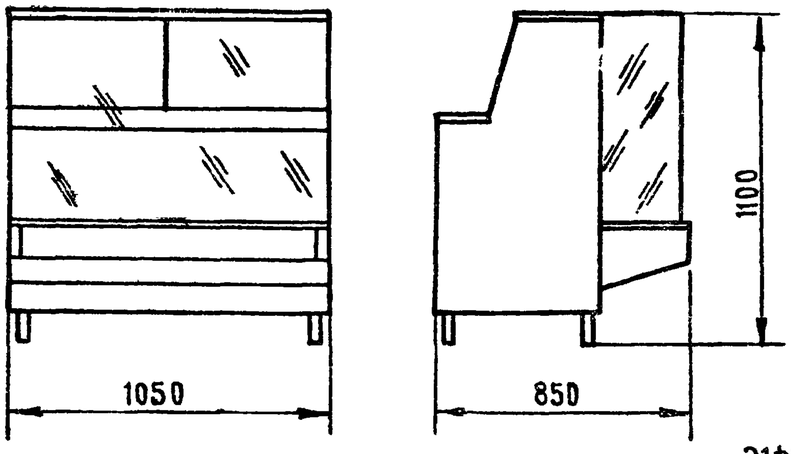
Нагрев воды в ванне осуществляется ТЭН'ами

Сосисковарка настольная электрическая СНЭ-15
Техническая характеристика

1. Количество воды, заливаемой в ванну, л	10
2. Время разогрева воды до кипения, мин	25
3. Производительность, кг/ч	15
4. Единовременная загрузка продуктом, кг	25
5. Номинальная мощность, квт	4
6. Род тока	однофазный переменный
7. Напряжение, в	220
8. Габаритные размеры, мм:	
длина	420
ширина	630
высота	275
9. Масса, кг	25

Витрина холодильная ВХ-0,5

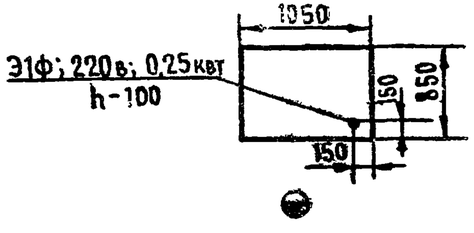
Общий вид



Витрина холодильная ВХ-0,5 предназначена для кратковременного хранения и демонстрации холодных блюд и напитков.

Витрина охлаждается холодильной машиной, состоящей из герметичного холодильного агрегата и испарителя.

Монтажная схема



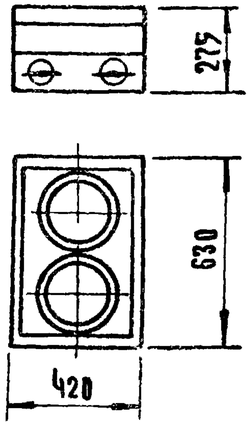
Витрина холодильная ВХ-0,5
Техническая характеристика

1. Охлаждаемый объем, м³	0,05
2. Рабочая температура, °С	+6+8
3. Номинальная мощность, квт	0,25
4. Род тока	однофазный переменный
5. Напряжение, в	220
6. Габаритные размеры, мм:	
7. длина	1050
ширина	850
высота	1100
8. Масса, кг	175

			1978	27-0-2
Нач.тех.отд	Аронов		Экспресс-бар типа ЭП-ЭКСБАР-75 Сосисковарка настольная электрическая СНЭ-15 Витрина холодильная ВХ-0,5 (лист 2)	Стадия: Р; Лист: 11; Листов:
Гл.инж.-пр-та	Игольникова			
Рук.группы	Горбатова			
Проверил	Миролюбова			
Разработал	Горбатова			

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов

Общий вид

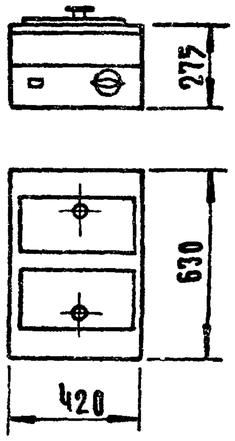


Плита настольная электрическая ПНЭК-2 предназначена для подогрева в наплитной посуде 1 2 блюд. Плита имеет две круглые конфорки, закрепленные на столе. Мощность конфорок регулируется переключателями. Для сбора пролитой жидкости предусмотрен выдвижной поддон.

Плита настольная электрическая ПНЭК-2
Техническая характеристика

1.	Площадь рабочей поверхности, м²	0.052
2	Номинальная мощность, квт	2.4
3	Род тока	однофазный переменный
4.	Напряжение, в	220
5	Время разогрева рабочей поверхности конфорки до 550°С, мин	20
6.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	420
	ширина	630
	высота	275
7	Масса, кг	25

Общий вид



Мармит настольный электрический МНЭ-22 предназначен для сохранения в горячем состоянии первых и вторых блюд в течение срока их реализации. Пища сохраняется в мармитницах, размещаемых в отверстиях стола. Обогрев мармитниц осуществляется воздухом, который нагревается ТЭНами, размещенными под съемным поддоном. Заданный температурный режим поддерживается с помощью терморегулятора.

Мармит настольный электрический МНЭ-22
Техническая характеристика

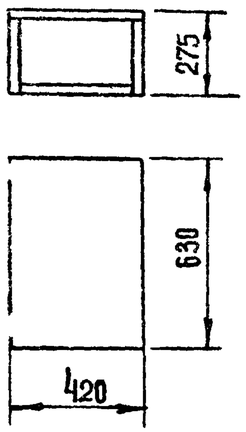
1.	Общая емкость мармитниц, л	22
2.	Рабочая температура в мармитницах, °С	70-80
3.	Время разогрева, мин	25
4.	Номинальная мощность, квт	1
5.	Род тока	однофазный переменный
6.	Напряжение, в	220
7.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	420
	ширина	630
	высота	275
8.	Масса, кг	23

Типовое оборудование для предприятий общественного питания

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Экспресс-бар типа „ЭП-ЭКСБАР-75"	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.проекта	Игольникова		Плита настольная электрическая ПНЭК-2	Р	12	
Рук. группы	Горбатова		Мармит настольный электрический МНЭ-22 (лист 3)	ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверила	Миролюбова					
Разработала	Горбатова					

Вставка настольная ВНН-420
Техническая характеристика

Общий вид



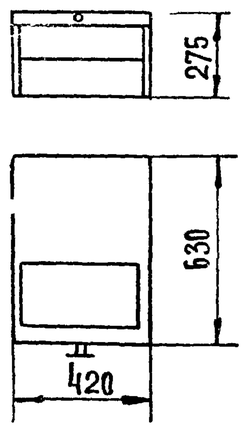
Вставка ВНН-420 используется в качестве подсобного настольного оборудования как в линии бармена, так и в технологической пристенной линии настольного модулированного оборудования.

В столе имеется выштампованное углубление для сбора пролитой жидкости, закрываемое перфорированной вставкой

Габаритные размеры, мм:	
длина	420
ширина	630
высота	275
Масса, кг	18

Вставка настольная ВНЯ-420
Техническая характеристика

Общий вид



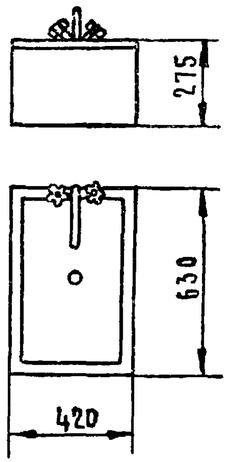
Вставка ВНЯ-420 используется в качестве подсобного настольного оборудования как в линии бармена, так и в технологической пристенной линии настольного модулированного оборудования.

Вставка имеет два выдвижных ящика, представляющих собой рамки, в которые вкладываются противни. В верхнем ящике установлена касса для хранения денег.

Габаритные размеры, мм:	
длина	420
ширина	630
высота	275
Масса, кг	25

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Экспресс-бар типа „ЭП ЭКСБАР-75" Вставки настольные ВНН-420; ВНЯ-420 /лист 4/	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.проекта	Игольникова			Р	73	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Миролюбова					
Разработал	Горбатова					

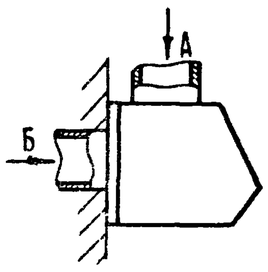
Общий вид



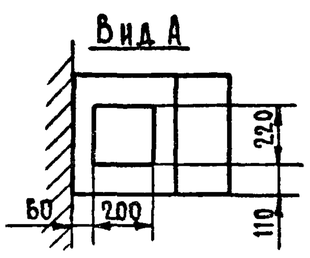
Ванна предназначена для ополаскивания посуды и вспомогательного инвентаря.
В корпус, образованный облицовками, вставлена чаша, выполненная одной конструкцией со столом. На столе укреплен смеситель. Во внутреннем объеме секции размещена санитарно-техническая арматура.

Ванна настольная моечная ВРМ-420
Техническая характеристика

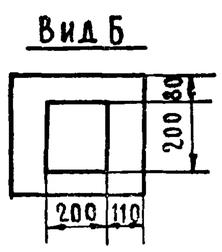
1. Внутренние размеры чаши, мм:	
длина	350
ширина	460
глубина	150
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	420
ширина	630
высота	275
3. Масса, кг	28



Вид А



Вид Б



Устройство УМК устанавливается над тепловым малогабаритным оборудованием пристенной линии для улучшения микроклиматических условий в зоне работы обслуживающего персонала.

Устройство представляет собой камеру вытяжной вентиляции, в которой устанавливается съемный фильтр для улавливания жира, влаги, акреолина из отсасываемого воздуха. Для сбора влаго- и жировыделений в камере предусмотрена емкость.

Устройство для улучшения микроклимата УМК
Техническая характеристика

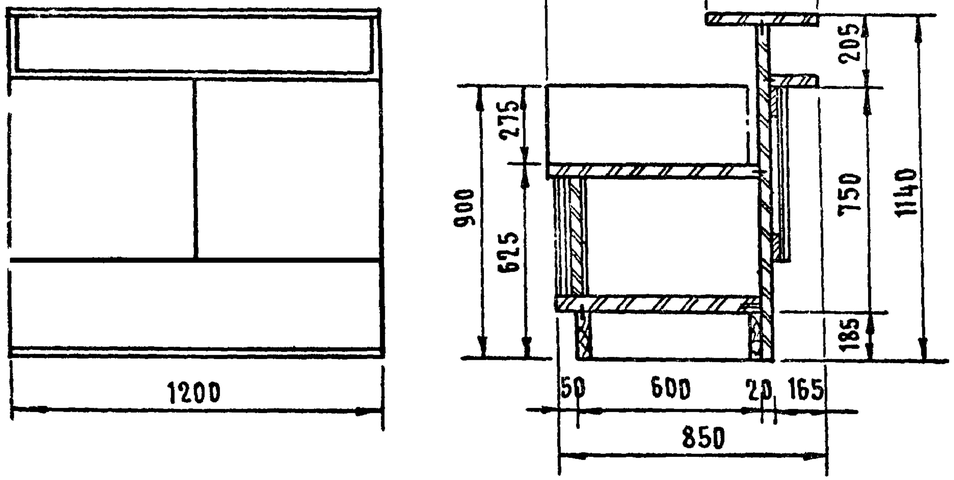
1. Полезная площадь фильтра, м²	0.135
2. Габаритные размеры, мм:	
длина	420
ширина	500
высота	410
3. Масса, кг	15

Таблица тепловыделений от оборудования

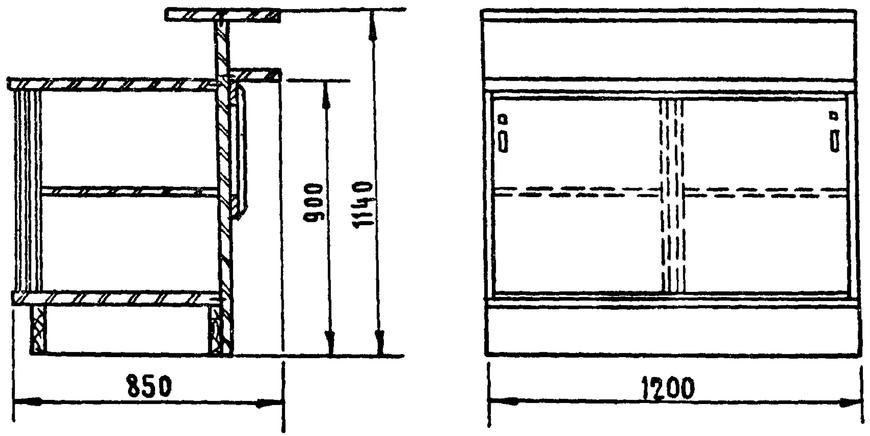
	Плита ПНЭК-2	Сосисковарка СНЭ-15
1 Тепловыделения, ккал/ч	1410	4900
2 Объем удаляемого воздуха, м³/ч	175	530
3 Скорость удаляемого воздуха в габаритном сечении фильтра, м/с	0.84	0.55

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отд	Аронов		Экспресс-партия „ЭП-ЭКСПАР-75". Ванна настольная моечная ВМ-420 Устройство для улучшения микроклимата УМК (лист 5)	Стадия: Р	Лист: 74	Листов:
Гл.инж.пр-та	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук.группы	Горбатова				
Проверил	Миролюбова				
Разработал	Горбатова				

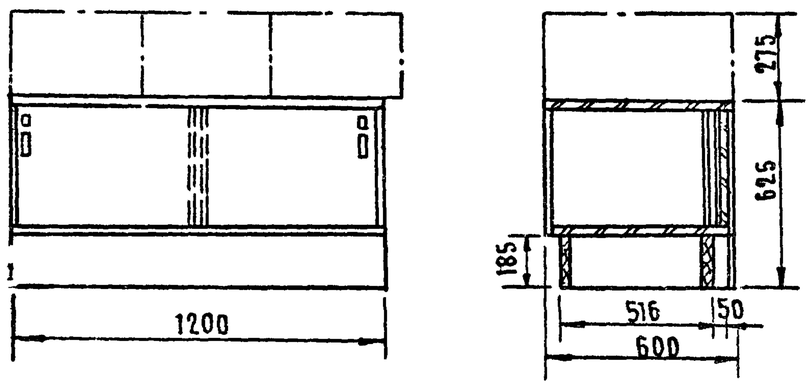
Стойка экспресс-бара СЭБ-1



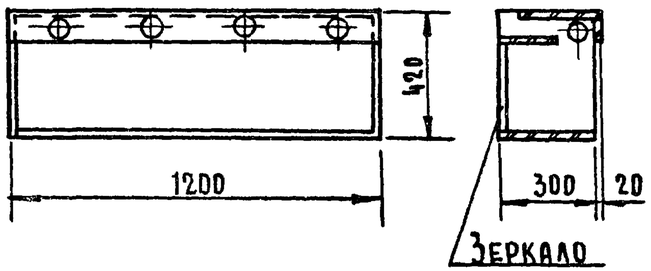
Стойка экспресс-бара СЭБ-2
(для установки кофеварки)



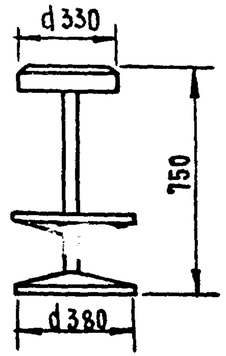
Подставка экспресс-бара ПЭБ-1



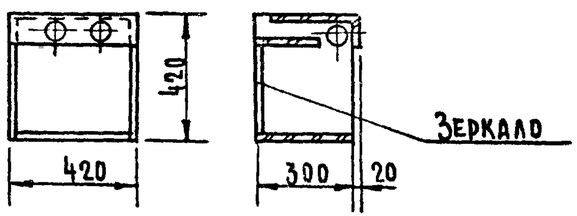
Полка настенная барная ПНБ-1



Табурет экспресс-бара ТЭБ-1



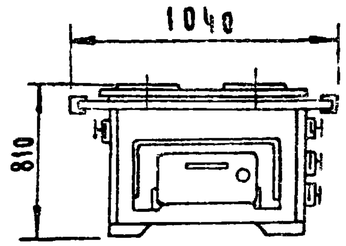
Полка настенная барная ПНБ-3

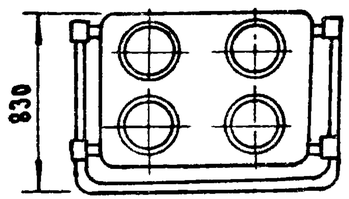


			1978	27-0-2
Нач.тех.отд.	Аронов		Экспресс-бар типа „ЭП-ЭКСБАР-75" Стойки СЭБ-1; СЭБ-2; Подставка ПЭБ-1; Полки ПНБ-1; ПНБ-3 (лист 6)	Стадия: Р; Лист: 75; Листов:
Гл.инж.пр-та	Игольникова			
Рук.группы	Горбатова			
Проверил	Миролюбова			
Разработал	Алимбекова			

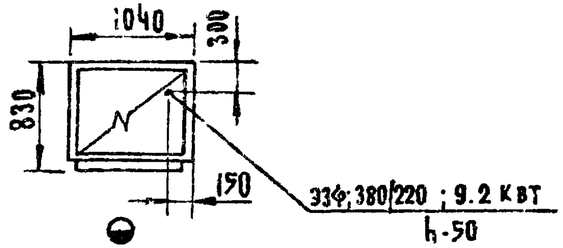
ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид

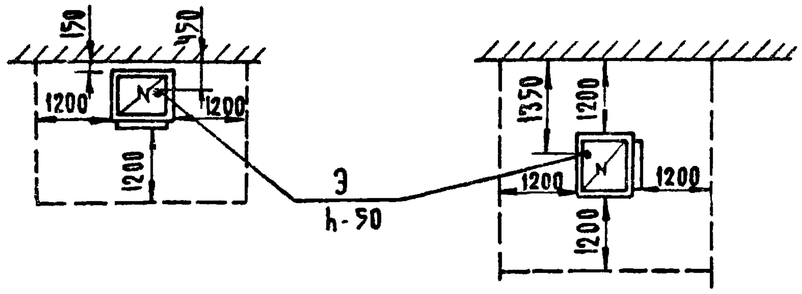




Монтажная схема



Варианты размещения



Требование к установке

Предусмотреть местный отсос воздуха от плиты.

Электроплита предназначена для приготовления горячих блюд в напитной посуде, а также для запекания и выпечки в шкафу кулинарных и кондитерских изделий

Корпус плиты представляет собой металлическую конструкцию, облицованную эмалированными стальными листами. Жарочная поверхность плиты составлена из четырех конфорок круглой формы. Под жарочной поверхностью расположены поддон и жарочный шкаф с откидной дверцей, обогреваемый сверху и снизу трубчатыми электронагревателями. Для поддержания определенной температуры в жарочном шкафу имеется автоматический терморегулятор.

Техническая характеристика

1. Площадь жарочной поверхности, м²	0.25
2 Количество конфорок	4
3 Максимальная температура на поверхности конфорок, °С	380
4 Внутренние размеры жарочного шкафа, мм:	
ширина	550
высота	300
глубина	500
5 Средняя температура воздуха жарочного шкафа °С	350
6 Время разогрева до максимальной температуры, мин	60
7 Номинальная мощность, кВт	9.2
в т.ч конфорок	6.4
шкафа	2.8
8. Напряжение, в	220 или 380/220
9 Род тока	трехфазный переменный
10 Габаритные размеры, мм:	
длина	1040
ширина	830
высота	810
11 Масса, кг	150

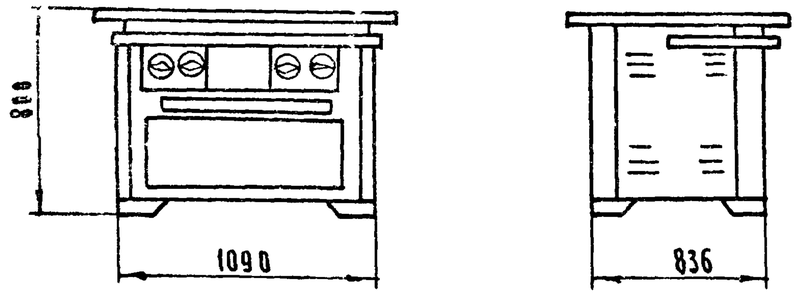
Изготовитель: Комиссаровский завод торгового машиностроения

			1978	27-0-2
Нач. тех. отдела	Аронов		Электроплита четырехконфорочная ЭП-4	
Гл. инж. пр.	Игольникова			
Рук. группы	Горбатова			
Проверил	Миролюбова			
Разработал	Цымбал			

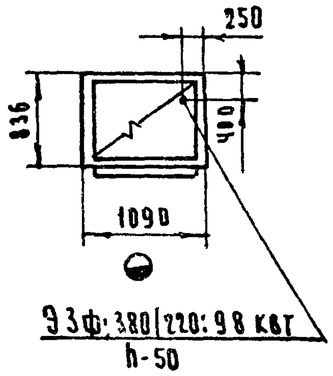
Стадия	Лист	Листов
Р	76	

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

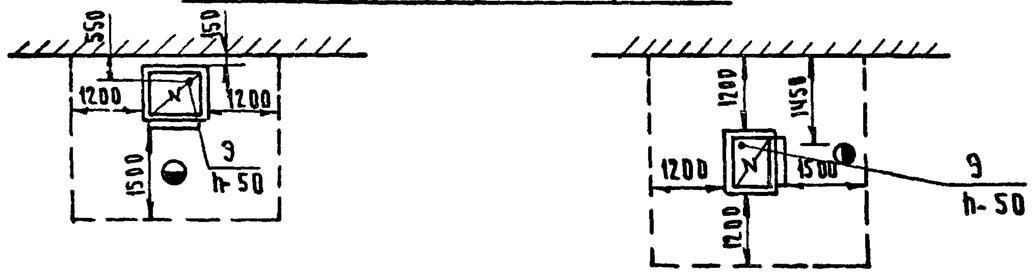
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

1. Площадь жарочной поверхности, м²	0.3
2. Количество конфорок	2
3. Мощность одной конфорки, квт	3,5
4. Мощность жарочного шкафа, квт	2.8
5. Мощность плиты, квт	9.8
6. Напряжение, в	380|220
7. Род тока трехфазный переменный	
8. Переключатели 4-позиционные	4
9. Габаритные размеры, мм:	
длина	1090
ширина	836
высота	800
10 Масса, кг	218

Изготовитель: Тульский машиностроительный завод торгового и технологического оборудования Союзкоопмаштреста

Требование к установке

Предусмотреть местный отсос воздуха от плиты.

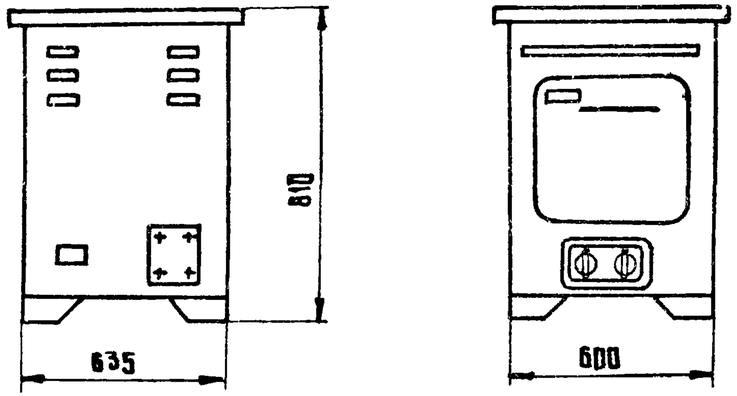
Электроплита предназначена для приготовления горячих блюд в наплитной посуде, а также для жарения, запекания и выпечки в шкафу кулинарных и кондитерских изделий.

Корпус плиты представляет собой металлическую конструкцию, облицованную эмаллированными стальными листами, углы и стыки облицовки оформлены хромированными уголками и планками. Сверху плита имеет жарочную поверхность, составленную из 2-х конфорок прямоугольной формы. Под жарочной поверхностью расположены поддон и жарочный шкаф с откидной дверцей. С передней стороны плиты расположен поручень.

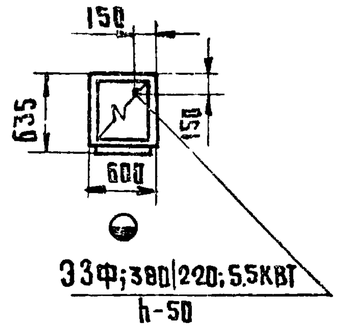
Шкаф плиты снабжен терморегулятором, пользуясь которым можно задавать требуемую температуру внутри шкафа и поддерживать ее на нужном уровне.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отд.	Аронов		Электроплита двухконфорочная ЭП-7М.	Стадия: Р	Лист: 77	Листов:
Гл.инж.пр-а	Игольчикова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук. группы	Горбатова				
Проверил	Миролюбова				
Разработал	Цымбал				

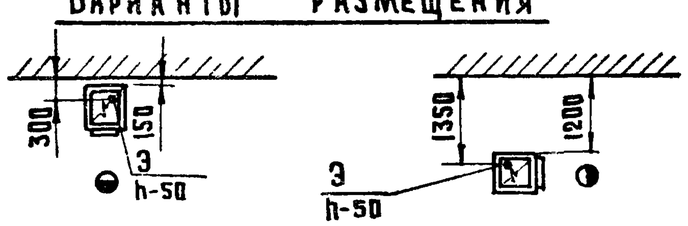
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

1	Площадь жарочной поверхности, м²	0.15
2	Количество конфорок	1
3	Мощность конфорки, квт	3.5
4	Жарочный шкаф	1
5	Мощность жарочного шкафа, квт	2
6	Мощность плиты, квт	5.5
7	Род тока трехфазный переменный	
8	Напряжение, в	380|220
9	Переключатели 4-позиционные, шт	2
10	Габаритные размеры плиты, мм.	
	длина	600
	ширина	635
	высота	810
11	Масса, кг	90

Изготовитель: Тульский машиностроительный завод торгового и технологического оборудования Союзкоопмаштреста

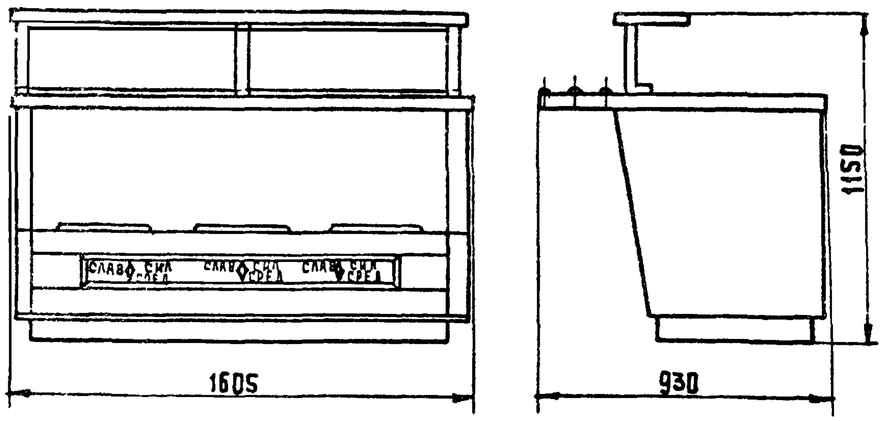
Электроплита предназначена для приготовления горячих блюд в наплитной посуде, а также для жарения, запекания и выпечки в шкафу кулинарных и кондитерских изделий.

Корпус плиты представляет собой металлическую конструкцию, облицованную эмалированными стальными листами. Углы и стыки облицовки оформлены хромированными уголками и планками. Сверху плита имеет жарочную поверхность из одной конфорки прямоугольной формы, окаймленную рамой.

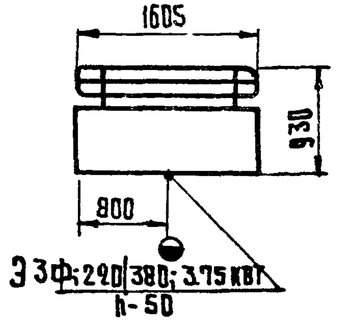
Под жарочной поверхностью расположены поддон и жарочный шкаф с откидной дверцей. Шкаф плиты снабжен терморегулятором, пользуясь которым можно задавать требуемую температуру внутри шкафа и поддерживать ее на нужном уровне.

			1978	27-0-2	
Нач.техотд.	Аронов		Электроплита одноконфорочная ЭП-8	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр.	Игольникова			Р	78	
Рук.группы	Гарбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мирлюбова					
Разработал	Цымбал					

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

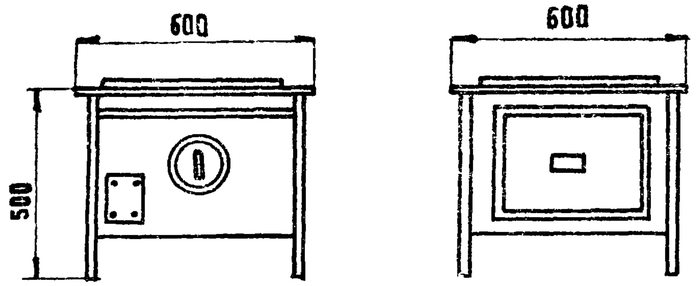
1	Площадь жарочной поверхности, м²	0,24
2	Количество конфорок	3
3	Мощность одной конфорки, кВт	1,25
4	Общая мощность плиты, кВт	3,75
5	Напряжение, В	220/380
6	Род тока трехфазный переменный	
7	Габаритные размеры, мм:	
	Длина	1605
	Ширина	930
	Высота	1150
8	Масса, кг	160

Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения.

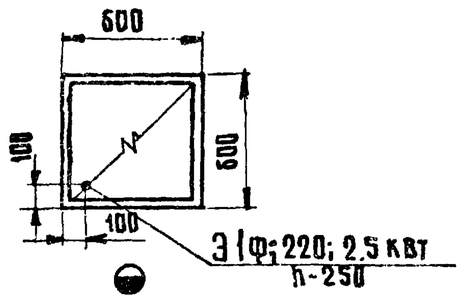
Электромармитная плита предназначена для подогрева в котлах готовых первых блюд в столовых самообслуживания. Мармитная плита представляет собой стойку с направляющими для подносов; в верхней части на кронштейнах укреплена полка для блюд. В нижней части стойки со стороны кухни имеется три электроконфорки, предназначенные. Для установки котлов с горячей пищей. Управление нагревом конфорок раздельное, осуществляется с помощью трех пакетных переключателей. Под конфорками установлены выдвижные поддоны для улавливания пролитой жидкости.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отд.	Аронов		Электроплита мармитная ЭПМ-5м	Стадия: Р	Лист: 79	Листов:
Гл.инж.пр-та	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук.группы	Горбатова				
Проверил	Миролюбова				
Разработал	Цымбал				

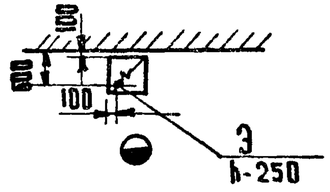
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1	Площадь жарочной поверхности, м²	0.15
2	Количество конфорок	1
3	Мощность, квт	2.5
4	Род тока однофазный переменный	
5	Напряжение, в	220
6	Габаритные размеры, мм:	
	длина	600
	ширина	
	высота	500
7	Масса, кг	48

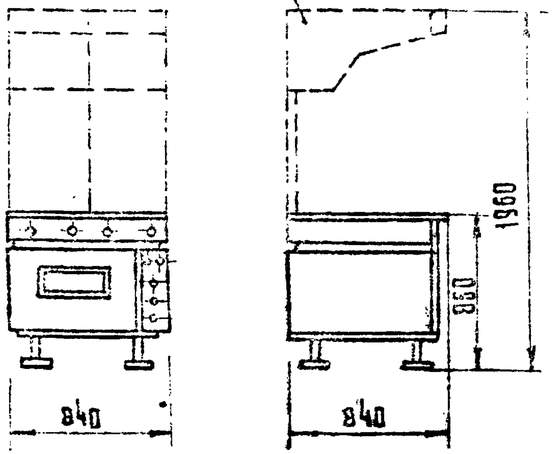
Изготовитель: Тульский машиностроительный завод торгового и технологического оборудования Союзкоопмаштреста

Электромармитная плита предназначена для подогревания и поддержания в горячем состоянии первых блюд, гарниров, соусов в предприятиях общественного питания. Плита состоит из стального сварного корпуса и чугунной конфорки, внутри которой вмонтированы в специальной массе электронагревательные элементы.

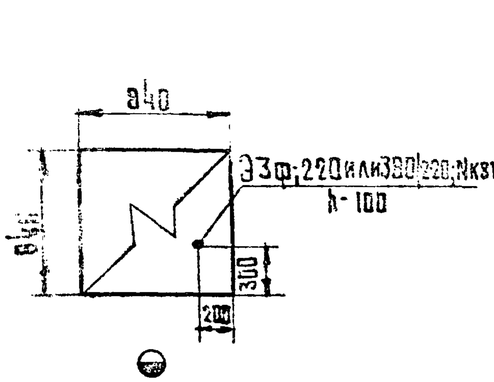
Под конфоркой расположен выдвижной эмалированный поддон для улавливания случайно пролитой жидкости. Ниже поддона в корпусе установлен вводной щиток, болт заземления корпуса и электропереключатель. Корпус плиты облицован листовой сталью, покрытой эмалью белого цвета.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отд.	Аронов		Электроплита мармитная ЭПМ-3м	Стадия: Р	Лист: 80	Листов:
Гл.инж.пр.	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук.группы	Горбатова				
Проверил	Миролюбова				
Разработал	Цымбал				

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Площадь рабочей поверхности конфорок, м²	0.49	0.49	0.49
2 Количество конфорок	4	4	2
3 Размер конфорки, мм:			
длина	417	417	417
ширина	295	295	610
4 Время разогрева рабочей поверхности конфорки до температуры 400°С, мин.	60	60	60
жарочного шкафа до температуры 300°С, мин.		50	50
5 Номинальная мощность плиты, кВт N	12	17.04	12
в том числе: конфорок	12	12	7.2
жарочного шкафа	-	5.04	4.8
6 Род тока	трехфазный переменный		
7 Напряжение, в	220 или 380/220		
8 Внутренние размеры жарочного шкафа, мм:			
длина		480	480
ширина		670	670
глубина		300	300
9 Габаритные размеры плиты, мм:			
длина	840	840	840
ширина	840	840	840
высота	850	850	850
10 Масса, кг	205	255	255

Изготовитель: Объединение "Таджикторгмаш"

Плита электрическая секционная модулированная четырехконфорочная. ПЭСМ-4 предназначена для приготовления горячих блюд в наплитной посуде.

Плита ПЭСМ-4 состоит из двух унифицированных блоков конфорок, установленных на подставке. Блок конфорок представляет собой подъемный стол, на котором смонтированы две прямоугольные конфорки, образующие рабочую поверхность плиты. Плита снабжена выдвижным поддоном.

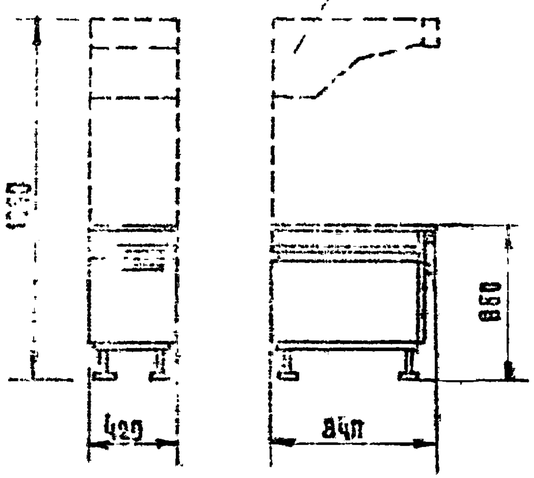
Плита четырехконфорочная с жарочным шкафом ПЭСМ-4шб предназначена для приготовления горячих блюд в наплитной посуде, а также жарения, запекания и выпечки в шкафу кулинарных и кондитерских изделий.

Плита ПЭСМ-2НШ предназначена для жарения блинов и оладий непосредственно на рабочей поверхности конфорок, а также для жарения, запекания и выпечки в шкафу кулинарных и кондитерских изделий.

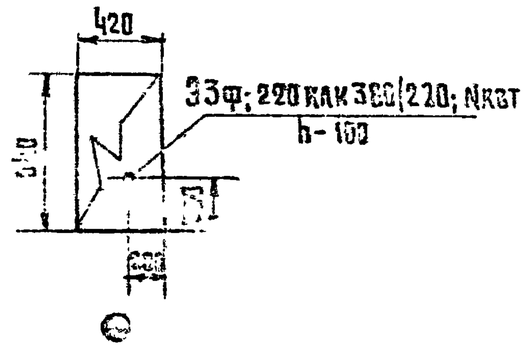
Плиты ПЭСМ-4шб и ПЭСМ-2НШ состоят из двух унифицированных блоков конфорок и жарочного шкафа, установленного на подставке.

			1978	27-0-2	
Гл.инженер	Аронов		Плиты электрические секционные модулированные ПЭСМ-4; ПЭСМ-4шб; ПЭСМ-2НШ	Стадия	Лист
Гл.конструктор	Ильинична			Р	81
Инженер	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил	Морозова				
Нормоконтролер	Горбатова				

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

		ПЭСМ-1Н	ПЭСМ-2
1	Площадь рабочей поверхности конфорок, м²	0.24	0.24
2	Количество конфорок	1	2
3	Размер конфорки, мм		
	длина	417	417
	ширина	310	255
4	Время разогрева рабочей поверхности конфорки до температуры 250°С, мин	60	
5	Номинальная мощность плиты, кВт, N	3.6	6.0
6	Род тока	трехфазный переменный	
7	Напряжение, В	220 или 380/220	
8	Габаритные размеры, мм:		
	длина	420	420
	ширина	840	840
	высота	850	850
9	Масса, кг	115	110

Изготовитель: Объединение "Таджикторгмаш"

Плита электрическая секционная модулированная ПЭСМ-1Н с [illegible] непосредственной жарки предназначена для жарки [illegible] и отдачи непосредственно на рабочей поверхности конфорки.

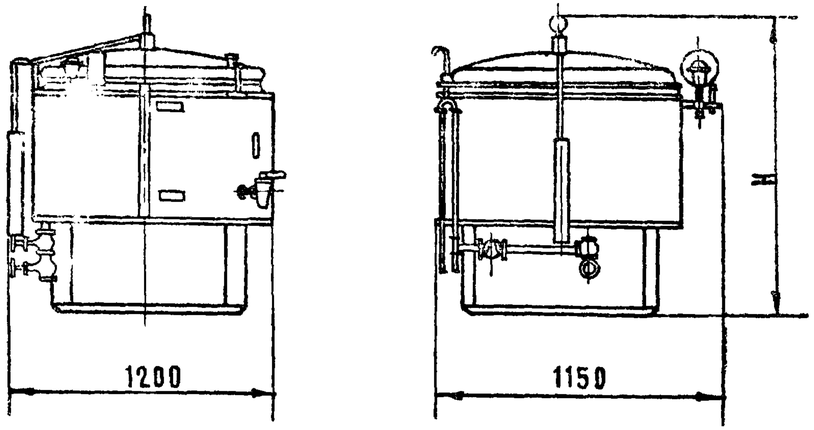
Плита состоит из отдела, установленного на подставке. [illegible] представляет собой подъемный блок, на котором смонтированы конфорка, образующая рабочую поверхность плиты, [illegible] и электрокоммутационная проводка. Плита скомплектована [illegible] подносом, предназначенным для сбора [illegible] жира и жидкости при технологическом процессе.

Плита электрическая секционная модулированная ПЭСМ-2 предназначена для приготовления горячих блюд в напольной посуде.

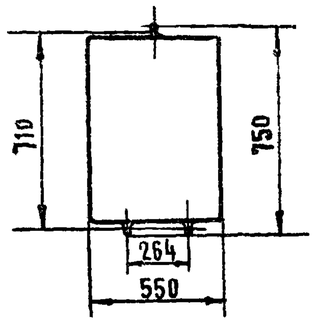
Плита состоит из блока конфорок, установленных на подставке. Блок конфорок представляет собой подъемный стол, на котором смонтированы две прямоугольные конфорки, образующие рабочую поверхность плиты, переключатели и электрокоммутационная проводка.

			1978	27-0-2		
Гл.инженер	Аронов		Плиты электрические секционные модулированные ПЭСМ-1Н; ПЭСМ-2	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр.	Гольденберг			Р	32	
Электрик	[illegible]			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов		
Конструктор	[illegible]					
Нормоконтр.	[illegible]					

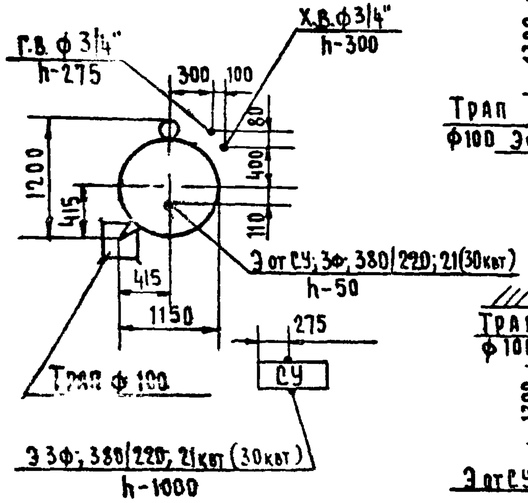
Общий вид



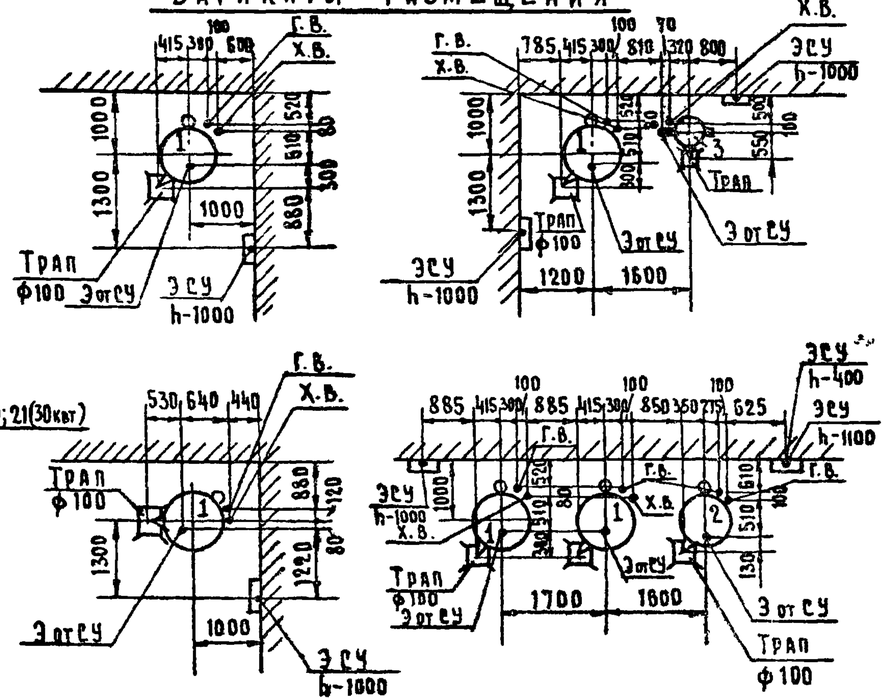
Станция управления



Монтажная схема



Варианты размещения



1. Котел КПЭ-250 или КПЭ-160
2. Котел КПЭ-100
3. Котел КПЭ-60

Техническая характеристика

	КПЭ-160	КПЭ-250
1. Полезная емкость, л	160	250
2. Время разогрева, мин.	55	55
3. Рабочее давление пара, кгс/см²	0.01 — 0.40	
4. Номинальная мощность, квт		
в период разогрева	21	30
в период варки	3.5	5
5. Род тока	трехфазный	переменный
6. Напряжение, в	380 / 220	
7. Габаритные размеры станции управления, мм:		
длина	550	
высота	750	
толщина	190	
8. Габаритные размеры котла, мм:		
длина	1200	1200
ширина	1150	1150
высота, Н	1210	1300
9. Масса, кг	290	330

Изготобитель: Сокулукский завод торгового машиностроения.

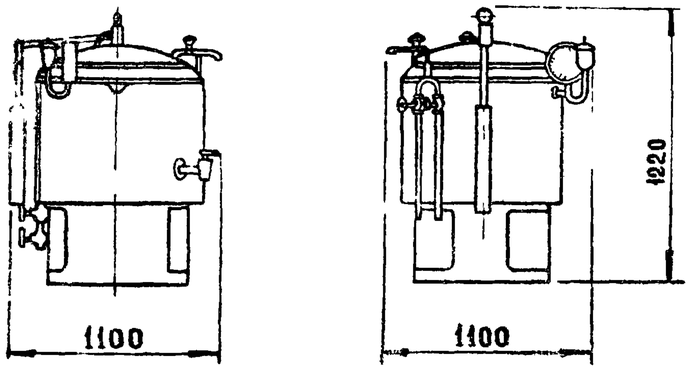
Котлы пищеварочные электрические предназначены для приготовления первых, вторых и третьих блюд, соусов и бульонов на предприятиях общественного питания. Котлы имеют однаковое конструктивное исполнение и отличаются по своим габаритам, массе, емкости и потребляемой мощности.

Котел представляет собой сварную конструкцию, состоящую из внутреннего котла из нержавеющей стали и наружного корпуса. Между ними имеется межстенное пространство-пароводяная рубашка, в которую из парогенератора поступает насыщенный пар. Котел оборудован контрольно-измерительными приборами.

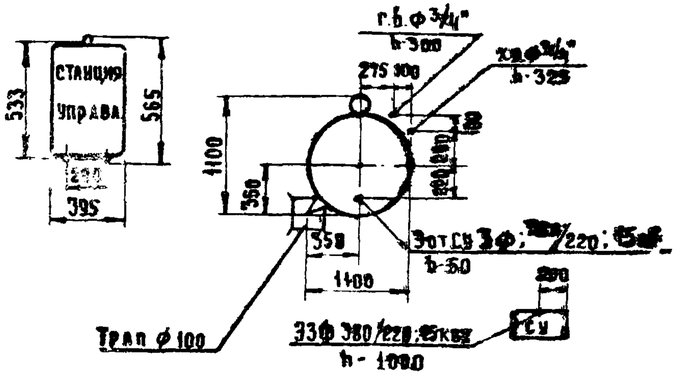
			1978	27-0-2
Нач.тех.отд.	Аронов		Котлы пищеварочные электрические КПЭ-250; КПЭ-160	Стадия: Р; Лист: 83; Листов:
Гл.инж.пр-та	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук.группы	Горбатова			
Проверил				
Разработал	Горбатова			

ЧАСТЬ I РАЗДЕЛ II

Общий вид



Монтажная схема

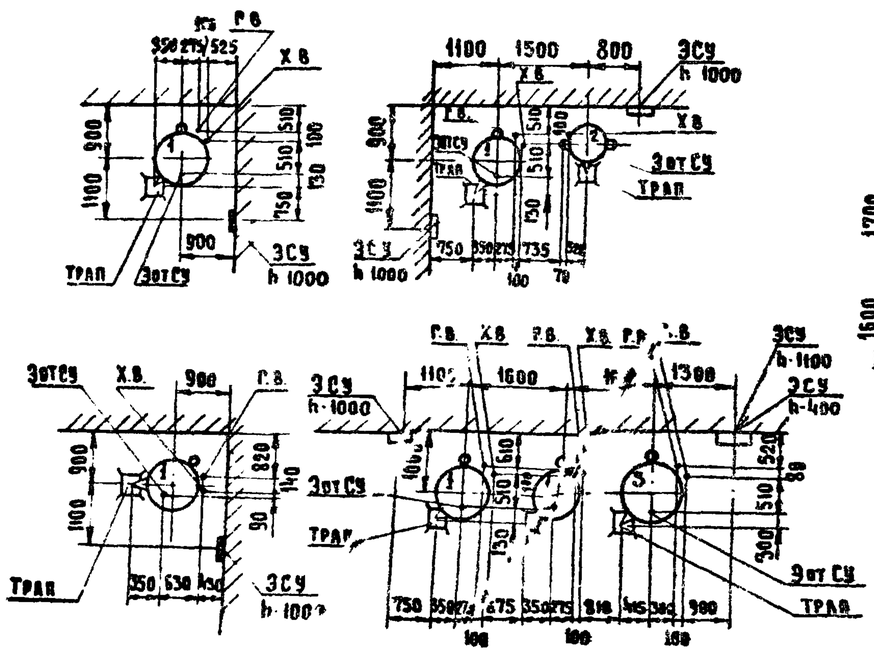


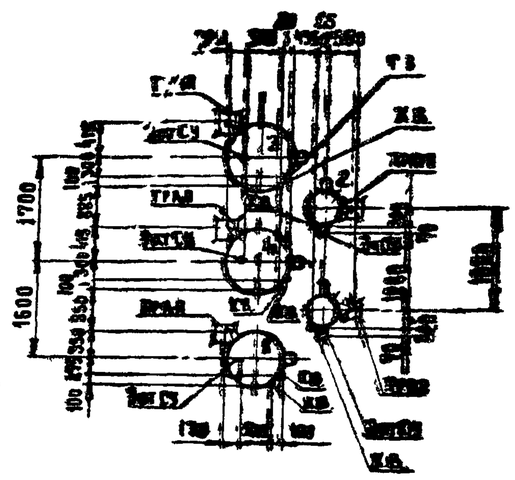
Технические характеристики

1. Полезная емкость, л	100
2. Время разогрева, мин	43
3. Рабочее давление пара, кгс/см²	0.01 - 0.40
4. Номинальная мощность, квт	
в период разогрева	15
в период варки	2.5
5. Род тока	Трехфазный переменный
6. Напряжение, в	380/220
7. Габаритные размеры станции управления, мм:	
длина	395
высота	565
толщина	156
8. Габаритные размеры котла, мм:	
длина	1100
ширина	1100
высота	1220
9. Масса, кг	210

Изготовитель: Сокольский завод торгового машиностроения.

Варианты размещения



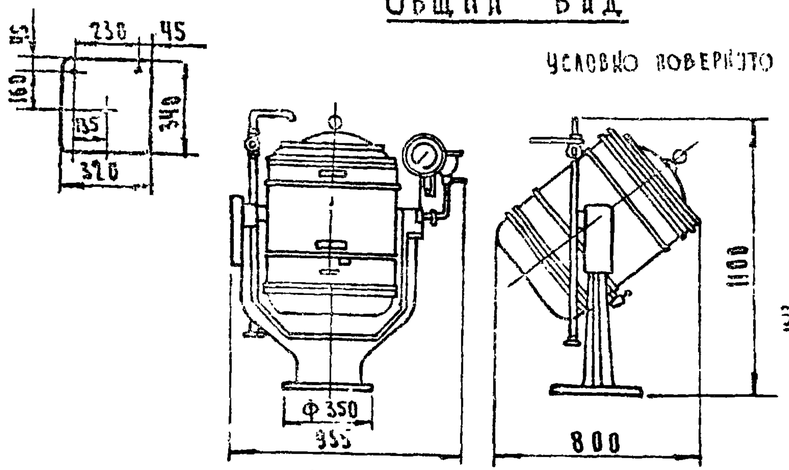


1- котел КПЭ-100
2- котел КПЭ- 50
3- котел КПЭ - 250
4- котел КПЭ - 160

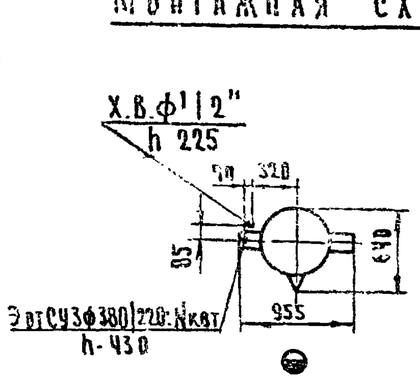
Примечание:
Описание см. лист „Котлы пищеварочные электрические КПЭ-250; КПЭ-160"

			1978	27-8-2	
Гл. инженер отдела	Ерофеев		Котел пищеварочный электрический КПЭ - 100	Стадия	Лист	Листов
Гл. конструктор	Гордеева			Р	84	
Проверил				ЦНИИЭПторгмашэкспорт Р. Москва		
Разработал	Горбачева					

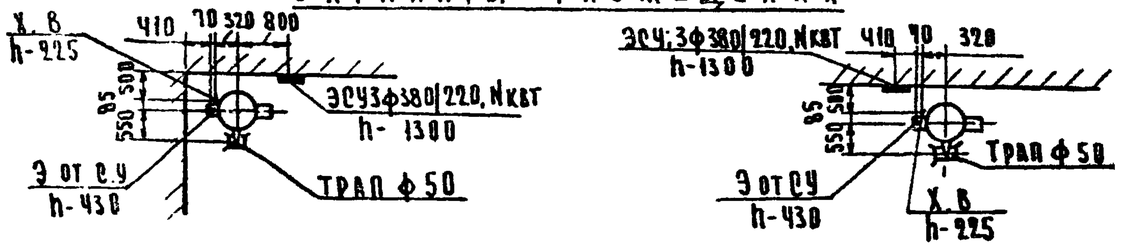
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

	КПЭ-40	КПЭ-60
1. Полезная емкость, л	40	60
2 Время разогрева, мин	40	45
3 Рабочее давление пара в рубашке, кгс/см^2	0.01 – 0.40	
4. Номинальная мощность, N кВт	7.5	9.45
5 Род тока	трехфазный переменный	
6 Напряжение, В	380 / 220	
7 Мощность варки, кВт	0.84	1.05
8. Габаритные размеры станции управления, мм:		
длина	320	
ширина	340	
9. Масса станции управления, кг	11	
10 Габаритные размеры котла, мм:		
длина	955	
ширина	640	
высота	1100	
11 Масса котла со станцией управления, кг	108	107

Изготовитель: Ярославский завод холодильных машин

Требование к монтажу и установке

Котел крепится к полу фундаментными болтами

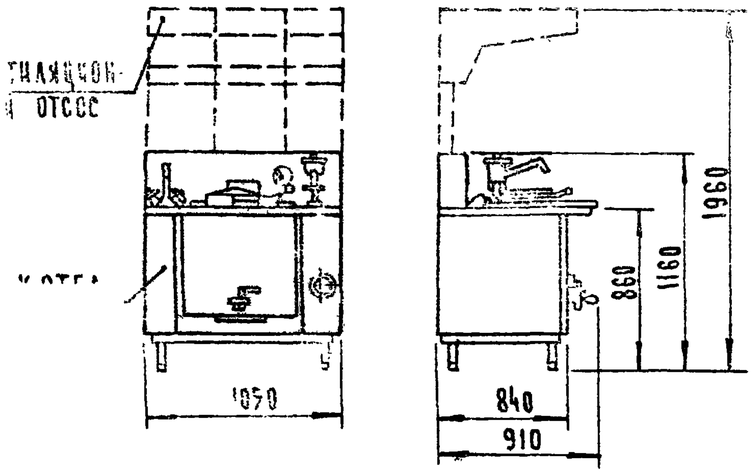
Котел пищеварочный стационарный на электрическом обогреве предназначен для приготовления первых, вторых, третьих блюд и соусов на предприятиях общественного питания.

Котел состоит из следующих основных узлов: варочного котла с рубашкой и крышкой, станины с подшипниками и червячной передачей, с помощью которой котел опрокидывается, наружного кожуха, контрольно-измерительной арматуры, колонки водоснабжения и станции управления. Варочный котел с рубашкой состоит из варочного сосуда, приваренного к нему кожуха рубашки и съемного дна, в которое вмонтированы три трубчатых электронагревателя и электрод для защиты от „сухого хода". На котле установлен контрольный кран, который служит для контроля верхнего уровня теплоносителя, заливаемого в рубашку.

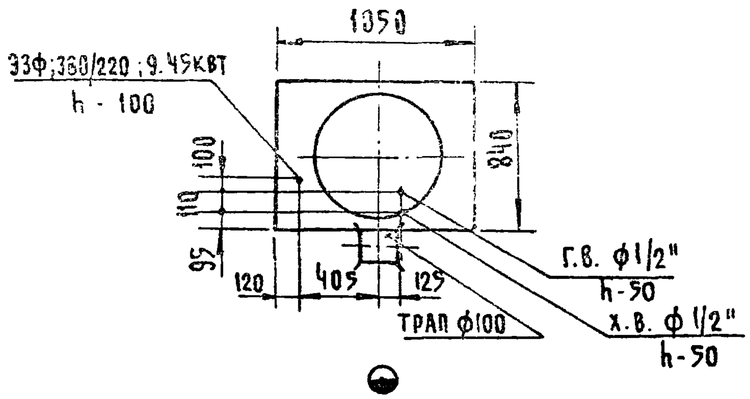
Контрольно-измерительная арматура состоит из наливной воронки с краном, служащей для залива воды в паровую рубашку, электроконтактного манометра и конденсатоотводника с предохранительным клапаном, служащего для сброса пара при срабатывании клапана и возврата его в рубашку. Вода в котел заливается из водоснабжения, которая имеет гибкий шланг и поворотную трубу.

			1978	27-0-2		
Нач. тех. отд.	Аронов				Стадия	Лист
Гл. инж. пр-а	Игольников				Р	85
Рук. группы	Горбатова		Котлы пищеварочные электрические КПЭ-40, КПЭ-60;		ЦНИИЭП торгово-бытовых и туристских комплексов г. Москва	
Проверил						
Разработал	Горбатова					

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1.	Полезная емкость, л	60
2	Время разогрева, мин	45
3	Мощность, квт	
	в период разогрева	9.45
	в период варки	1.05
4	Род тока	трехфазный переменный
5	Напряжение, в	380/220
6.	Рабочее давление пара в рубашке, кг/см2	0.5
7.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1050
	ширина	840
	высота (до уровня стола)	860
	высота (с вентиляционным отсосом)	1960
8.	Масса (без вентиляционного отсоса), кг	180

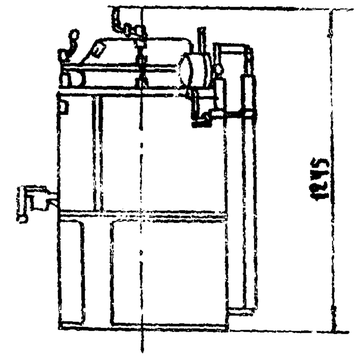
Изготовитель: Объединение
„Таджикторгмаш"

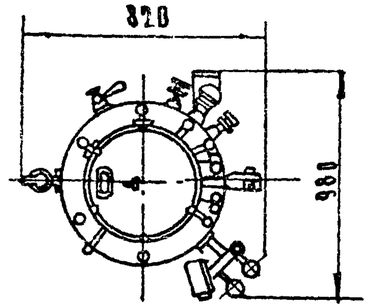
Котел пищеварочный электрический предназначен для приготовления первых, вторых и третьих блюд, соусов и т.д. в предприятиях общественного питания.

Котел состоит из следующих основных узлов: варочного котла, двух тумб, рамы, откидной крышки, контрольно-измерительной арматуры, панели с электроаппаратурой, колонки водоснабжения.

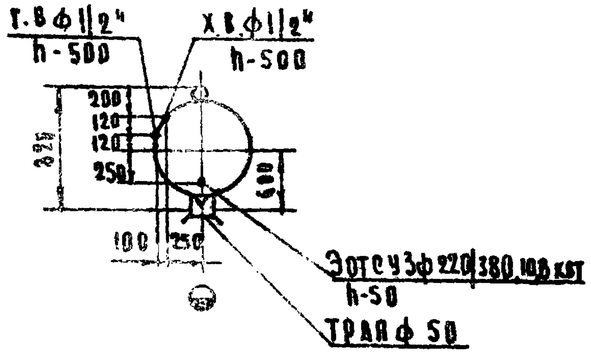
			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Дронов		Котел секционный модулированный КПЭСМ-60М	Стадия: Р	Лист: 86
Гл. инж. пр.	Игольникова				Листов:
Рук группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил	Миролюбова				
Разработал	Шенаева				

Общий вид

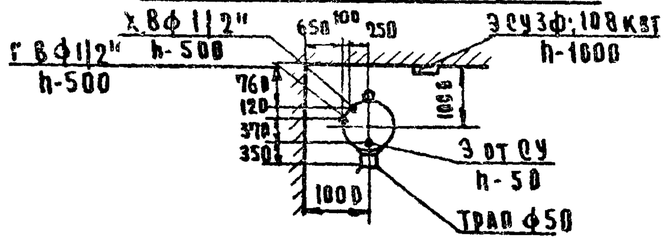




Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Полезная емкость, л	60
2. Рабочее давление в пароводяной рубашке, кгс/см²	2,5
3. Время разогрева до закипания при полной загрузке полезной емкости, мин	45
4. Количество тэнов	3
5. Количество ступеней нагрева	2
6. Потребляемая мощность, квт	
на высшей ступени нагрева	10,8
на низшей ступени нагрева	1,2
7. Род тока трехфазный переменный	
8. Напряжение, в	220/380
9. Габаритные размеры, мм:	
длина	820
ширина	980
высота	1245
10. Масса станции управления, кг	11,6
11. Масса автоклава со станцией управления, кг	235

Изготовитель: С[illegible]лукский завод торгового машиностроения.

Требования к установке:

1. Автоклав крепится к полу тремя фундаментными болтами м 12
2. Станция управления крепится на стене в месте удобном для обслуживания

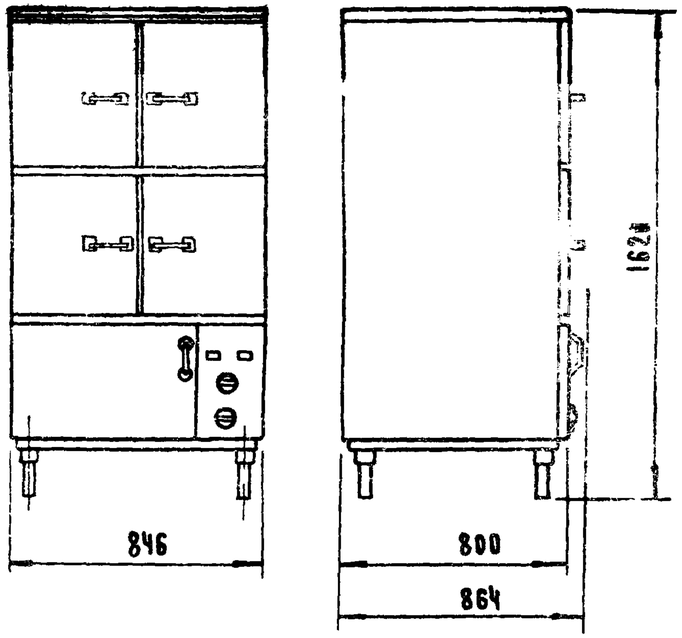
Автоклав электрический предназначен для приготовления бульонов из костей и других блюд, требующих длительной варки

Автоклав имеет наружный сварной корпус, внутри которого смонтирован варочный котел. Снизу, к проему днища приварен парогенератор, внутри которого смонтированы тэны. Корпус установлен на круглом постаменте. На автоклаве установлен узел контрольно-измерительных приборов, состоящий из электроконтактного манометра, двух предохранительных клапанов и воронки с краном для заливки воды в рубашку, а также мановакуумметр, с помощью которого осуществляется наблюдение за режимом процесса варки

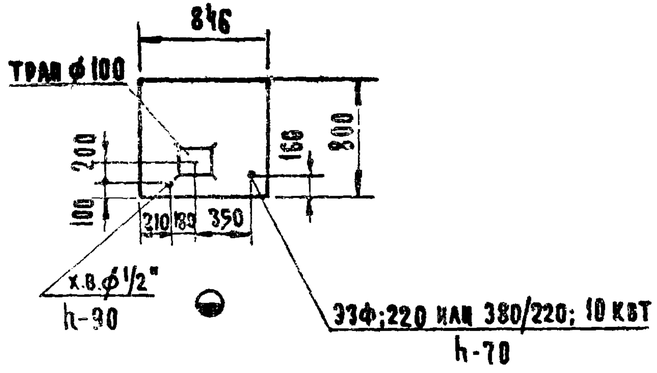
Автоклав снабжен станцией управления.

Нач. тех. отд.	Аронов		1978	27-0-2
Гл. инж. пр-а	Игольникова		Автоклав электрический АЭ-1	Стадия: Р; Лист: 87; Листов:
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Проверил				
Разработал	Цымбал			

Общий вид



Монтажная схема



Примечание

Аппарат необходимо устанавливать на расстоянии 150 мм от других видов оборудования.

Техническая характеристика

1. Общий объем варочных камер, м³	0.37
2. Суммарный полезный объем варочных камер, м³	0.2
3. Количество варочных камер	4
4. Производительность среднечасовая (по картофелю), кг/ч	75
5. Номинальная мощность, квт	10
6. Род тока	трехфазный переменный
7. Напряжение, в	220 или 380/220
8. Время разогрева до рабочего состояния, мин	20
9. Средняя температура в камере, °С	95
10. Габаритные размеры, мм:	
длина	846
ширина	864
высота	1620
11. Масса, кг	260

Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения

Аппарат предназначен для варки на пару мяса, рыбы, овощей, а так же для разогрева различных кулинарных изделий на предприятиях общественного питания.

Аппарат состоит из следующих основных узлов: двух секций, подставки, трубопроводов, блока управления и крышки. Каждая секция имеет две самостоятельные варочные камеры, выполненные из листовой нержавеющей стали. Внутри камер помещаются неперфорированные и перфорированные противни для продуктов. Подставка состоит из сварной металлической рамы, установленной на четырех регулируемых по высоте ножках. С лицевой стороны подставка закрывается дверцей с замком.

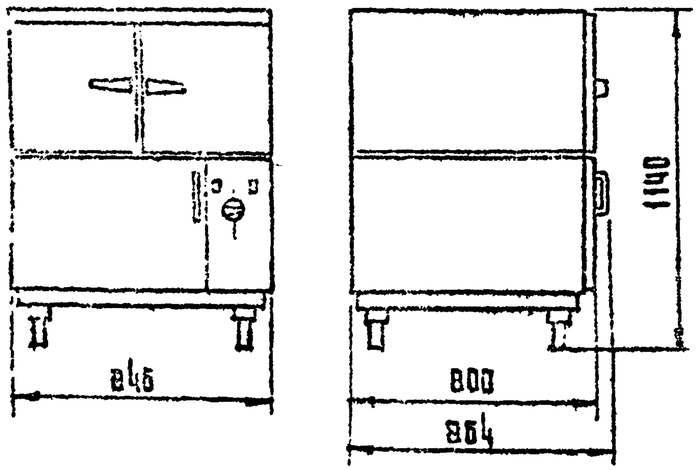
На раме смонтирован парогенератор. Заполнение его водой осуществляется из бачка. Нагрев воды в парогенераторе осуществляется трубчатыми электронагревателями. Выработанный пар по трубопроводам подается в варочные камеры. Количество подаваемого пара регулируется краном, установленным на трубопроводе.

Образовавшийся в процессе варки конденсат отводится по трубопроводу в канализацию.

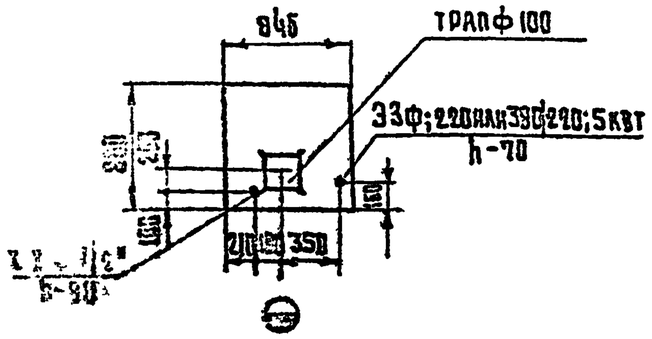
С правой стороны на подставке находится отсек с блоком управления. Регулирование мощности парогенератора производится при помощи четырехпозиционного переключателя.

			1978	27-0-2
Нач.тех.отдела	Аронов		Аппарат пароварочный электрический АПЭСМ-2	Стадия: Р; Лист: 88; Листов:
Гл. инж. проекта	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук. группы	Горбатова			
Проверил				
Разработал	Горбатова			

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1	Общий объем варочных камер, м³	0.12
2	Суммарный полезный объем варочных камер, м³	0.1
3	Количество варочных камер	2
4	Производительность среднечасовая (по картофелю), кг/ч.	35
5	Номинальная мощность, квт	5
6	Род тока	трехфазный переменный
7	Напряжение, в	220 или 380
8	Время разогрева до рабочего состояния, мин.	20
9	Средняя температура в камере, °С	95
10	Габаритные размеры, мм:	
	длина	845
	ширина	864
	высота	1140
11	Масса, кг	170

Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения

Примечание.

Аппарат необходимо устанавливать на расстоянии 150мм от других видов оборудования.

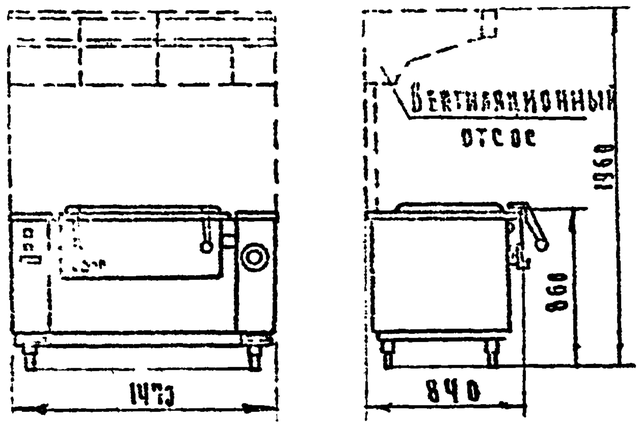
Аппарат предназначен для варки на пару мяса, рыбы, овощей, а также для разогрева различных кулинарных изделий и быстрозамороженных блюд.

Аппарат состоит из одной секции, которая имеет две самостоятельные камеры.

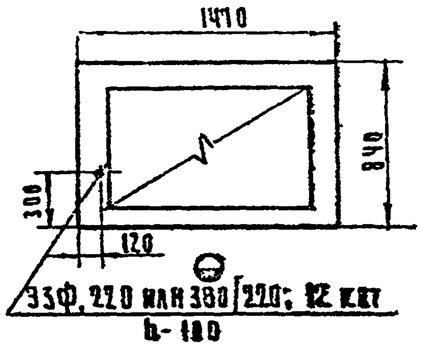
Примечание. Описание устройства см. лист «Аппарат пароварочный электрический АПЭСМ-2»

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отд.	Аронов		Аппарат пароварочный электрический АПЭСМ-1	Стадия	Лист
Гл.инж.пр-та	Игольникова			Р	89
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИ торгово-бытового и туристского обслуживания г. Москва	
Проверил					
Разработал	Горбатова				

Общий вид



Монтажная схема



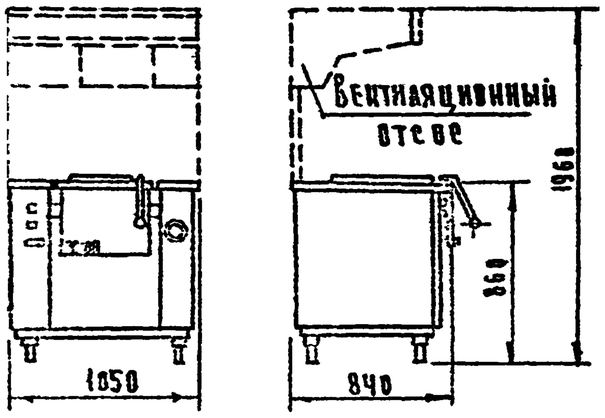
СЭСМ - 0,5

Техническая характеристика.

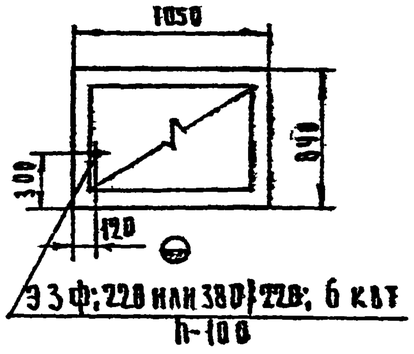
1. Площадь пода, м²	0,5
2 Емкость чаши, л	90
3 Номинальная мощность, квт	12
4. Род тока	трехфазный переменный
5 Напряжение, в	220 или 380 | 220
6. Время разогрева до максимальной температуры, мин	45
7. Габаритные размеры, мм	
Длина	1470
Ширина	840
Высота (до уровня стола)	860
Высота (с вент. отсосом)	1960
8 Масса (без вент. отсоса), кг.	320

Изготовитель: 1. Комиссаровский завод торгового машиностроения
2. Объединение „Таджикторгмаш"

Общий вид



Монтажная схема



СЭСМ-0,2

Техническая характеристика

1. Площадь пода, м²	0,2
2 Емкость чаши, л	36
3. Номинальная мощность, квт	6
4. Род тока	трехфазный переменный
5 Напряжение, в	220 или 380 | 220
6 Время разогрева до макс. температуры, мин	45
7. Габаритные размеры мм:	
Длина	1050
Ширина	840
Высота (до уровня стола)	860
Высота (с вент. отсосом)	1960
8. Масса, кг (без вент. отсоса)	225

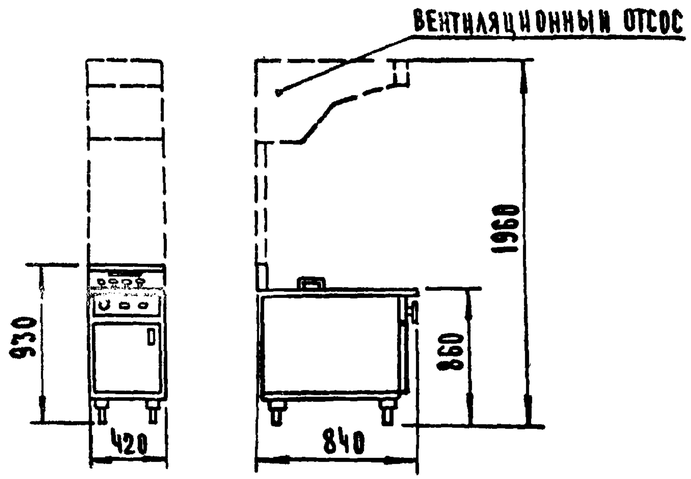
Изготовитель: Комиссаровский завод торгового машиностроения.

Сковороды с площадью пода 0,5 м² и 0,2 м² предназначены для пассерования овощей, жарки основным способом и во фритюре, тушения и приготовления мясных, рыбных и овощных изделий.

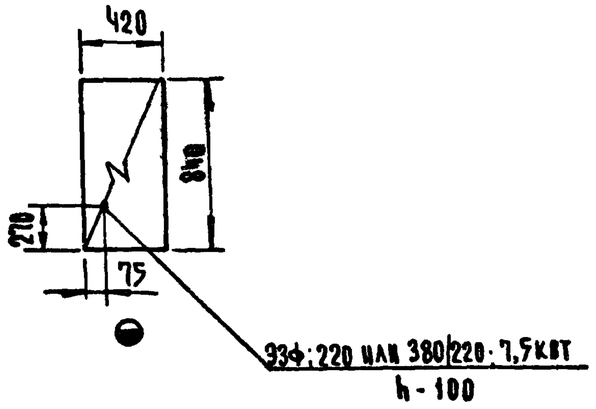
Сковороды состоят из следующих основных узлов: загрузочной чаши, двух тумб рамы, откидной крышки, механизма опрокидывания чаши и электропанелей. Температура на поду сковороды поддерживается автоматически при помощи терморегулятора

			1978	27-0-2		
Гл.инж.отдела	Аронов		С К О В О Р О Д Ы ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СЕКЦИОННЫЕ МОДУЛИРОВАННЫЕ СЭСМ-0,5; СЭСМ-0,2		Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр.	Игольникова				Р	90	
Рук.группы	Горбатова				Цниипромзданий торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Н.контроль	Миронова						
Разработал	Горбатова						

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Производительность по сырому картофелю, кг/ч	12
2. Единовременная загрузка, кг	1.0
3. Количество масла, заливаемого в жарочную ванну, л	20
4. Время разогрева масла от 18°С до температуры 180°С, мин	20
5. Номинальная мощность, квт	7.5
6. Род тока	трехфазный переменный
7. Напряжение, в	220 или 380/220
8. Количество ТЭН	3
9. Габаритные размеры, мм:	
длина	420
ширина	840
высота /до уровня стола/	860
высота без вентиляционного отсоса	930
высота с вентиляционным отсосом	1960
10. Масса, кг/без вентиляционного отсоса/	90

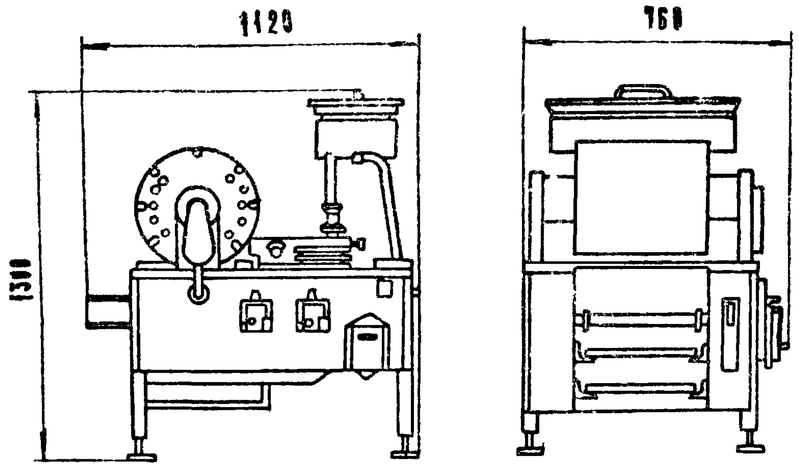
Изготовитель: Смоленский завод торгового маш...

Фритюрница предназначена для жарки во фритюре картофеля, рыбы и других кулинарных изделий.

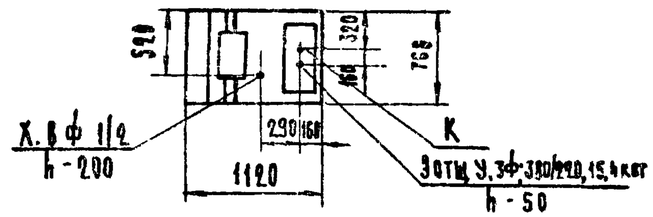
Фритюрница состоит из рамы, жарочной ванны, стола, корзины, бачка, облицовок, панели с электроаппаратурой, тэнодержателя и мармитницы с вкладышем. Регулирование температуры масла в ванне осуществляется автоматически. Для включения фритюрницы в сеть служит пакетный выключатель

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Фритюрница электрическая секционная модулированная ФЭСМ-20	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Цгольникова			Р	91	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мигалюбова					
Разработал	Цымбал					

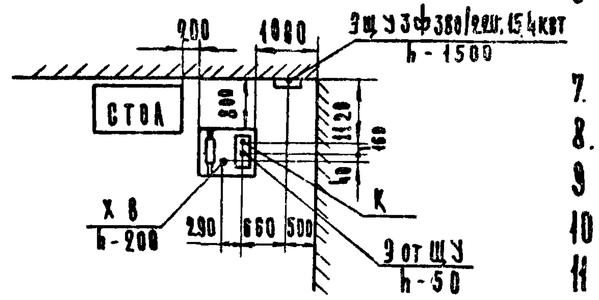
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, шт/ч	675
2. Размеры блинчика, мм	280×210
3. Число ступеней нагрева	2
4. Суммарная мощность нагревательных элементов, квт	15
мощность ступеней: основной, квт	12
дополнительной, квт	3
5. Рабочая температура на поверхности жарочного барабана, °С	180 ... 190
6 Время разогрева жаровни до рабочего состояния, мин	20
7. Диаметр жарочного барабана мм	450
8. Число оборотов барабана, об/мин	1,9
9 Скорость движения ленты, м/мин	2.7
10 Емкость загрузочного бачка, л	30
11 Электродвигатель, тип	АОЛ-22-4
мощность, квт	0.4
напряжение, в	380/220
число оборотов, об/мин	1400
12. Габаритные размеры, мм:	
длина	1120
ширина	760
высота	1300
13 Масса, кг	240

Изготовитель: Харьковский завод холодильных машин

Требования к монтажу и установке:

1. Предусмотреть местный отсос воздуха от жаровни.
2. Жаровня крепится анкерными болтами м10 к полу или фундаменту.

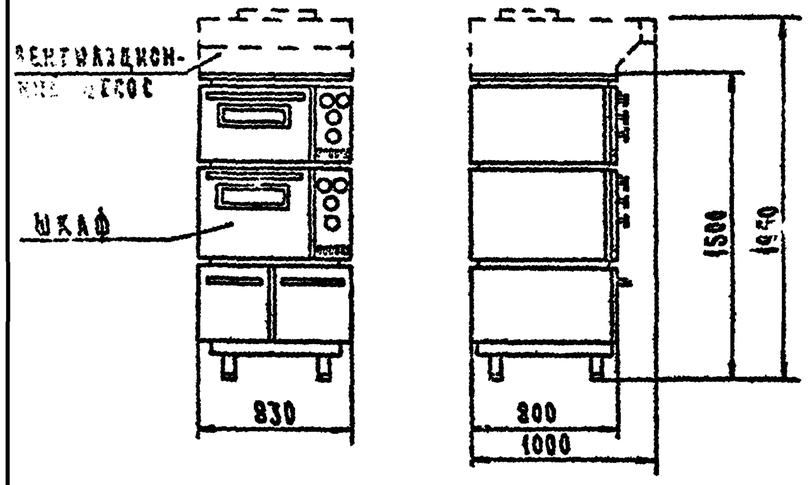
Жаровня вращающаяся электрическая ВЖШЭ-675 предназначена для выпечки блинчиков прямоугольной формы, используемых на предприятиях общественного питания для приготовления блинчиков с начинкой, а также для продажи потребителю в виде полуфабрикатов.

Жаровня состоит из следующих основных узлов: рамы, жарочного барабана, нагревательного устройства, бачка, лотка для теста, отсекающего механизма и электродвигателя Истечение теста из бачка на лоток происходит через отверстие, регулируемое пробковым краном Сверху бачок закрывается крышкой. Лоток для подачи теста на барабан полый, внутрь лотка подается проточная вода для охлаждения его кромки, примыкающей к жарочному барабану. Барабан, вращаясь, охватывает своей нагретой поверхностью тонкий слой теста. Готовая блинчиковая лента отделяется от поверхности барабана ножом и свободно ниспадает вниз.

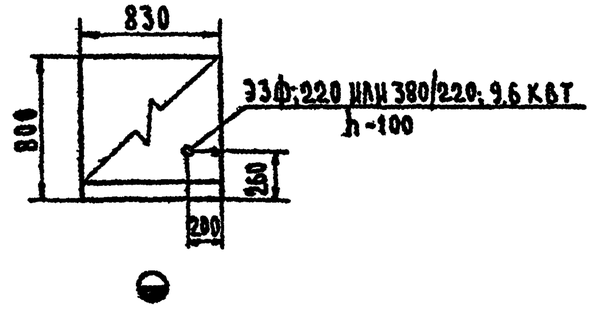
Резка ленты на порции осуществляется в результате взаимодействия ножа с отсекателем, совершающим маятникообразное движение. Отсекатель, отрезающий порции блинчиков, укладывает их в стопку на лист.

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Жаровня вращающаяся электрическая ВЖШЭ-675	Стадия: Р	Лист: 92	Листов:
Гл.инж.пр.	Гольникова				
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил					
Разработал	Цымбал				

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Количество жарочных секций
2. Внутренние размеры рабочей камеры, .
   - длина
   - ширина
   - высота
3. Максимальная рабочая температура в рабочей камере, °С
4. Время разогрева камеры до 350°С, мин
5. Установленная мощность, квт
6. Род тока трехфазный перемен.
7. Напряжение, в 220 или 380/.
8. Габаритные размеры, мм:
   - длина
   - ширина
   - высота
   - высота с вентиляционным отсосом
9. Масса (без вентиляционного отсоса), кг

Изготовитель: Объединение „Таджикторгмаш"

Шкаф предназначен для жарки мяса, рыбы, дичи, запекания овощей и крупяных изделий.

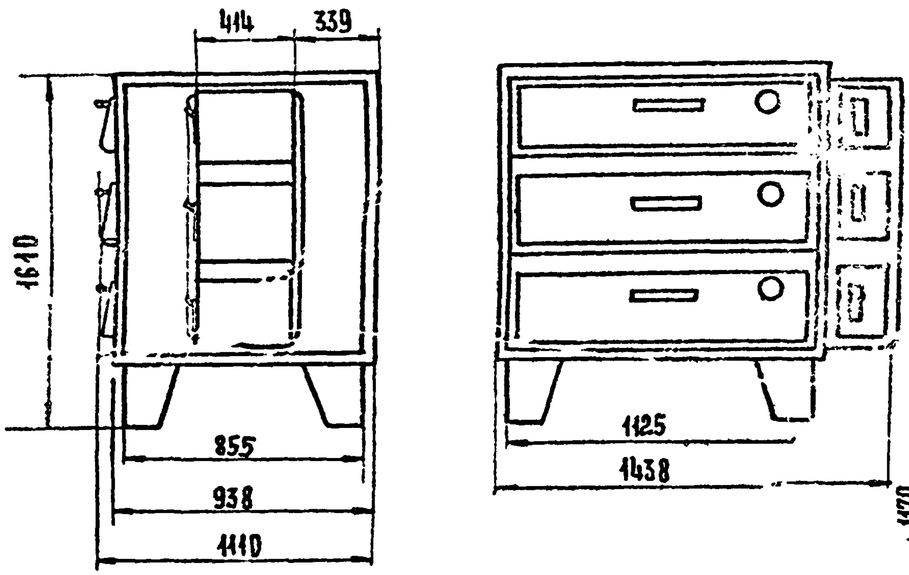
Шкаф состоит из двух унифицированных жарочных секций, представляющих собой теплоизолированные рабочие камеры, обогреваемые тэнами. Каждая секция снабжена переключателями для ступенчатого регулирования мощности и автоматическим терморегулятором для поддержания в камере заданного температурного режима.

Инв. № подл. | Подп. и дата

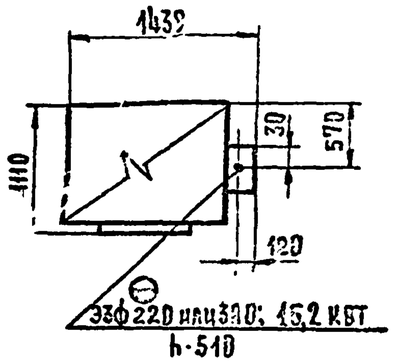
			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Шкаф жарочный секционный модулированный ШЖЭСМ-2	Стадия	Лист
Гл. инж. пр.	Игольникова			Р	93
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зд. и туристских комп. г. Москва	
Проверил	Мироновова				
Разработал	Шенаева				

Типовые чертежи 8-27 0-2 Часть 2 Альбом 2

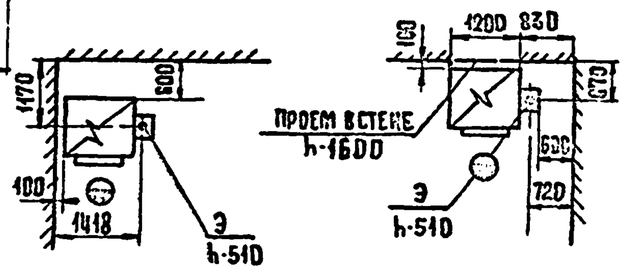
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

1. Количество камер	3
2. Мощность шкафа, кВт	15.2
в том числе:	
камеры	5.4
трубчатого эл. нагревателя	0.45
3. Напряжение, в	220 или 380
4. Род тока	трехфазный переменный
5. Количество трубчатых электронагревателей в камере	12
6. Максимальная температура в камере при номинальной мощности, °С	250±30
7. Время разогрева шкафа до 250°, мин	70
8. Внутренние размеры рабочей камеры, мм:	
длина	860
ширина	1010
высота	179
9. Габариты шкафа, мм:	
длина	1438
ширина	1110
высота	1610
10. Масса, кг	550

Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения.

Требования к монтажу и установке:

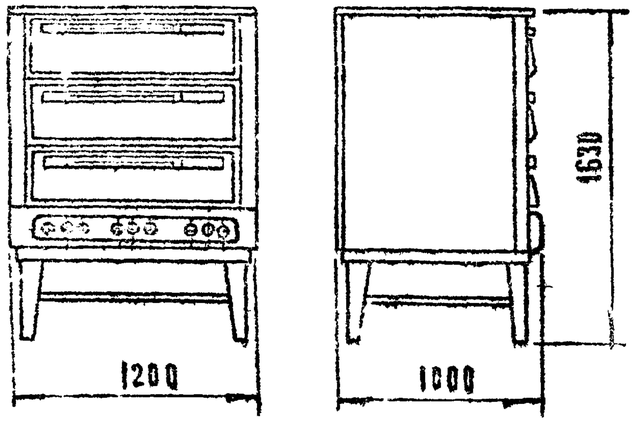
1. Проем в стене закрывается съемным щитом или дверцами.
2. Предусмотреть местный отсос воздуха от шкафа.

Электропекарский шкаф предназначен для выпечки кондитерских и мелких хлебобулочных изделий. Шкаф состоит из трех камер, работающих независимо друг от друга. Проем рабочей камеры закрывает дверца, откидывающаяся на шарнирах вниз. Для удаления паров, образующихся в процессе выпечки, в двери имеется вентиляционное отверстие. Снаружи камеры облицованы металлическими эмалированными листами. Внизу и вверху каждой камеры установлены ТЭН'ы.

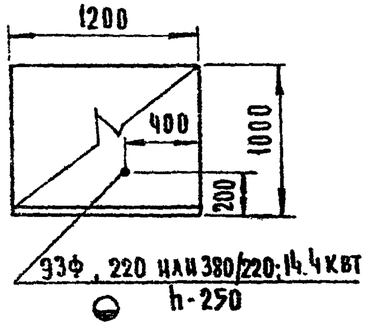
Потребляемую мощность и температуру в камере регулируют при помощи пакетных переключателей и терморегулятора, позволяющего автоматически поддерживать заданную температуру в камере в пределах от 100° до 250°С. Для наблюдения за работой ТЭНов на электропанель шкафа выведены сигнальные лампы - по одной на каждую камеру.

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отд.	Дронов		Электро шкаф пекарский Э Ш - 3 М	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Мельникова			Р	94	
Рук. гр.	Попова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов Госкомитета		
Проверил	Розовская					
Разработал	Попова					

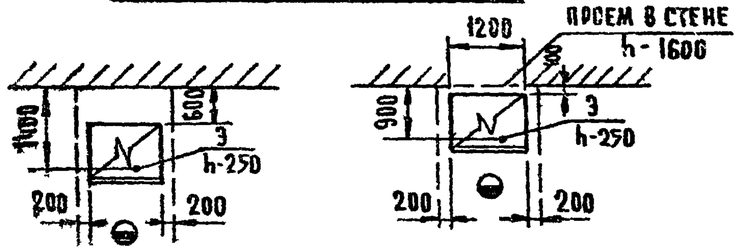
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Техническая характеристика

1. Количество пекарных камер	
2. Внутренние размеры камеры, мм	
длина	
ширина	
высота	
3. Время разогрева камеры до температуры 280°С, мин	
Номинальная мощность, кВт	
5. Род тока	трехфазный переме
6. Напряжение, В	220 или 380/2
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	12
ширина	10
высота	1E
8. Масса, кг	(

Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения

Требование к установке

1. Шкаф нельзя устанавливать рядом с плитой
2. Предусмотреть местный отсос воздуха от шкафа
3. Проем в стене закрывается съемным щитом или дверцами.

Шкаф пекарный электрический предназначен для выпечки кондитерских и хлебобулочных изделий в предприятиях общественного питания.

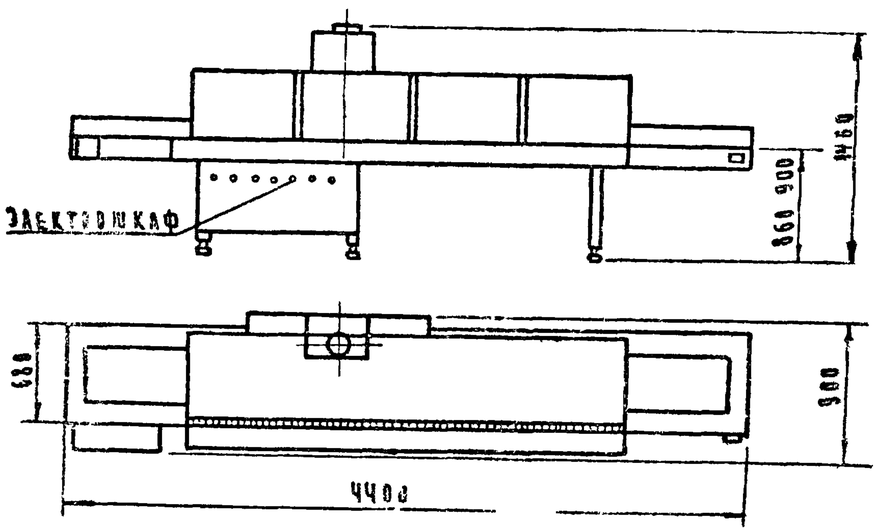
Шкаф состоит из трех рабочих камер, каждая из которых обогревается двенадцатью ТЭНами, расположенными горизонтально в верхней и нижней частях камеры. С лицевой стороны камера закрывается дверью. На дверц камеры установлена задвижка для удаления влаги из камеры. Основанием пекарного шкафа служит сварная подставка. Сверху шкаф закрывается крышкой. В нижней части шкафа находится отсек с блоком управления. На лицевой панели блока смонтированы сигнальные лампы и выведены ручки переключателей и терморегуляторов. Переключатели служат для раздельного включения каждой группы (в верхней и нижней) ТЭН и для интенсивности их нагрева. Терморегуляторы автоматически поддерживают заданную температуру в рабочих камерах.

Примечание.
Шкаф находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.

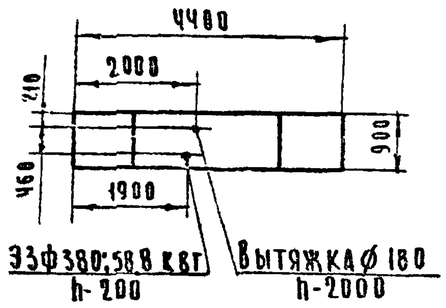
Нач. тех. отдела	Аронов		1978	27-0-2
Гл. инж. пр.	Игольницкова			
Рук. группы	Горбатова		Шкаф пекарный электрический секционный модулированный ШПЭСМ-3	Стадия: Р; Лист: 95; ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Проверил	Мироновова			
Разработал	Горбатова			

Инв. № подл. | Подп. и дата

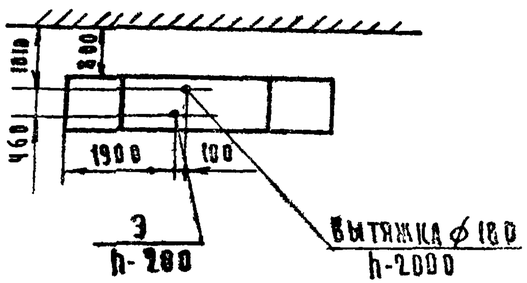
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Требование к монтажу

1. Соединение вытяжного патрубка с вытяжной вентиляцией произвести по месту
Вытяжная вентиляция должна обеспечить отсос до 1000 м³/ч воздуха от печи

Конвейерная печь предназначена для жарки изделий из мяса (котлеты, бифштексы) в горячих цехах крупных предприятий общественного питания

Печь состоит из следующих основных узлов: жарочной камеры с блоками нагревателей и вентиляционным коробом; цепного транспортера с приводом, щита с электроаппаратурой, пульта управления

Работа печи: Противни с уложенными полуфабрикатами устанавливаются на конвейер перед входом в жарочную камеру. Включается вентиляция Задается время тепловой обработки и количество включенных блоков нагревателей, после чего включается конвейер печи. По мере продвижения противней в жарочной камере конвейер периодически останавливается и соответственно включаются нагревательные элементы Время стоянки противней пропорционально заданному времени тепловой обработки.

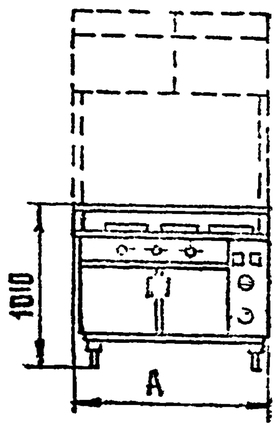
Техническая характеристика

1. Производительность, шт/ч
   - котлет, при весе полуфабриката 62 г — 2000
   - бифштексов рубленых при весе полуфабр 72 г — 1000
   - шницелей рубленых при весе полуфабрик. 94 г — 1000
2. Скорость движения конвейера м/мин — 0,574
3. Время тепловой обработки в печи, мин — от 5 до 14,5
4. Номинальная мощность, кВт — 58,8
   - в том числе нагревателей, кВт — 58,5
   - привода конвейера, кВт — 0,29
5. Род тока трехфазный переменный
6. Напряжение В — 380
7. Габаритные размеры противня, мм:
   - длина — 420
   - ширина — 285
8. Габаритные размеры печи, мм:
   - длина — 1400
   - ширина — 900
   - высота — 1400
9. Масса, кг — 950

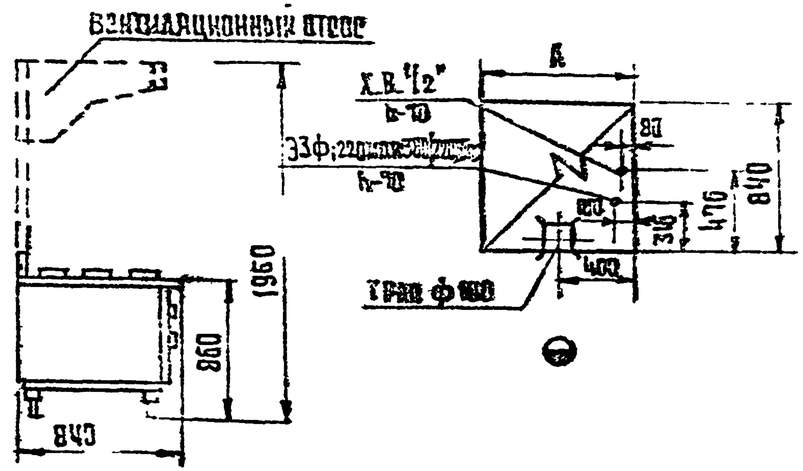
Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения.

			1978	27-0-2			
Нач тех отд	Аронов		Печь конвейерная жарочная ПКЖ.		Стадия	Лист	Листов
Гл инж пр-а	Игольникова				Р	96	
Рук группы	Гербатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мироновова						
Разработал	Цымбал						

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

		МЭЗОМ-60	МЭЗОМ-110
1	Общая емкость мармитниц, л	58	115
2	Количество мармитниц	6	8
	емкостью, л 4	1	2
	10	5	5
	20	-	1
3	Установленная мощность, квт N	35	49
4	Род тока	трехфазный переменный	
5	Напряжение, в	220 или 380/220	
6	Время разогрева мармита до рабочего состояния, мин.	40	40
7	Объем теплового шкафа, м³	0.1	0.22
8	Рабочая температура, °С.		
	в тепловом шкафу	60	
	в мармитницах	80	
9	Габаритные размеры, мм:		
	длина „А"	1057	1680
	ширина	840	840
	высота (без вентиляционного отсоса)	860	860
	высота (с вентиляционным отсосом)	1960	1960
10	Масса кг (без вентиляционного отсоса)	200	250

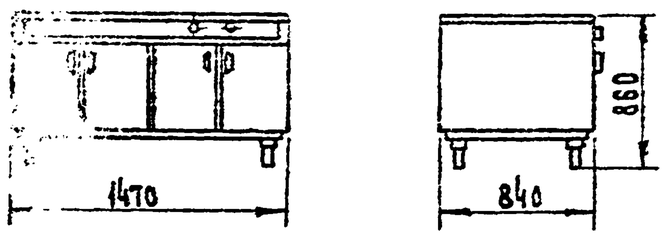
Изготовитель: Ашперецкий завод торгового машиностроения.

Мармит для соусов предназначен для кратковременного хранения соусов, вторых блюд, гарниров и других кулинарных изделий в горячем состоянии в мармитницах и в тепловом шкафу во время раздачи потребителям.

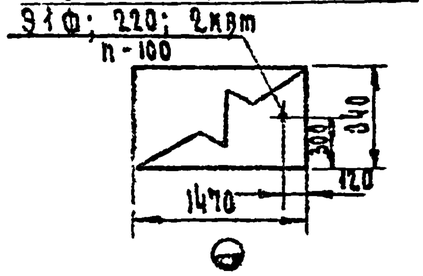
Мармит состоит из основания с облицовками, стола, поддона с штампованными гнездами под мармитницы, ванны, электрического отсека с блоком управления. В средней части мармита монтируется тепловой шкаф, обогреваемый трубчатыми электронагревателями. Температура в тепловом шкафу поддерживается автоматически при помощи терморегулятора.

			1978	27-0-2			
Начлаборат.	Аронов		Мармиты стационарные электрические для вторых блюд МЭЗОМ-60; МЭЗОМ-110		Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр-та	Игольникова				Р	99	
Электрик	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Горбатова						

Общий вид



Монтажная схема



Стойка предназначена для сохранения порционных горячих блюд в горячем состоянии на столе и тарелок в шкафу. Конструкция стойки бескаркасная: к сварному основанию крепятся обкладовки. Сверху стойка накрывается столом.

В средней части стойки монтируется тепловой шкаф, разделенный на 2 отсека, в каждом из которых имеется по 3 полки. Шкаф обогревается воздушными ТЭНами; со стороны обслуживающего персонала закрывается четырьмя створчатыми дверцами. Температура в шкафу поддерживается автоматически при помощи терморегулятора. На панели управления, расположенной в верхней части стойки, крепятся терморегулятор, сигнальная лампочка и пакетный выключатель. Слева от панели управления расположена ниша для тарелок.

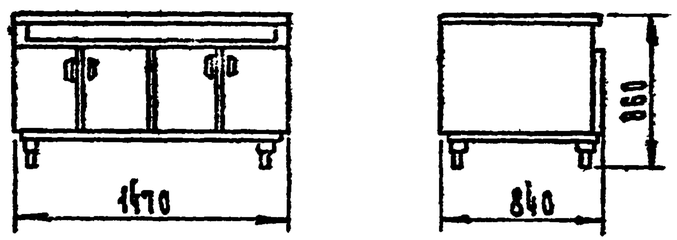
ЭРТЭМ

Техническая характеристика

1.	Объем теплового шкафа, м³	0,4
2.	Количество полок в шкафу	12
3.	Температура, °С	
	на поверхности стола	от 40 до 50
	в тепловом шкафу	от 60 до 80
4.	Время разогрева до рабочей температуры, мин	30
5.	Установленная мощность, квт	2
6.	Род тока	однофазный переменный
7.	Напряжение, в	220
8.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1470
	ширина	840
	высота	860
9.	Масса, кг	166

Изготовитель: Комиссаровский завод торгового машиностроения

Общий вид



ЭРСМ

Техническая характеристика

1.	Объем шкафа, м³	0,4
2.	Количество полок в шкафу	6
3.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1470
	ширина	840
	высота	860
4.	Масса, кг	130

Изготовитель: Комиссаровский завод торгового машиностроения.

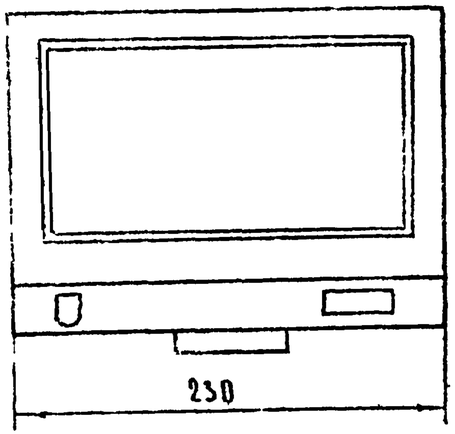
Стойка раздаточная служит инвентарным прилавком.

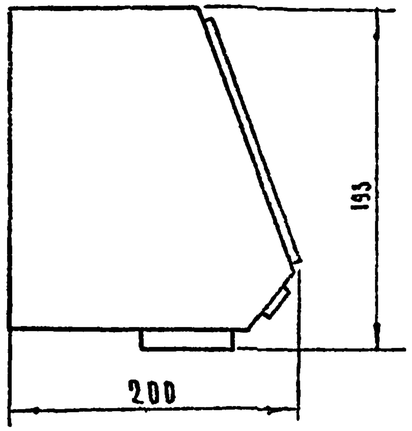
Конструкция стойки бескаркасная: к сварному основанию крепятся обкладовки, сверху стойка накрывается столом. В средней части стойки монтируется инвентарный шкаф, разделенный на два отсека, в каждом из которых имеется по три полки. Со стороны обслуживающего персонала стойка закрывается четырьмя створчатыми дверцами. В верхней части стойки расположена ниша для тарелок.

			1978	27-0-2		
Инструктор	Дроздов		Стойка раздаточная с подогревом ЭРТЭМ. Стойка раздаточная без подогрева ЭРСМ	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Штребельцев			Р	98	
Рук. груп.	Гарбацкая			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и торгового машиностроения г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

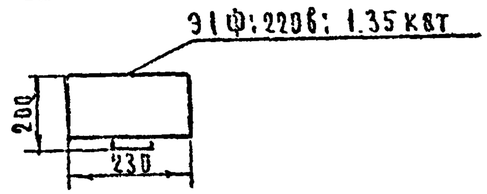
Типовое оборудование № 27

Общий вид

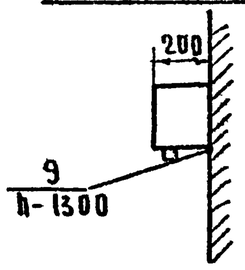




Монтажная схема



Вариант размещения



Примечание

Электросушитель крепится к стене на высоте 1300-1400 мм от пола

Электросушитель ЭВ-Ч предназначен для высушивания рук теплым воздухом.

На основании, изготовленном из ударопрочного полистирола, с помощью винтов крепятся вентилятор и конденсатор электродвигателя

На передней стенке корпуса вмонтировано зеркало. Электродвигатель, на валу которого насажена турбина вентилятора к кожуху вентилятора крепится винтами. Для автоматического отключения электросушителя установлено моторное реле времени.

Техническая характеристика

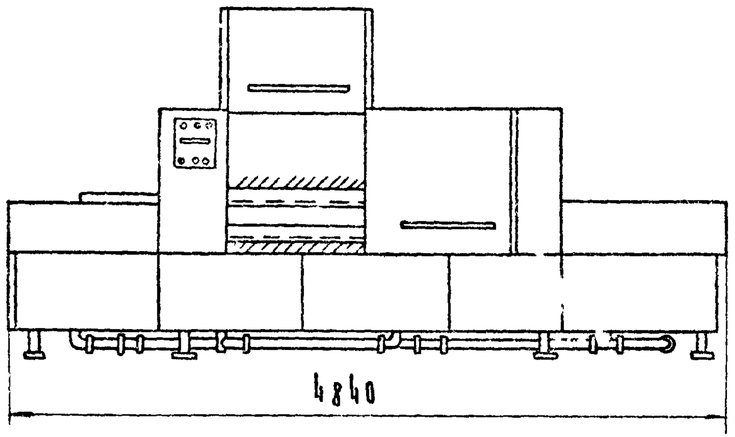
1. Время выдержки реле времени, с	60±10
2. Температура выходящего воздуха, °С	70±10
3. Напряжение, в	220
4. Род тока, однофазный переменный	
5. Потребляемая мощность, квт не более	1,35
6. Номинальная скорость вращения электродвигателя, об/мин.	2550
7. Габаритные размеры мм:	
длина	230
ширина	200
высота	193
8. Масса электросушителя, кг.	4,2

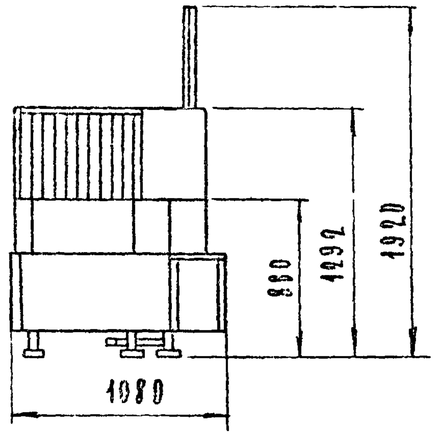
Изготовитель: Утенский завод лабораторных электропечей

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отд.	Аронов		Электросушитель ЭВ-Ч	Стадия: Р	Лист: 99
Гл. инж. пр-а	Игольникова				Листов:
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил	Мироюбова				
Разработал	Цымбал				

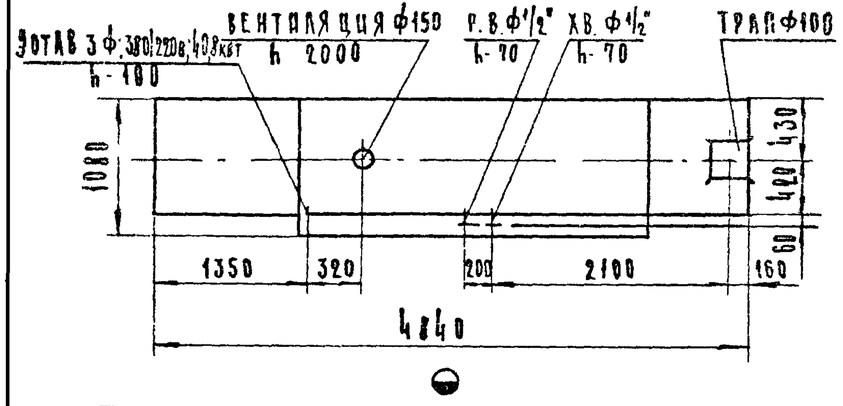
ЧАСТЬ I РАЗДЕЛ А

Общий вид

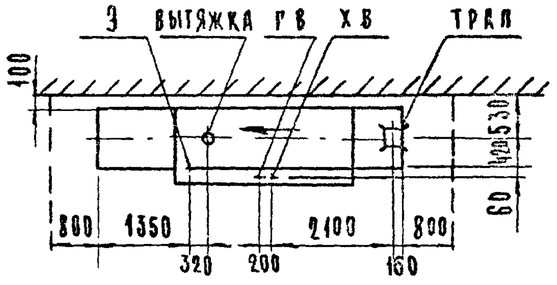




Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность по тарелкам ф240мм, шт/ч	2000
2. Типоразмеры обрабатываемой посуды:	
диаметр тарелок, мм	240
диаметр стаканов и чашек, мм	от 55 до 70
подносы обеденные, мм	495 х 365
3. Температура моющего раствора, °С	45
4. Температура ополаскивающей рециркуляционной воды, °С	58
5. Температура ополаскивающей проточной воды, °С	85
6. Расход горячей воды, л/ч	400
7. Расход холодной воды, л/ч	1200
8. Скорость движения транспортера, м/мин	1,5
9. Установленная мощность, кВт	40,8
в том числе:	
электродвигателей насосов	4,4
электродвигателя привода транспортера	0,4
водонагревателя	24
ТЭНов ванны ополаскивания	12
10. Род тока	трехфазный переменный
11. Напряжение, в	380/222
12. Габаритные размеры, мм:	
длина	4840
ширина	1080
высота	1292
13. Масса, кг	1100

Изготовитель: Гродненский завод торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке:

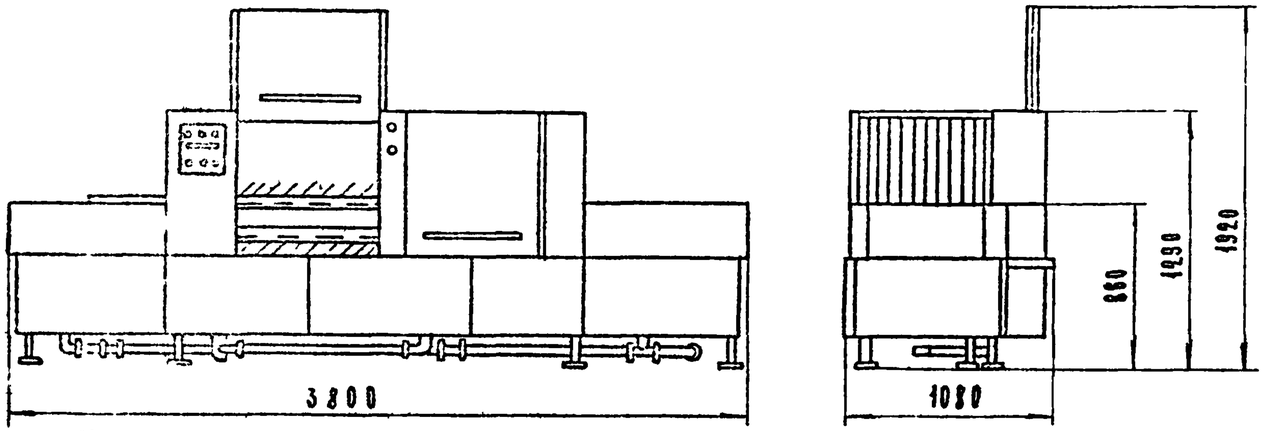
1. На стене вблизи от машины установить вентили горячей и холодной воды на высоте 500-600 мм
2. Подключение машины к сети осуществляется через автоматический выключатель, который устанавливается на распределительном щите или на стене в месте, удобном для обслуживания
3. Вытяжная вентиляция должна обеспечивать отсос паров не менее 800 м³/ч
4. Дверные проемы необходимо предусматривать шириной не менее 1200 мм
5. По требованию заказчика машина может поставляться на напряжение 220в
6. Соединение вентиляционного патрубка с вытяжной вентиляцией произвести по месту

Описание конструкции см. лист

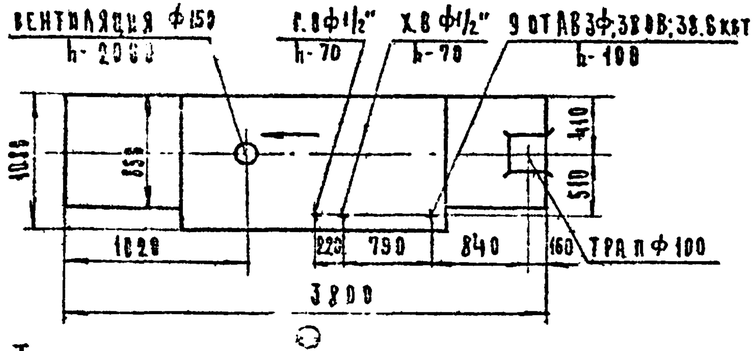
Машина посудомоечная ММУ-1000"

			1978	27-0-2			
Нач. тех. отдела	Аронов		Машина посудомоечная ММУ-2000		Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Проваторова				Р	100	
Рук. группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Миролюбова						
Разработал	Горбатова						

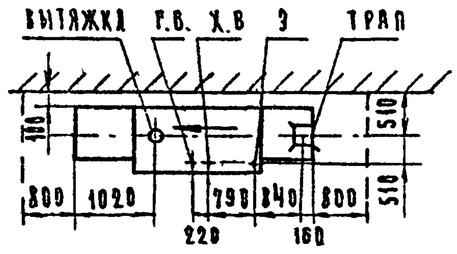
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Требования к монтажу и установке:

1. На стене вблизи от машины установить вентили горячей и холодной воды на высоте 500÷600 мм
2. Подключение машины к сети осуществляется через автоматический выключатель, который устанавливается на стене в месте, удобном для обслуживания.
3. Соединение вентиляционного патрубка с вытяжной вентиляцией произвести по месту.
4. Вытяжная вентиляция должна обеспечивать отсос паров не менее 800 м³/ч.
5. Дверные проемы необходимо предусматривать шириной не менее 1200 мм
6. По требованию заказчика машина может поставляться на напряжение 220 в

Машина моечная универсальная предназначена для мытья столовой посуды: тарелок, стаканов, приборов, чашек и подносов с применением моющих средств.

Машина представляет собой конвейерную машину туннельного типа, которая осуществляет следующие технологические операции: 1. Струйную очистку от мелких остатков пищи. 2. Мойку с применением синтетических моющих средств. 3. Первичное ополаскивание от моющего раствора. 4 Вторичное ополаскивание горячей проточной водой. Машина выполнена из трех секций: загрузки мойки и приводной, технологически конструктивно соединенных замкнутым транспортером.

В приводной секции под ванной расположен водонагреватель. Для подогрева воды в ванне в секции мойки установлены 3 ТЭНа.

Техническая характеристика

1. Производительность по тарелкам ф240мм, шт/ч	1800
2. Типоразмеры обрабатываемой посуды:	
диаметр тарелок, мм	240
диаметр стаканов и чашек, мм	от 55 до 70
подносы обеденные, мм	495 х 365
3. Температура моющего раствора, °С	не менее 45
4. Температура ополаскивающей рециркуляционной воды, °С	не менее 58
5. Температура ополаскивающей проточной воды, °С	не менее 85
6. Расход горячей воды, л/ч	200
7. Расход холодной воды, л/ч	1200
8. Скорость движения транспортера, м/мин	0.6
9. Установленная мощность, квт	38.6
в том числе:	
электродвигателей насосов	2.2
электродвигателя привода транспортера	0.4
водонагревателя	24.0
ТЭНов ванны ополаскивания	12.0
10. Род тока	трехфазный переменный
11. Напряжение, в	380
12. Габаритные размеры, мм:	
длина	3800
ширина	1080
высота	1290
13. Масса, кг	800

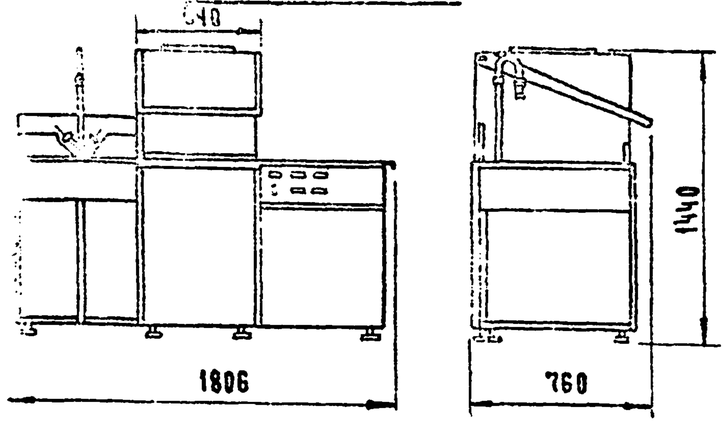
Изготовитель: Гродненский завод торгового машиностроения

			1978	27-0-2
Нач.тех.отдела	Аронов		Машина посудомоечная ММУ-1000	
Гл.инж.пр.	Неудьникова			
Рук.группы	Горба-това			
Проверил	Миролюбова			
Разработал	Горбатова			

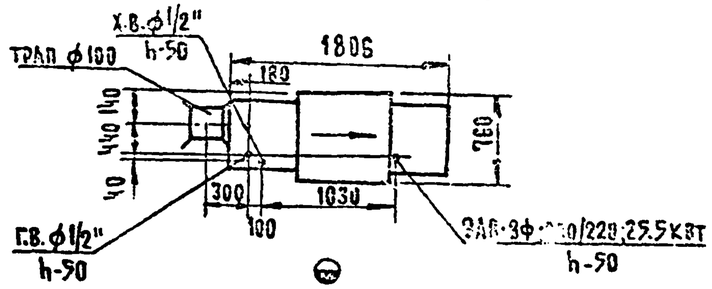
Стадия	Лист	Листов
Р	101	

ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

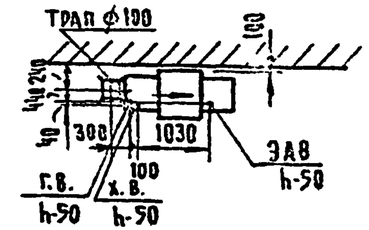
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Примечания:

1. Вблизи машины на стене установить вентили холодной и горячей воды
2. Над моечной секцией машины предусмотреть вытяжной зонт.

Техническая характеристика

	ММУ-500	ММУ-250
1. Производительность, тарелок/ч	500	340
стаканов/ч	1200	750
приборов/ч	3000	1900
подносов/ч	300	190
3 Единовременная загрузка в кассеты		
тарелок	18	18
стаканов	40	40
приборов	100	100
подносов	10	10
молочных бутылок	36	36
4. Машинное время обработки одной кассеты, с	109	180
в том числе: струйная очистка	10	10
обработка моющим раствором	70	145
пауза между операциями	5	5
первичное ополаскивание	10	10
окончательное ополаскивание	10	10
5 Температура моющей воды, °С	40-50	40-50
6. Температура воды окончат. ополаскивания, °С	92-96	92-96
7 Расход воды, л/ч	400	210
8. Давление воды в водопроводной магистрали, кгс/см²	1.5	1.5
9. Насос типа	1½ КМ-6	1½ КМ-6
производительность, м³/ч при 14 м. вод. ст	14	14
мощность, квт	1.5	1.5
10. Водонагреватель, производительность, л/ч	200	120
мощность при горячем водоснабжении, t воды 56°С	12	12
мощность при холодном водоснабжении, t воды 7°С	24	24
11. Установочная мощность общая, квт		
при горячем водоснабжении	13.5	13.5
при холодном водоснабжении	25.5	25.5
12 Род тока	трехфазный переменный	
13. Напряжение, в	380/220	380/220
14. Габаритные размеры, мм:		
длина	1806	1806
ширина	760	760
высота	1440	1440
15 Масса, кг	350	350

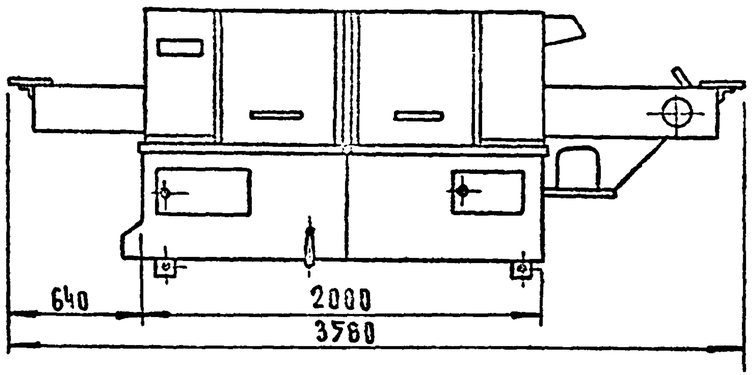
Изготовитель: Гродненский завод торгового машиностроения

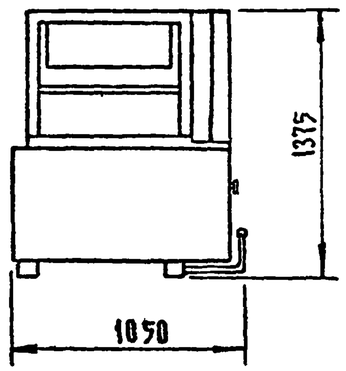
Машина моечная универсальная предназначена для мытья тарелок, стаканов, столовых приборов, подносов, чашек, салатниц, селедочниц и ополаскивания молочных бутылок с применением моющих средств в предприятиях общественного питания.

Машина состоит из секции моечной и приставных столов, предназначенных для загрузки и выгрузки кассет с посудой. Основными частями моечной секции являются ванна, кожух, стойка задняя, рама и трубопровод. Ванна представляет собой емкость для моющего раствора в ванне установлены фильтр, труба переливная, нижний и верхний души под ванной находится насос и трубопроводы. Нижняя часть моечной секции с двух сторон закрыта легкосъемными облицовками, что дает возможность доступа для осмотра и ремонта насосной установки и соленоидных клапанов Загрузочный стол предназначен для обработки грязной посуды душирующим устройством Загрузочный стол сверху закрыт съемным листом в виде воронки. Под листом находится выдвижной сборник остатков пищи. На загрузочном столике смонтирован пульт управления машины и дозатор моющего раствора На раме разгрузочного стола установлен водонагреватель. На двери, закрывающей электрошкаф, установлена сигнальная арматура, кнопки управления, переключатель режимов

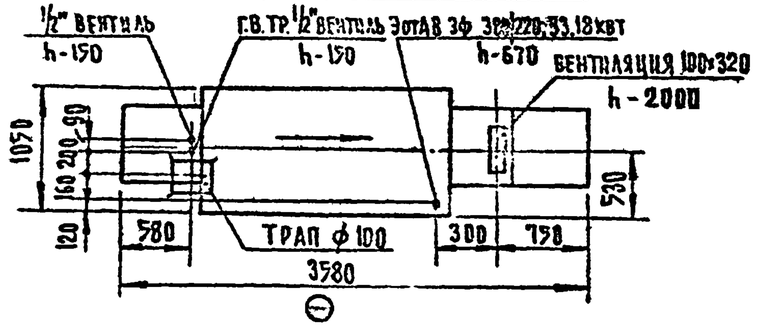
			1978	27-0-2		
Нач. тех. отдела	Аронов		Машины посудомоечные ММУ-500; ММУ-250		Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова				Р	102	1
Рук. группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Горбатова						

Общий вид

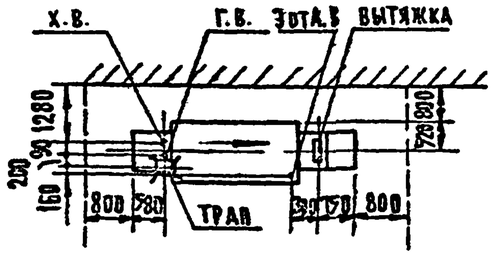




Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, тарелок/ч	1000
2. Температура моющего раствора, °С	+45,+50
3. Температура рециркулирующей воды мойки, °С	+55
4. Температура ополаскивающей воды, °С	+90
5. Расход воды для смыва остатков пищи, м³/ч	1
6. Расход воды для ополаскивания, м³/ч	0.2
7. Скорость движения транспортера, м/мин	0.55
8. Установленная мощность, квт	33.18
в том числе:	
электродвигателя транспортера	0.18
водонагревателя	30.0
электродвигателей насосов	3.0
9. Род тока	трехфазный переменный
10. Напряжение, В	380/220
11. Габаритные размеры, мм:	
длина	3580
ширина	1050
высота	1375
12. Масса, кг	690

Изготовитель: Черкасский машиностроительный завод им. Г. Н. Петровского

Требования к монтажу и установке:

1. Подключение машины к сети осуществляется через автоматический выключатель, который устанавливается на стене, в месте, удобном для обслуживания.
2. Дверные проемы необходимо предусматривать шириной не менее 1200 мм
3. При установке машины у стены предусмотреть монтажный проем в стене размером 2000×1300, закрывающийся дверцами.
4. Подсоединение вытяжного патрубка к вентиляции произвести по месту.

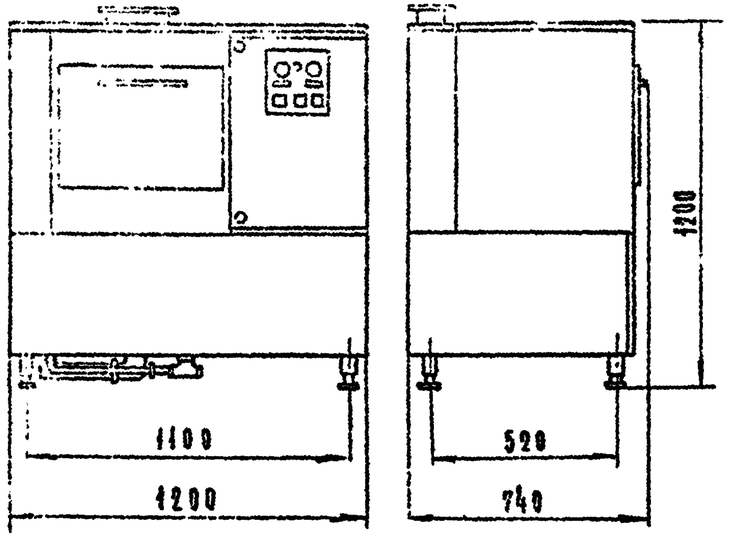
Машина посудомоечная предназначена для мытья тарелок, стаканов и столовых приборов на предприятиях общественного питания с применением моющих средств

Машина состоит из рамы, корпуса, ванны, насосных установок бачка для моющих средств, сборника остатков пищи, транспортера, привода транспортера, системы водоснабжения и системы электрооборудования Ванна разделена на три секции: секцию мойки, в которой помещается моющий раствор, секцию ополаскивания с чистой горячей водой, секцию сбора остатков пищи - бункер, с которого остатки пищи, смытые с посуды струей холодной воды, собираются в стальной перфорированный ящик.

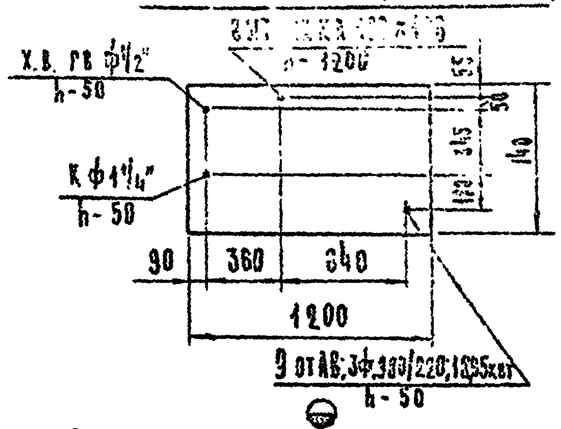
Система водоснабжения предусматривает работу при холодном и горячем водоснабжении. Шкафы электрооборудования расположены с лицевой стороны машины на корпусе.

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отдела	Аронов		Машина посудомоечная ММТ-1	Стадия: Р	Лист: 103
Гл. инж. пр.	Игольникова				Листов:
Рук. группы	Горбатова			Цниипромзданий торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил	Миролюбова				
Разработал	Горбатова				

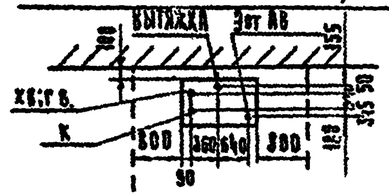
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1	Производительность, шт/ч не менее	240
2	Емкость кассеты, шт	8
3	Количество циклов, в ч	12
4	Температура моющей воды, °С не менее	65
5	Время обработки моющим раствором, с	20
6	Температура ополаскивающей проточной воды на выходе из душей, °С не менее	85
7	Время ополаскивания, с	45
8	Температура горячего воздуха, °С не менее	80
9	Время сушки, с	405
10	Время одного цикла обработки приборов, с	240
11	Расход воды, дм³/цикла	5.5 - 6.0
12	Расход воды, дм³/ч	96
13	Расход концентрированного моющего средства, дм³/ч	0.052
14	Производительность водонагревателя, дм³/ч	110
15	Давление воды в водопроводе, кгс/см², не менее	1.5
16	Емкость моющей ванны, дм³	32
17	Емкость бачка для моющих средств, дм³	9
18	Скорость вращения барабана, об/мин	6
19	Род тока	трехфазный переменный
20	Напряжение, В	380/220
21	Установленная мощность, кВт	18.35
	в том числе: водонагревателя	12.00
	электродвигателя вентилятора калорифера	0.05
		6.0
	электродвигателя привода насоса	0.6
	электродвигателя привода вращения барабана	0.27
22	Габаритные размеры, мм:	
	длина	1200
	ширина	740
	высота	1200
23	Масса, кг	320

Изготовитель: Гродненский завод торгового машиностроения.

Требование к монтажу и установке

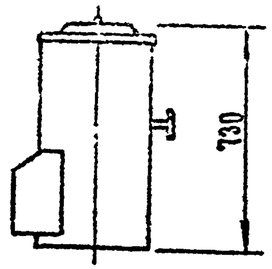
1. На стене возле машины установить вентили холодной и горячей воды на высоте 500-600 мм.
2. Вытяжная вентиляция должна обеспечивать отсос паров не менее 200 м³/час.
3. Подключение машины к сети осуществляется через автоматический выключатель, который устанавливается на распределительном щите или на стене в месте, удобном для обслуживания

Машина предназначена для мытья с применением моющих средств, ополаскивания и сушки столовых приборов в моечных отделениях предприятий общественного питания.

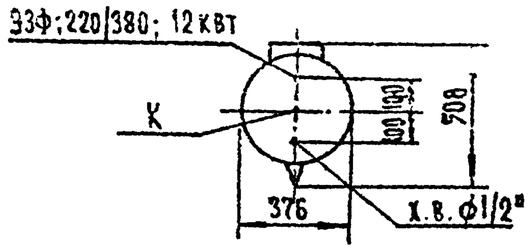
Машина представляет собой прямоугольную сварную раму, на которой смонтированы все узлы машины. Машина состоит из двух отделений моечного и машинного. В машинном отделении смонтированы привод машины, калорифер с вентилятором, насосная установка, электроводонагреватель, дозатор моющего раствора. Моечное отделение представляет собой камеру, в которой находится барабан для мытья приборов, фильтр насосов и переливная труба для слива излишков воды. В центральной части барабана проходит труба, внутри которой проходит ополаскивающий душ. С правой торцевой части барабана подается поток воздуха, нагретого калорифером и нагнетаемого вентилятором. В левой торцевой части барабана подводятся трубы моющего и ополаскивающей воды.

			1978	27-0-2
Нач.тех.отдела	Аронов		Машина для мытья приборов ММП-4000	Стадия: Р; Лист: 104; Листов:
Гл.инж.пр.	Прокунихина			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Рук.группы	Горбатова			
Проверил	Мирошникова			
Разработал	Горбатова			

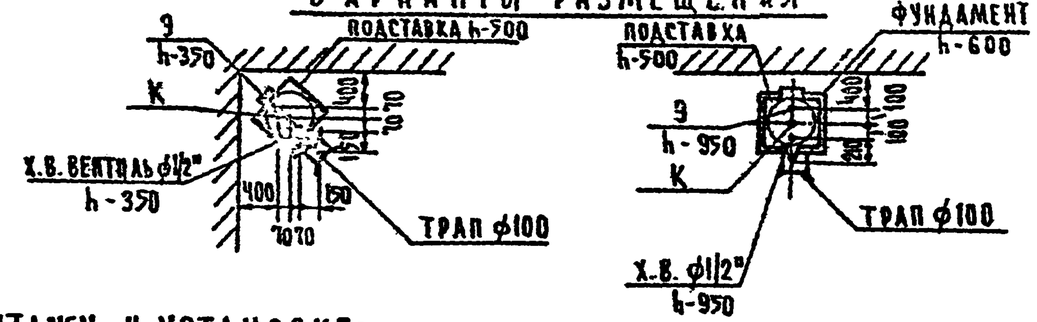
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Требования к монтажу и установке:

1. Кипятильник устанавливается на подставку высотой 500 мм, в которой необходимо предусмотреть отверстие ф 260 мм для ввода электроэнергии холодной воды и слива в канализацию.
2. На выводе холодной воды под подставкой установить вентиль.
3. Отвод воды из сливной трубы допускается осуществлять в ближайший трап или в канализационную сеть с разрывом струи.
4. При размещении кипятильника в моечном отделении кипятильник с подставкой устанавливается на фундамент 500×500 × 600

Техническая характеристика

1. Производительность, л/ч	100
2. Время до первого закипания, мин	20
3. Объем сборника кипятка, л	12
4. Установочный уровень воды от края перекидной трубы, мм	70-80
5. Рабочее давление в питательной магистрали, кг/см²	4
6. Потребляемая мощность, квт	12
7. Род тока	трехфазный переменный
8. Напряжение, в	220/380
9. Габаритные размеры, мм:	
длина	508
ширина	376
высота	730
10. Масса, кг	28

Изготовитель Бердский завод „Торгмаш"

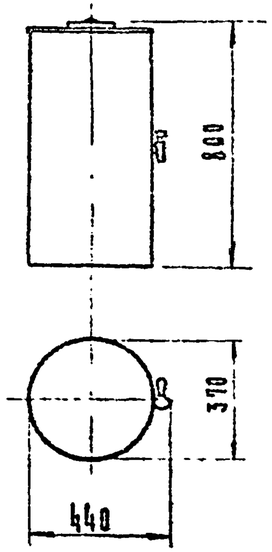
Автоматизированный электрокипятильник предназначен для приготовления кипятка на предприятиях общественного питания

Электрокипятильник состоит из следующих основных частей: корпуса, сборника кипятка, резервуара, блока автоматики, поплавкового устройства, крышки. Внутренний резервуар служит для приготовления и сбора кипятка и состоит из 3 частей: питательной коробки, сваренной со сборником кипятка, резервуара для приготовления кипятка и диафрагмы с перекидной трубой. В случае переполнения питательной коробки водой имеется трубка, предназначенная для слива воды в канализацию: Электрооборудование электрокипятильника состоит из электронагревателей, автоматического пускового устройства (АПУ), электродов уровня, сигнального устройства. Электронагреватели смонтированы на общем основании и служат для нагрева воды.

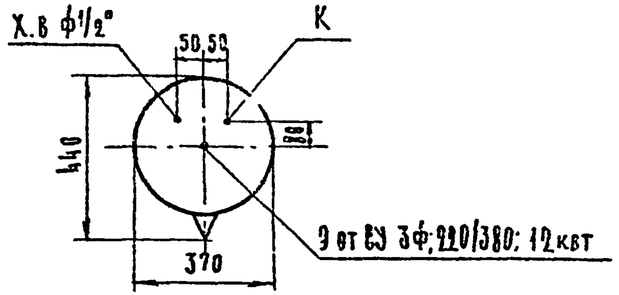
АПУ состоит из магнитного пускателя, трансформатора, реле постоянного тока, предохранителя, тумблера

			1978	27-0-2	
Нач.тех.отдела	Аронов		Кипятильник электрический КНЭ-100Б	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольникова			Р	105	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий		
Проверила						
Разработала	Горбатова					

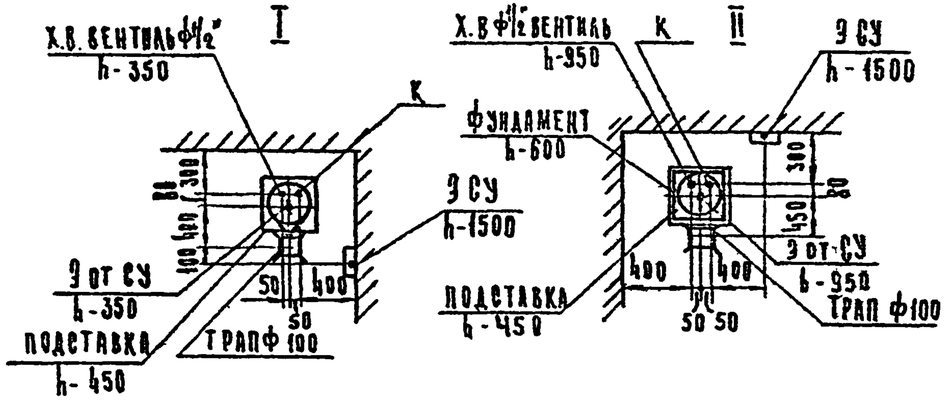
Общий вид



Монтажная схема



Варианты размещения



Требования к монтажу и установке:

1. Кипятильник устанавливается на подставку 450×450×450, в которой необходимо предусмотреть отверстие ф200 мм для ввода электроэнергии, холодной воды и слива в канализацию.
2. На выводе холодной воды под подставкой установить вентиль.
3. Отвод воды из сливной трубы допускается осуществлять в ближайший трап или в канализационную сеть с разрывом струи.
4. При размещении кипятильника в моечном отделении кипятильник с подставкой устанавливается на фундамент 500×500×600

Электрический кипятильник непрерывного действия предназначен для приготовления кипятка на предприятиях общественного питания.

Кипятильник состоит из следующих основных частей: корпуса, внутреннего резервуара и пускорегулирующего устройства. Внутренний резервуар служит для приготовления и сбора кипятка и состоит из питательной коробки и резервуара для приготовления кипятка с перекидной трубой. В питательной коробке размещены: питательный клапан, поплавок, регулирующий уровни воды, поступающей из водопровода, датчик и сливная труба. Датчик служит для отключения и включения трубчатых электронагревателей. В дне резервуара для приготовления кипятка установлены трубчатые электронагреватели.

От питательной коробки проходит сливной шланг для слива воды в канализацию в случае переполнения питательной коробки. Пуско-регулирующее устройство монтируется отдельно и соединяется с кипятильником кабелем.

Техническая характеристика

1. Производительность, л/ч	100
2. Продолжительность нагрева воды до кипения, мин	5
3. Объем сборника кипятка, л	4
4. Рабочее давление питьевой воды, ати до	4
5. Мощность, квт	12
6. Род тока	трехфазный переменный
7. Напряжение, в	220/380
8. Габаритные размеры, мм:	
длина	440
ширина	370
высота	800
9. Масса, кг	35

Изготовитель: Челябинск п/я 48/8

Примечание:

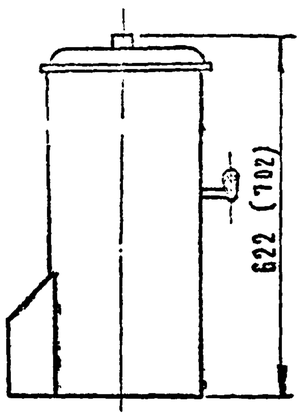
Во II варианте размещения высоты вывода труб указаны с учетом высоты фундамента.

Примечание.

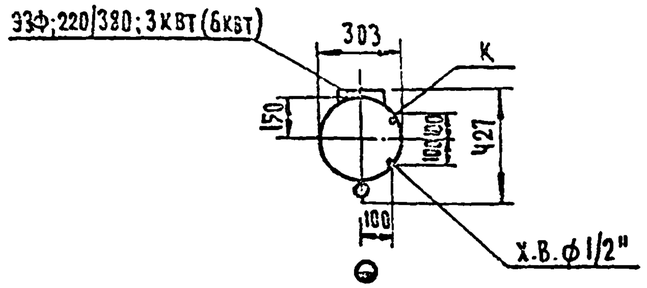
Подставка поставляется заводом по особому требованию.

			1978	27-0-2		
Нач.тех.отдела	Аронов		Кипятильник электрический КНЭ-100М	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Ирмальникова			С	106	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и торговых комплексов г. Москва		
Проверил	Мироновова					
Разработал	Горбатова					

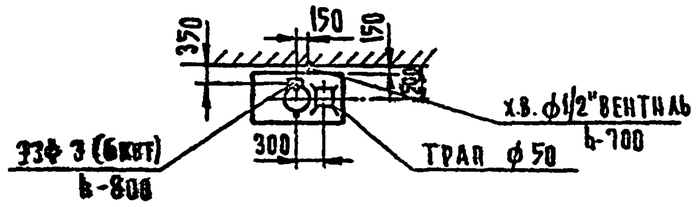
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

	КНЭ-25	КНЭ-50
1. Производительность, л/ч	25	50
2. Количество электронагревателей	3	3
3. Напряжение, В	220/380	
4 Род тока	трехфазный, переменный	
5. Мощность потребляемая, кВт	3	6
6. Время закипания, мин	10÷15	10÷15
7. Объем сборника кипятка, л	7,6	7,6
8 Установочный уровень воды от края перекидной трубки, мм	55-65	55-65
9. Водоразборный кран	1/2"	1/2"
10. Штуцер для подсоединения к водопроводной сети	1/2"	1/2"
11. Габаритные размеры, мм:		
длина	427	427
ширина	⌀ 303	⌀ 303
высота	622	702
12. Масса, кг	165	18

Изготовитель: Калининградский завод торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке:

1. Кипятильник устанавливается на металлическом столе или специальной подставке
2. Слив допускается осуществлять в бытовой трап или в канализационную сеть с разрывом струи

Электрокипятильник представляет собой сосуд цилиндрической формы, состоящий из корпуса, сборника кипятка, коробки питательной, сосуда кипятильного, автоматического пускового устройства, поплавкового устройства и крышки.

Корпус служит для создания теплоизоляционной воздушной прослойки и размещения в нем питательной коробки, сосуда кипятильного, сборника кипятка

Питательная коробка предназначена для поддержания постоянного уровня воды в сосуде кипятильном Снизу кипятильный сосуд закрыт основанием, на котором установлены трубчатые электронагреватели.

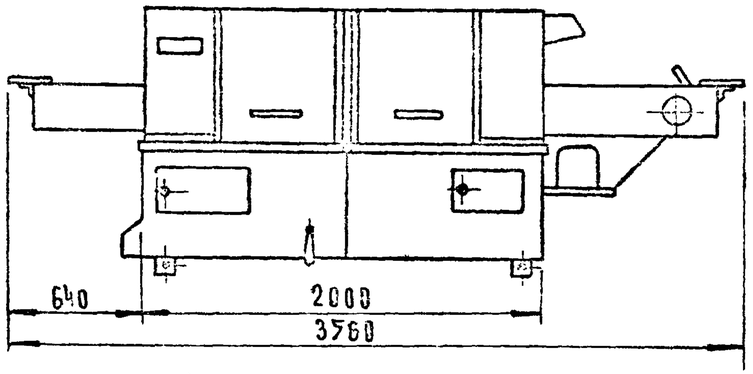
Автоматическое пусковое устройство обеспечивает отключение электронагревателей кипятильника при отсутствии или недостаточном уровне воды в питательной коробке и при заполнении сборника кипятком; включение электронагревателей после разбора большей части кипятка.

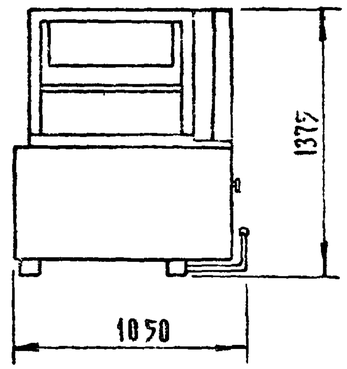
Нач.тех.отдела	Антонов		1978	21-0-2
Гл.инж.пр.	Игольникова			
Рук.группы	Горбатова		Кипятильники электрические КНЭ-25; КНЭ-50	
Проверил	Миролюбова			
Разработал	Цыпкин			

Стадия	Лист	Листов
Р	109	

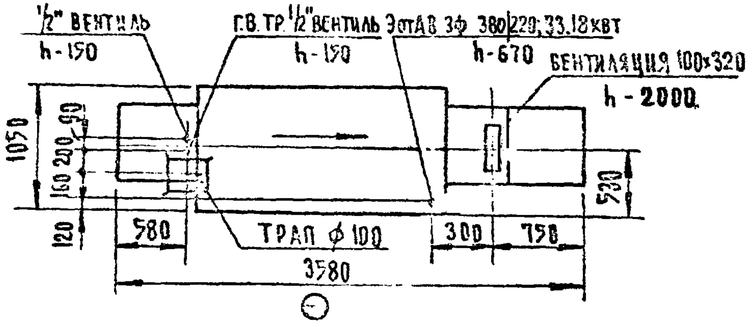
ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва

Общий вид

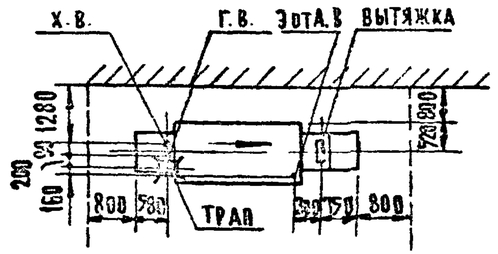




Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность, тарелок/ч	1000
2. Температура моющего раствора, °С	+45,+50
3. Температура рециркулирующей воды мойки, °С	+55
4. Температура ополаскивающей воды, °С	+90
5. Расход воды для смыва остатков пищи, м³/ч	1
6. Расход воды для ополаскивания, м³/ч	0.2
7. Скорость движения транспортера, м/мин	0.55
8. Установленная мощность, квт	33.18
в том числе:	
электродвигателя транспортера	0.18
водонагревателя	30.0
электродвигателей насосов	3.0
9. Род тока	трехфазный переменный
10. Напряжение, В	380/220
11. Габаритные размеры, мм:	
длина	3580
ширина	1050
высота	1375
12. Масса, кг	690

Изготовитель: Черкасский машиностроительный завод им. Г. И. Петровского

Требования к монтажу и установке:

1. Подключение машины к сети осуществляется через автоматический выключатель, который устанавливается на стене, в месте, удобном для обслуживания.
2. Дверные проемы необходимо предусматривать шириной не менее 1200 мм
3. При установке машины у стены предусмотреть монтажный проем в стене размером 2000×1300, закрывающийся дверцами.
4. Подсоединение вытяжного патрубка к вентиляции произвести по месту.

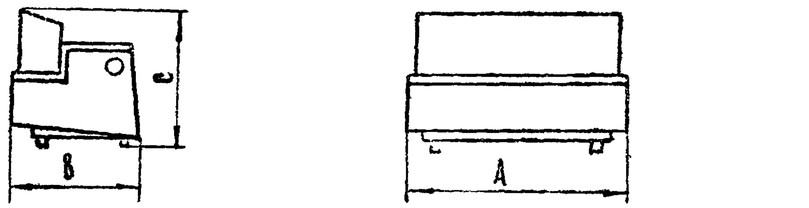
Машина посудомоечная предназначена для мытья тарелок, стаканов и столовых приборов на предприятиях общественного питания с применением моющих средств.

Машина состоит из рамы, корпуса, ванны, насосных установок, бачка для моющих средств, сборника остатков пищи, транспортера, привода транспортера, системы водоснабжения и системы электрооборудования. Ванна разделена на три секции: секцию мойки, в которой помещается моющий раствор, секцию ополаскивания с чистой горячей водой, секцию сбора остатков пищи - бункер, с которого остатки пищи, смытые с посуды струей холодной воды, собираются в стальной перфорированный ящик.

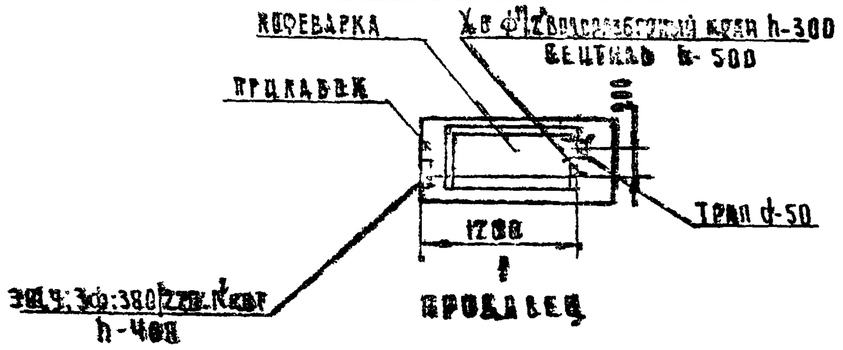
Система водоснабжения предусматривает работу при холодном и горячем водоснабжении. Шкафы электрооборудования расположены с лицевой стороны машины на корпусе.

			1978	27-0-2	
Нач. техотдела	Аронов		Машина посудомоечная ММТ-1	Стадия: Р; Лист: 10; Листов:	
Гл. инж. пр.	Игольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук. группы	Горбатова				
Проверил	Миролюбова				
Разработал	Горбатова				

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

		„Омния Люкс"	„Балатон Люкс"		
1.	Число блок-кранов	3	4	3	4
2.	Емкость котла, л	18	24	14	20
3.	Мощность электронагревательных элементов, квт	2,5×2	3,0×2	3,0	4,5
4	Мощность кофемолки, квт	0,55	0,55	0,55	0,55
5.	Мощность гидрофора, квт	0,18	0,18	0,18	0,18
6.	Общая мощность „N", квт	5,73	6,73	3,73	5,23
7.	Род тока	трехфазный переменный			
8.	Напряжение, в	380| 220			
9.	Габаритные размеры, мм:				
	длина „А"	850	1060	880	1060
	ширина „В"	590	590	470	470
	высота „С"	570	570	430	450
12.	Масса, кг.	70	65	65	80

Изготовитель: Венгрия
„Трансэлектро" Будапешт

Примечания:

1. Кофеварка поставляется комплектно с кофемолкой и гидрофором.
2. Цветная вставка поставляется комплектно.

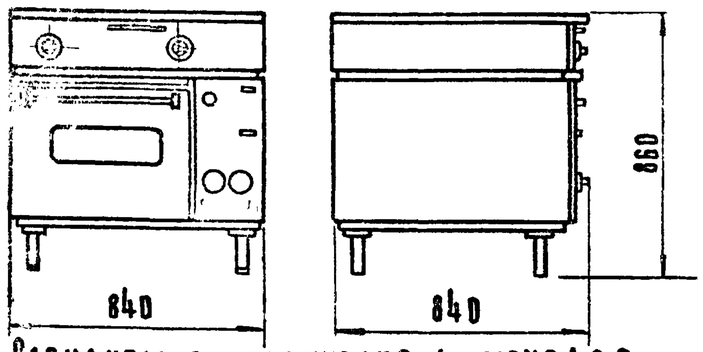
Требования к монтажу и установке

1. В случае установки совместно с кофеваркой кофемолки и гидрофора подводка электроэнергии производится от общего электроввода.
2. При давлении в водопроводной сети ниже 3,5-4 атм, в прилавке устанавливается гидрофор

Кофеварки предназначены для варки натурального кофе в предприятиях торговли, общественного питания буфетах театров, стадионов и т.д. Машины включаются с эл.ч выключателей нагрев ба... производится электронагревателями. Процесс варки кофе и прекращение ее производятся нажатием пусковой кнопки.

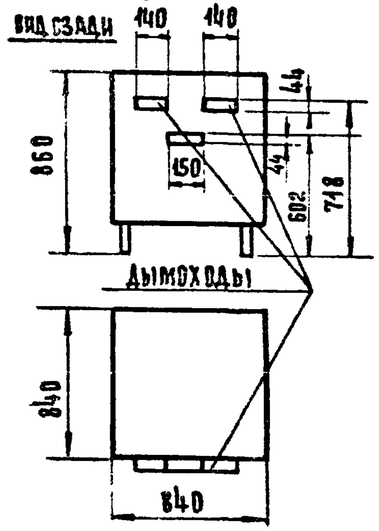
			1978	27-0-2			
Нач.тех.отд	Аронов		Кофеварки типа „Балатон Люкс", „Омния Люкс"	Стадия	Лист	Листов	
Гл.инж.пр-а	Игольникова			Р	109		
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва			
Проверил							
Разработал	Романова						

Общий вид

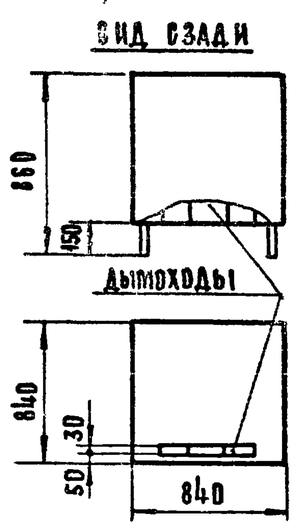


Варианты расположения дымоходов

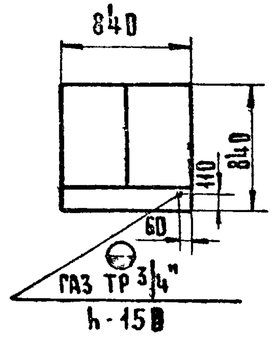
а) верхнее



б) нижнее



Монтажная схема



Примечания:

1. Отвод продуктов сгорания из каждой топочной камеры осуществляется по независимым каналам, расположенным в общем дымоходе, закрепленном у задней стенки плиты
2. Диаметр газопровода определяется расчетом в зависимости от количества плит.
3. Плита рассчитана для работы на природном и на сжиженном газе.

Плита находится в стадии опытного производства. Возможны изменения

Техническая характеристика

1	Площадь рабочей поверхности конфорок, м²	0.5
2	Время разогрева при номинальном режиме, мин.	
	рабочей поверхности конфорок до 450°С	3
	внутреннего объема рабочей камеры до 350°С	25
3	Номинальное давление газа, кпа (мм вод.ст)	
	природного	1.3 (13)
	сжиженного	3 (30)
4	Номинальная тепловая мощность горелок, квт (ккал/ч)	
	рабочей поверхности	38.6 (33000)
	жарочного шкафа	11.7 (10000)
5	Внутренние размеры рабочей камеры жарочного шкафа, мм:	
	длина	480
	ширина	670
	высота	540
6	Габаритные размеры, мм:	
	длина	840
	ширина	840
	высота	860
7	Масса, кг	240

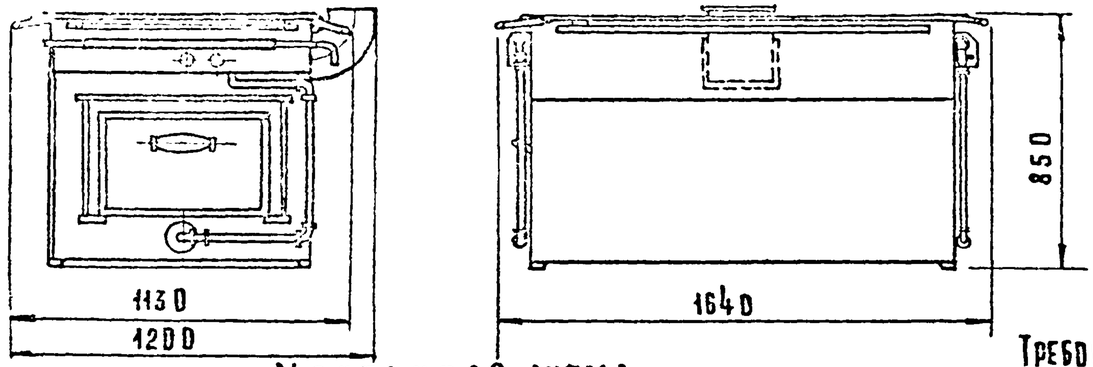
Разработчик: Люберецкое СКБ торгового машиностроения

Плита газовая секционная модулированная двухконфорочная с жарочным шкафом предназначена для приготовления горячих блюд в напитной посуде, а также для жарения и выпечки в шкафу кондитерских изделий. Плита состоит из блока конфорок и жарочного шкафа, установленных на раме с регулируемыми по высоте ножками. Блок конфорок состоит из двух топочных камер, каждая из которых сверху накрыта настилом (конфоркой). В нижней части каждой камеры расположена горелка. В передней части блока конфорок имеется приборный отсек, закрываемый откидной крышкой. В приборном отсеке расположены элементы автоматики безопасности, блок пьезоэлектрического зажигания, служащий для розжига запальника, газопровод, газовые краны. Сверху приборный отсек закрыт съемным столом.

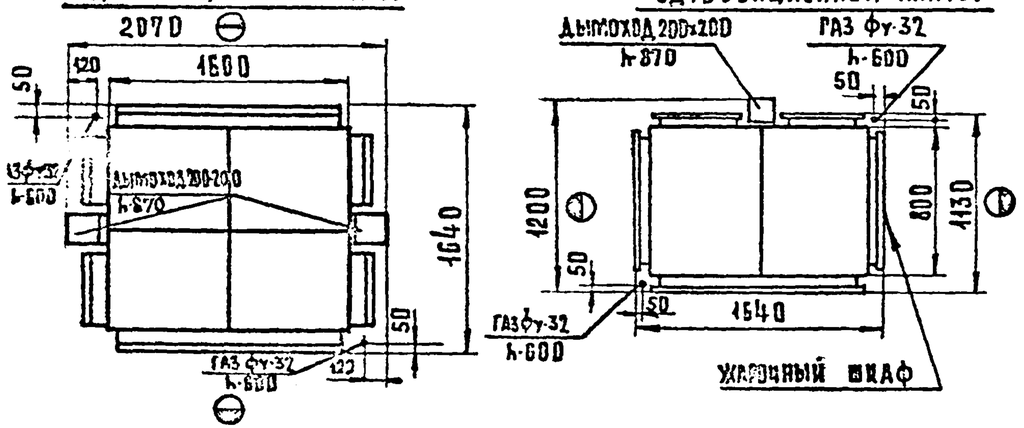
Жарочный шкаф состоит из камеры и расположенного справа от нее приборного отсека. Камера состоит из внутреннего и наружного коробов, пространство между которыми используется для прохода продуктов сгорания. Камера целиком выдвижная. Под нижним настилом внутреннего короба шкафа находится горелка. Жарочный шкаф закрывается откидывающейся вниз дверью.

			1978	27-0-2			
Начальник отдела	Арсков		Плита газовая секционная модулированная ПГСМ-2ш с жарочным шкафом	Стадия	Лист	Листов	
Гл. инж. пр.	Ильинникова			Р	110		
Рук. группы	Рербатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва			
Проверил							
Разработал	Горбатова						

Общий вид



Монтажная схема



Газовая секционная плита предназначена для приготовления пищи в газифицированных предприятиях общественного питания.

Плита состоит из следующих основных частей-каркаса в сборе, газохода, патрубка газохода, горелок настила, горелки шкафа, шкафа жарочного, магистрали газовых горелок, настила и шкафа. Рабочая поверхность плиты состоит из двух плитных настилов, покрывающих каркас. Настилы ограждены съемными бортиками и поручнями. Газоход квадратного сечения установлен в середине верхней части каркаса. Горелки настила устанавливаются под каждым настилом. Газовая магистраль плиты состоит из двух самостоятельных коллекторов, каждый из которых подводит газ к одной стороне плиты. Автоматика безопасности обеспечивает работу газогорелочного устройства и отключает подачу газа к горелке при перерыве в снабжении газа или погасания пламени запальника. Водогрейная система состоит из водонагревателя змеевикового типа, который заведен в газоход плиты. Продукты сгорания, проходя через газоход, отдают часть тепла трубам водонагревателя и затем, проходя внутри газохода с водяной рубашкой, нагревают ее.

Примечание.
По требованию заказчика плита может поставляться с водогрейным устройством.

Требования к монтажу:

1. Монтаж двухсекционных плит производится из отдельных секций, при этом в месте стыка борта снимаются, участки газовых магистралей соединяются муфтами с контргайками.
2. Отвод продуктов сгорания производится из каждой секции в свой дымоход.
3. Установка и монтаж плит производится в соответствии с рекомендациями, разработанными институтом „Мосгазпроект" серия 2.195-2.

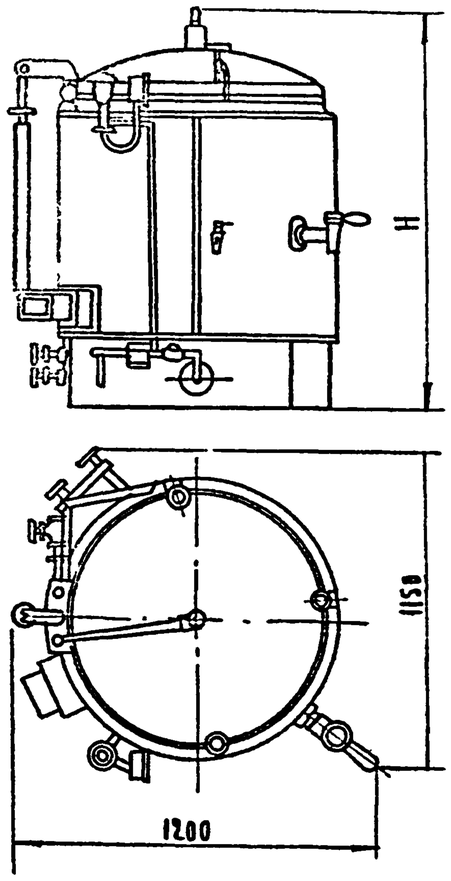
Техническая характеристика

1. Площадь жарочной поверхности, м²	0.9
2 Количество жарочных шкафов	1
3 Количество горелок жарочного настила	2
жарочного шкафа	1
4 Номинальное давление газа перед горелкой, мм вод ст	
природного	130
сжиженного	300
5 Тепловая нагрузка, ккал/ч	
одной горелки настила	15300
горелки шкафа	12700
6. Тепловая нагрузка всех горелок плиты, ккал/ч	43300
7 Средняя температура плитных настилов, °С	400
8 Время разогрева настила до номинальной температуры, мин	60
9. Средняя температура жарочного шкафа при номинальном расходе газа, °С	350
10. Требуемое разрежение в газоходе, мм вод ст	1.0
11. Внутренние размеры жарочного шкафа, мм:	
длина	620
ширина	550
высота	300
12 Габаритные размеры плиты, мм:	
длина	1640
ширина без дымохода	1130
ширина с дымоходом	1200
высота	850
13 Масса (без водогрейного устройства), кг	460

Изготовитель: Комиссаровский завод торгового машиностроения

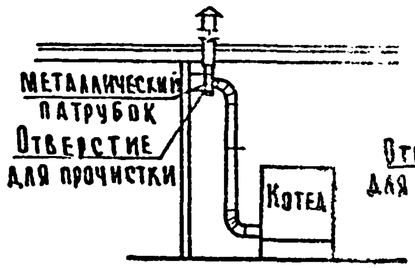
			1978	27-0-2	
Нач. тех. отдела	Аронов		Плита разовая секционная ПГС-2МА	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр.	Игольницова			Р	111	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Горбатова					

Общий вид

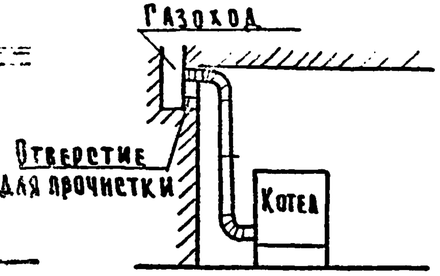


Установка котла

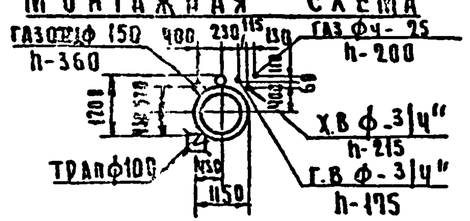
а) у перегородки



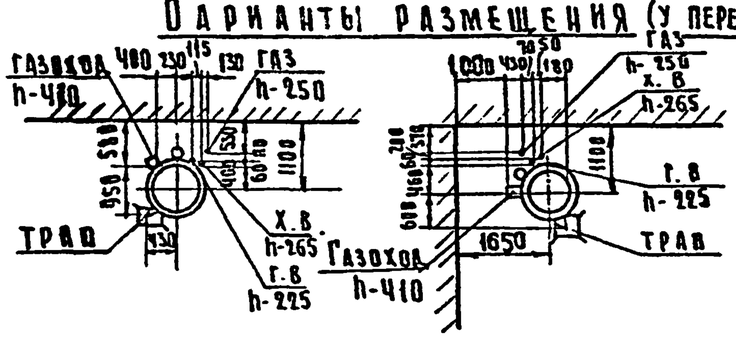
б) у внутренней капитальной стены



Монтажная схема



Варианты размещения (у перегородки)



Техническая характеристика

	КПГ-160	КПГ-250
1. Полезная емкость, л	160	250
2. Расход газа (в пересчете на природный газ с теплотой сгорания $Q^{p}_{н}$ = 8500 ккал/м³), м³/ч		
в период варки	0.6	0.7
в период разогрева	3.56	4.5
3. Время разогрева, мин	60	60
4. Рабочее давление пара в рубашке кгс/м²	0.5	0.5
5 Минимально необходимое разряжение в дымоходе, мм. вод ст	1.0	
6. Габаритные размеры, мм:		
длина	1200	1200
ширина	1150	1150
высота, Н	1210	1300
7. Масса, кг	380	490

Изготовитель: Сокулукский завод торгового машиностроения

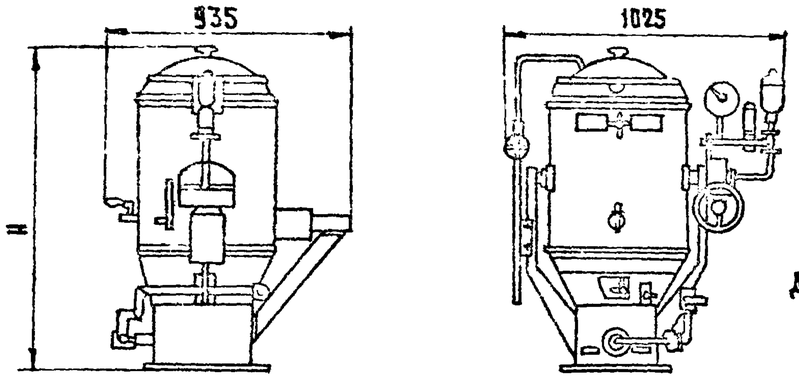
Примечания:

1. Котел устанавливается на фундамент высотой 50мм и крепится фундаментными болтами М 16
2. В вариантах размещения высоты выводов труб указаны с учетом высоты фундамента.

Котлы пищеварочные газовые стационарные предназначены для приготовления первых, вторых и третьих блюд в предприятиях общественного питания. Котлы КПГ-160 и КПГ-250 имеют одинаковые конструктивное исполнение и отличаются по своим габаритам, массе и емкости. Котлы представляют собой сварную конструкцию, состоящую из внутреннего варочного котла, наружного корпуса, облицовки и постамента. Котел оборудован газовой автоматикой, контрольно-измерительными приборами и арматурой. К нижней части наружного корпуса крепится парогенератор. Замкнутое пространство между внутренним котлом, наружным корпусом, парогенератором служит пароводяной рубашкой. Варочный котел закрывается откидной двустенной крышкой, уравновешенной противовесом. На крышке смонтирован клапан-турбинка с отражателем и пароотводной трубкой, которая служит для отвода пара, образуемого в результате кипения

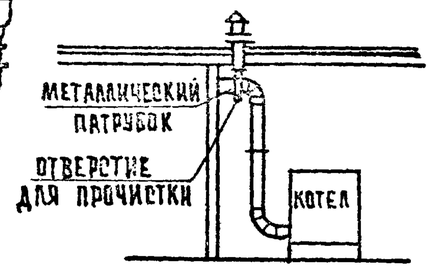
			1978	27-0-2			
Нач.тех.отд.	Аронов		Котлы пищеварочные газовые КПГ-160, КПГ-250		Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр-та	Игольников				Р	112	
Рук.группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Горбатова						

Общий вид

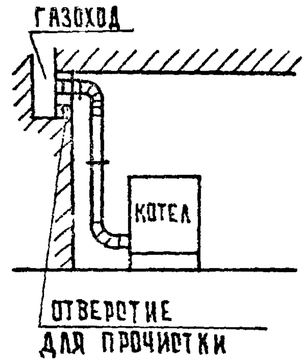


Установка котла

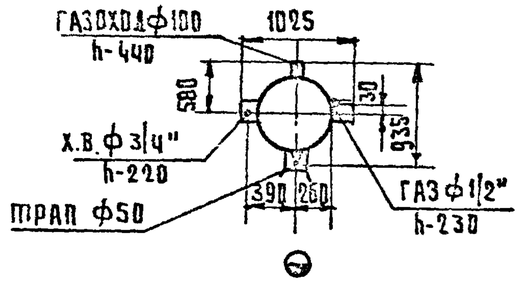
а) у перегородки



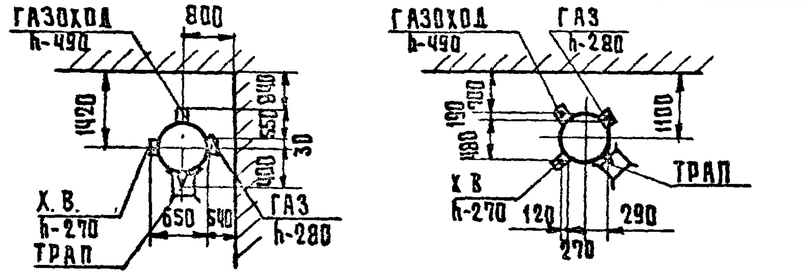
б) у внутренней капитальной стены



Монтажная схема



Варианты размещения (у перегородки)



Техническая характеристика

		КПГ-40М	КПГ-60М
1	Полезная емкость, л	40	60
2	Расход газа, м³/ч		
	в период разогрева	1.25	1.5
	в период варки	0.3	0.4
3	Время разогрева, мин	51	57
4	Рабочее давление пара в рубашке, кгс/см²	0.5	0.5
5	Габаритные размеры, мм:		
	длина	1025	1025
	ширина	935	935
	высота „Н"	1020	1140
6	Масса, кг	130	180

Изготовитель: Сокулукский завод торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке

1 Котел устанавливается на фундамент высотой 50мм и крепится 3 фундаментными болтами М 12.

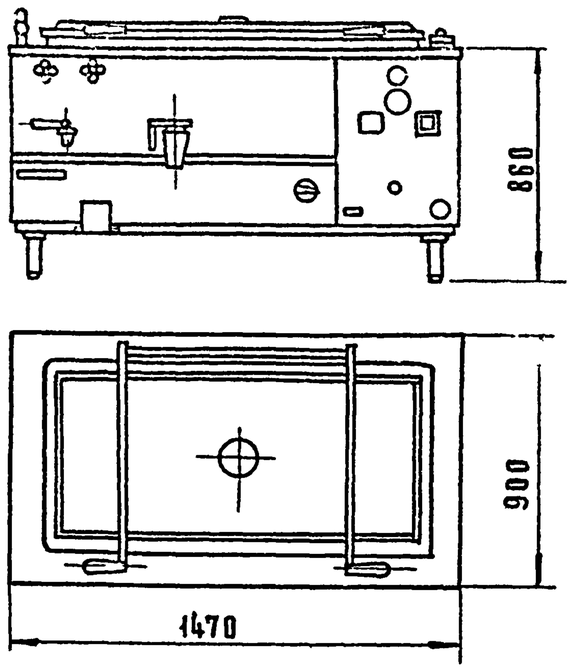
2 В вариантах размещения высоты выводов труб указаны с учетом высоты фундамента.

Котлы пищеварочные газовые предназначены для приготовления первых, вторых и третьих блюд в предприятиях общ. питания.
Котлы КПГ-40М и КПГ-60М имеют одинаковое конструктивное исполнение и отличаются габаритами, массой и емкостью.
Котлы представляют собой сварную конструкцию, состоящую из внутреннего (варочного) котла, наружного корпуса, кожуха и постамента с кронштейнами. К нижней части наружного корпуса крепится парогенератор.

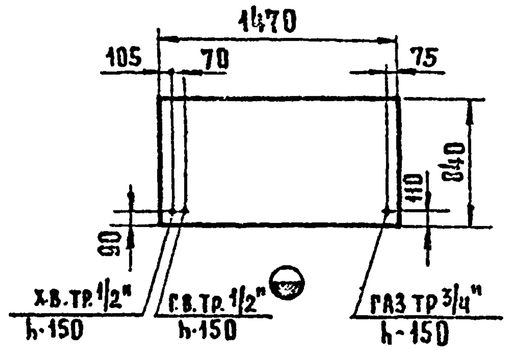
Замкнутое пространство между внутренним котлом, наружным корпусом и парогенератором служит пароводяной рубашкой.
Котел может опрокидываться при разгрузке или его промывании при помощи червячной пары, смонтированной на правом кронштейне. В постаменте смонтирована, горелка. Котел оборудован газовой автоматикой.

			1978	27-0-2			
Нач.тех.отд.	Аронов		Котлы пищеварочные газовые КПГ-40М; КПГ-60М		стадия	лист	листов
Гл.инж.пр-та	Игольникова					113	
Рук.группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил	Мирошкова						
Разработал	Горбатова						

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1. Полезная емкость котла, дм³	250
2. Время разогрева 250 дм³ воды до 100° С мин, не более	60
3. Рабочее давление пара в рубашке котла, кПа (кгс/см²)	50 (0.5)
4. Номинальное давление газа, кПа (мм.вод.ст.)	
природного	1.3 (300)
сжиженного	3 (300)
5. Расход газа в пересчете на природный газ с теплотой сгорания 8500 ккал/мм³, м³/ч	
в период разогрева	4.2
в период варки	0.7
6. Габаритные размеры, мм:	
длина	1470
ширина	900
высота (с поднятой крышкой)	1825
9. Масса, кг	320

Разработчик: Люберецкое СКБ торгового машиностроения

Примечание.

Котел находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.

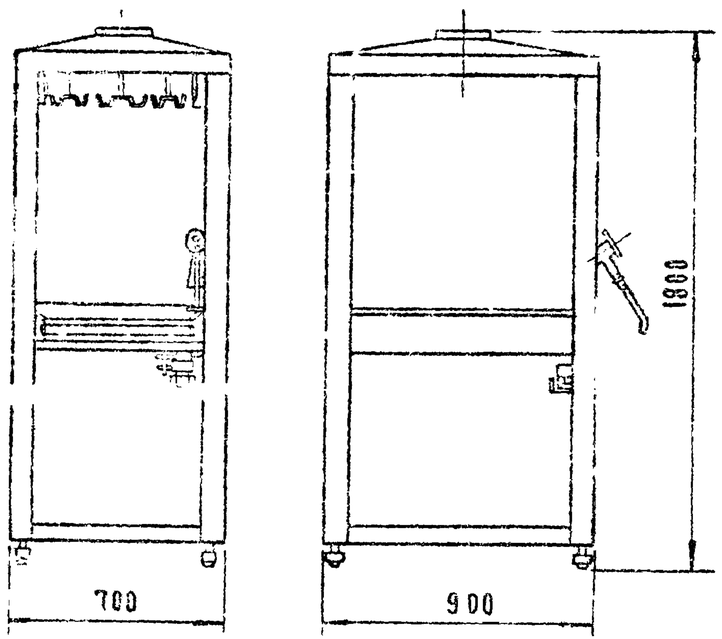
Котел пищеварочный разовый секционный модулированный предназначен для варки первых, вторых, третьих блюд и бульонов.

Котел представляет собой варочный сосуд прямоугольной формы, заключенный в рубашку, имеющую в нижней части пятикарманный парогенератор. Замкнутое пространство между варочным сосудом и рубашкой в процессе работы заполняется паром, образуя пароводяную рубашку. Обогрев парогенератора осуществляется инжекционной горелкой. Варочный сосуд закрывается откидной крышкой, уравновешенной пружинным механизмом. Заключенный в рубашку варочный сосуд установлен на раму с регулируемыми по высоте ножками. Снаружи котел имеет облицовки. Элементы управления выведены на лицевую панель. С правой стороны котла смонтирована автоматика безопасности и регулирования. Она состоит из сдвоенного исполнительного блока, датчика давления пара и датчика пламени. Котел оборудован контрольно-измерительными приборами, выведенными на панель управления котла: манометром, предохранительным клапаном, воздушным клапаном, конструктивно объединенным с заливной воронкой, пробно-спускным краном.

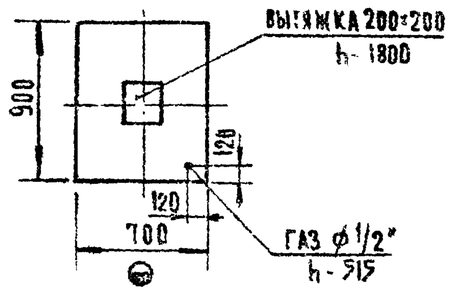
Для удобства розжига запальника используется система пьезозажигания, состоящая из генератора и разрядника.

			1978	27-0-2	
Гл.технолог отдела	Аронов		Котел пищеварочный разовый модулированный КПГСМ-250	Стадия: Р	Лист: 114
Гл. инж. пр.	Ирольников				Листов:
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Проверил					
Разработал	Горбатова				

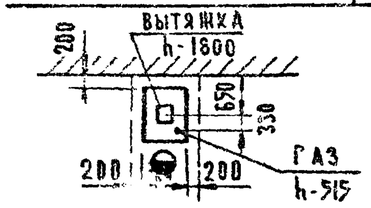
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1. Производительность при весе тушки 1.5кг, шт/ч	40
2. Тепловая мощность, Ват (ккал/ч)	8100 (7000)
3. Номинальное давление газа, н м² (мм. в. ст.)	
природного	1300 (130)
сжиженного	3000 (300)
4. Габаритные размеры опалочной горелки, мм	
длина	170
ширина	90
высота	150
5. Масса опалочной горелки, кг	0.7
6. Усилие нажатия на рычаг включения опалочной горелки, н (кгс)	15 (1.5)
7. Габаритные размеры, мм:	
длина	900
ширина	700
высота	1800
8 Масса (без баллона), кг	100

Изготовитель: Фрунзенский завод „КИП"

Требования к монтажу и установке

1. Фланец выводного патрубка присоединить к вытяжному воздуховоду
2. Отсос воздуха от устройства 500 м³/ч.
3. Устройство УОП-1 предназначено для работы на природном газе, УОП-2 - на сжиженном
4. Баллон с сжиженным газом крепится к раме в нижней части устройства УОП-2

Устройство предназначено для опаливания тушек птицы и дичи в предприятиях общественного питания

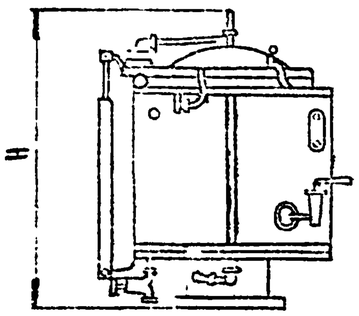
Устройство состоит из рамы, закрытой с трех сторон облицовками. В верхней части к раме крепится крышка, имеющая отверстие для подключения к вытяжной вентиляции. К крышке крепится поворотный диск с восемью крюками для фиксации птицы. Для сбора побочных продуктов опаливания предусмотрен выдвижной поддон. На правой передней стойке рамы имеются кронштейны для фиксации опалочной горелки, выполненной в виде пистолета, и крепления запальника. Горелка при помощи гибкого шланга соединяется с блоком автоматики безопасности, предназначенным для прекращения подачи газа к горелке при отсутствии газа в сети.

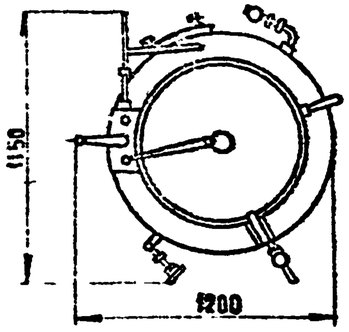
В ручке горелки смонтировано запорное устройство. Для защиты руки от воздействия открытого пламени на передней стороне ручки укреплен отражатель

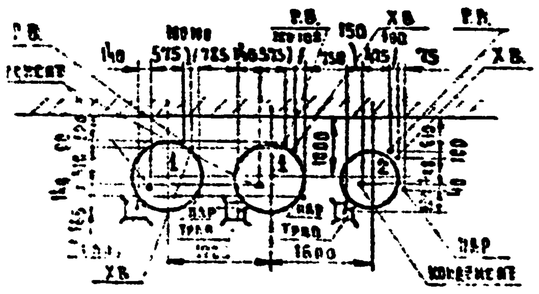
Примечание. Устройство находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отдела	Аронов				
Гл. инж. проекта	Игольникова		Устройство для опаливания птицы и дичи УОП-1 УОП-2	Стадия: Р; Лист: 115; Листов:	
Рук. группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов	
Проверил					
Разработал	Горбатова				

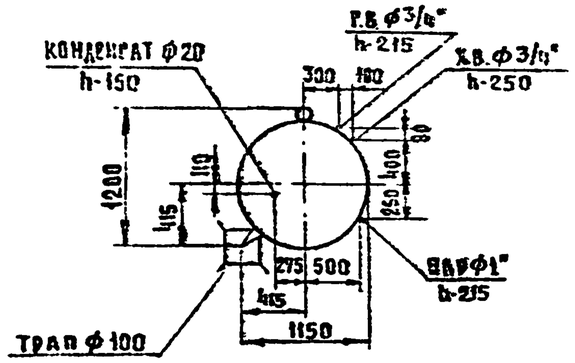
Общий вид



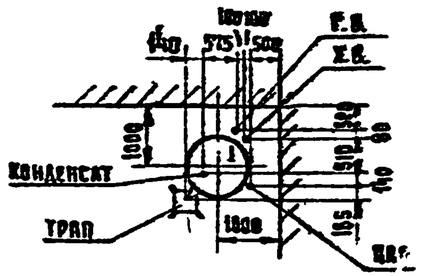


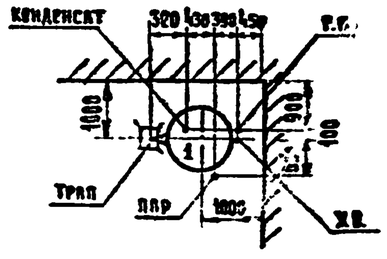


Монтажная схема



Варианты размещения





Техническая характеристика

	КПП-250	КПП-160
1. Полезная емкость, л	250	160
2. Время разогрева, мин	31	26
3. Расход пара, кг/ч		
в период разогрева	90	70
в период варки	12	10
4. Рабочее давление пара в рубашке, кгс/см²	0,5	0,5
5. Габаритные размеры, мм:		
длина	1200	1200
ширина	1150	1150
высота, Н	1300	1210
6. Масса, кг	330	290

Изготовитель: Сокчукский завод торгового машиностроения.

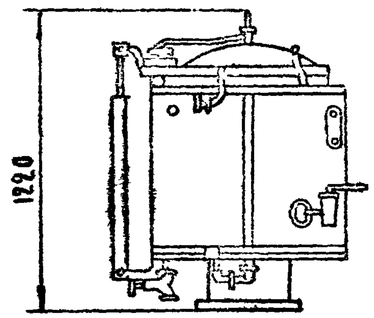
1- котел КПП-250; КПП-160;
2- котел КПП-100

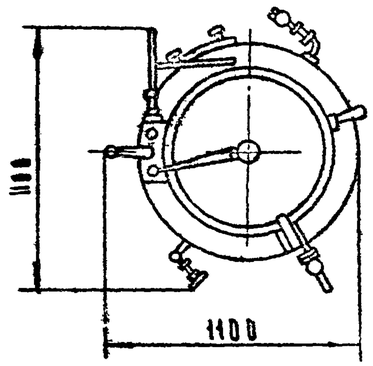
Котлы пищеварочные паровые предназначены для приготовления первых, вторых и третьих блюд в предприятиях общественного питания.

Котлы пищеварочные паровые имеют одинаковое конструктивное исполнение и отличаются по своим габаритам, массе и емкости. Пищеварочные котлы представляют собой сварную конструкцию, состоящую из внутреннего /варочного/ котла, выполненного из нержавеющей стали, наружного корпуса - из листовой конструкционной стали, облицовки и постамента. Замкнутое пространство между внутренним /варочным/ котлом и наружным корпусом служит паровой рубашкой. В пространство между наружным корпусом и обшивкой уложена теплоизоляция. Варочный котел закрывается откидывающейся на шарнирах двустенной крышкой. Каждый котел оборудован контрольно-измерительными приборами и арматурой - клапан-турбинкой, манометром, двойным предохранительным клапаном, воздушным клапаном.

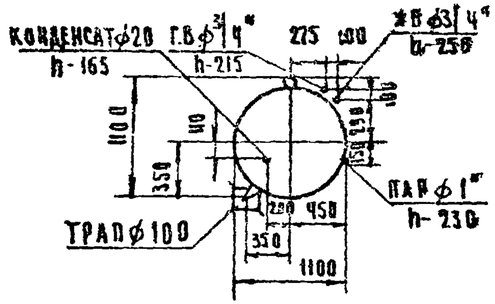
			1978	27-0-2			
Гл. инженер проекта	Аронов		Котлы пищеварочные паровые		Стадия	Лист	Листов
Рук. группы	Гольникова				Р	1	
Нач. отдела	Работаева						

Общий вид

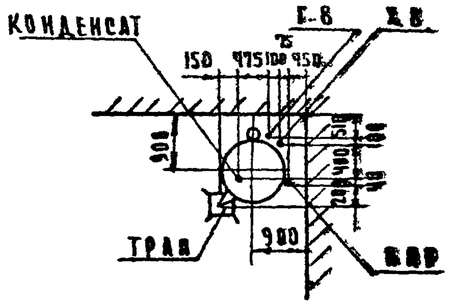


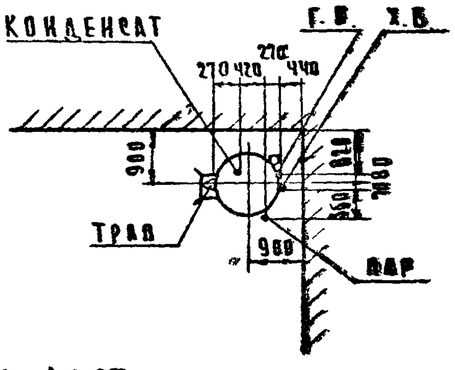


Монтажная схема



Варианты размещения





Техническая характеристика

1. Полезная емкость, л	180
2. Время разогрева, мин	20
3. Расход пара, кг/ч	
в период разогрева	55
в период варки	8
4. Рабочее давление пара в рубашке, кгс/см^2	0,5
5. Габаритные размеры, мм:	
длина	1100
ширина	1100
высота	1220
6. Масса, кг	265

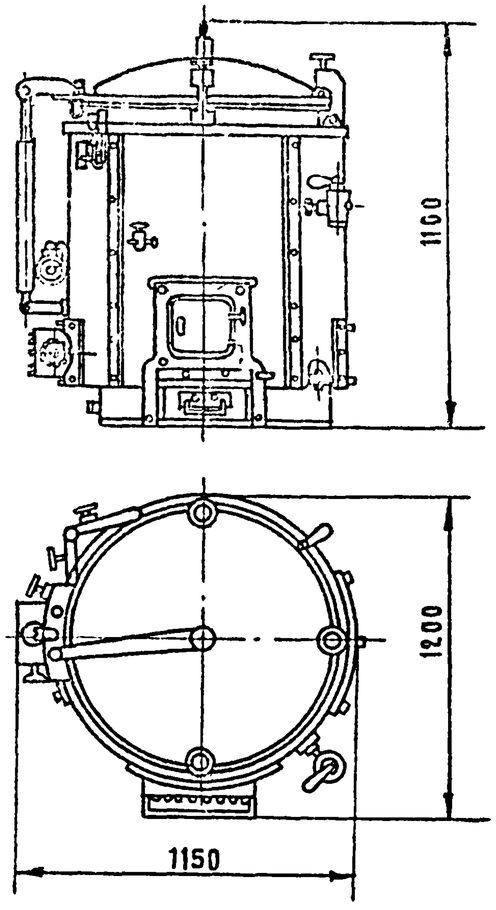
Изготовитель: Сокулукский завод торгового машиностроения

Описание конструкции котлов см. лист „Котел пищеварочный паровой КПП-250, КПП-160".

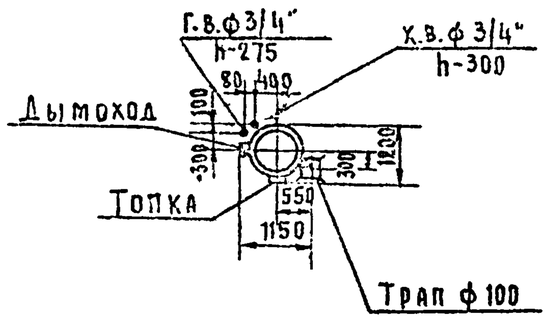
			1978	27-0-2		
Составил	Дронов		Котел пищеварочный паровой КПП-100	Стадия	Лист	Листов
Гл. инж. пр-я	Игнатьянков			Р	1	1
Нач. группы	Гневатюк			Цех 37		
Проверил				Проектное технологическое предприятие торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Разработал	Шилова					

Альбом 1 лист 11

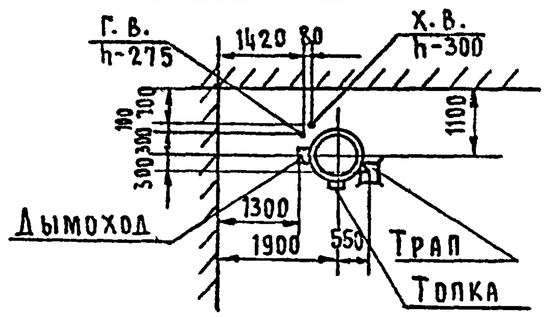
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

	КПТ-100	КПТ-160
1. Полезная емкость, л	100	160
2. Вид топлива	дрова, уголь	
3. Расход топлива твердого, кг/ч		
в период разогрева	6.0	6.2
в период варки	1.5	1.7
4. Продолжительность разогрева, мин	70	80
5. Рабочее давление в рубашке, кгс/см²	0.5	0.5
6. Габаритные размеры, мм:		
длина	1200	1200
ширина	1150	1150
высота	1100	1100
7. Масса, кг	490	510

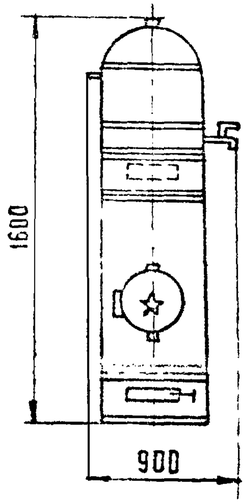
Изготовитель: Сокулукский завод торгового машиностроения.

Котлы пищеварочные твердотопливные стационарные предназначены для приготовления первых, вторых и третьих блюд в предприятиях общественного питания.
Котлы КПТ-100 и КПТ-160 имеют одинаковое конструктивное исполнение и отличаются по массе и емкости. Котлы представляют собой сварную конструкцию, состоящую из резервуара и кожуха. В нижней части расположен парогенератор, состоящий из двух стальных цилиндров. Пространство между этими цилиндрами заполнено водой. Объем внутреннего цилиндра представляет собой топку, его основание-колосниковую решетку. Пространство между резервуаром и кожухом служит пароводяной рубашкой, в которую из парогенератора поступает пар для обогрева резервуара. Дымовые газы, образующиеся в топке котла, обогревая внутренний цилиндр и дно пароводяной рубашки, выходят через отверстие в верхней части топки в газовую камеру и через патрубок с шибером поступают в дымовую трубу.

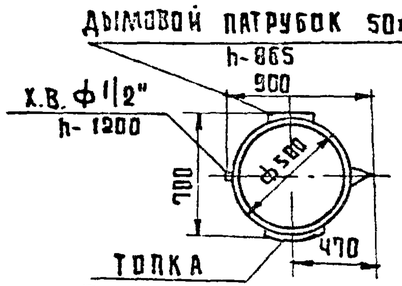
Котел с парогенератором смонтирован на постаменте. Варочный котел закрывается откидной крышкой, уравновешенной противовесом. Котел имеет следующую арматуру: вентили холодного и горячего водоснабжения, предохранительный клапан, манометр, воронку для залива воды в парогенератор, кран пробно-спускной, клапан-турбинку, сливной кран.

			1978	27-0-2			
Нач.тех.отд	Аронов		Котлы пищеварочные. твердотопливные КПТ-100 КПТ-160		Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.пр-та	Игольникова				Р	118	
Рук.группы	Горбатова				ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил							
Разработал	Алимбекова						

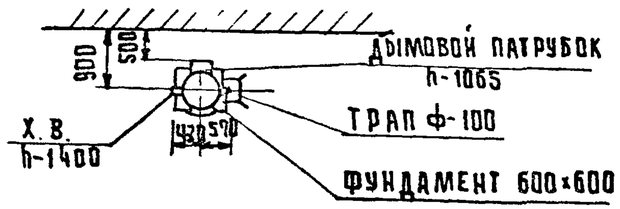
Общий вид



Монтажная схема



Вариант размещения



Техническая характеристика

1	Производительность, л/ч	200
2	Время закипания, мин.	20
3	Расход топлива, кг/ч	3-5
4	Поверхность нагрева, м²	1.0
5	Объем сборника кипятка, л	40
6	Объем водного пространства, л	65
7	Необходимая высота дымовой трубы, м	4-5
8	Габаритные размеры, мм:	
	длина	900
	ширина	700
	высота	1600
9	Масса, кг	80

Изготовитель: Бердский завод торгового машиностроения.

Требования к монтажу и установке:

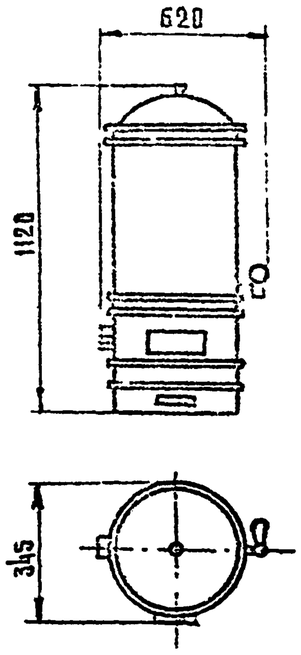
1 Кипятильник устанавливается на кирпичном фундаменте высотой 200-250 мм.
2 Для обеспечения нормальной работы кипятильника высота дымовой трубы должна быть не менее 4-5 метров от уровня пола.
3 В варианте размещения высота подводки холодной воды и высота дымового патрубка указаны с учетом высоты фундамента.

Кипятильник непрерывного действия предназначен для приготовления кипятка. Кипятильник приспособлен для сжигания каменного угля или какого-либо другого топлива. Кипятильник состоит из двух основных частей: топки и питательной коробки со сборником кипятка, в нижней части корпуса кипятильника находится зольная коробка. Питательная коробка представляет собой резервуар цилиндрической формы, внутри которого имеется клапан с пенопластовым поплавком. Клапан обеспечивает автоматическую регулировку поступления холодной воды в кипятильник. Из питательной коробки холодная вода по питательной трубе поступает в нижнюю часть водонагревателя. Внутренняя часть водонагревателя является топкой кипятильника. Вода, нагретая в водонагревателе, поступает в кипятильный резервуар, где доводится до кипения и перебрасывается через перекидную трубу в сборник кипятка. Слив кипятка из водонагревателя производится с помощью крана.

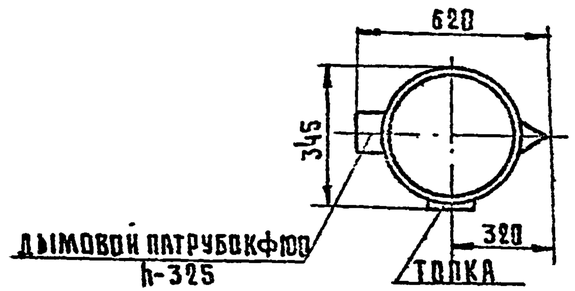
Примечание.
Кипятильник находится в стадии опытного производства. Возможны изменения.

			1978	27-0-2		
Нач.тех.отд	Аронов В		Кипятильник непрерывного действия КНТ-200	Стадия	Лист	Листов
Гл.инж.-др-та	Игольникова			Р	119	
Рук.группы	Горбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва		
Проверил						
Разработал	Цымбал					

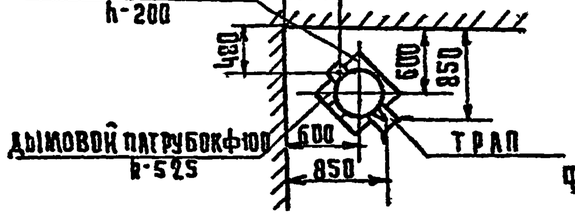
Общий вид

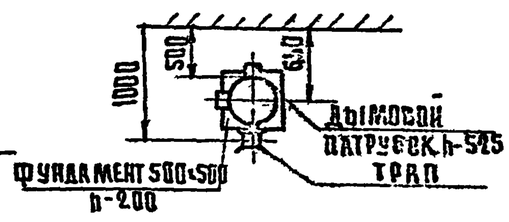


Монтажная схема



Варианты размещения





Техническая характеристика

1	Емкость, л	60
2	Расход топлива, кг/ч	4÷5
3	Время закипания одного объема воды с момента розжига, мин.	50
4	Диаметр дымовой трубы, мм	100
5	Необходимая высота дымовой трубы, м	3-4
6	Диаметр разборного крана	1/2
7	Поверхность нагрева, м²	0.26
8	Габаритные размеры, мм:	
	длина	620
	ширина	345
	высота	1120
9	Масса, кг	28

Изготовитель: Бердский завод торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке:

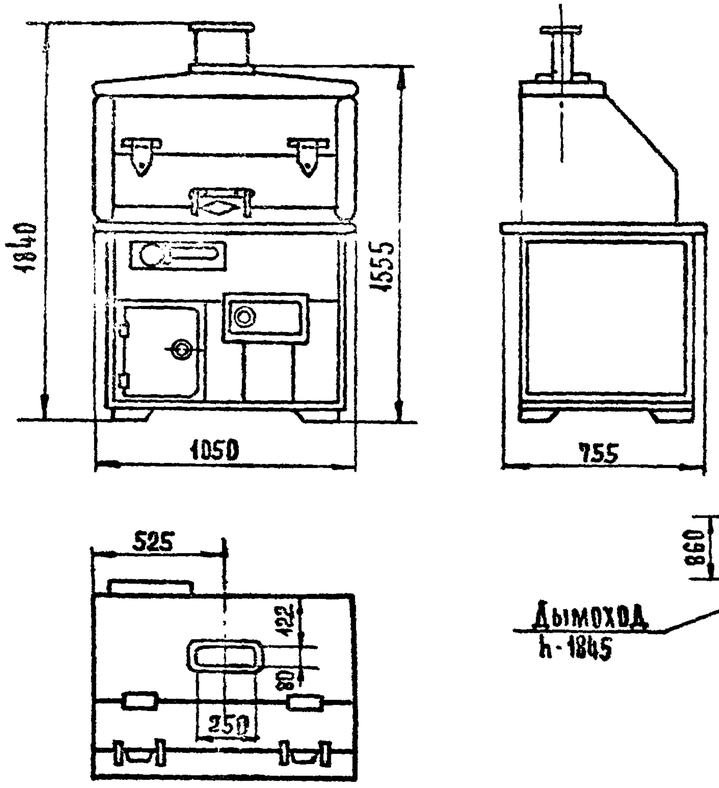
1. Кипятильник устанавливается на кирпичном фундаменте высотой 200мм
2. Для обеспечения нормальной работы кипятильника высота дымовой трубы должна быть не менее 3-4 метров от уровня пола.
3. В вариантах размещения высоты выводов труб указаны с учетом высоты фундамента.

Кипятильник наливной предназначен для приготовления кипятка. Кипятильник приспособлен для сжигания в топке дров. Кипятильник состоит из трех частей: водяного бака, топочной обечайки с водяной рубашкой и зольниковой коробки. Наполнение кипятильника водой производится сверху, после съема крышки. Отбор кипятка производится через кран, расположенный в нижней части бака.

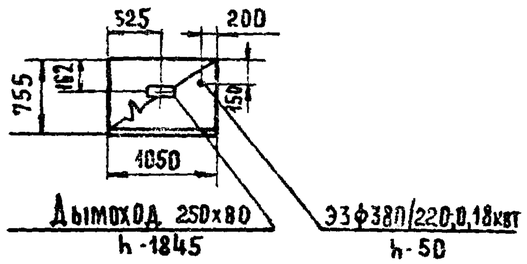
			1978	27-0-2	
Нач.тех.отд.	Аронов		Кипятильник наливной КН-60 м	Стадия: Р	Лист: 1	Листов: 2
Гл.инж.пр-та	Игольникова				
Рук.группы	Горбатова				
Проверил					
Разработал	Алимбекова				

Типовой проект торговых зданий и торговых предприятий

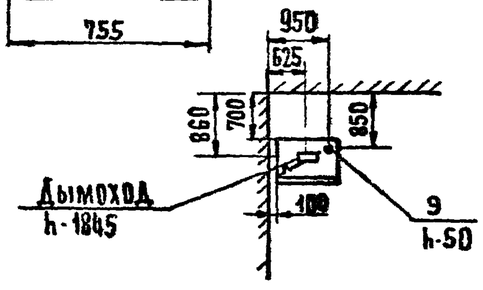
Общий вид

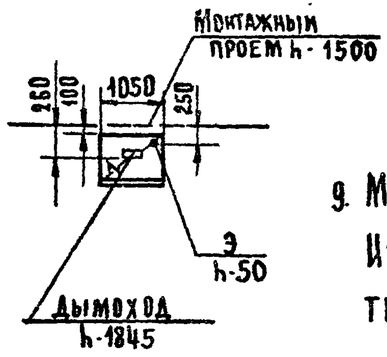


Монтажная схема



Варианты размещения





Техническая характеристика

1. Мощность электродвигателя, кВт	0,18
2. Род тока трехфазный переменный	
3. Напряжение, В	380/220
4. Количество шпажек	7
5. Длина рабочей части шпажки, мм	250
6. Скорость вращения шпажек, об/мин	5,2
7. Топливо - древесный уголь (бытовой)	
8. Габаритные размеры, мм:	
длина	1050
ширина	755
высота без патрубка	1555
высота с патрубком	1840
9. Масса, кг	270

Изготовитель: Люберецкий завод торгового машиностроения

Требования к монтажу и установке:

1. Предусмотреть самостоятельный вытяжной канал на высоте от пола не менее 1845 мм. При необходимости предусмотреть принудительную вытяжку.
2. Проем в стене закрывается съемным щитом или дверцами.

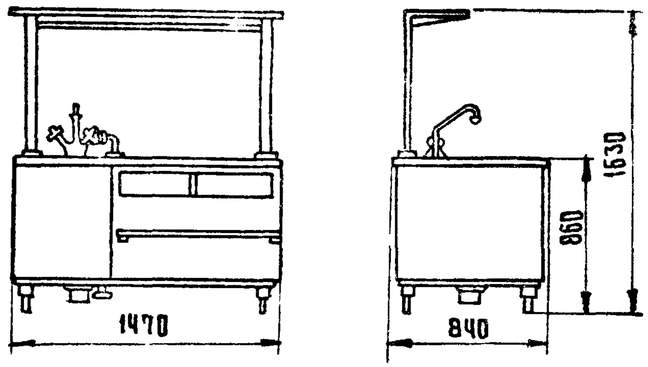
Шашлычная печь предназначена для жарки шашлыков в шашлычных, ресторанах, столовых. Она изготовлена из стальных эмалированных листов, собранных на уголковом основании. Верхняя часть корпуса изнутри выложена огнеупорным кирпичом, вдоль корпуса расположен горн (с колосниковой решеткой) для разжигания древесного угля. Под горном находится зольник, имеющий дверцу.

Снаружи печь закрывается крышкой, откидывающейся на петлях вверх. С задней стороны установлены семь связанных между собой велосипедной цепью звездочек, насаженных на вал и имеющих с одного конца прорези, в которые вставляются шпажки.

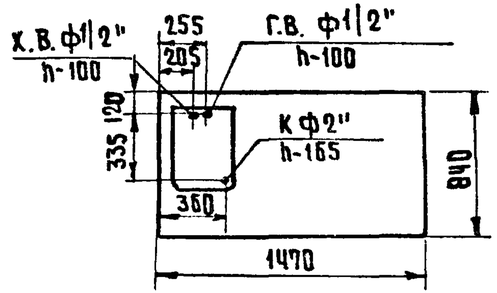
Включение электродвигателя производится при помощи тумблера, расположенного с правой стороны печи. Питание от электросети производится через магнитный пускатель, расположенный на правой облицовке, внутри корпуса.

			1978	27-0-2	
Нач. тех. отдела	Аронов		Печь шашлычная Ш Р-2	Стадия: Р	Лист: 121 / Листов:
Гл. инж. пр.	Ирольникова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Рук. группы	Горбатова				
Проверил	Мирошникова				
Разработал	Цымбал				

Общий вид



Монтажная схема



Техническая характеристика

1	Объем ванны, $м^3$	0.05
2	Рабочая поверхность стола, $м^2$	1.03
3	Внутренние размеры моечной ванны, мм:	
	длина	400
	ширина	500
	глубина	250
4	Количество полок	2
5	Количество ящиков	2
6	Габаритные размеры стола, мм:	
	длина	1470
	ширина	840
	высота до рабочей поверхности	860
	высота общая	1630
7	Масса, кг	138

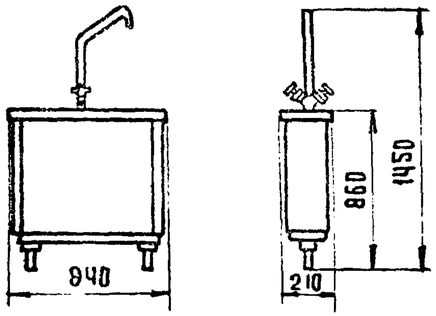
Изготовитель: Гродненский завод торгового машиностроения

Стол-секция предназначена для доработки полуфабрикатов и зелени, хранения кухонной посуды и инвентаря. Конструкция стола бескаркасная. К сварной раме крепятся облицовки, которые сверху накрыты крышкой, образующей рабочую поверхность стола. В левой части стола имеется моечная ванна, над которой крепятся смеситель для воды с гибким шлангом и душевой насадкой. На столе установлены две стойки, на которых укреплена полка. Под рабочим столом, в правой части, имеются выдвижные ящики для хранения кухонной посуды и вспомогательная полка.

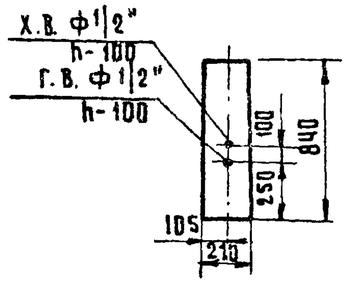
Типовое оборудование №

Нач.техотд.	Аронов		1978	27-0-2	
Гл.инж.пр.	Игольникова		Секция-стол со встроенной моечной ванной секционная модулированная СМ 80 М	Стадия: Р	Лист: 122
Рук.группы	Горбатова				Листов:
Проверил	Миролюбова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва	
Разработал	Цымбал				

Общий вид



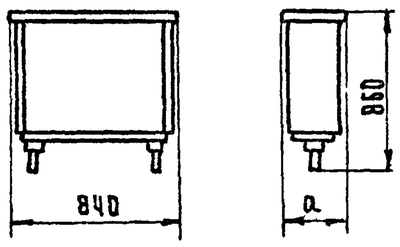
Монтажная схема



Секция-вставка предназначена для заполнения холодной или горячей водой пищеварочных или наплитных котлов, промывки гарниров в передвижной ванне и др.

Конструкция секции-вставки бескаркасная. К сварной раме крепятся облицовки. Сверху облицовки накрыты крышкой, образующей рабочую поверхность секции. К крышке крепится смеситель для воды с изливом, который можно поворачивать вокруг вертикальной оси на любой угол. На передней части вставки имеется легкосъемная панель

Общий вид



Секция-вставка ВСМ является подсобным столиком, устанавливаемым около теплового оборудования. Конструкция секции-вставки бескаркасная. К сварной раме крепятся облицовки. Сверху облицовки накрыты крышкой, образующей рабочую поверхность секции

Секция-вставка с краном-смесителем секционная модулированная ВКСМ

Техническая характеристика

1	Количество кранов-смесителей	1
2	Габаритные размеры, мм:	
	длина	210
	ширина	840
	высота до рабочей поверхности	860
	высота общая	1450
3	Масса, кг	30

Изготовитель: Объединение „Таджикторгмаш"

Секция-вставка с гладким столом секционная модулированная ВСМ

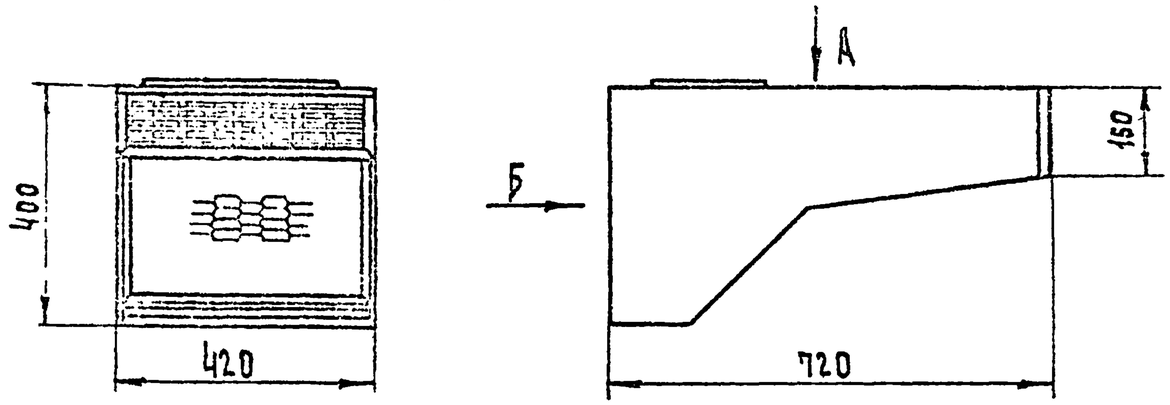
Техническая характеристика

1	Габаритные размеры, мм:	ВСМ-420;	ВСМ-210
	длина „а"	420	210
	ширина	840	840
	высота	860	860
2	Масса, кг	45	28

Изготовитель: Объединение „Таджикторгмаш".

			1978	27-0-2		
нач.тех.отд.	Аронов		Секция-вставка с краном-смесителем ВКСМ. Секция-вставка с гладким столом ВСМ.	стадия	лист	листов
гл.инж.пр-та	Игольникова			Р	193	
рук.группы	Горбатова		ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва			
проверил						
разработал	Цымбал					

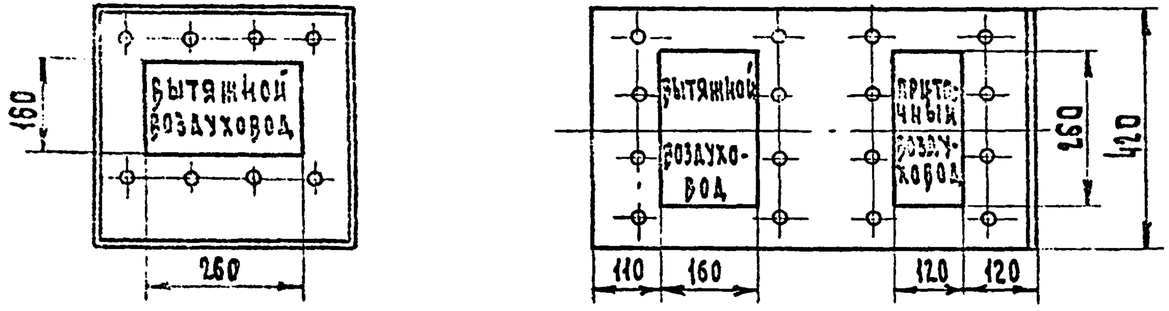
Общий вид



Вид Б

(лист и прокладка скрыты)

Вид А



Техническая характеристика

1.	Размер фильтра, мм:	
	длина	412
	ширина	[illegible]
	высота	40
2.	Полезная площадь фильтра, м²	0.135
3.	Количество фильтров	1
4.	Угол наклона фильтра к плоскости стола, град	45
5.	Расстояние от рабочего стола до нижней кромки фильтра, мм	700
6.	Габаритные размеры, мм:	
	длина	420
	ширина	720
	высота	400
7.	Масса, кг	16.5

Изготовитель: Комиссаровский завод торгового машиностроения.

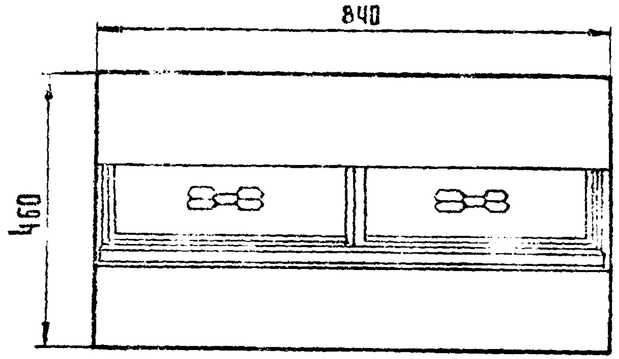
Местные вентиляционные отсосы к тепловому модулированному оборудованию предназначены для улавливания излишнего тепла, влаги, паров, жира и т.п. в месте их образования и создания нормативных микроклиматических условий в рабочей зоне горячих цехов. Отсос представляет собой короб, в рабочем сечении которого имеются фильтры, состоящие из набора сеток, скрепленных рамкой. Для сбора жира, улавливаемого жирофильтрами, установлен сборник. Для удобства выемки фильтра на передней кромке его рамки предусмотрена ручка. В верхней и задней стенках кожуха имеются отверстия для подсоединения приточного и вытяжного воздуховодов. Подача приточного воздуха к отсосу МВО-840 не предусматривается.

Требования к монтажу:

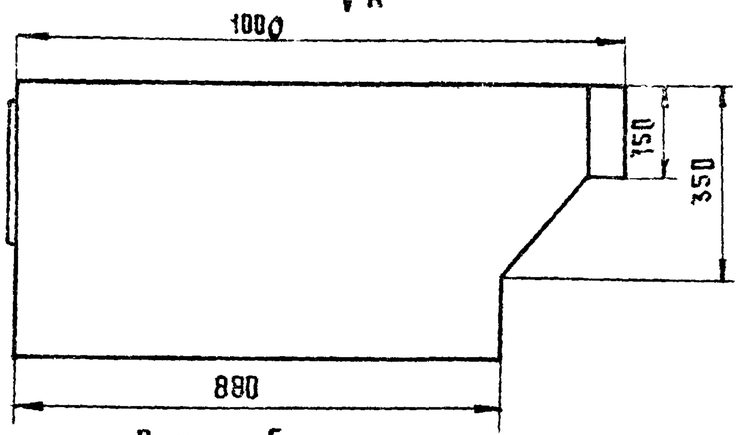
1. Местные вентиляционные отсосы должны монтироваться на специальной раме, крепящейся к стене, потолку или полу.
2. В случае подсоединения вытяжного воздуховода к задней стенке кожуха, верхнее вытяжное отверстие заглушить.
3. Секции МВО-420 монтируются над модулированным оборудованием сплошной линией.

			1978	27-0-2
Нач.тех.отд.	Антонов			
Гл.инж.пр.	Резбинков		Местный вентиляционный отсос МВО-420	Стадия: Р; Лист: 124; Листов:
Рук.групп.	Орбатова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов
Конструкт.	Мирошников			
Разработ.	Орбатова			

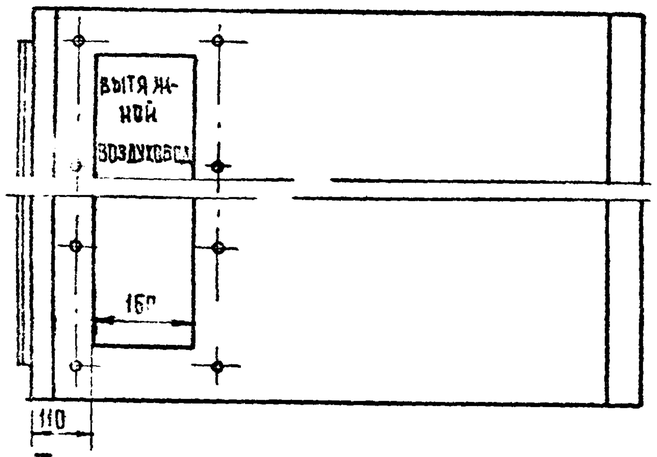
Общий вид

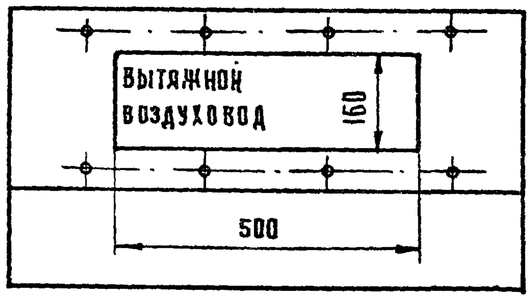


Вид А



Вид Б
(лист и прокладка сняты)





Техническая характеристика

1 Размер фильтра, мм.	
длина	412
ширина	440
высота	40
2 Полезная площадь фильтра, м²	0.135
3 Количество фильтров	2
4 Угол наклона фильтра к плоскости стола, град	35
5 Габаритные размеры, мм:	
длина	840
ширина	1000
высота	460
6 Масса, кг	38

Изготовитель: Комиссаровский завод торгового машиностроения

Требования к монтажу:

1 Местные вентиляционные отсосы должны монтироваться на специальной раме, крепящейся к стене, потолку или полу.

2 В случае подсоединения вытяжного воздуховода к задней стенке кожуха, верхнее вытяжное отверстие заглушить

3 Подача приточного воздуха к отсосу модели МВО-840 не предусматривается

Описание устройства см. лист МВО-420

Нач. техотд.	Аронов		1978	27-0-2
Гл. инж. пр-та	Игольникова			
Рук. группы	Горбатова		Местный вентиляционный отсос МВО-840	Стадия: Р; Лист: 125; Листов:
Проверил	Миролюбова			ЦНИИЭП торгово-бытовых зданий и туристских комплексов г. Москва
Разработал	Горбатова			