

Бланк подбора жиروتделителей

1. Проект строительства/адреса

Объект/место положения

Проектировщик

Инвестор

Подрядчик

2. Тип объекта

Места общественного питания

Большая круглосуточная кухня:

- checkbox больничная кухня
checkbox фабрика-кухня/столовая
checkbox столовая в воинской части
checkbox кухня при гостинице
checkbox специализированный ресторан

Бойни / места разделки мяса

- checkbox Предприятие по переработке мяса с бойней
checkbox Предприятия по разделке мяса без убоя
checkbox Скотобойня
checkbox Первичная разделка мяса - без убоя
checkbox Супермаркет, где перерабатывают и продают мясо
checkbox Бойня птицефабрики

Места переработки масел и жиров

- checkbox маргариновые заводы
checkbox маслобойни
checkbox маслоперегонные заводы
checkbox обжаривание арахиса
checkbox производство чипсов и картофеля фри
checkbox консервные заводы
checkbox производство готовых блюд
checkbox рыбоперерабатывающие предприятия
checkbox предприятия по утилизации

3. Время работы

Время работы/день

..... час/ день

Приток грязной воды

постоянный.....л/неделя
сменный/ волнообразный.....л/неделя

4. Требуемые пограничные величины стоков

Температура стоков

..... °C

Допустимое значение pH

значение pH

Омыляющиеся масла и жиры (липофильные субстанции)

Макс.....мг/л

Подбор жиросепаратора по PN EN 1825-2

1. Исходя из кухонного оборудования и количества образующихся стоков

Расчет максимального потока стоков в зависимости от оборудования: $Q_s = \sum_{i=1}^m n \times q_l \times Z_l(n)$

№	Оборудование	n кол-во приборов	q _l л/с на прибор	q _l x n	Фактор одновременности Z _l (n)					Итого Q _s (суммарное л/с)
					1 прибор	2 прибора	3 прибора	4 прибора	≥5 прибора	
1	Варочный котел / выпускное отверстие 25 мм		1	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
2	Варочный котел / выпускное отверстие 50 мм		2	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
3	Варочный котел / выпускное отверстие 70 мм		1	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
4	Варочный котел / выпускное отверстие 100 мм		3	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
5	Раковина с сифоном / выпускное отверстие 40 мм		0,8	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
6	Раковина с сифоном / выпускное отверстие 50 мм		1,5	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
7	Раковина без сифона / выпускное отверстие 40 мм		2,5	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
8	Раковина без сифона / выпускное отверстие 50 мм		4	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
9	Посудомойка		2	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
10	Наклонная сковорода		1	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
11	Стационарная сковорода		0,1	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
12	Мытье под давлением / мытье паром		2	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
13	Устройство для очистки кожицы (очистка кожицы)		1,5	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
14	Устройство для мытья		2	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
Выпуски с клапанами (кран). Номинальный диаметр/резьбовые соединения										
15	DN 15 R 1/2		0,5	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
16	DN 20 R 3/4		1	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
17	DN 25 R 1		1,7	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
										Сумма Q _s л/с

Коэффициенты:

fd 1 = плотность до 0,94г/см³
fd 1.5 = плотность выше 0,94г/см³

ft 1.0 – температура на вводе до 60 С°
ft 1.3 – температура на вводе выше 60 С°

fr 1.0 – нет чистящих реагентов
fr 1.3 – наличие чистящих реагентов
fr 1.5 – и выше в больницах

Примечание:

n – количество единиц оборудования
m – количество одинаковых устройств в комплекте
q_l – максимальная концентрация скорости устройства [л/с]
Z_l(n) – коэффициент зависящий от вида и количества пунктов
Q_s – максимальная скорость стоков [л/с]
l – безразмерный числитель

Номинальная величина NS = Q_s x fd x ft x fr

NG = x x x = _____ выбранная Ng шламкамера _____ л

2. По количествам блюд в день

Коммерческие кухни	M=среднее количество горячих блюд в день	VM – стандартный расход воды на блюдо для единицы оборудования	F – показатель единичного превышения	t – количество часов когда в сепаратор поступают стоки	Qs – максимальное количество стоков л/с
Коммерческие кухни	...блюд/день	x 100 л =	x 5	$\frac{=.....л.}{...часов \times 3600 \text{ с}}$	=.....л/с
Кухня отеля	...блюд/день	x 50 л =	x 8,5	$\frac{=.....л.}{...часов \times 3600 \text{ с}}$	=.....л/с
Заводские и студенческие столовые	...блюд/день	x 5 л =	x 20	$\frac{=.....л.}{...часов \times 3600 \text{ с}}$	=.....л/с
Больницы	...блюд/день	x 20 л =	x 13	$\frac{=.....л.}{...часов \times 3600 \text{ с}}$	=.....л/с
Круглосуточные промышленные кухни	...блюд/день	x 10 л =	x 22	$\frac{=.....л.}{...часов \times 3600 \text{ с}}$	=.....л/с
					Сумма Qs л/с

Коэффициенты:

fd 1 = плотность до 0,94г/см³

fd 1.5 = плотность выше 0,94г/см³

ft 1.0 – температура на вводе до 60 С°

ft 1.3 – температура на вводе выше 60 С°

fr 1.0 – нет чистящих реагентов

fr 1.3 – наличие чистящих реагентов

fr 1.5 – и выше в больницах

3. Расчет сепаратора жира по количеству используемого оборудования.

Рекомендации компании **TAUBER** для подбора жиротделителей.

№	Вид оборудования	п кол-во приборов	ql л/с на прибор	ql x n	Фактор одновре менности Zl (n)					Итого QS (суммарное л/с)
					1 прибор	2 прибора	3 прибора	4 прибора	≥5 прибора	
1	Варочный котел, вытекание 25 мм.		1	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
2	Варочный котел, вытекание 50 мм.		2	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
3	Паровой котел, 70 мм.		1	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
4	Паровой котел, 100 мм.		3	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
5	Кухонная раковина с сифоном, 40 мм.		0,8	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
6	Кухонная раковина с сифоном, 50 мм.		1,5	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
7	Кухонная раковина без сифона, 40 мм.		2,5	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
8	Кухонная раковина без сифона, 50 мм.		4	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
9	Посудомоечная машина		2	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
10	Обжарочная ванна опрокидываемая		1	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
11	Обжарочная ванна		0,1	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
12	Пароэжекторная установка		2	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
13	Чистка овощей – отшелушиватель		1,5	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
14	Мойка овощей		2	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
Выпуски с клапанами (кран). Номинальный диаметр/резьбовые соединения										
15	DN 15 R 1/2		0,5	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
16	DN 20 R 3/4		1	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с
17	DN 25 R 1		1,7	=...л/с	x 0,45	x 0,31	x 0,25	x 0,21	x 0,20	...л/с

Сумма Qs
..... л/с

Кoeffициенты:

fd 1 = плотность до 0,94г/см³

fd 1.5 = плотность выше 0,94г/см³

ft 1.0 – температура на вводе до 60 С°

ft 1.3 – температура на вводе выше 60 С°

fr 1.0 – нет чистящих реагентов

fr 1.3 – наличие чистящих реагентов

fr 1.5 – и выше в больницах

Примечание:

n – количество единиц оборудования

m – количество одинаковых устройств в комплекте

ql – максимальная концентрация скорости устройства [л/с]

Zl(n) – коэффициент зависящий от вида и количества пунктов

Qs – максимальная скорость стоков [л/с]

l – безразмерный числитель

Номинальная величина NS = Qs x fd x ft x fr

NG = x x x = _____ выбранная Ng _____ л

4. Определение объема шламкамеры

- Рестораны/ места общественного питания;
- Бойни/ мясопункты, где не производится забой
- Супермаркеты, прочие промышленные предприятия подробного характера

NG.....x 100 л =.....л

- Бойни/ мясопункты, где производится забой;
- Прочие промышленные предприятия с высоким фактором производства стоков

NG.....x 200 л =.....л