

Нет автора

Журнал Холодильная техника 1949 года №4

**Москва
«Книга по Требованию»**

УДК 621.3
ББК 31.352
Н57

Н57 **Нет автора**
Журнал Холодильная техника 1949 года №4 / Нет автора – М.: Книга по Требованию, 2021. – 81 с.

ISBN 978-5-458-64560-7

ISBN 978-5-458-64560-7

© Издание на русском языке, оформление
«YOYO Media», 2021
© Издание на русском языке, оцифровка,
«Книга по Требованию», 2021

Эта книга является репринтом оригинала, который мы создали специально для Вас, используя запатентованные технологии производства репринтных книг и печати по требованию.

Сначала мы отсканировали каждую страницу оригинала этой редкой книги на профессиональном оборудовании. Затем с помощью специально разработанных программ мы произвели очистку изображения от пятен, клякс, перегибов и попытались отбелить и выровнять каждую страницу книги. К сожалению, некоторые страницы нельзя вернуть в изначальное состояние, и если их было трудно читать в оригинале, то даже при цифровой реставрации их невозможно улучшить.

Разумеется, автоматизированная программная обработка репринтных книг – не самое лучшее решение для восстановления текста в его первоизданном виде, однако, наша цель – вернуть читателю точную копию книги, которой может быть несколько веков.

Поэтому мы предупреждаем о возможных погрешностях восстановленного репринтного издания. В издании могут отсутствовать одна или несколько страниц текста, могут встретиться невыводимые пятна и кляксы, надписи на полях или подчеркивания в тексте, нечитаемые фрагменты текста или загибы страниц. Покупать или не покупать подобные издания – решать Вам, мы же делаем все возможное, чтобы редкие и ценные книги, еще недавно утраченные и несправедливо забытые, вновь стали доступными для всех читателей.

Устаревшие конструкции погружных и оросительных конденсаторов, а также сундучных испарителей по мере износа подлежат замене на современные кожухотрубчатые конденсаторы и испарители.

Маслоотделители на холодильниках отделяют всего лишь от 40 до 60 % масла. Между тем, загрязнение маслом теплопередающих поверхностей испарительных систем и конденсаторов увеличивает на 10—12 % расход электроэнергии и нарушает нормальные условия эксплуатации. В связи с этим маслоотделители старого типа необходимо заменить маслоотделителями конструкции ВНИХИ, отделяющими свыше 90 % масла.

Воздухоотделители заграничных конструкций мало эффективны и вследствие этого, как правило, плохо работают. Между тем, при наличии в холодильной системе инертных газов (воздуха, водорода, азота, продукта распада масел и т. п.) расход электроэнергии увеличивается на 3,5 % на каждый градус повышения температуры конденсации аммиака; увеличивается износ машин, расход масла, снижается холодопроизводительность установок. Существующие устаревшие воздухоотделители должны быть заменены отечественными воздухоотделителями конструкции ВНИХИ. Аммиачные схемы многих холодильников не удовлетворяют требованиям надежной эксплуатации и техники безопасности.

Повышение технической культуры эксплуатации холодильников неразрывно связано с внедрением поплавковых регулирующих вентилей и электромагнитных указателей уровня. Кроме того, для систематического учета и контроля работы холодильных установок необходимо их дооснащение аммиакомерами (счетчиками холодопроизводительности) суммирующего действия.

В целях обеспечения безаварийной работы холодильного оборудования, на всех существующих холодильниках необходимо установить ресиверы для слива жидкого аммиака из батарей перед оттаиванием снеговой шубы, соединив эти ресиверы дренажным (переливным) трубопроводом с нижней частью соответствующих отделителей жидкости и уравнивательной линией с их паровым пространством. Ресиверы следует соединить с регулирую-

щей станцией и с нагнетательным трубопроводом (между маслоотделителем и конденсатором) для возврата жидкого аммиака из ресивера в испарительную систему. Ресиверы и отделители жидкости необходимо снабдить магнитными указателями уровня жидкого аммиака.

В целях надежного поддержания температур в морозилках и камерах хранения следует предусматривать их раздельное снабжение холодом. Для предохранения от коррозии аппаратов и магистральных труб необходимо использовать метод очистки рассола хлористого кальция от хлоратов, предложенный ВНИХИ. Опыты, проведенные в лабораторных условиях, показали сильное снижение коррозии (в 15—30 раз).

На действующих установках для контроля pH рассола (поддержания концентрации водородных ионов) целесообразно применять компараторы с универсальным индикатором ВНИХИ.

Развитие ледотехники

В связи с войной было прекращено начатое переоборудование ледогенераторов мутного льда в Москве, Ленинграде, Харькове, Ростове и других городах для производства прозрачного льда.

Необходимо немедленно возобновить производство прозрачного льда на Ленинградском холодильнике № 6, доведя производительность до 100 т в сутки, а также в течение 1950—1952 гг. переоборудовать ряд существующих ледогенераторов мутного льда.

Наряду с этим следует перейти на изготовление более интенсивных безраспашных ледогенераторов конструкции инж. Н. Ткачева (мелкофасованный трубчатый лед).

Лед для использования в колбасном производстве, для пересыпки свежей рыбы и овощей целесообразнее всего выпускать в виде снежного льда.

Изготовление таких ледогенераторов может быть организовано на заводах треста Союзмясомолмаш, а необходимые к ним автоматизированные фреоновые компрессоры — на московском заводе «Красный факел».

Генераторов снежного льда производительностью 1—2 т/сутки на 1951 г. требуется не менее 200.

Сельское хозяйство и связанная с ним заготовительная сеть пищевой промышленности и кооперации нуждаются в холодильфикации.

Большое внимание должно быть уделено типовым проектам рациональных ледохранилищ, складов из льда, ледников, ледяных камер в бунтах и ледокарманных холодильников.

Без промедления необходимо в широких масштабах приступить к строительству ледокарманных холодильников емкостью 15 и 30 т для хранения молочных продуктов (по проектам Хладпромпроекта).

В 1949 г. по проекту ВНИХИ было построено в разных местах свыше 100 ледяных камер емкостью 3—5 т в бунтах льда, хорошо себя зарекомендовавших в летнем сезоне текущего года. Широкому распространению этого опыта должно быть уделено исключительное внимание при заготовках льда в зимнем сезоне 1949—1950 г.

В каждом бунте льда обязательно должна быть предусмотрена ледяная камера емкостью 3—5 т для кратковременного хранения молочных продуктов.

Следует широко механизировать крупные ледозаготовительные пункты. Механизированные установки для намораживания льда конструкции ВНИХИ уменьшают затрату рабсилы в 4 раза и уже внедрены на 7 ледопунктах Главхладпрома, 1 ледопункте Главмясо и 1 ледопункте Министерства путей сообщения.

В первую очередь должны быть механизированы ледопункты, располагающие возможностью подведения водопровода, предназначенные для заготовок льда больше 5 000 т за сезон.

Также перспективным является внедрение предложенной ВНИХИ комплексной механизации разработки ледяных бунтов (электроотбойные молотки и ледопогрузчики), сокращающей затрату рабсилы по выкалыванию льда в 4 раза, по погрузке льда — в 16 раз.

Обеспечение культурной торговли мороженым и удовлетворение потребностей других отраслей, использующих сухой лед, связано со строительством сухоледных заводов в большинстве крупных городов Союза, и, в первую очередь, в южных районах.

Потребность в сухом льде в течение ближайших 2 лет выразится в количестве 60 000 т в год.

Самой эффективной формой организации сухоледного производства является комбинирование его с азотно-туковой и спиртовой промышленностью, поскольку здесь технологический процесс связан с выделением большого количества газообразной углекислоты.

Перспективным является также сооружение сухоледных заводов при известково-обжигательных заводах и биологических станциях по очистке сточных вод, отходящие газы которых содержат 30—40% углекислоты.

Технологические схемы производства сухого льда должны быть изменены.

В частности, необходимо перейти на каскадный способ сжижения углекислоты, осуществленный ВНИХИ. Это освобождает от применения трехступенчатого сжатия.

При сооружении сухоледных заводов должны быть использованы новейшие конструкции интенсивных теплообменных и выпарных аппаратов.

В связи с неравномерностью отпуска сухого льда потребителям, на сухоледных заводах обычно применяется хранение некоторого количества льда, причем из-за быстрой сублимации потери доходят до 6% в сутки. Для ликвидации потерь сухого льда целесообразно создание хранилищ жидкой углекислоты при пониженном давлении. Перевозка сухого льда должна производиться в специальных контейнерах, дающих минимальные потери — 2—3% в сутки, вместо 10—15% в настоящее время.

Реконструкция изотермического транспорта

Холодильный железнодорожный транспорт в настоящем его виде (с ледосоляным охлаждением) является очень узким местом и не обеспечивает перевозки мороженных пищевых продуктов без значительного снижения их качества.

До сих пор не решена проблема получения низких температур в ж.-д. изотермических вагонах для перевозки основной массы замороженного мяса и рыбы из Сибири, Средней Азии, Дальнего Востока,

Мурманска, Астрахани и других пунктов в центральные потребительские районы СССР.

Одним из путей разрешения этой проблемы является внедрение аккумуляционного охлаждения изотермических вагонов. Система аккумуляционного охлаждения обеспечивает поддержание температуры в вагоне ниже -12° . Кроме того, грузоподъемность вагонов и грузовая емкость их увеличивается на 25—30% за счет отсутствия ледяных карманов. Произведенные расчеты показали, что стоимость провоза продуктов в таких вагонах удешевляется, примерно, на $\frac{1}{3}$, при гарантии сохранности качества продуктов при перевозке. От одной зарядки запас холода в таком вагоне достаточен для трехсуточного пробега.

Этот период может быть сокращен или удлинен, в зависимости от конкретных условий. По пути следования вагонов должны быть сооружены зарядные станции, на расстоянии одна от другой с таким расчетом, чтобы зарядка вагонов могла производиться через каждые трое суток пути. Продолжительность зарядки вагонов холодом составит около трех часов.

Наряду с аккумуляционным охлаждением, необходима организация опытных маршрутных поездов с центральной холодильной установкой в одном из вагонов.

При 20-дневном обороте вагона, общая потребность в низкотемпературном изотермическом железнодорожном парке определяется по крайней мере в 6 000 четырехосных вагонов.

В настоящее время почти все молоко, доставляемое в крупные города и промышленные центры, перевозится или во флягах в вагонах-ледниках, или в автоцистернах емкостью до 2,5 т. Лишь в зоне снабжения Ленинграда применяется в небольшом масштабе перевозка молока в железнодорожных цистернах. Необходимо шире ввести транспортирование молока в железнодорожных цистернах емкостью 10—20 т, что резко удешевит перевозку молока и освободит значительное количество автоцистерн, перевозящих в настоящее время молоко на расстояние до 120 км.

Проектирование и скоростное строительство холодильников

Проектирование холодильников как производственных, так и распределительных должно производиться с максимальным учетом уже изложенных ранее требований холодильной технологии.

В целях достижения минимальной усушки и максимального сохранения качества поступающих на холодильник грузов при длительном их хранении, в основу проектирования должны быть положены следующие принципиальные положения.

Камеры хранения мороженных грузов (мяса, рыбы и масла) надо проектировать из расчета поддержания температуры воздуха в -18° .

Следует отказаться от практикуемого домораживания в камерах хранения мясорыбобпродуктов (а также масла), поступающих на холодильник с повышенной температурой, предусматривая для этой цели дополнительные морозилки, которые в сезоны малого поступления грузов могут быть использованы как камеры хранения.

Морозилки следует проектировать, исходя из необходимости понижения температуры воздуха до -30° .

При проектировании целесообразно предусматривать подвальный этаж с температурой 0° для хранения охлажденных грузов. Исключение возможно только при наличии неблагоприятных грунтовых условий. Верхний этаж холодильника следует проектировать для поддержания температуры 0° , но вместе с тем обеспечить и хранение мороженных грузов при -18° . Для изоляции внешнего контура холодного склада надо применять высококачественные изоляционные материалы, в основном — минеральную пробку, экспанзитную пробку и пеностекло, причем для морозилок и камер хранения мороженных грузов толщина наружной изоляции должна предусматриваться из расчета коэффициента теплопередачи не более $0,25 \text{ ккал/м}^2 \text{ час}^{\circ}\text{C}$.

В целях максимально возможного предотвращения проникновению наружного теплопритока к мороженным грузам, холодильные камеры следует оборудовать однорядными пристенными батареями, с размещением недостающей охлаждающей поверхности в виде потолочных батарей

над грузовым проходом. Для обеспечения наилучших условий хранения таких грузов как яиц, плодов, овощей, фруктов и др. необходимо предусматривать специальные воздухокондиционеры, позволяющие наиболее совершенно регулировать температуру и влажность воздуха.

В связи с возможностью уменьшения усушки продуктов в 4—5 раз и значительного сокращения поверхности охлаждающих батарей, необходимо реализовать предложение ВНИХИ о новой системе «внешнего» охлаждения камер мороженных грузов холодильников и осуществить строительство опытного холодильника.

Рациональное проектирование требует скорейшего разрешения вопросов о переходе в массовом масштабе от энергетически неэкономичного и дорогостоящего способа рассольного охлаждения к непосредственному аммиачному. В настоящее время эта сложная задача успешно разрабатывается ВНИХИ.

Учитывая, что организация производства сборных холодильников малой емкости как деревянного щитового типа, так и каркасного типа с заполнением дает значительный эффект в ускорении строительства, необходимо перенести этот опыт на более крупные объекты. Для этого целесообразно поручить ВНИХИ, совместно с проектными организациями Хладпромпроект и Гипромясомолпром, разработку двух проектов холодильников емкостью 1 000—1 500 т и 2 000—3 000 т из сборных конструкций в целях индустриализации строительно-монтажных работ. Сборные холодильники могут выполняться в виде железного каркаса с перекрытиями из отдельных железобетонных плит.

Необходимо также разработать варианты, при которых как каркас, так и перекрытия осуществляются из сборных железобетонных элементов. В целях ускорения и облегчения строительных работ особое внимание должно быть уделено строительству одноэтажных холодильников.

ВНИХИ разрабатывает конструкцию сборного холодильника емкостью до 500 т для хранения мороженных продуктов.

Несмотря на достаточно большую ширину холодильника (от 9 до 12 м), конструкция осуществляется без колонн, при минимальной затрате материалов, что

обеспечивает лучшее использование грузовой площади. Конструкция строительной части холодильника настолько проста, что позволяет производить сборку на месте из стандартных простых деталей (2-метровых досок) и применить любой вид изоляции, в том числе и засыпной.

Холодильное оборудование для сборных холодильников должно изготавливаться централизованным порядком в виде отдельных легко транспортабельных узлов, с доведением до минимума монтажных работ на месте.

Производство новых изоляционных материалов

Осуществление плана холодильного строительства связано с обеспечением строек теплоизоляционными материалами.

Потребность в теплоизоляционных материалах на 1949—1951 г.г. для холодильного строительства определяется в 15,3 млн. м².

Основным теплоизоляционным материалом, применяемым в настоящее время для строительства холодильников, являются торфоплиты.

Однако мощность всех предприятий, производящих торфоплиты, не покрывает возросших потребностей.

Эффективным разрешением вопроса получения теплоизоляционных материалов для строительства холодильников является организация массового производства новых изоляционных материалов, технология которых разработана ВНИХИ (минеральная пробка, пеностекло и лигнолитиз).

Для покрытия потребности в изоляционных материалах необходимо:

1. Ввести в действие завод минеральной пробки и завод пеностекла Минмясомолпрома СССР.

2. Организовать производство минеральной пробки на заводах минеральной ваты Министерства промышленности строительных материалов и Министерства строительства предприятий тяжелой индустрии; при гидролизных заводах организовать производство лигнолитиза.

Развитие холодильного машиностроения.

Перед отечественной машиностроительной промышленностью стоят задачи модернизации и полного восстановления довоенной градации холодильных машин на расширенной основе, с применением новых холодильных агентов (фреонов), а также освоения новых типов машин и аппаратов.

Поэтому необходимо освоить производство:

1. Аммиачных бустер-компрессоров с часовым объемом 1 385 м³ марки 2БАВ-35 на базе фреонового компрессора марки 2ФВ-35 и восстановить производство аммиачных холодильных установок двухступенчатого сжатия марки 7АГ, а также организовать выпуск двухступенчатых вертикальных компрессоров различных типо-размеров.

2. 6-цилиндровых блокартерных компрессоров для аммиака и фреона, а также турбокомпрессорных агрегатов и приступить к серийному производству запроектированных ВНИИХИ аммиачных автоматизированных холодильных агрегатов (45 000 ккал/час) на Владыкинском заводе Минмясомолпрома СССР.

3. Фреоновых автоматизированных агрегатов малой и средней производительности, начиная от 500 ккал/час и выше и наладить выпуск автоматизированных фреоновых холодильных торговых шкафов и прилавков емкостью 500 и 1000 л, а также сборных холодильных камер, емкостью 9—15 м³, для торговой сети.

4. Оборудования для изготовления прозрачного льда автоматизированных ледогенераторов по изготовлению цилиндрического и снежного льда. Освоить серийное производство абсорбционных холодильных установок производительностью 200 тыс. ккал/час и сдвоенных абсорбционных холодильных установок системы ВНИИХИ, производительностью 6, 10 и 20 тыс. ккалорий в час.

Также необходимо наладить производство бытовых холодильных шкафов: компрессионного типа (фреоновые) емкостью 120—200 л и абсорбционного типа емкостью 100 и 50 л.

Кроме того, освоить производство комплектных автоматизированных холодильных агрегатов различной производительности для кондиционирования воздуха в быту, общественных местах, учреждениях и предприятиях.

Также необходимо восстановить и расширить производство кожухотрубчатых испарителей, вертикальных и горизонтальных кожухотрубчатых конденсаторов, аммиачных насосов и камерного оборудования (пристенных и потолочных батарей, стеллажей, батарей и воздухоохладителей) для комплектной поставки холодильного оборудования. Помимо этого, в целях достижения значительной экономии цельнотянутых труб, а также создания компактных холодильных аппаратов (воздухоохладителей и воздухокондиционеров) необходимо освоить изготовление оребренных труб различного размера.

Следует также организовать серийное производство многоплиточных скороморозильных аппаратов с непосредственным испарением аммиака и скороморозильных аппаратов с интенсивной циркуляцией воздуха; восстановить производство комплектного оборудования для заводов сухого льда и освоить производство фризеров непрерывного действия, производительностью 150—200 кг в час, и электрофризеров для непосредственной продажи незакаленного мороженого потребителям.

Должно быть организовано производство объемных аммиакомеров суммирующего действия и поплавковых регулирующих вентилей ВНИИХИ в полной градации, охватывающей производительность от 30 до 800 тыс. ккал/час и освоить серийное производство приборов для полной или частичной автоматизации аммиачных и фреоновых компрессионных установок.

различного назначения— терморегулирующих вентилей, соленоидных вентилей, водорегулирующих вентилей, реле давления (прессостат—маноконтроллеры), термостатов (камерных и рассольных), поплавковых регулирующих вентилей высокого давления, дистанционных указателей уровня, водонулевых выключателей, бадродрасселирующих вентилей, телетермометрических станций.

Помимо всего, следует также осознать производство озонаторов производительностью 30 г озона в час.

Министерство химической промышленности СССР должно улучшить качество выпускаемого ныне фреона-12, в соответствии с проектом стандарта, предложенным Всесоюзным научно-исследовательским институтом химического машиностроения, и освоить производство новых хладагентов: фреон-11, фреон-22, фреон-13, фреон-216 и перфторбутан.

В целях надлежащего развития отечественного холодильного машиностроения и его соответствия современному уровню холодильной техники и потребностям народного хозяйства, в системе Министерства машиностроения и приборостроения

СССР следует организовать Главное управление холодильного машиностроения и создать при нем центральное конструкторское бюро с мощной экспериментальной базой.

Для повышения качества монтажа и проведения ремонтных работ, своевременного обеспечения сменными деталями машин и наблюдения за эксплуатацией мелких холодильных установок (при продовольственных базах, продмагах, ресторанах, магазинах и т. д.) необходимо организовать при Всесоюзной проектно-монтажной конторе Главхиммаша Министерства машиностроения и приборостроения СССР областные ремонтно-монтажные отделы.

Творческая работа научных работников в тесном содружестве с практиками и новаторами производства и широкое развертывание борьбы за скорейшее перевооружение холодильной промышленности на высоком техническом уровне, достойном нашей советской Родины, являются первоочередной задачей ВНИХИ. Не подлежит сомнению, что эти ответственные и почетные задачи будут с честью выполнены.

Строительство и проектирование

Досрочно введем в эксплуатацию новые холодильные емкости

М. ДИК — главный инженер Московского холодильника № 9

Московский холодильник № 9 является одним из наиболее крупных холодильников Советского Союза. Тем не менее, из года в год здесь ведется работа по дальнейшему увеличению роста холодильных площадей.

За первые 3 года послевоенной сталинской пятилетки емкость Московского холодильника № 9 за счет реконструкции увеличилась более чем на 16%.

Еще зимой 1949 г. мы поставили перед собою задачу—увеличить емкость на 200 т за счет реконструкции существующего холодильника, а 1000 т за счет приспособления одноэтажного каменного неохлаждаемого помещения, используемого под цехи подсобного производства.

Учитывая, что в условиях действующего холодильника присоединение коммуникаций новых объектов к аммиачным, рассольным и водяным магистралям является весьма ответственным делом и вызывает неизбежные остановки, а иногда и весьма длительные, был составлен точный план этих присоединений.

Зимой был осуществлен отсос и произведена сварка более чем 15 присоединений в аммиачные линии, и почти такого же количества в рассольные и водяные магистрали, с постановкой необходимых вентиля и задвижек. Это позволило впоследствии, в течение лета и осени 1949 г., производить всевозможные присоединения к системе без каких-либо перебоев в работе холодильной установки.

В мае текущего года Московское монтажное управление треста Мясомолмонтаж (начальник монтажного участка тов. Сиротинский Д. М.) приступило к реконструкции четырех камер четвертого этажа холодильника, охлаждаемых от

трех воздухоохладителей «Рашиг». Начав работы сперва в одной камере, для чего пришлось освободить ее от грузов, монтажники демонтировали воздухоохладитель и систему воздушных каналов и вместо них установили две четырехрядные 12-трубные рассольные пучковые батареи, общей поверхностью 510 м².

В дальнейшем грузы из рядом расположенной камеры переносились в уже реконструируемую и, таким образом, в течение 3 месяцев был переоборудован весь этаж холодильника, строительной площадью 2 460 м².

В результате реконструкции минусовая емкость этих камер была увеличена на 208 т.

Но не только этих выгод мы достигли. Если при воздушном охлаждении в камерах можно было получить только —10°, то теперь температура в них снижена до —12° —14°. За счет устранения работы вентиляторов воздухоохладителей достигнута экономия электроэнергии в количестве 18 000 квт. часов в год, экономится также значительное количество хлористого кальция, который приходилось тратить на пополнение системы из-за обводнения рассола при открытой рассольной системе.

Во второй половине мая было также приступлено к приспособлению под холодильник помещения, занимаемого цехом бумажного литья и прочими подсобными производствами.

Существующее здание представляет одноэтажное строение с кирпичными стенами толщиной в 1,5 кирпича. Здание имеет в ширину 20 м, в длину 100 м и по всей длине делится брандмауэрными кир-

пичными стенами на четыре равных отсека (рис. 1).

В продольном и поперечном направлениях через 5 м расположены кирпичные столбы, на которые опирается чердачное деревянное перекрытие.

В 1949 г. предусмотрено использовать под холодильник половину здания. В последующем году намечается устройство холодильных камер и в остальной части, а также пристройка к существующему строению нового здания, длиной 56 м, вдоль железнодорожной ветки.

через 5 м, на которые кладется металлический прогон и поперечные балки. По деревянной обрешетке укладывалась железная кровля. Последняя также предусмотрена и для замены руберойдной кровли переоборудываемого здания.

Грузы, поступающие по железной дороге, взвешиваются на врезных вагонеточных весах и через тамбур направляются в смежные камеры хранения. Выдача грузов также производится через тамбур гужевой стороны, через весы и на гужевую платформу.

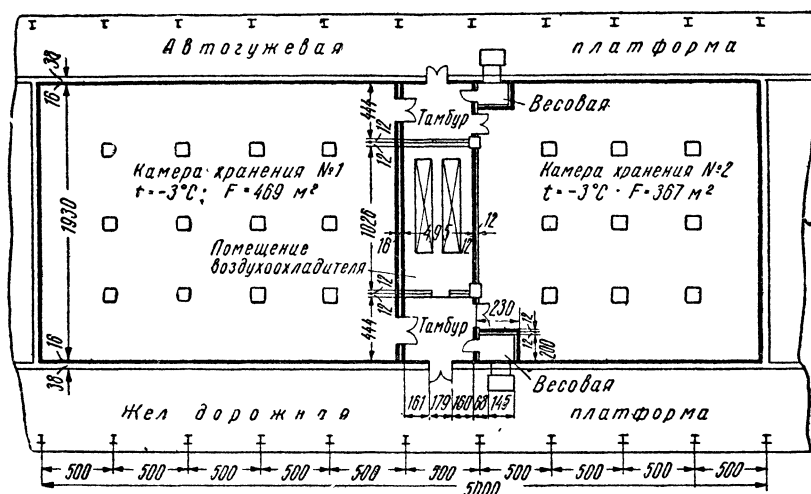


Рис. 1. Планировка камер № 1 и 2 строительства первой очереди.

Планировка каждой части предусматривает устройство 2 камер на 400 и 600 т.; таким образом, осуществление всего комплекса работ должно дать холодильнику 3000 т дополнительной емкости.

Работы текущего года заключались в замене деревянного чердачного перекрытия железобетонным, разборке полов и устройстве новых, с тепловой гидроизоляцией. Имеющиеся перегородки разбирались, а вместо них возводились новые. Существующие дверные и оконные проемы закладывались, а в необходимых местах пробивались новые.

Стены камер и чердачное перекрытие изолировались четырьмя слоями бумажно-литых плит, общей толщиной 16 см., которые изготавливались в цехе бумажного литья нашего холодильника.

С двух сторон здания пристраивались автогужевая и железнодорожная платформы, имеющие металлические колонны

Камеры предназначаются для хранения яиц и фруктов и рассчитаны на температуру — 3°.

Ввиду этого, в каждой камере запроектировано устройство 6 пристенных однорядных рассольных батарей, общей поверхностью 220 м², располагаемых у наружных стен, и отдельного сухого рассольного воздухоохладителя, собираемого из 5 батарей поверхностью 100 м².

Охлажденный рассол подается к батареям по отдельным рассолопроводам, длиной около 160 м каждый, которые отходят от основных магистралей холодильника, проходят над крышей машинного отделения, по внешней стене холодильника, огибают ее, пересекают железнодорожные пути холодильника и поступают в коллекторы, расположенные в тамбуре. Отсюда рассол распределяется по отдельным охлаждающим приборам каждой камеры.

В связи с расширением холодильника, в машинном отделении вновь смонтировали 4 кожухотрубчатых испарителя по 50 м², 4 аммиачных компрессора 4 АУ-15 производительностью по 150 000 кал/час., рассольный насос типа 6 НДВ производительностью 250 м³ в час и другое оборудование.

Все указанные работы нужно было произвести в довольно короткий срок, так как по приказу министра мясной и молочной промышленности СССР тов. Кузьминых И. А. первую очередь ввода холодильной емкости в количестве 600 т нужно было закончить к 25 сентября, а вторые 600 т в декабре 1949 г.

Положение осложнялось тем, что Мясомолмонтаж, имеющий солидный опыт в монтажных работах, до сего времени не занимался строительными работами.

Развертыванию строительства сначала мешала задержка в поступлении проектно-сметной документации и рабочих чертежей, а также трудности в получении местных строительных материалов — кирпича, гравия, песка. Пришлось ряд чертежей разрабатывать своими силами, непосредственно на стройке и завозить автотранспортом местные материалы, иногда из довольно отдаленных районов Московской области.

Имеющиеся две бетономешалки на 250 и 100 л, кран «Пионер», ленточный транспортер, камнедробилка, сварочные аппараты и др. способствовали механизации наиболее массовых и трудоемких работ.

Рационализаторские предложения, внесенные рабочими и техническим персоналом, способствовали усовершенствованию методов производства ряда строительных и монтажных работ, а также помогли применить некоторые менее дефицитные материалы взамен отсутствующих.

Учитывая исключительную важность и большое народно-хозяйственное значение выполнения установленного Правительством плана ввода новых холодильных емкостей, дирекция холодильника оказывала строительству повседневную помощь: выделила 50 рабочих, предоставила целый ряд необходимых материалов, помогла транспортными средствами.

Совместно с Мясомолмонтажем был составлен график производства строитель-

но-монтажных работ и материально-технического снабжения, а также разработаны мероприятия для своевременного ввода холодильных емкостей. За выполнением графиков и производством строительных и монтажных работ был установлен ежедневный контроль.

К участию в выполнении задания по досрочному вводу холодильной емкости включились также партийная и профсоюзная организации холодильника и Мясомолмонтажа. Заключенный социалистический договор возложил на обе стороны взаимные обязательства и способствовал широкому развертыванию социалистического соревнования на стройке.

Бригады грузчиков, выделенные холодильником на строительство, тт. Балабаева, Базылева, Леонова, станочницы т.т. Лепехина, Федорова, Перепелкина и другие, в короткий срок овладели строительными специальностями, перевыполнили нормы, показывая высокие образцы работ.

Рабочие Мясомолмонтажа тт. Лоцманов, Золин, Резванова, Чернов и другие также самоотверженно трудились на своих участках работы.

В порядке общественной помощи коллектив холодильника обязался отработать на строительстве в течение августа и сентября по 5 часов сверх своего рабочего дня. Это обязательство было с честью выполнено и почти каждый рабочий, инженерно-технический работник и служащий отработал не менее пяти часов; этот стахановский труд помог ускорению темпов работ и 15 сентября 1949 г. мы могли рапортовать министру о досрочном вводе в эксплуатацию 600 т холодильной емкости (рис. 2).

Министр мясной и молочной промышленности СССР товарищ Кузьминых И. А. письмом от 25 сентября 1949 г. поздравил коллективы с досрочным вводом в действие 600 т емкости и выразил уверенность, что задание по расширению холодильника № 9 будет выполнено полностью.

В настоящее время коллективы холодильника и Мясомолмонтажа работают над выполнением нового социалистического обязательства — досрочно ввести в эксплуатацию вторые 600 т емкости.

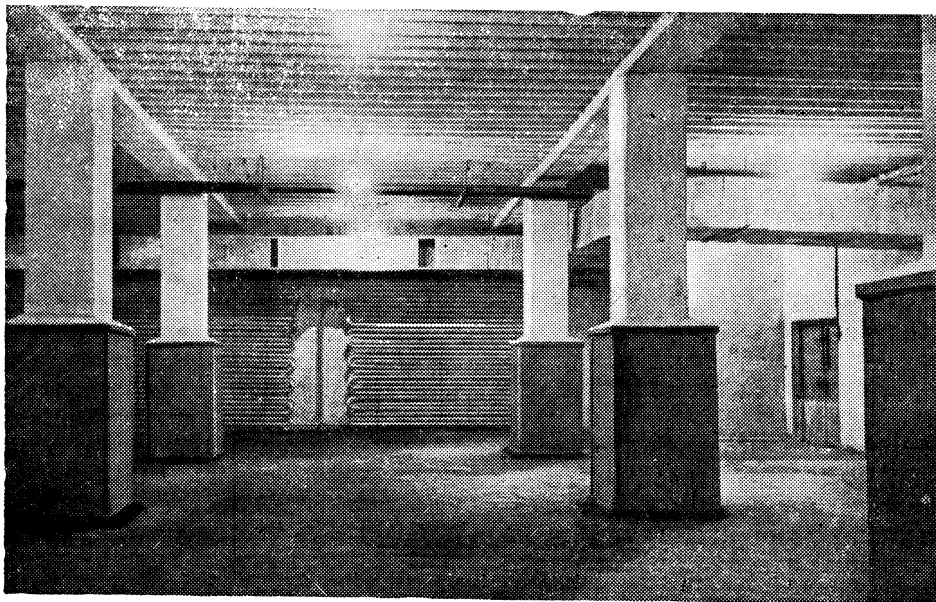


Рис. 2. Камера № 2 емкостью 400 т.

Перед нами стоит задача — в дальнейшем успешно работать, изживая еще имеющиеся недостатки в части более полного соблюдения технических условий при производстве работ, улучшать качество конструкций и сооружений, усилить работу технического контроля на стройке и не допускать отставания второстепенных объектов от основного сооружения.

Нет сомнения, что с этим мы справимся, порукой является то воодушевление,

которое вызвало у наших коллективов историческое постановление Совета Министров СССР и Центрального Комитета ВКП(б) от 26 мая 1949 г. «О заготовках продуктов животноводства», в результате которого в нашей стране в короткий срок — 1949 — 1951 г.г. — будет обеспечен резкий рост новых производственных мощностей и, в первую очередь, холодильных емкостей.