

辽宁省农业农村厅文件

辽农机〔2025〕113号

辽宁省农业农村厅关于开展集约化肉鸡养殖场 层叠式自动化养殖成套设备购置补贴 试点产品自主投档的通知

各有关生产企业：

按照《辽宁省农业农村厅 辽宁省财政厅关于印发〈辽宁省集约化肉鸡养殖场层叠式自动化养殖成套设备购置补贴试点实施方案〉的通知》（辽农机〔2025〕110号）要求，辽宁省农业农村厅决定于近期开展集约化肉鸡养殖场层叠式自动化养殖成套设备（以下简称“肉鸡养殖成套设备”）购置补贴试点产品自主投档。现就有关事宜通知如下：

一、投档产品条件

投档产品为肉鸡养殖成套设备(含笼具系统、自动喂料系统、自动清粪系统、自动饮水系统 and 环境控制系统等), 应满足以下条件:

(一) 产品生产企业为全国范围内肉鸡养殖成套设备生产企业。

(二) 企业营业执照经营范围应包含投档产品生产、经营等相关内容, 产品技术参数和性能符合相关要求(见附件1), 在我省的应用数量不少于3家养殖场(户)。

(三) 有固定生产场所, 具备生产肉鸡养殖成套设备或主要设备能力。生产的设备应至少拥有一种实用新型专利、发明专利或省级以上科技成果鉴定(评价证明)。

(四) 企业应提交书面承诺书, 明确企业在产品质量、售后服务、退换货及纠纷处理等方面的责任义务。

(五) 企业未被列入国家企业信用信息公示系统严重违法失信企业名单。

二、投档方式和要求

(一) 投档方式

生产企业按照“自愿参加、自主投档、承诺践诺”的原则通过网上投送。登录“农机购置与应用补贴产品自主投档平台”(网址:<http://td.sxwhkj.com/>)注册(投档成功后办理服务系统的用户名和密码与投档的保持一致, 请妥善保管), 填写完善企业信息, 推送企业信息至辽宁省, 并且按照要求上传企业承诺书(详见附件3)。相关信息经审核通过后, 生产企业按照规定将投档产品信息推送至辽宁省。

具体操作办法可参照《农机购置与应用补贴自主投档平台操作手册》。账号注册、登录如需帮助可与山西万鸿科技有限公司联系。

(二) 相关要求

1.企业必须如实填写产品投档信息，对投档信息的真实性、有效性、合法性、合规性、准确性和完整性负责并承担相应法律责任。因信息填报错误、资料不全导致产品投档错误，所引起的一切后果及责任由生产企业自行承担。因填报虚假信息，一经核实，将暂停或取消该企业所有产品在辽宁省的补贴资格，由此引起的纠纷和经济损失由生产企业自行承担。

2.上传的文件应为原件扫描件。单个文件大小要求:图片格式的不大于 500k，PDF 格式的不大于 5M。

3.生产企业在投档过程中发现的异常情形，应及时向我厅如实报告相关情况。对已经导入办理服务系统的补贴产品，存在问题或有异常情况的，相关企业应第一时间主动报告我厅。

三、投档时间

2025 年 5 月 22 日-6 月 5 日。

四、联系方式

联系人： 李修德 联系电话： 024-23448550。

邮箱： lnsnjj@sina.com

系统技术保障： 山西万鸿科技有限公司 苏晓海
18535645237。

附件： 1.肉鸡养殖成套设备技术要求

2.辽宁省肉鸡养殖成套设备补贴额一览表

3.生产企业自主投档承诺书



附件 1

肉鸡养殖成套设备技术要求

序号	名称	肉鸡养殖成套设备技术参数及性能
一	笼具系统	由鸡笼、笼架和食槽等组成。采用 3 层或 4 层层叠式鸡笼和笼架，鸡笼由笼架沿鸡舍纵向延长连接。
1	鸡笼	1、鸡笼由顶网、侧网、底网、后网、笼门、采食网等组成； 2、顶网采用 Q195 冷拔钢丝焊接，丝径$\geq 2.0\text{mm}$，网格尺寸$\leq 110\text{mm} \times 110\text{mm}$； 3、侧网和后网采用 Q195 冷拔钢丝焊接，丝径$\geq 2.2\text{mm}$，侧网和后网下方 10cm 部分横丝网格间距$\leq 25\text{mm}$，往上依次加宽且不会跑鸡； 4、底网采用 Q195 冷拔钢丝焊接，丝径$\geq 2.0\text{mm}$，网格尺寸$\leq 50\text{mm} \times 50\text{mm}$； 5、笼门采用 Q195 冷拔钢丝焊接，丝径$\geq 3.0\text{mm}$； 6、采食网采用 Q195 冷拔钢丝焊接，丝径$\geq 3.0\text{mm}$；竖丝网格间距$\leq 55\text{mm}$； 7、冷拔钢丝原材料质量应满足 GB/T 3429 要求； 8、组成鸡笼的各网片焊接后应有可靠的防腐处理措施，采用热浸镀锌处理时，镀锌质量应符合 GB/T 13912 的要求；采用畜牧业笼养用热镀锌-10%铝镀层钢丝时，质量应符合 T/CISA 015 的要求；组成鸡笼的各网片也可采用等直径热镀锌丝、锌铝合金丝直接焊接成形，热镀锌丝质量应符合 YB/T 5294 的 A 级要求。
2	笼架	1、笼架由支架立柱、支架横担和纵向连接件组成； 2、支架立柱采用 Q235 冷扎钢板（板材厚度$\geq 2.0\text{mm}$）冷弯成型，热浸镀锌处理，其截面尺寸应满足笼架承载需求，其原材料质量应满足 GB/T 5213 要求，其镀锌质量应满足 GB/T 13912 的要求，支架立柱也可采用热镀锌板（或用镀铝锌板）冷弯成型，双面镀锌层厚度$\geq 38\mu\text{m}$（质量为 275g/m^2），镀锌板（带）牌号 DX51D+Z 等，其原材料质量应满足 GB/T 2518 要求； 3、支架横担采用 Q235 冷扎钢板（板材厚度$\geq 1.2\text{mm}$）冲压折弯成型，热浸镀锌处理，其截面尺寸应满足笼架承载需求，其原材料质量应满足 GB/T 5213 要求，支架横担也可采用热镀锌板（或用镀铝锌板）冲压折弯成型，双面镀锌层厚度$\geq 38\mu\text{m}$（质量为 275g/m^2），镀锌板（带）牌号 DX51D+Z 等，其原材料质量应满足 GB/T 2518 要求； 4、笼架纵向连接件采用 Q235 冷轧钢板（板材厚度$\geq 0.8\text{mm}$）冲压折弯成型，热浸镀锌处理，其截面尺寸应满足笼架承载需求，其原材料质量应满足 GB/T 5213 要求，其镀锌质量应满足 GB/T 13912 要求，笼架纵向连接件也可采用热镀锌板（或用镀铝锌板）冲压折弯成型，双面镀锌层厚度$\geq 38\mu\text{m}$（质量为 275g/m^2），其原材料质量应满足 GB/T 2518 要求。
3	食槽	食槽材质为白色聚氯乙烯（PVC），厚度 $\geq 3.5\text{mm}$ ，满足鸡只采食需求，不得使用再生料。
二	自动喂料系统	由料塔、绞龙输送机、行车式喂料机等组成，采用热镀锌波纹板料塔储料，采用绞龙输送机将饲料由料塔输送到鸡舍。

1	料塔	料塔容量宜大于单栋肉鸡舍 3d 所需饲料量, 料塔直径 2750mm~3700mm, 高度 5.6m~8.4m, 采用热镀锌波纹板制作, 厚度 $\geq 1.0\text{mm}$, 双面镀锌层厚度 $\geq 275\text{g/m}^2$, 镀锌板(带)牌号 DX51D+Z 等, 其原材料质量应满足 GB/T 2518 要求; 不同设计养殖量的肉鸡舍推荐配置的料塔容积可参考表 4。
2	绞龙输送机	绞龙输送机配有感应开关, 自动控制绞龙输送机驱动电机的启闭, 绞龙输送机输料管为聚氯乙烯(PVC)管, 直径为 90mm~125mm, 壁厚 $\geq 4.0\text{mm}$, 螺旋弹簧外径与料管内径匹配, 输送能力 $\geq 3\text{t/h}$, 驱动电机功率 $\geq 1.1\text{kW}$, 电机防护等级 IP55。
3	行车式喂料机	1、喂料行车的横梁和支架采用热镀锌板冲压件拼装或热镀锌矩形管焊接, 须满足不同跨度肉鸡舍内承载饲料、料斗和传动设备的要求, 热镀锌板质量应满足 GB/T 2518 要求, 热镀锌矩形管质量应满足 GB/T 6728 要求; 喂料行车料斗采用热镀锌板, 双面镀锌层厚度$\geq 275\text{g/m}^2$, 厚度$\geq 1.0\text{mm}$, 其原材料质量应满足 GB/T 2518 要求, 料斗容积须满足不同规模肉鸡舍喂料量需求, 内部光滑不结料, 下料处配有匀料装置, 落料均匀, 喂料行车应配有行走驱动电机, 背负式独立料车电机功率$\geq 0.75\text{kW}$, 龙门式大行车单车行走驱动电机功率$\geq 1.5\text{kW}$, 龙门式大行车双行走驱动电机功率$\geq 0.4\text{kW}$, 电机防护等级 IP55, 喂料行车的行走速度宜为 5m/min, 可实现前进、后退、急停、播料功能, 手动加遥控控制; 2、喂料行车行走轨道为热镀锌板、热镀锌矩形管或圆管, 热镀锌板冲压件规格$\geq 50\text{mm}\times 50\text{mm}$、热镀锌矩形管规格$\geq 30\text{mm}\times 50\text{mm}$, 壁厚$\geq 2.5\text{mm}$、圆管直径$\geq 32\text{mm}$, 壁厚$\geq 2.5\text{mm}$。热镀锌板质量应满足 GB/T 2518 要求、热镀锌矩形管质量应满足 GB/T 6728 要求, 热镀锌圆管质量应满足 GB/T 13793 要求, 喂料行车导轨采用热镀锌板, 双面镀锌层厚度$\geq 275\text{g/m}^2$, 厚度$\geq 2.0\text{mm}$, 其原材料质量应满足 GB/T 2518 要求; 3、自动喂料系统安装质量应符合 NY/T 649 的要求。
三	自动清粪系统	1、采用带式传送粪便, 纵向清粪带长度与单列鸡笼组数相适应, 横向清粪带长度与鸡舍宽度适应, 斜向清粪机出粪端高度满足粪便装车高度需求; 自动清粪系统安装质量应符合 NY/T 649 的要求。
1	纵向清粪机	纵向清粪带厚度 $\geq 1\text{mm}$, 材质为聚丙烯(PP), 其质量应符合 GB/T 12670 要求, 清粪带宽度与笼架宽度相适应; 纵向清粪带上下层支撑托架为热镀锌板, 双面镀锌层厚度 $\geq 275\text{g/m}^2$, 厚度 $\geq 0.8\text{mm}$, 其原材料质量应符合 GB/T 2518 要求, 上层支撑托架布置间距 $\leq 1500\text{mm}$, 下层支撑托架布置间距 $\leq 1500\text{mm}$, 纵向清粪带机头三层联动驱动电机功率 $\geq 1.5\text{kW}$, 纵向清粪带机头三层独立驱动电机功率 $\geq 0.75\text{KW}$, 电机防护等级 IP55, 清粪带运行速度 $\geq 3\text{m/min}$, 机头架和机尾架处均装有调节清粪带松紧和清理粪便、鸡毛等杂物的装置。
2	横向清粪机	横向清粪带材质为聚氯乙烯(PVC), 厚度 $\geq 3\text{mm}$, 宽度 $\geq 500\text{mm}$, 长度与鸡舍宽度适应; 机头驱动电机功率 $\geq 2.2\text{kW}$, 电机防护等级 IP55。
3	斜向清粪机	斜向清粪带材质为聚氯乙烯(PVC), 厚度 $\geq 3\text{mm}$, 宽度 $\geq 500\text{mm}$; 清粪机出粪端高度满足粪便装车高度需求, 清粪机应有防雨罩; 机头驱动电机功率 $\geq 2.2\text{kW}$, 电机防护等级 IP55。
四	自动饮水系统	由进水前端、饮水管线等部分组成。
1	进水	1、由过滤器、水表、加药泵、调压器等组成, 应具备过滤、计量、加药, 调压和冲洗功能;

	前端	2、过滤器过滤精度$\leq 5\mu\text{m}$, 过滤器进/出水口≥ 1英寸, 最大水流量: $6\text{m}^3/\text{h}$, 过滤器材质采用优质强化纤维塑料; 3、水表工作水压: $\leq 1.0\text{MPa}$; 4、加药泵流量范围: $10\text{L}/\text{h} \sim 2500\text{L}/\text{h}$, 工作水压: $0.03\text{MPa} \sim 0.6\text{MPa}$; 5、水线水压调压器压力: $0.15\text{MPa} \sim 0.3\text{MPa}$。
2	饮水管线	1、由乳头饮水器和管线组成; 2、乳头饮水器可 360°侧击出水, 出水量为 $70\text{mL}/\text{min} \sim 120\text{mL}/\text{min}$, 按每个乳头饮水器供应 6~9 只肉鸡设置; 3、管线材质为聚氯乙烯 (PVC)。主水管规格 (直径$\times$壁厚)$\geq \phi 32\text{mm} \times 2.4\text{mm}$, 承压能力$\geq 1.6\text{MPa}$, 分水管规格 (直径$\times$壁厚)$\geq \phi 25\text{mm} \times 2.4\text{mm}$; 笼内饮水管可采用边长 $22 \times 22\text{mm}$ 方管, 壁厚为 2.8mm 等饮水管, 配备 PVC 阀门、三通、直通等辅材。
3	排水末端	正常供水时, 钢丝软管可显示水位; 反冲洗时, 可直接将水排出。可采用 PVC 斜三通 $\phi 32/\phi 20$ 加 $\phi 20$ 钢丝软管形式, 满足要求时, 可采用其他形式。
五	环境控制系统	由风机、进风窗、湿帘、环境控制器等组成。
1	风机	规格为 50 英寸 (叶轮直径 $\phi 1270\text{mm} \pm 30\text{mm}$), 带百叶窗, 外框采用热镀锌板制作, 上下护板厚度 $\geq 1.0\text{mm}$, 左右护板厚度 $\geq 0.8\text{mm}$, 导流罩厚度 $\geq 1.0\text{mm}$, 百叶窗叶片厚度 $\geq 0.8\text{mm}$, 双面镀锌层厚度 $\geq 275\text{g}/\text{m}^2$, 其原材料质量应符合 GB/T 2518 要求; 扇叶数量为 6 个, 采用 430BA 不锈钢等材料制作, 其材质应符合 GB/T 20878 的要求, 厚度 $\geq 1.1\text{mm}$, 皮带式传动; 电机功率 1.1kW , 常压风量 $\geq 41000\text{ m}^3/\text{h}$ 。
2	进风窗及进风窗联动装置	1、进风窗宜采用规格 (长$\times$宽) 为 $560\text{mm} \times 270\text{mm}$, 材质为 ABS 工程塑料, 进风窗上方配有宽 150mm 的塑料导流板; 2、进风窗配有联动装置, 可实现统一开闭, 调节开闭角度。
3	湿帘、湿帘保温门及湿帘保温门联动装置	1、采用纸质湿帘, 厚度$\geq 150\text{mm}$, 高度范围为 $1.2\text{m} \sim 2.5\text{m}$, 湿帘面积与不同饲养规模的肉鸡舍相适应, 铝合金框架, 含水泵和供回水系统; 2、湿帘保温门中间保温层为聚苯泡沫板 (EPS 或 XPS), 厚度$\geq 30\text{mm}$, B1 级阻燃, 两侧配置防腐板, 厚度$\geq 0.30\text{mm}$, 边框为铝合金型材, 壁厚$\geq 1.0\text{mm}$, 保温皮条为三元乙丙橡胶; 3、湿帘保温门配有联动装置, 可实现统一开闭, 调节开闭角度, 采用自动或手动控制方式, 在开启湿帘同时, 保温门开启最大。
4	环境控制器及其他	1、环境控制器外壳防护等级 IP55, 配备最少 4 个温度传感器 (范围: $-30^\circ\text{C} \sim 50^\circ\text{C}$; 精度: 0.5°C), 1 个湿度传感器 (范围: $0\% \sim 100\%$; 精度: $\pm 1.5\%$), 1 个负压传感器 (范围: $-100\text{Pa} \sim 100\text{Pa}$; 精度: 3%), 专用报警器, 可网络联网, 实时监测收集肉鸡舍内温度、湿度、用水、用电等各类信息, 可与手机客户端连接实现全场联网功能; 2、主配电箱配备断电保护器, 风机分级控制箱与尾端控制箱采用不锈钢柜体; 3、肉鸡舍综合布线采用符合国家标准电缆和线槽; 4、节能灯具宜采用 LED 可调光灯管或灯泡, 采用笼间过道吊装或笼顶固定对照布局, 功率为 $4\text{W} \sim 10\text{W}$, 根据不同光照需求调整。

附件 2

辽宁省肉鸡养殖成套设备补贴额一览表

序号	大类	小类	品目	档次名称	基本配置和参数要求	中央财政最高补贴额（元/套）	备注
1	畜 禽 养 殖 机械	畜 禽 养 殖 成 套 设 备	蛋(肉)鸡养殖成套设备	第 1 档	1.应配置笼具系统、自动喂料系统、自动清粪系统、自动饮水系统和环境控制系统。基本配置应不低于《辽宁省集约化肉鸡养殖场层叠式自动化养殖成套设备配套技术规范（试行）》中表 2 要求，实际配置数量应与设计养殖量相对应匹配； 2.基本参数应不低于《辽宁省集约化肉鸡养殖场层叠式自动化养殖成套设备配套技术规范（试行）》的规定。	150000	$2.5 \leq N < 3$
2				第 2 档		180000	$3 \leq N < 3.5$
3				第 3 档		210000	$3.5 \leq N < 4$
4				第 4 档		230000	$4 \leq N < 4.5$
5				第 5 档		250000	$4.5 \leq N$

注：表中 N 指单栋肉鸡舍设计养殖量。

附件 3

生产企业自主投档承诺书

本企业自愿参与辽宁省农机购置与应用补贴政策实施，自愿申请补贴机具投档，自主完成投档信息填报，自行评价并将产品合理归入相应档次，同时郑重作出如下承诺：

1.本企业自主投档的产品符合《辽宁省农业农村厅关于开展集约化肉鸡养殖场层叠式自动化养殖成套设备购置补贴试点产品投档工作的通知》中“投档产品条件”要求。投档产品所属品目名称与公开发布的品目名称一致，产品归档参数与一览表基本配置和参数要求相符。经我企业逐项核对录入投档平台的信息真实、有效、完整。

2.本企业依据自主投档的要求，据实将产品投入相应补贴档次，投送的所有信息均与产销实际相符、准确无误，不存在有关规定或通知所列的不得参与投档的情形，无任何虚假、误投或者重大遗漏等影响政策规范实施的问题。

3.本企业对投档信息的真实性、有效性、合法性、合规性、准确性和完整性负责并承担相应法律责任。如因填报信息虚假、错误、资料不全、内容不实或上传的影像文件不清晰等原因造成的补贴产品漏补、错补、补贴资格被暂停或取消等不良后果，均由本企业自行承担。

4.本企业将主动加强投档信息审核，对审核、公示期间以及公布所发现问题，主动报告辽宁省农业农村厅，并积极整改。如

不报告，可以直接取消本企业所有产品的补贴资质，由此引发的经济纠纷和损失由本企业自行承担。

5.如违反相关规定，本企业将完全接受相关部门的处理处罚，并自行承担由此引发的全部经济纠纷和损失。

法人代表（签字）:

生产企业（盖章）: