

1. Спосіб очищення пухо-перового матеріалу, який передбачає попереднє дезінфікування цього пухо-перового матеріалу, утворення руху повітряного потоку у суміші з пухо-перовим матеріалом, траєкторію руху якого неодноразово змінюють при його проходженні через лабіринт для очищення пухо-перового матеріалу, його подальше очищення та обезпилювання, який відрізняється тим, що очистку пухо-перового матеріалу здійснюють у горизонтально розташованих зонах очистки, в яких утворюють паралельні горизонтальні траєкторії руху повітряного потоку у суміші з пухо-перовим матеріалом, напрямом яких змінюють на протилежний при послідовному проходженні цього потоку через нижню зону очистки і наступні середню зону та верхню зону очистки з перемінним послідовним чергуванням векторного напрямку горизонтальної траєкторії цього потоку, починаючи з першої - нижньої горизонтальної векторної утворюючої траєкторії у нижній зоні, і послідовно - наступних, не менш ніж трьох горизонтальних векторних утворюючих траєкторій, розташованих у середній зоні очистки та у верхній зоні очистки, і на кожній горизонтальній векторній утворюючій траєкторії руху потоку здійснюють не менш ніж один ступінчастий механічний очищаючий вплив на пухо-перовий матеріал перегороджуючою дією, крім того у нижній зоні на першій - нижній горизонтальній векторній утворюючій траєкторії в процесі вакуумного транспортування потоку від пухо-перового матеріалу методом відсіювання відокремлюють пил та ворс кумулятивним впливом основного вакуумного транспортування потоку, перегороджуючої дії та окремого направленого вакуумного впливу через систему сит, крім того після проходження повітряного потоку у суміші з пухо-перовим матеріалом по верхній горизонтальній векторній утворюючій траєкторії пухо-перовий матеріал додатково очищують у верхній зоні з застосуванням додаткового вакуумного впливу.
2. Спосіб за п. 1, який відрізняється тим, що утворюють від чотирьох до семи горизонтальних векторних утворюючих траєкторій руху повітряного потоку у суміші з пухо-перовим матеріалом.
3. Спосіб за п. 1 або за п. 2, який відрізняється тим, що при здійсненні циклу очистки перо-пухового матеріалу не менш ніж два рази, застосовують необхідну кількість секцій очистки відповідного обладнання, при цьому в кожній додатковій секції відділення пилу та ворсу через систему сит з застосуванням окремого додаткового вакууму здійснюють в нижній зоні.
4. Спосіб за п. 1 або за п.2, або за п.3, який відрізняється тим, що середня швидкість повітряного потоку у суміші з пухо-перовим матеріалом складає 1,5 - 5,5 м/сек.
5. Спосіб за п. 1 або за п.2, або за п.3, або за п.4, який відрізняється тим, що на першій нижній горизонтальній векторній утворюючій траєкторії руху потоку здійснюють двох-чотирьох кратний ступінчастий механічний очищаючий вплив на пухо-перовий матеріал перегороджуючою дією.
6. Спосіб за п. 1 або за п.2, або за п.3, або за п.4, який відрізняється тим, що на другій та на кожній послідовній горизонтальній векторній утворюючій траєкторії руху потоку здійснюють трьох-семикратний ступінчастий механічний очищаючий вплив на пухо-перовий матеріал перегороджуючою дією.
7. Спосіб за п. 1 або за п.2 або за п.3 або за п.4, або за п. 5, який відрізняється тим, що вакуумний вплив здійснюють для транспортування повітряного потоку у суміші з пухово-перовим матеріалом, а також додатково окремі вакуумні впливи застосовують для відокремлення пилу та ворсу через систему сит у нижній зоні та у верхній зоні.