

**Заказчик - ООО «Полипласт Новомосковск»**

**Строительство производства РПП мощностью  
132 000 тонн в год**

**ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ**

**Раздел 6 Технологические решения**

**Часть 2 Графическая часть**

**Книга 3 Компоновочные решения**

**ПСИ22060-ТР2.3**

**Том 6.2.3**

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«ПРОМСТРОЙ ИНЖИНИРИНГ»

Заказчик - ООО «Полипласт Новомосковск»

Строительство производства РПП мощностью  
132 000 тонн в год

**ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ**

**Раздел 6 Технологические решения**

**Часть 2 Графическая часть**

**Книга 3 Компоновочные решения**

**ПСИ22060-ТР2.3**

**Том 6.2.3**

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

Генеральный директор



А.С. Соловьев

Главный инженер проекта

А. И. Мурашев

2023


### Содержание тома

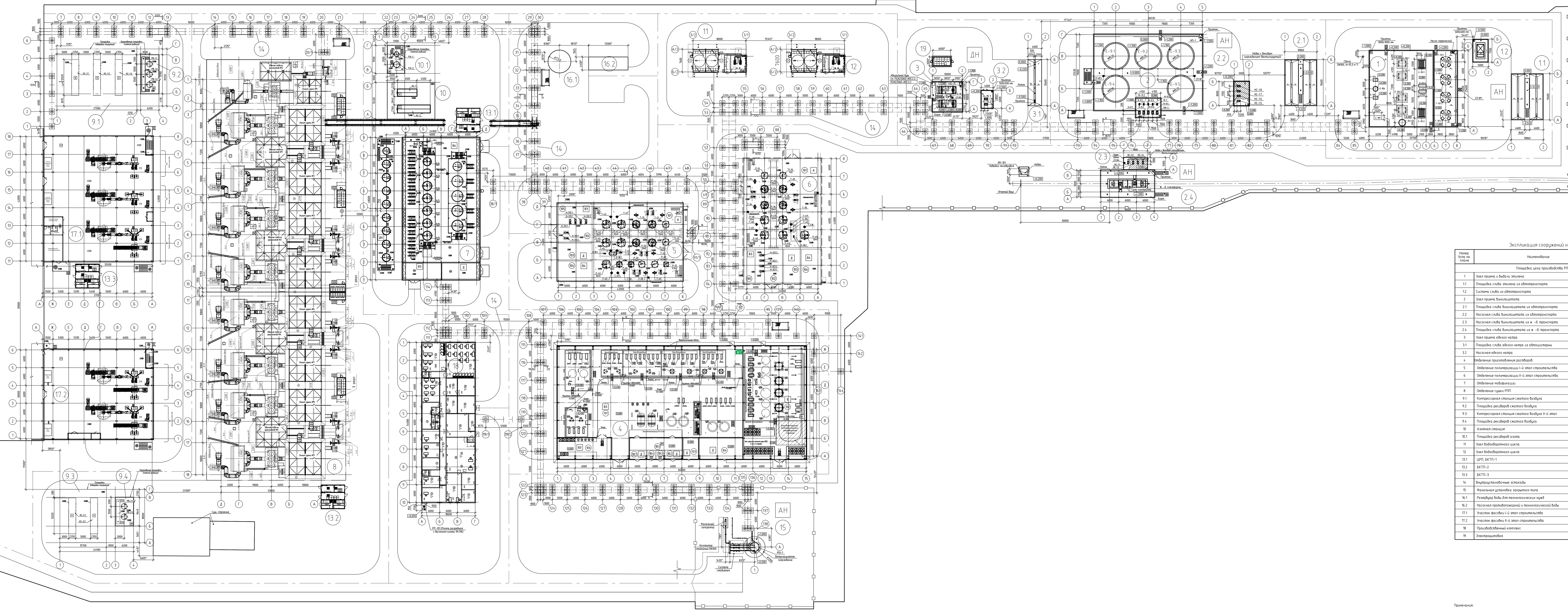
Обозначение	Наименование	Примечание
ПСИ22060-ТР2.3-С	Содержание тома 6.2.3	1
ПСИ22060-СП	Состав проектной документации	Комплектуется отдельно
ПСИ22060-ТР2.3	Графическая часть	35
Всего листов		36

Лист	Наименование	Примечание
1	Ведомость графической части	
2	План расположения оборудования	
3	Узел приема и выдачи этилена. Узел приема винилацетата. Узел приема едкого натра. План на отм. 0.000. Разрезы 1-1 ... 7-7	
4	Отделение приготовления растворов. План на отм. 0.000	
5	Отделение приготовления растворов. План на отм. +2.400	
6	Отделение приготовления растворов. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6	
7	Отделение полимеризации I-й этап строительства. Планы на отм. 0.000, +6.000, +15.500	
8	Отделение полимеризации I-й этап строительства. Разрезы 1-1, 2-2	
9	Отделение полимеризации II -й этап строительства. Планы на отм. 0.000, +6.000, +15.500	
10	Отделение полимеризации II -й этап строительства. Разрезы 1-1, 2-2	
11	Отделение модификации. План на отм. 0.000	
12	Отделение модификации. Планы на отм. +5.900, +7.000, +8.500, +8.850, +9.600, +10.400	
13	Отделение модификации. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3	
14	Отделение модификации. Разрезы 4-4, 5-5, 6-6	
15	Отделение сушки РПП. Общий план.	
16	Отделение сушки РПП. Планы на отм. +8.600, +10.300, +11.610, +13.200, +15.400, +15.790, +18.790, +21.210, +21.580, +21.900	
17	Отделение сушки РПП. Планы зданий подачи реагентов.	
18	Отделение сушки РПП. Разрезы 1-1, 2-2.	
19	Отделение сушки РПП. Разрезы 3-3, 4-4, 5-5.	
20	Отделение сушки РПП. Разрезы 6-6, 7-7, 8-8.	
21	Компрессорная станция сжатого воздуха I-й этап строительства. Площадка ресиверов сжатого воздуха I-й этап строительства. План на отм. 0.000. Разрезы 1-1, 2-2	
22	Компрессорная станция сжатого воздуха II -й этап строительства. Площадка ресиверов сжатого воздуха II-й этап строительства. План на отм. 0.000. Разрезы 1-1, 2-2	
23	Азотная станция. Площадка ресиверов азота. План на отм. 0.000. Разрез 1-1	
24	Внутриустановочная эстакада. План на отм. 0,000.	
25	Внутриустановочная эстакада. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6, 7-7, 8-8, 9-9	
26	Внутриустановочная эстакада. Разрезы 10-10, 11-11, 12-12, 13-13, 14-14	
27	Факельная установка закрытого типа. Компонировка оборудования. План а отм. 0,000. Разрез 1-1. Вид А	
28	Участок фасовки I-й этап строительства. Компонировка оборудования. План на отм. +1.200	
29	Участок фасовки I-й этап строительства. Компонировка оборудования. Планы на отм. +8.400, +8.700, +10.200, +15.300, +22.950 между осями 1-8 и А-В	
30	Участок фасовки I-й этап строительства. Компонировка оборудования. План на отм. +22.950 между осями 1-8 и А-В. Разрез 1-1. Вид А	
31	Участок фасовки I-й этап строительства. Компонировка оборудования. Разрез 2-2	
32	Участок фасовки II-й этап строительства. Компонировка оборудования. План на отм. +1.200	

Лист	Наименование	Примечание
33	Участок фасовки II-й этап строительства. Компонировка оборудования. Планы на отм. +8.400, +10.200, +15.300, +22.950 между осями 1-6 и А-В	
34	Участок фасовки II-й этап строительства. Компонировка оборудования. План на отм. +22.950 между осями 1-6 и А-В. Разрез 3-3. Вид Б	
35	Участок фасовки II-й этап строительства. Компонировка оборудования. Разрез 4-4	

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

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата				
						ПСИ22060-ТР2.3			
						ООО "Полипласт Новомосковск"			
Разработал	Головин				30.01.23	Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Деброва				30.01.23		П	1	35
Нач. отд.	Асаула				30.01.23	Ведомость графической части			
Н.контр.	Деброва				30.01.23				
ГИП	Мурашев				30.01.23				

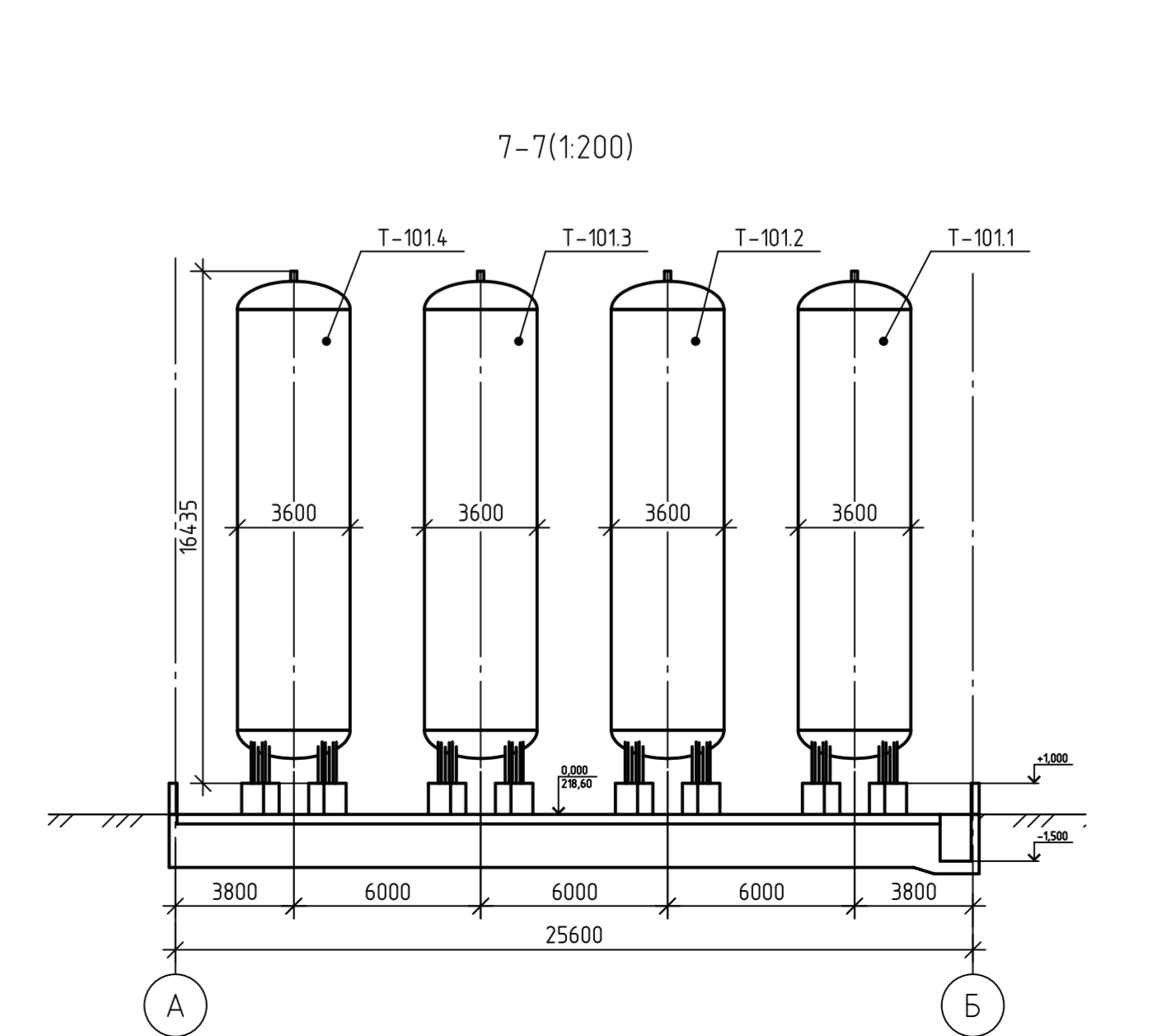
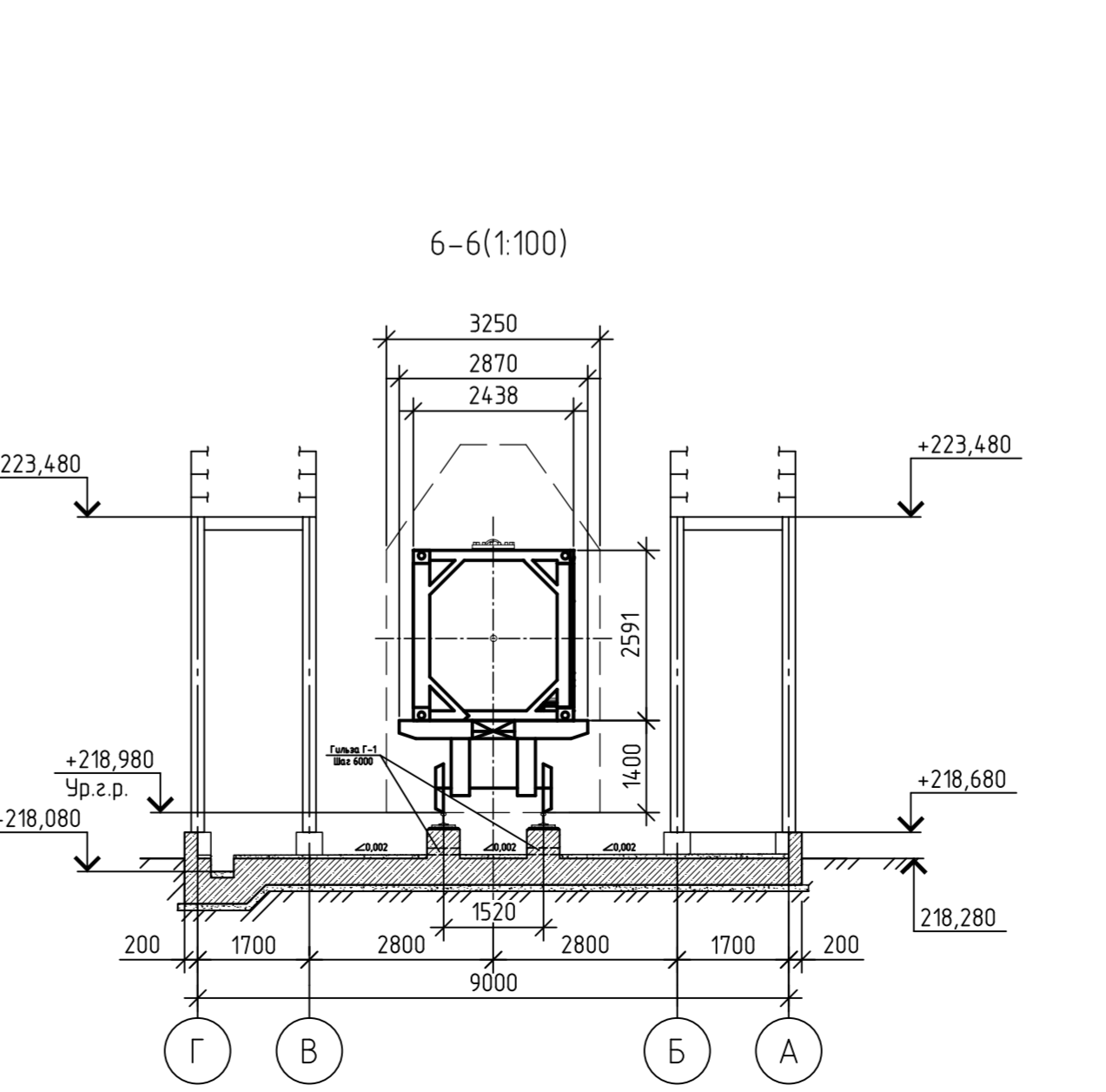
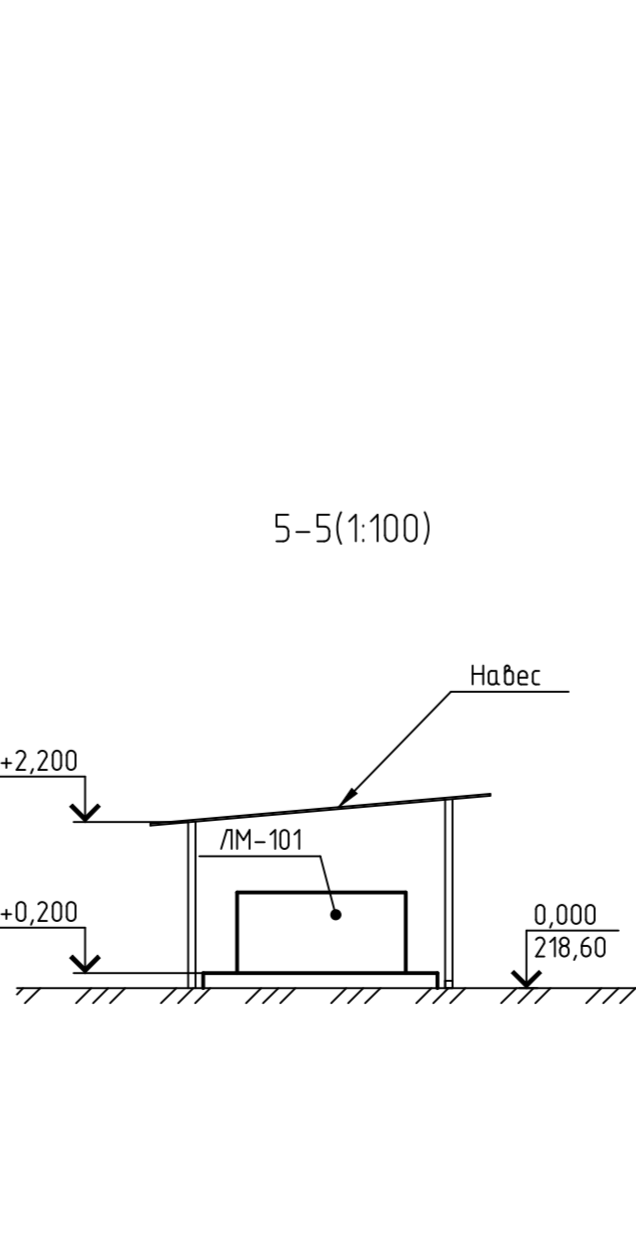
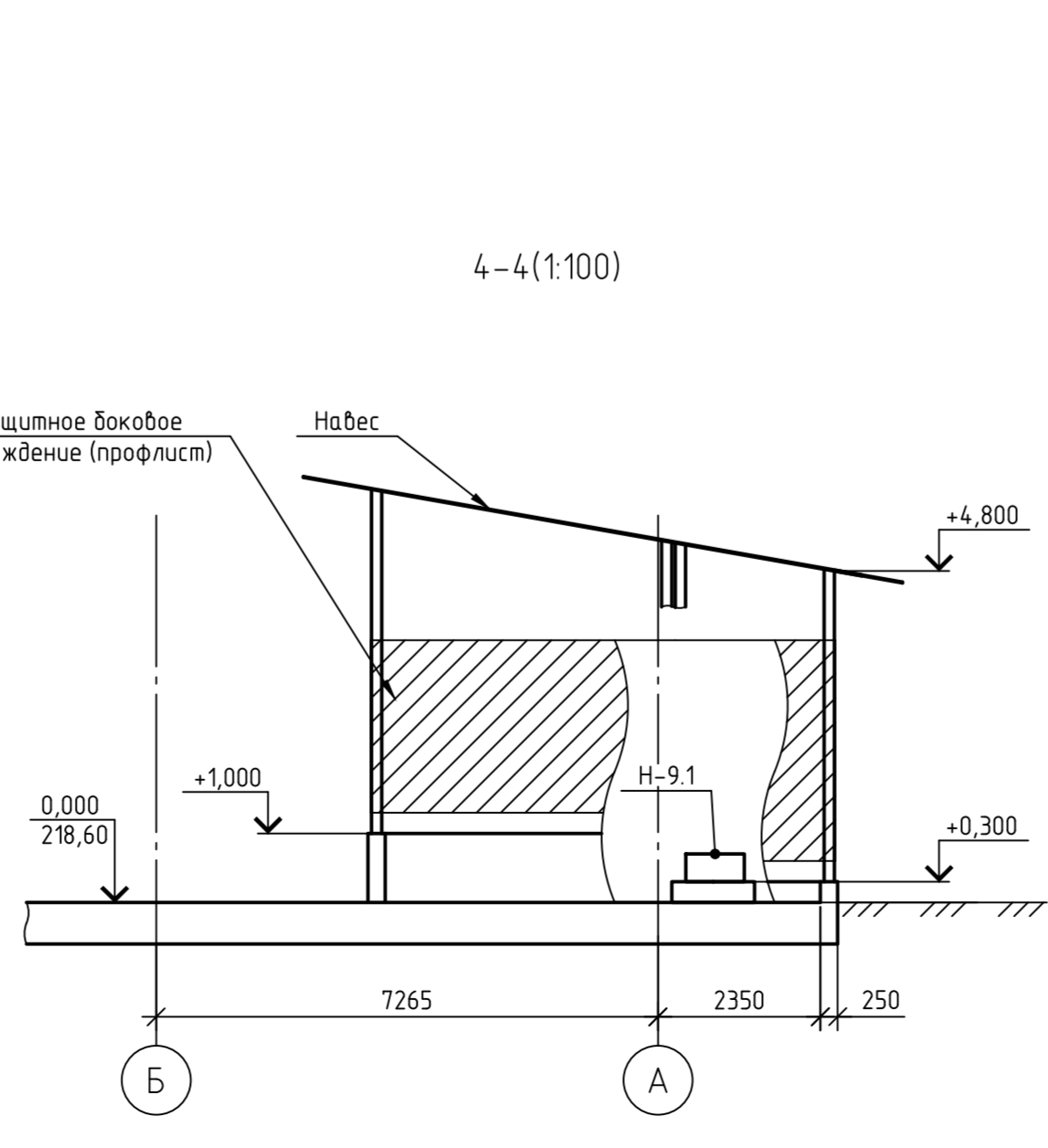
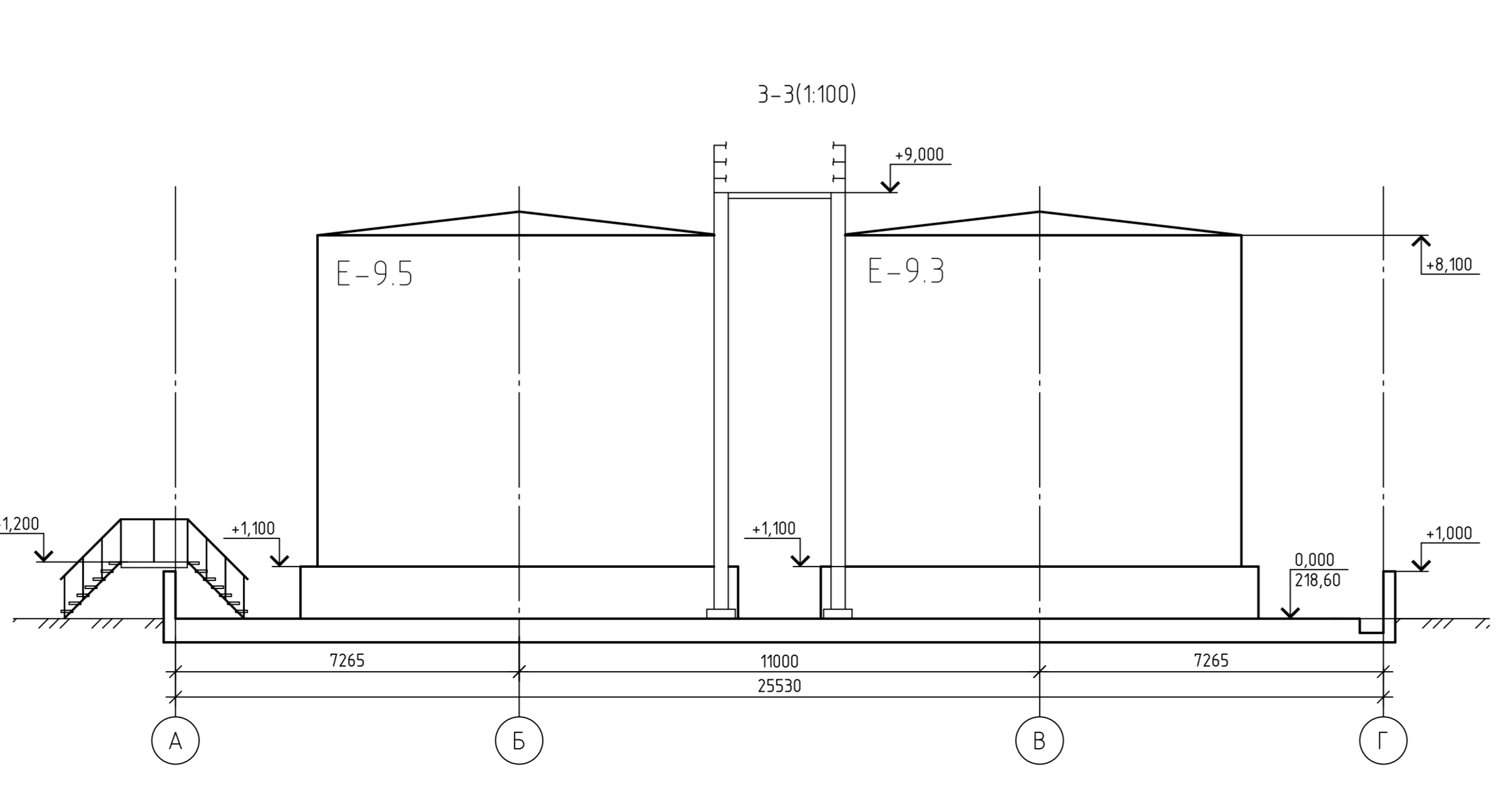
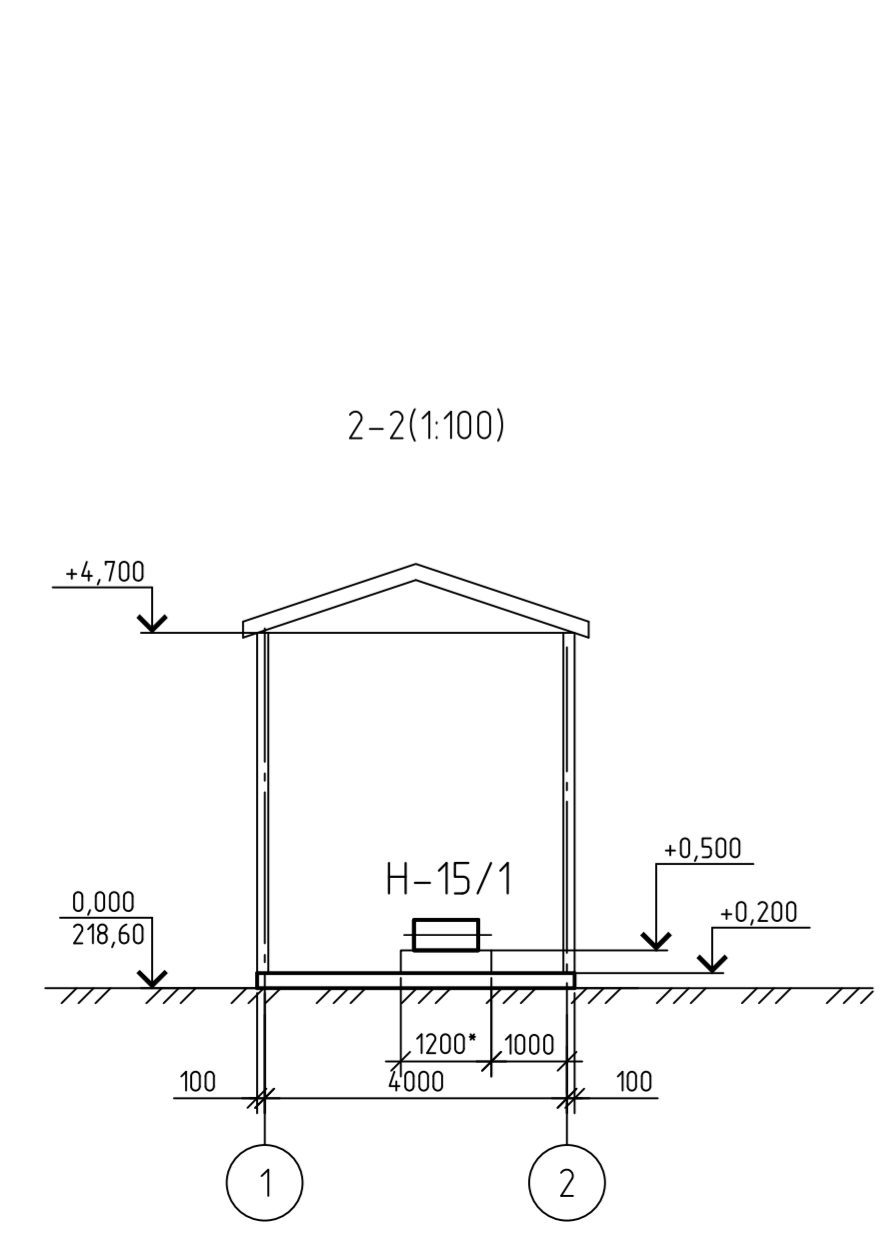
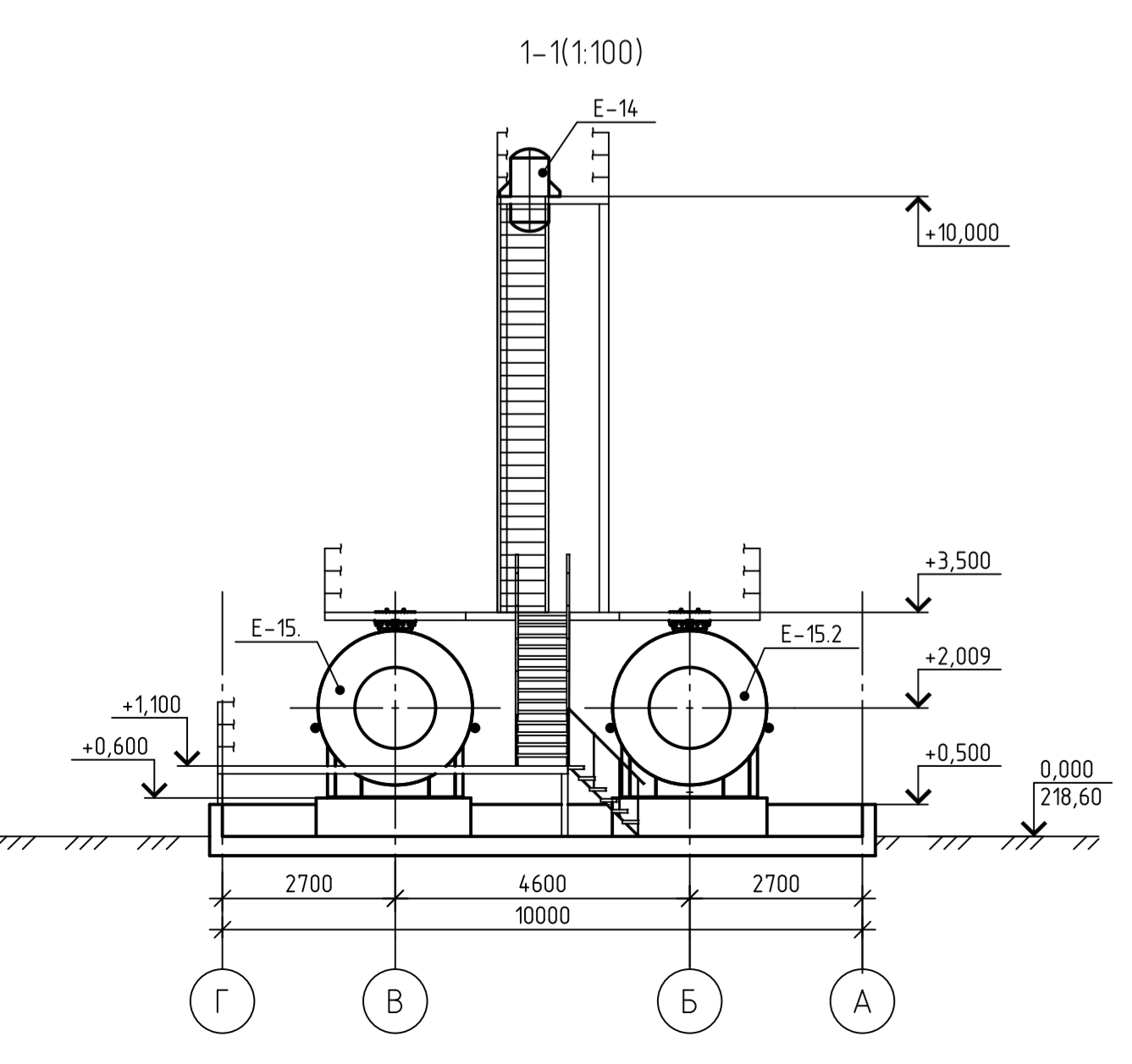
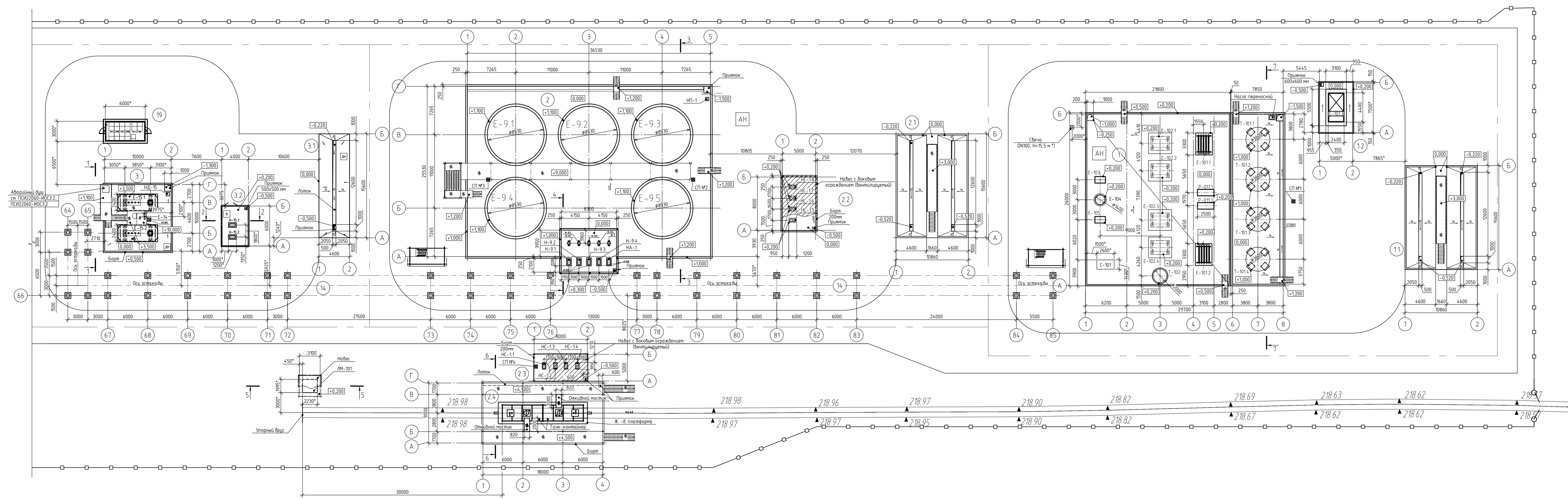


Экспликация сооружений на ГП

номер узла на плане	назначение	примечание
Площадь цеха производства РПТ		
1	Узел приема и выдачи этилена	1-этап стр.-ва
11	Площадка слива этилена из аммиака	1-этап стр.-ва
12	Система слива из аммиака	1-этап стр.-ва
2	Узел приема выхлопных газов	1-этап/ II-этап стр.-ва
21	Площадка слива выхлопных газов из аммиака	1-этап стр.-ва
22	Насосная слива выхлопных газов из аммиака	1-этап/ II-этап стр.-ва
23	Насосная слива выхлопных газов из м.-А пропанов	1-этап/ II-этап стр.-ва
24	Площадка слива выхлопных газов из м.-А пропанов	1-этап стр.-ва
3	Узел приема свежего воздуха	1-этап стр.-ва
31	Площадка слива свежего воздуха из аммиака	1-этап стр.-ва
32	Насосная свежего воздуха	1-этап стр.-ва
4	Облачение приготовления растворов	1-этап стр.-ва
5	Облачение полимеризации I-этап строительства	1-этап стр.-ва
6	Облачение полимеризации II-этап строительства	II-этап стр.-ва
7	Облачение модификации	1-этап стр.-ва
8	Облачение сушки РПТ	1-этап стр.-ва
91	Компрессорная станция сжатого воздуха	1-этап стр.-ва
92	Площадка ресивера сжатого воздуха	1-этап стр.-ва
93	Компрессорная станция сжатого воздуха II-этап	II-этап стр.-ва
94	Площадка ресивера сжатого воздуха	II-этап стр.-ва
10	Азотная станция	1-этап стр.-ва
101	Площадка ресивера азота	1-этап стр.-ва
11	Узел водоворотно-го шлама	1-этап стр.-ва
12	Узел водоворотно-го шлама	II-этап стр.-ва
131	ЦРП, БКТП-1	1-этап стр.-ва
132	БКТП-2	1-этап стр.-ва
133	БКТП-3	1-этап стр.-ва
14	Выпускные колонны	1-этап стр.-ва
15	Ячейки установки закрытого типа	1-этап стр.-ва
161	Резервуар воды для технологических нужд	1-этап стр.-ва
162	Насосная проточной воды и технической воды	1-этап стр.-ва
171	Узелок воздуха II-этап строительства	1-этап стр.-ва
172	Узелок воздуха II-этап строительства	1-этап стр.-ва
18	Производственный комплекс	1-этап стр.-ва
19	Электрощитовая	1-этап стр.-ва

Примечание:  
 1. Стропильная часть показана условно.  
 2. Расположение и отметки площадок обслуживания будут уточнены при детальном проектировании.  
 3. Подробные планы расположения оборудования см. ПКЭ2060-ТР2.3 листы 3-35.  
 4. Размеры со значком "\*" уточняются при детальном проектировании.

ПСИ22060-ТР2.3		ООО "Поллипласт Новосибирск"	
Изм.	Кол. изм.	Лист №	Всего
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9
10	10	10	10
11	11	11	11
12	12	12	12
13	13	13	13
14	14	14	14
15	15	15	15
16	16	16	16
17	17	17	17
18	18	18	18
19	19	19	19
20	20	20	20
21	21	21	21
22	22	22	22
23	23	23	23
24	24	24	24
25	25	25	25
26	26	26	26
27	27	27	27
28	28	28	28
29	29	29	29
30	30	30	30
31	31	31	31
32	32	32	32
33	33	33	33
34	34	34	34
35	35	35	35
36	36	36	36
37	37	37	37
38	38	38	38
39	39	39	39
40	40	40	40
41	41	41	41
42	42	42	42
43	43	43	43
44	44	44	44
45	45	45	45
46	46	46	46
47	47	47	47
48	48	48	48
49	49	49	49
50	50	50	50
51	51	51	51
52	52	52	52
53	53	53	53
54	54	54	54
55	55	55	55
56	56	56	56
57	57	57	57
58	58	58	58
59	59	59	59
60	60	60	60
61	61	61	61
62	62	62	62
63	63	63	63
64	64	64	64
65	65	65	65
66	66	66	66
67	67	67	67
68	68	68	68
69	69	69	69
70	70	70	70
71	71	71	71
72	72	72	72
73	73	73	73
74	74	74	74
75	75	75	75
76	76	76	76
77	77	77	77
78	78	78	78
79	79	79	79
80	80	80	80
81	81	81	81
82	82	82	82
83	83	83	83
84	84	84	84
85	85	85	85
86	86	86	86
87	87	87	87
88	88	88	88
89	89	89	89
90	90	90	90
91	91	91	91
92	92	92	92
93	93	93	93
94	94	94	94
95	95	95	95
96	96	96	96
97	97	97	97
98	98	98	98
99	99	99	99
100	100	100	100



Номер узла на плане	Наименование	Примечание
Площадка цеха производства РПП		
1	Узел приема и выдачи эпилена	1 этап стр.-ба
1.1	Площадка слоба эпилена из автотранспорта	1 этап стр.-ба
1.2	Система слоба из автотранспорта	1 этап стр.-ба
2	Узел приема вынцелета	1 этап стр.-ба
2.1	Площадка слоба вынцелета из автотранспорта	1 этап стр.-ба
2.2	Насосная слоба вынцелета из автотранспорта	1 этап стр.-ба
2.3	Насосная слоба вынцелета из ж.-д. транспорта	1 этап стр.-ба
2.4	Площадка слоба вынцелета из ж.-д. транспорта	1 этап стр.-ба
3	Узел приема евокого напора	1 этап стр.-ба
3.1	Площадка слоба евокого напора из автотранспорта	1 этап стр.-ба
3.2	Насосная евокого напора	1 этап стр.-ба
14	Внутривзвешивающие эстакады	1 этап стр.-ба
19	Электроштабная	1 этап стр.-ба

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса в кг	Примечание
Узлы 1; 1.1; 1.2					
E-1012		Буферный испаритель для резервуар хранения 0-3000 м³/ч, F=128 м², 290x214x2034	2	400	комплексная поставка 1 этап стр.-ба
E-1013		Разогреватель испаритель 0-300 м³/ч, F=192 м², 340x253x2253	1	650	комплексная поставка 1 этап стр.-ба
E-102, 1.2, 3.4		Эпителин испаритель 0-1500 м³/ч, F=920 м², 340x214x6800	4	6300	комплексная поставка 1 этап стр.-ба
E-103		800 испаритель 0-3000 м³/ч, F=64 м², 160x1000x3100	1	220	комплексная поставка 1 этап стр.-ба
E-104		Побороздатель эпилена 0-3000 м³/ч, F=3-3 м², 1700x940x3500	1	2100	комплексная поставка 1 этап стр.-ба
E-105		Электронизаторы 10-70 кВт	1	220	комплексная поставка 1 этап стр.-ба
T-101, 1.2, 3.4		Емкость хранения эпилена 0-3000 м³, F=100 м², H=164.35	4	32297	комплексная поставка 1 этап стр.-ба
T-102		Буферный резервуар эпилена 0-3000 м³/ч, F=40 м², H=1929 мм	1	21000	комплексная поставка 1 этап стр.-ба
P-10112		Буферный насос эпилена 0-3000 м³/ч, F=40 м², H=1929 мм	2	1500*	комплексная поставка 1 этап стр.-ба
C-101		Эпителин компрессор	1	3000*	комплексная поставка 1 этап стр.-ба
F-101		Фильтр	1	80*	комплексная поставка 1 этап стр.-ба
IM-101		Лебедка маневровая	1	4769*	1 этап стр.-ба
Узлы 2; 2.1; 2.2; 2.3; 2.4					
E-9.1-9.2		Емкость хранения вынцелета V=400 м³, D=8500 мм, H=8366 мм	2	17000*	1 этап стр.-ба
E-9.4-9.5		Емкость хранения вынцелета V=400 м³, D=8500 мм, H=8366 мм	2	17000*	2 этап стр.-ба
E-9.3		Емкость вынцелета абсорбция V=400 м³, D=8500 мм, H=8366 мм	1	17000*	1 этап стр.-ба
H-9.1-9.2		Насос вынцелета 0-8,0 м³/ч, H=800 м	2	1200*	1 этап стр.-ба
H-9.3-9.4		Насос вынцелета 0-8,0 м³/ч, H=800 м	2	1200*	2 этап стр.-ба
Ф-1		Фильтр сетчатый	1	80*	1 этап стр.-ба
Ф-1.1-1.2		Фильтр сетчатый	2	80*	1 этап стр.-ба
Ф-1.3-1.4		Фильтр сетчатый	2	80*	2 этап стр.-ба
HA-1		Насос вынцелета абсорбционный 0-50,0 м³/ч, H=50 м, N=15 кВт	1	1200*	1 этап стр.-ба
HC-11-15		Насос слоба вынцелета 0-25,0 м³/ч, H=50 м, N=7,5 кВт	8	1200*	1 этап стр.-ба
Ф-1.1-1.8		Фильтр сетчатый	8	80*	1 этап стр.-ба
HT-1		Насос переносной 0-25,0 м³/ч, N=3,0 кВт	1	450*	1 этап стр.-ба
Узлы 3; 3.1; 3.2					
E-15.1		Емкость хранения раствора евокого напора V=25 м³, D=2400 мм, L=5915 мм, F=2,2 м²	1	2856	1 этап стр.-ба
E-15.2		Насосная емкость хранения раствора евокого напора V=25 м³, D=2400 мм, L=5915 мм, F=2,2 м²	1	2856	1 этап стр.-ба
H-15.1, 2		Насосная емкость хранения раствора евокого напора с автотранспорта 0-20 м³/ч, H=20 м, N=7,7 кВт	2	1200*	1 этап стр.-ба
HA-15		Насосная емкость хранения раствора евокого напора с автотранспорта 0-20 м³/ч, H=20 м, N=7,7 кВт	1	50*	1 этап стр.-ба
E-14		Площадка вынцелета V=0,5-1,0 м³, H=50 м, N=7,5 кВт	1	700*	1 этап стр.-ба

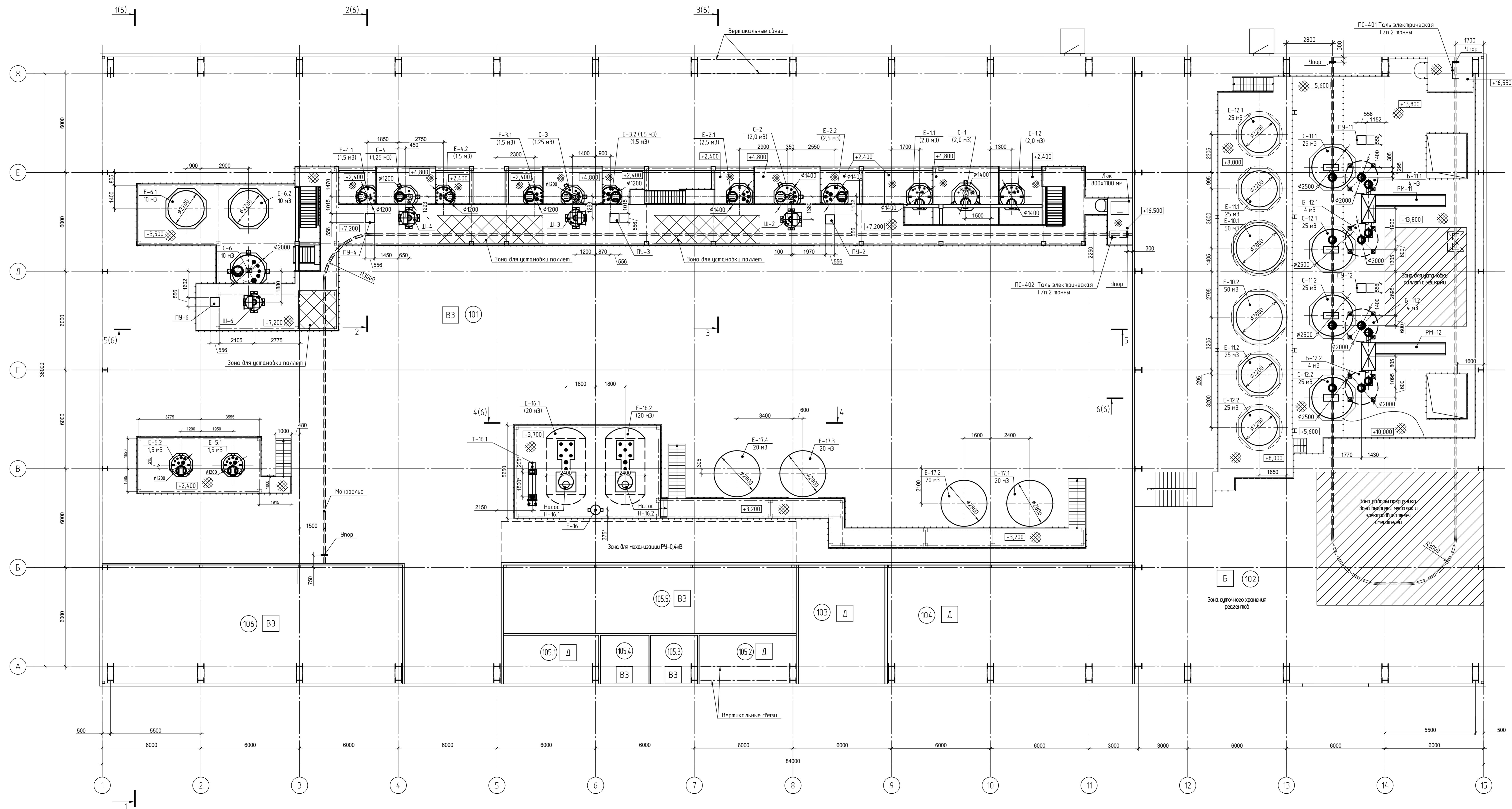
Примечания:  
 1. Размеры и отметки со знаком \*\*\* будут уточнены при детальном проектировании.  
 2. Строительная часть показана условно.  
 3. За абсолютные отметки 0,000 принята абсолютная отметка 218,60.  
 4. Расположение ищителей будет уточнено после получения РКД.  
 5. Расположение ищителей будет уточнено после получения РКД.  
 6. Лотки и приемы закрыты съемными решетками, на чертежах условно не показаны.

Условные обозначения  
 - сварочный пост

ПСИ22060-TR2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Код	Лист	ИФ	Дата	Взам.
Разработчик	Г.Р.Б.Ш.	01.01.20		01.01.20	
Проверен	В.А.В.Р.	01.01.20		01.01.20	
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год					
Исполн.	В.А.В.Р.	01.01.20		01.01.20	
Ассистент	А.С.А.С.	01.01.20		01.01.20	
Узел приема и выдачи эпилена. Узел приема вынцелета. Узел приема евокого напора					
План на отм. 0,000. Размеры 1-1, 1-1, 1-1					



План на отм. +2.400

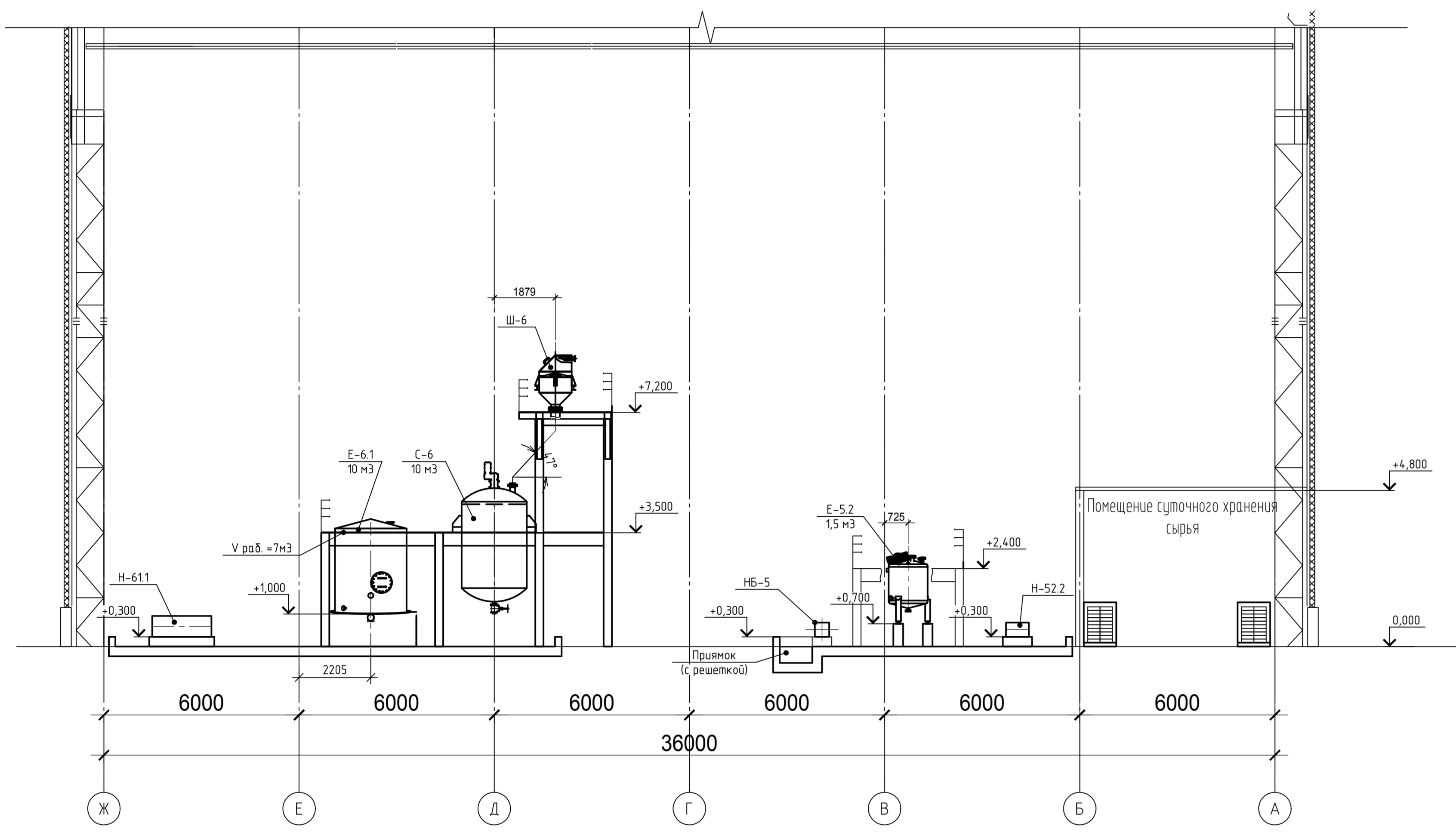


ПСИ22060-ТР2.3									
ООО "Поллипласт Новосибирск"									
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год		Стадия	Лист
Разработал	Головин		30.01.23		30.01.23			п	5
Проверил	Давыдова								
Н.контр.	Давыдова		30.01.23			Отделение протопления растворов			
Нач. отд.	Асацла		30.01.23			План на отм. +2.400			

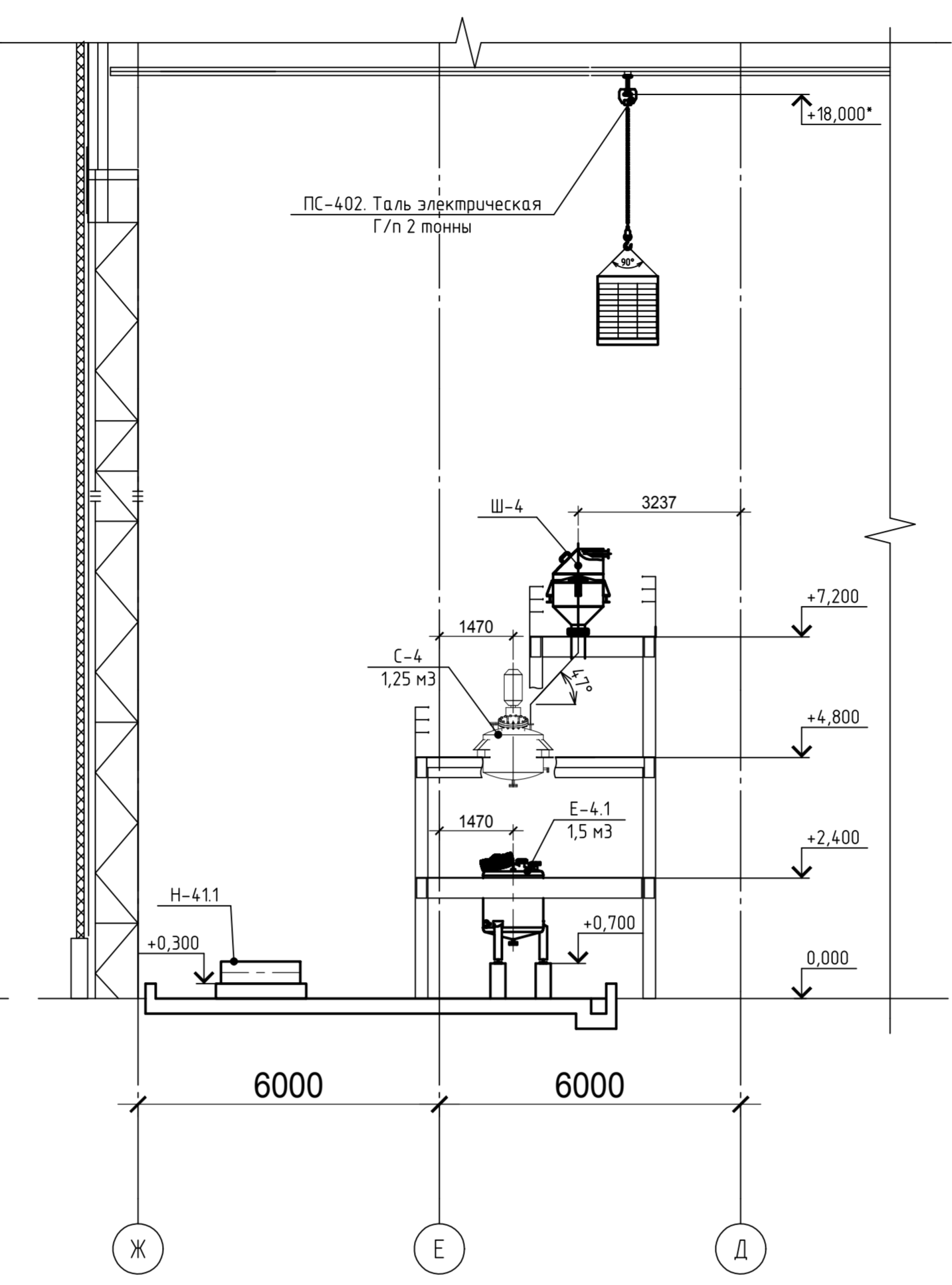




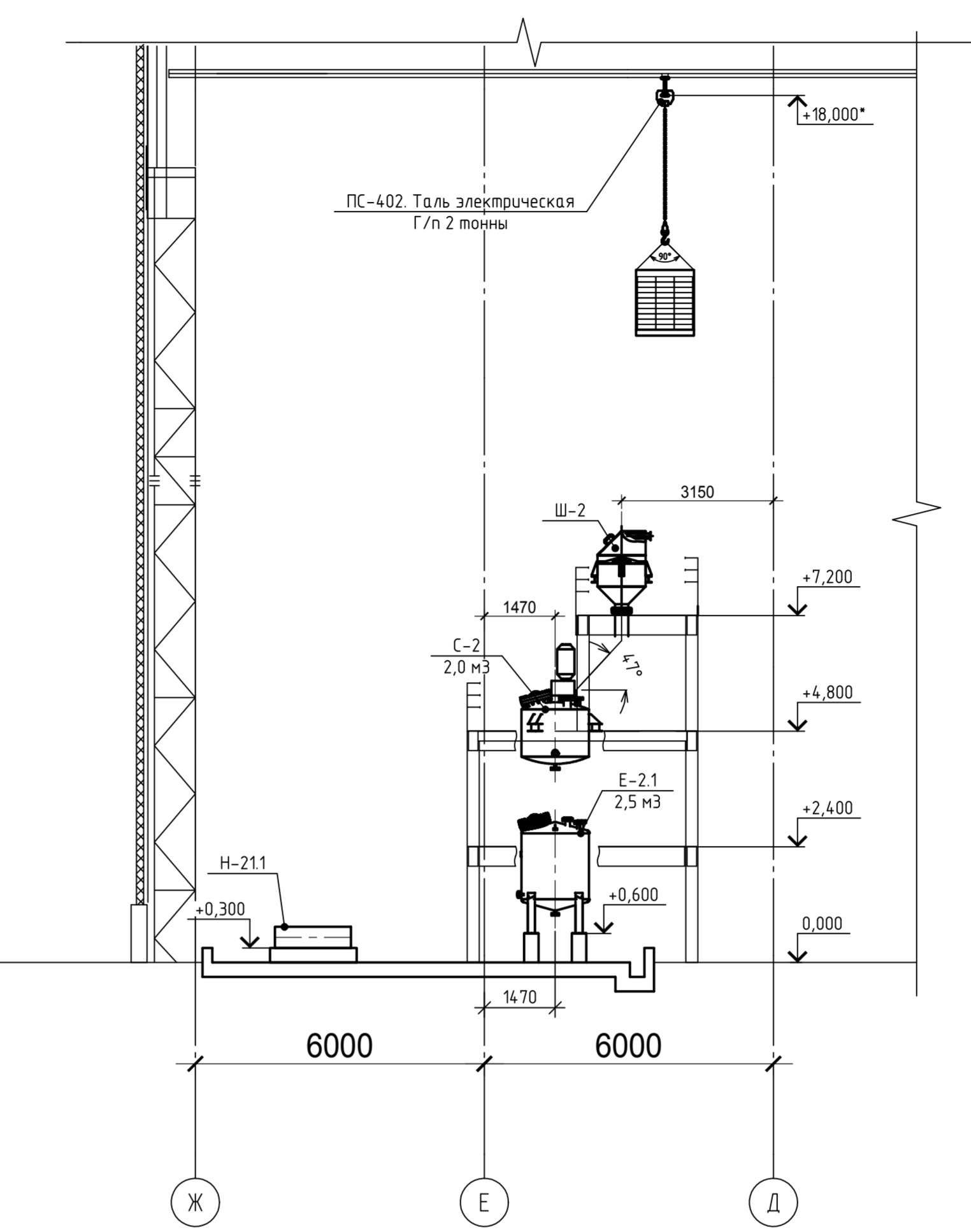
1-1(5)



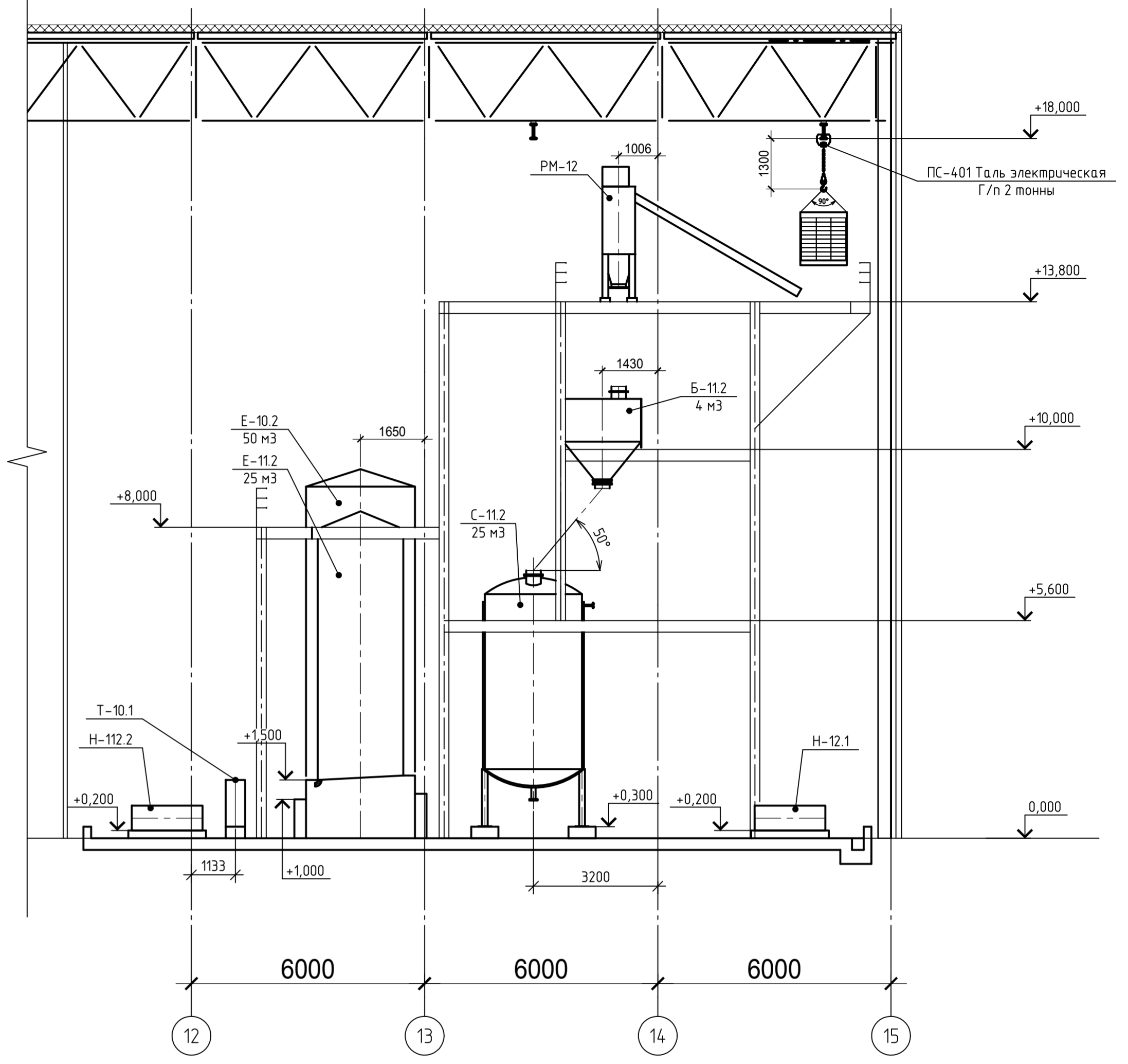
2-2(5)



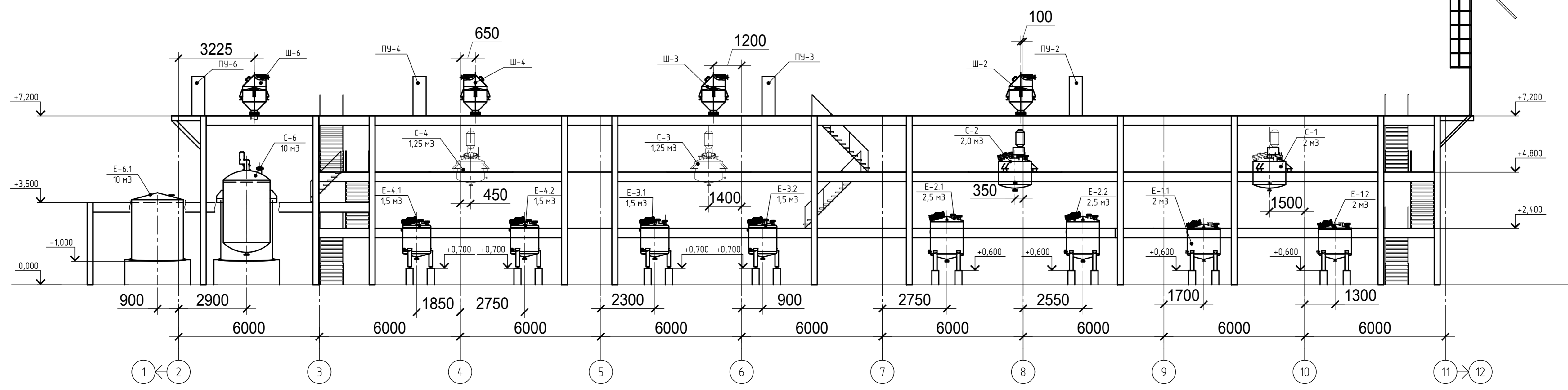
3-3(5)



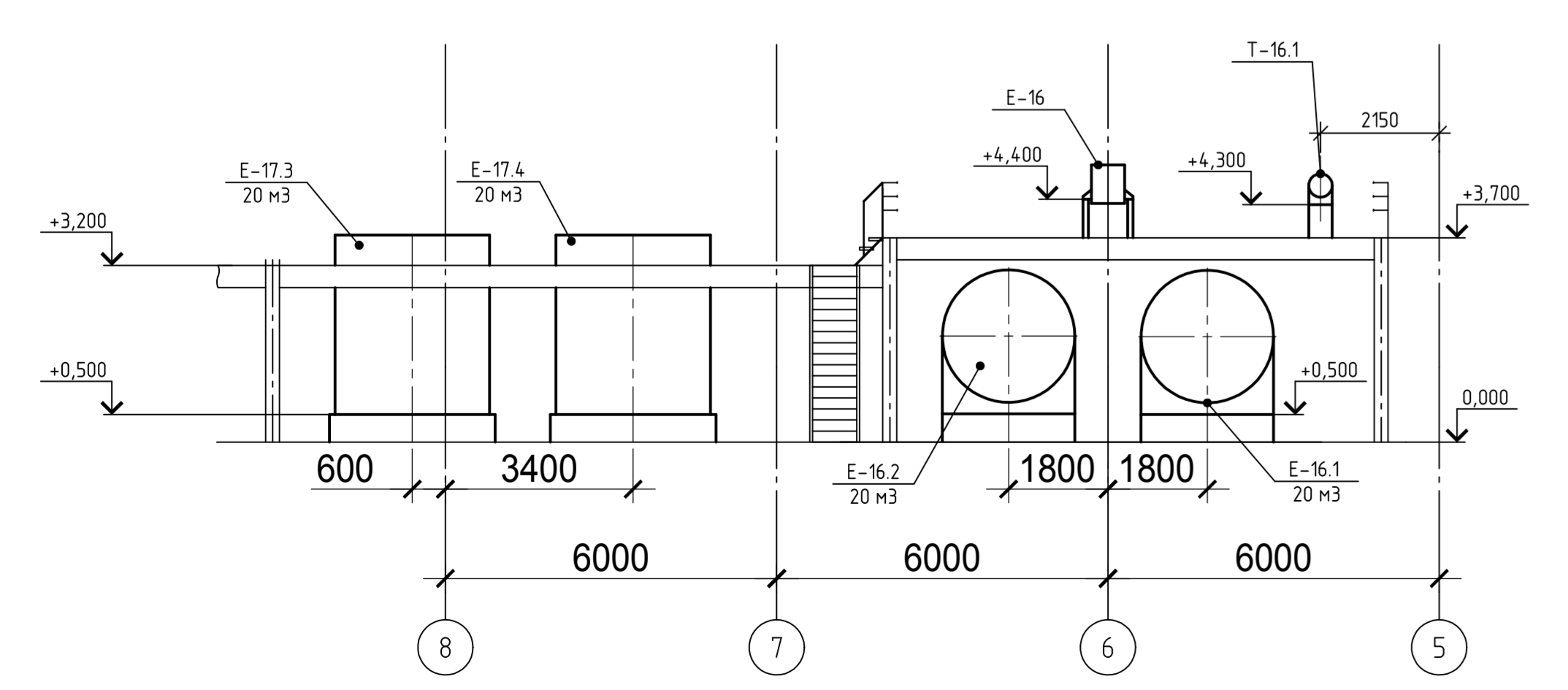
6-6(5)



5-5(5)

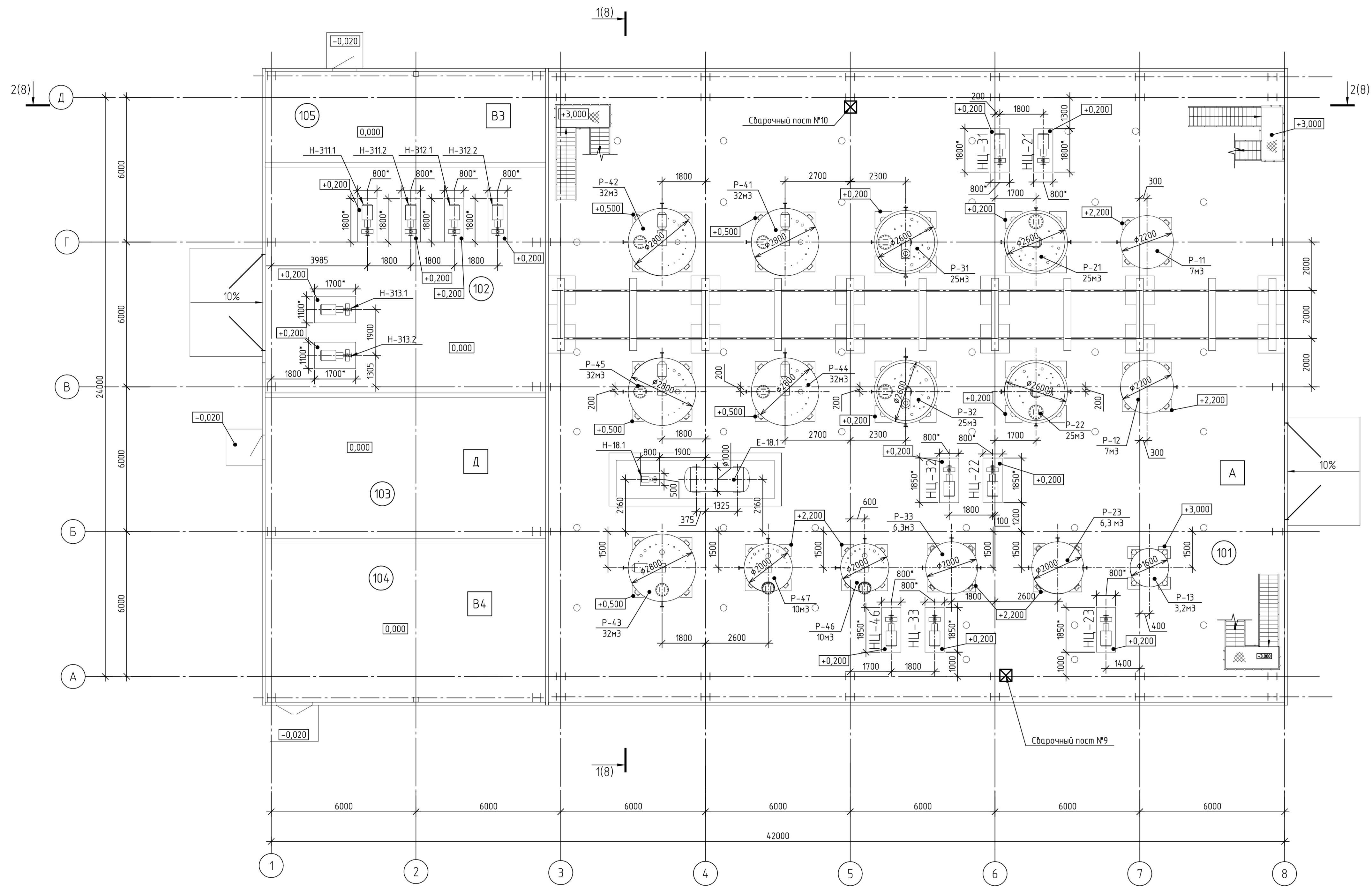


4-4(5)

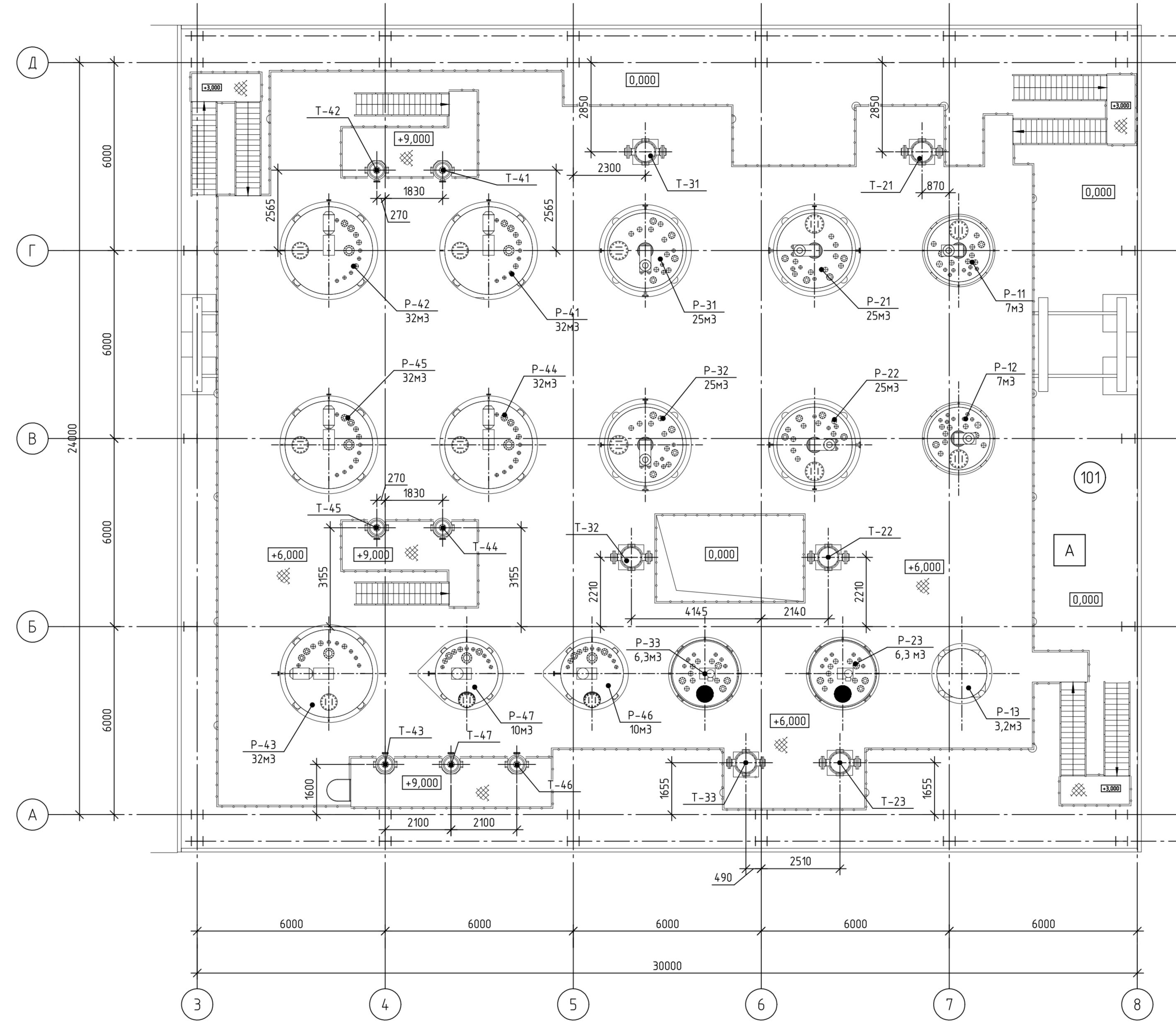


ПСИ22060-ТР2.3									
ООО "Полипласт Новосибирск"									
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Специальность производства РПП мощностью 132 000 тонн в год		Статус	Лист
Разработано	Головин				30.01.23			п	6
Проверено	Давыдова				30.01.23				
Н.контр.	Давыдова				30.01.23	Отделение проектирования растворов.			
Нач. отд.	Асацла				30.01.23	Разрезы 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6			

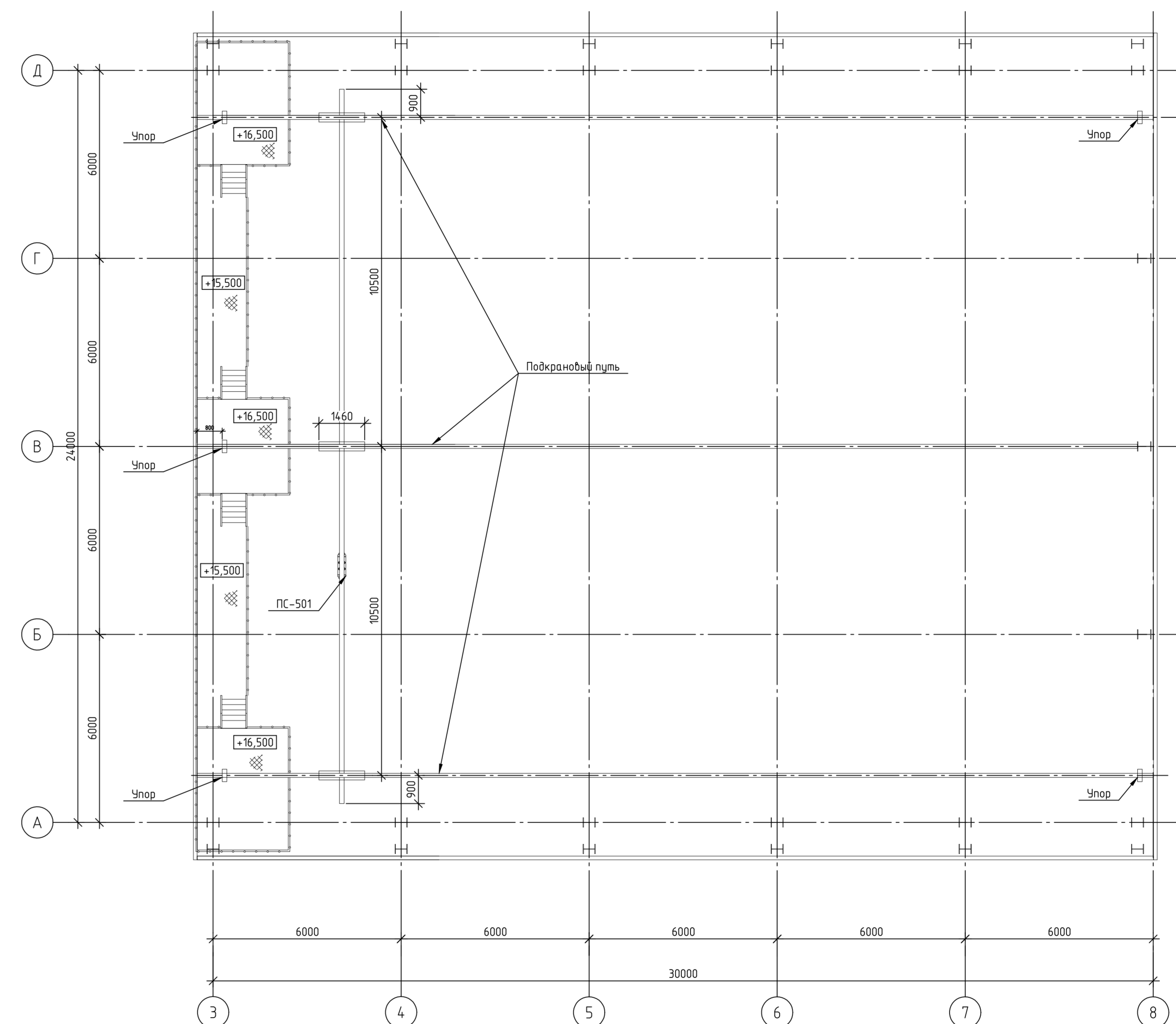
План на отм. 0.000



План на отм. +6.000



План на отм. +15.500



Условные обозначения

☒ - сварочный пост

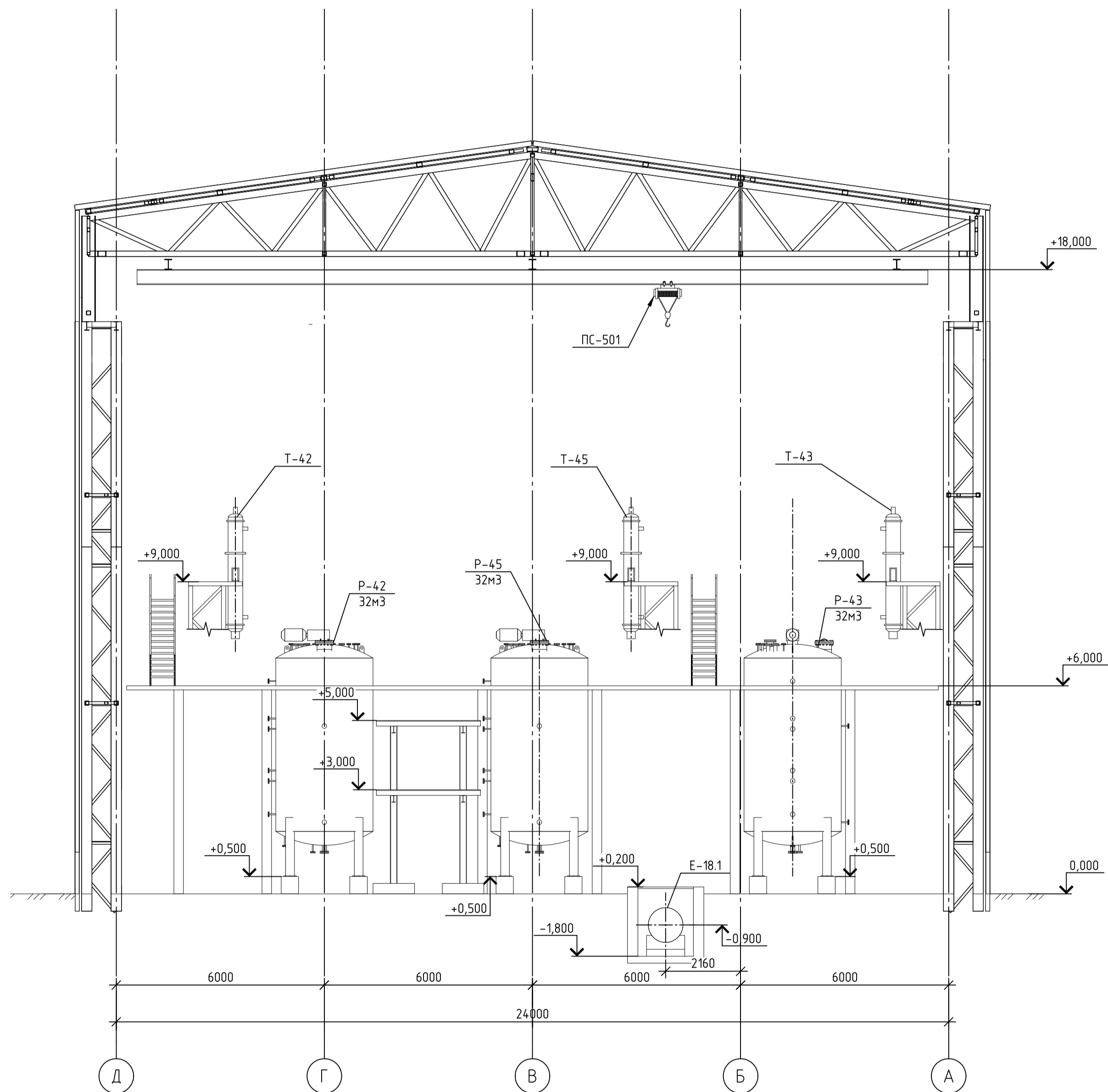
Примечания:

1. Строительная часть показана условно.
2. За относительные отметки 0.000 принята отметка чистого пола, которая соответствует абсолютной отметке 217.50.
3. Расположение штырей будет уточнено после получения РКД.
4. Расположение и отметки площадок обслуживания будут уточнены при детальном проектировании.

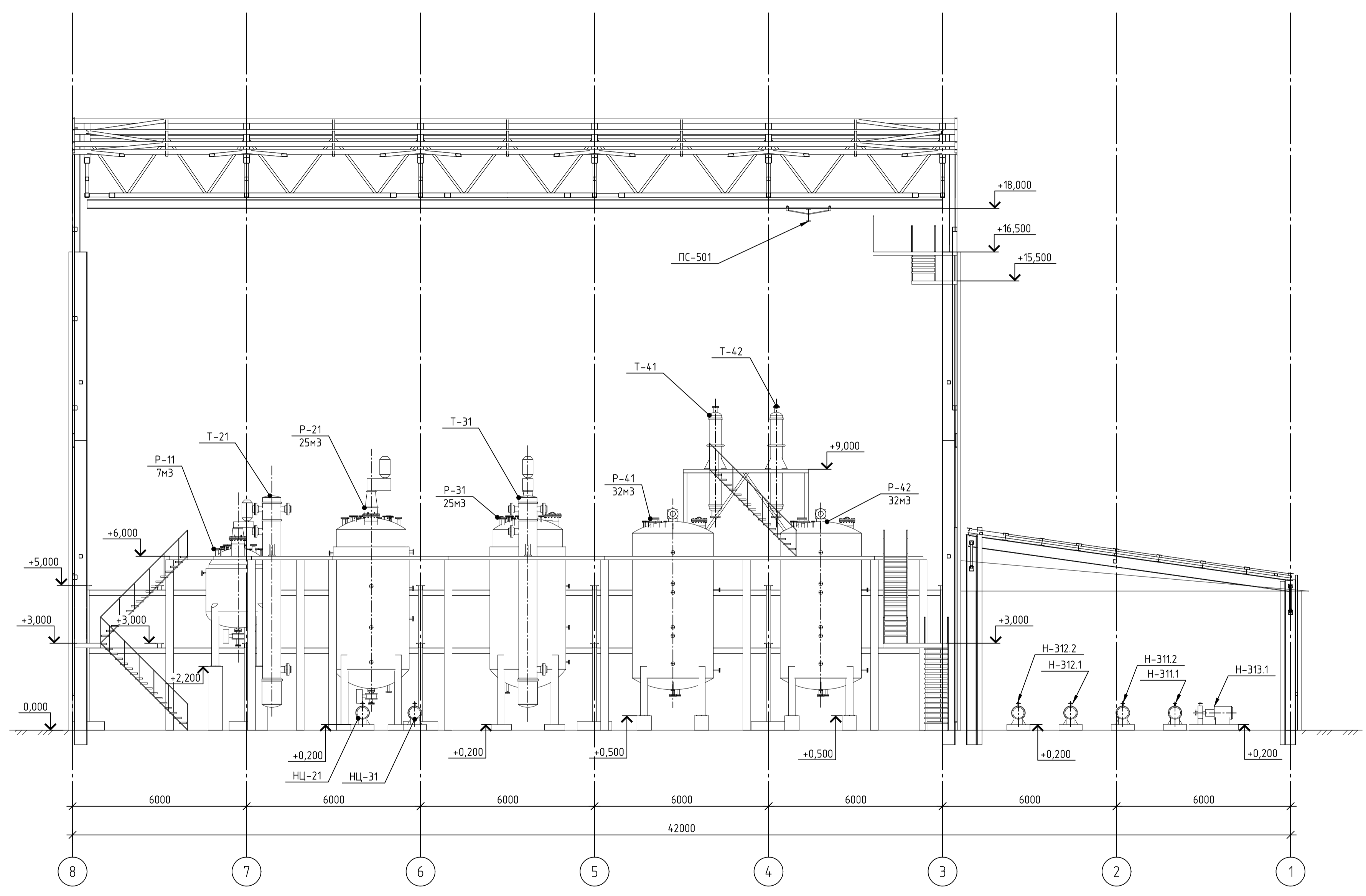
Экспликация помещений		Экспликация оборудования							
№ п/п	Наименование	Площадь, кв. м	Кол-во помещений	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса, кг	Примечание
101	Участок полимеризации	798,10	А	Отделение полимеризации - I этап строительства (5)					
102	Насосная	108,60	-	P-11, P-12		Реактор синтеза V=7,0 м³, D=2000 мм, H=5743 мм, N=5 кВт	1	114,00	1 этап стр-ва
103	Венткамера	61,77	Д	P-21, P-22		Реактор синтеза V=23,0 м³, D=2400 мм, H=9240 мм, N=45 кВт	1	24,200	1 этап стр-ва
104	Электрощитовая	84,16	В4	НЦ-22, НЦ-21		Насос циркуляции дисперсии Ø=25 мм/ч, N=35 м, Pвсаса=4,1 МПа, N=5 кВт	1	1200*	1 этап стр-ва
105	Вспомогательное помещение	43,35	В3	T-21, T-22	630TP-6.3-62(M8)-O/25-6-K-2-B	Теплообменник для циркуляции Тип - кожухотрубчатый Вертикальный D=630 мм, H=7300 мм	1	6400	1 этап стр-ва
				P-31, P-32		Реактор синтеза V=23,0 м³, D=2400 мм, H=9240 мм, N=45 кВт	1	24,200	1 этап стр-ва
				НЦ-31, НЦ-32		Насос циркуляции дисперсии Ø=25 мм/ч, N=35 м, Pвсаса=4,1 МПа, N=5 кВт	1	1200*	1 этап стр-ва
				T-31, T-32	630TP-6.3-62(M8)-O/25-6-K-2-B	Теплообменник для циркуляции Тип - кожухотрубчатый Вертикальный D=630 мм, H=7300 мм	1	6400	1 этап стр-ва
				P-41, P-45		Реактор синтеза V=32 м³, D=2800 мм, H=7100 мм, N=7,5 кВт	5	3650	1 этап стр-ва
				T-41, T-45	426TKB-16-MB/20-3-1	Теплообменник Тип - кожухотрубчатый с плоскостной оребровкой D=426 мм, H=3930 мм, F=34 м²	5	1230	1 этап стр-ва
				Н-311.2		Насос перекачки дисперсии на мойку Ø=17,5 мм/ч, N=60 м, N=15 кВт	2	-	1 этап стр-ва
				Н-302.2		Насос перекачки дисперсии на мойку Ø=17,5 мм/ч, N=60 м, N=15 кВт	2	-	1 этап стр-ва
				P-13		Реактор синтеза V=3,2 м³, D=1600 мм, H=5052 мм, N=11 кВт	1	7900	1 этап стр-ва
				P-23		Реактор синтеза V=4,3 м³, D=2000 мм, H=5420 мм, N=11 кВт	1	11200	1 этап стр-ва
				НЦ-23		Насос циркуляции дисперсии Ø=25 мм/ч, N=35 м, Pвсаса=4,1 МПа, N=5 кВт	1	1200*	1 этап стр-ва
				T-23	630TP-6.3-62(M8)-O/25-6-K-2-B	Теплообменник для циркуляции Тип - кожухотрубчатый Вертикальный D=630 мм, H=7300 мм	1	6400	1 этап стр-ва
				P-33		Реактор синтеза V=6,3 м³, D=2000 мм, H=5340 мм, N=11 кВт	1	5300	1 этап стр-ва
				НЦ-33		Насос циркуляции дисперсии Ø=25 мм/ч, N=35 м, Pвсаса=2,5 МПа, N=5 кВт	1	1200*	1 этап стр-ва
				T-33	630TP-6.0-62(M8)-O/25-6-K-2-B	Теплообменник для циркуляции Тип - кожухотрубчатый Вертикальный D=630 мм, H=7300 мм	1	5000	1 этап стр-ва
				P-46, P-47		Реактор синтеза V=10,0 м³, D=2000 мм, H=5144 мм, N=3 кВт	2	1600	1 этап стр-ва
				НЦ-46		Насос перекачки дисперсии Ø=25 мм/ч, N=35 м, Pвсаса=2,5 МПа, N=5 кВт	1	1200*	1 этап стр-ва
				T-46, T-47	426TKB-16-MB/20-3-1	Теплообменник Тип - кожухотрубчатый Вертикальный D=426 мм, H=3930 мм, F=34 м²	2	1230	1 этап стр-ва
				Н-313.2		Насос перекачки дисперсии на мойку Ø=12,5 мм/ч, N=60 м, Pвсаса=2,5 МПа, N=2,4 кВт	2	-	1 этап стр-ва
				Н-18.1		Емкость промывочной воды V=2 м³	1	630	1 этап стр-ва
				Н-18.1		Насос промывочной воды	1	1200*	1 этап стр-ва
				ПС-501		Кран настольный ручной одноблочный повышенной выдерживаемой г/л 2 т, Lопм=22,8 м, Lпр=10,5-10,5 м	1	2260	1 этап стр-ва

Изм.		Лист		Дата		Подп.		Взам.	
Разработчик	Голубев	08/12		08/12					
Проверен	Ваврова	08/12		08/12					
ПСИ22060-TP2.3 ООО "Полипласт Новомосковск" Строительство производственного РПП мощностные 132 000 тонн в год									
Исполнитель	Ваврова	08/12		08/12					
Наименование	Асудина	08/12		08/12					

Разрез 1-1 (7)



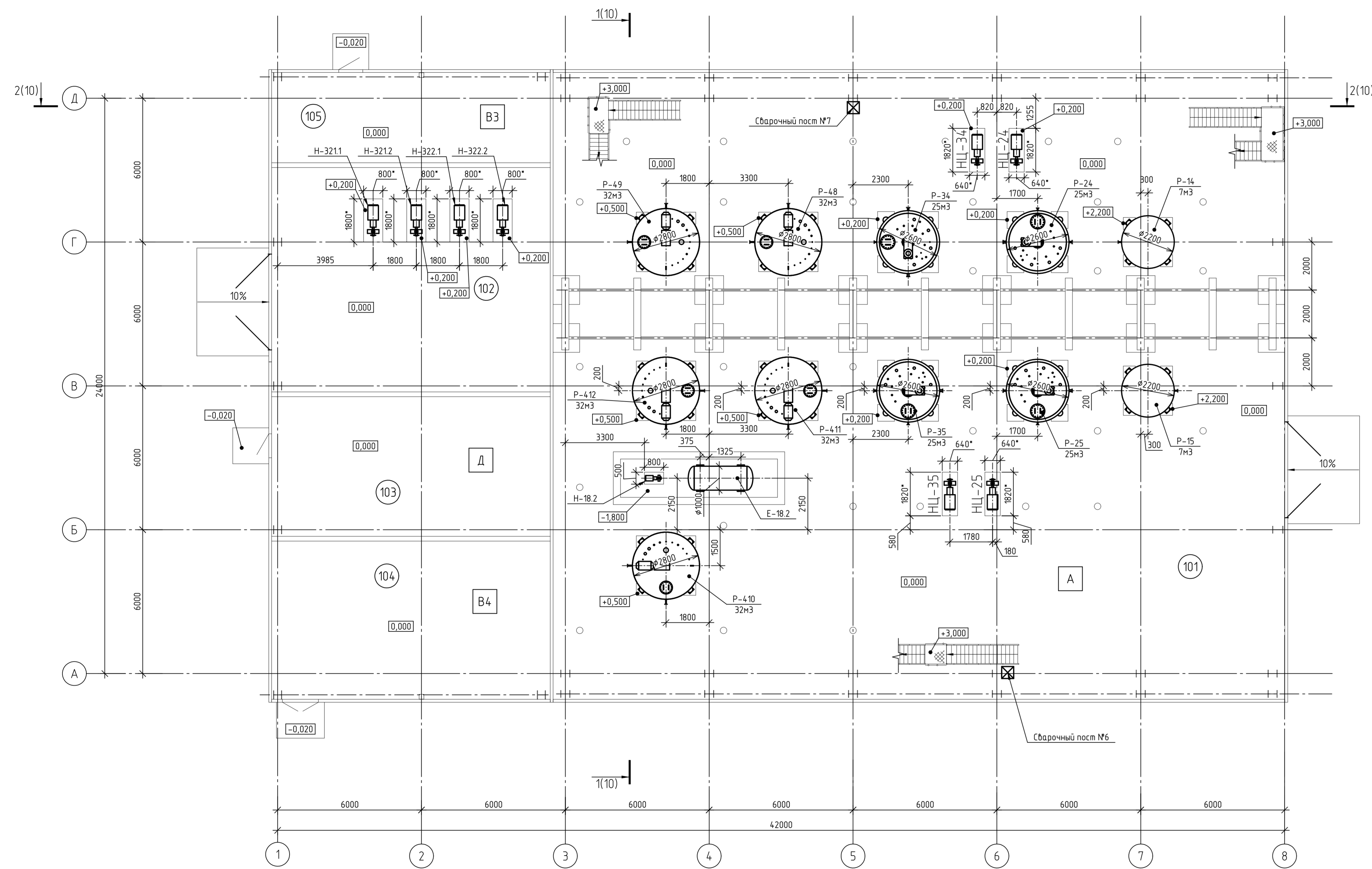
Разрез 2-2 (7)



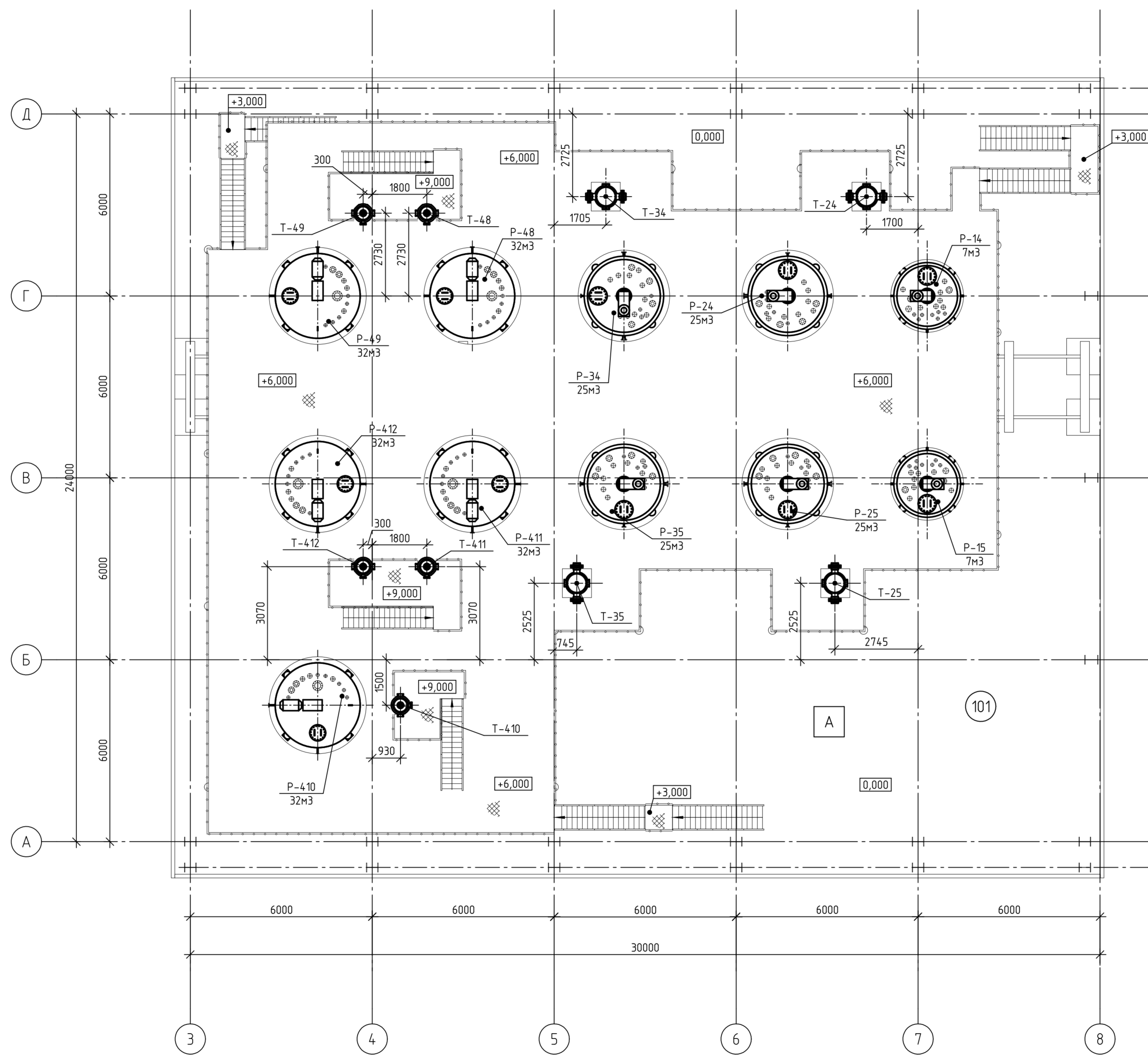
ПСИ22060-ТР2.3						ООО "Поллипласт Новомосковск"		
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год						Стадия	Лист	Листов
Отделение полимеризации I-й этап строительства. Разрезы 1-1, 2-2						П	8	
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата			
Разработал	Головин				30.01.23			
Проверил	Деврова				30.01.23			
Н.контр.	Деврова				30.01.23			
Нач. отд.	Асацла				30.01.23	Формат А1		

Имя и подл. Подп. и дата. Взам. инв. №

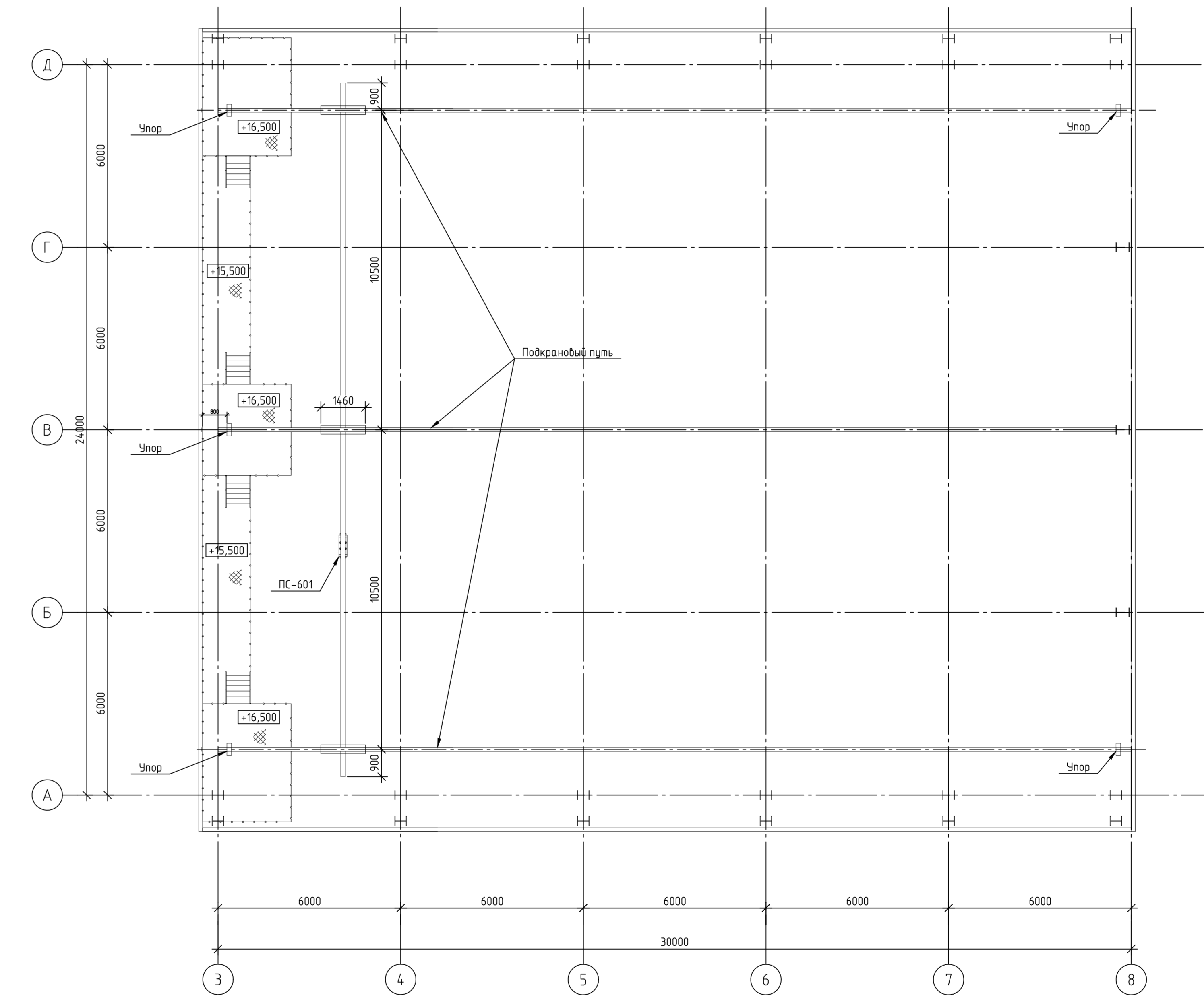
План на отм. 0.000



План на отм. +6.000



План на отм. +15.500



Номер помеще-ния	Наименование	Площадь, м²	Класс помеще-ний
101	Участок полимеризации	798,10	A
102	Насосная	108,60	-
103	Вентиляционная	61,77	D
104	Электрическая	84,14	B4
105	Вспомогательное помещение	43,35	B3

Экспликация оборудования					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса, ед. кж	Примечание
Отделение полимеризации II-0 этап строительства (6).					
P-14, P-15		Реактор синтеза V=7,0 м³, D=2000 мм, H=5743 мм, N=5 кВт	1	11400	2 этап стр.-0а
P-24, P-25		Реактор синтеза V=25,0 м³, D=2400 мм, H=9240 мм, N=45 кВт	1	24200	2 этап стр.-0а
НЦ-24, НЦ-25		Насос циркуляции дисперсии полимера Q=25 м³/ч, N=35 м, Рвсаса=4,1 МПа	1	1200*	2 этап стр.-0а
T-24, T-25	630TP-6.3-Б2МВ1-0/25-6-К-2-В	Теплообменник для циркуляции Tуп - кожухотрубчатый вертикальный D=430 мм, H=7300 мм	1	6400	2 этап стр.-0а
P-34, P-35		Реактор синтеза V=25,0 м³, D=2400 мм, H=9240 мм, N=45 кВт	1	24200	2 этап стр.-0а
НЦ-34, НЦ-35		Насос циркуляции дисперсии полимера Q=25 м³/ч, N=35 м, Рвсаса=4,1 МПа	1	1200*	2 этап стр.-0а
T-34, T-35	630TP-6.3-Б2МВ1-0/25-6-К-2-В	Теплообменник для циркуляции Tуп - кожухотрубчатый вертикальный D=430 мм, H=7300 мм	1	6400	2 этап стр.-0а
E-18.2		Емкость промывочной воды V=2 м³	1	630	2 этап стр.-0а
H-18.2		Насос промывочной воды	1	1200*	2 этап стр.-0а
P-4.8, P-4.12		Реактор синтеза V=32 м³, D=2800 мм, H=1100 мм, N=7,5 кВт	5	3650	2 этап стр.-0а
T-4.8, T-4.12	426TKB-1.6-MB/20-3-1	Теплообменник Tуп - кожухотрубчатый с плавящей головкой D=426 мм, H=3930 мм, F=34 м²	5	1230	2 этап стр.-0а
H-32112		Насос перекачки дисперсии на нефобережение Q=37,5 м³/час, N=60 м, N=15 кВт	2	-	2 этап стр.-0а
H-32212		Насос перекачки дисперсии на нефобережение Q=37,5 м³/час, N=60 м, N=15 кВт	2	-	2 этап стр.-0а
ПК-601		Кран мостовой ручной однобалочный лобовой с выкатными 2/1х2 м, Lпоп=22,8 м, Lпр=10,5-10,5 м	1	2280	2 этап стр.-0а

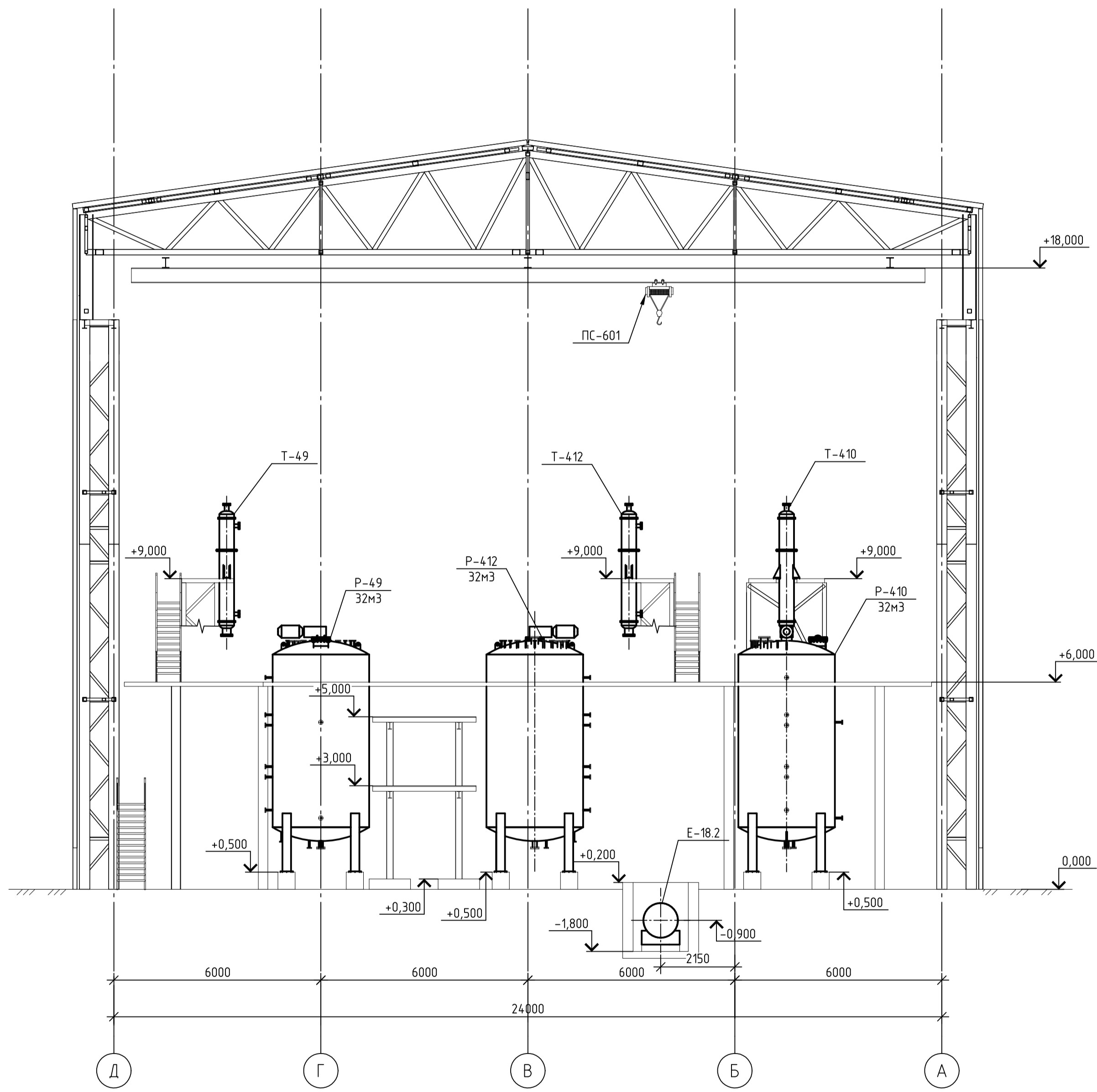
Условные обозначения

☒ - сварочный пост

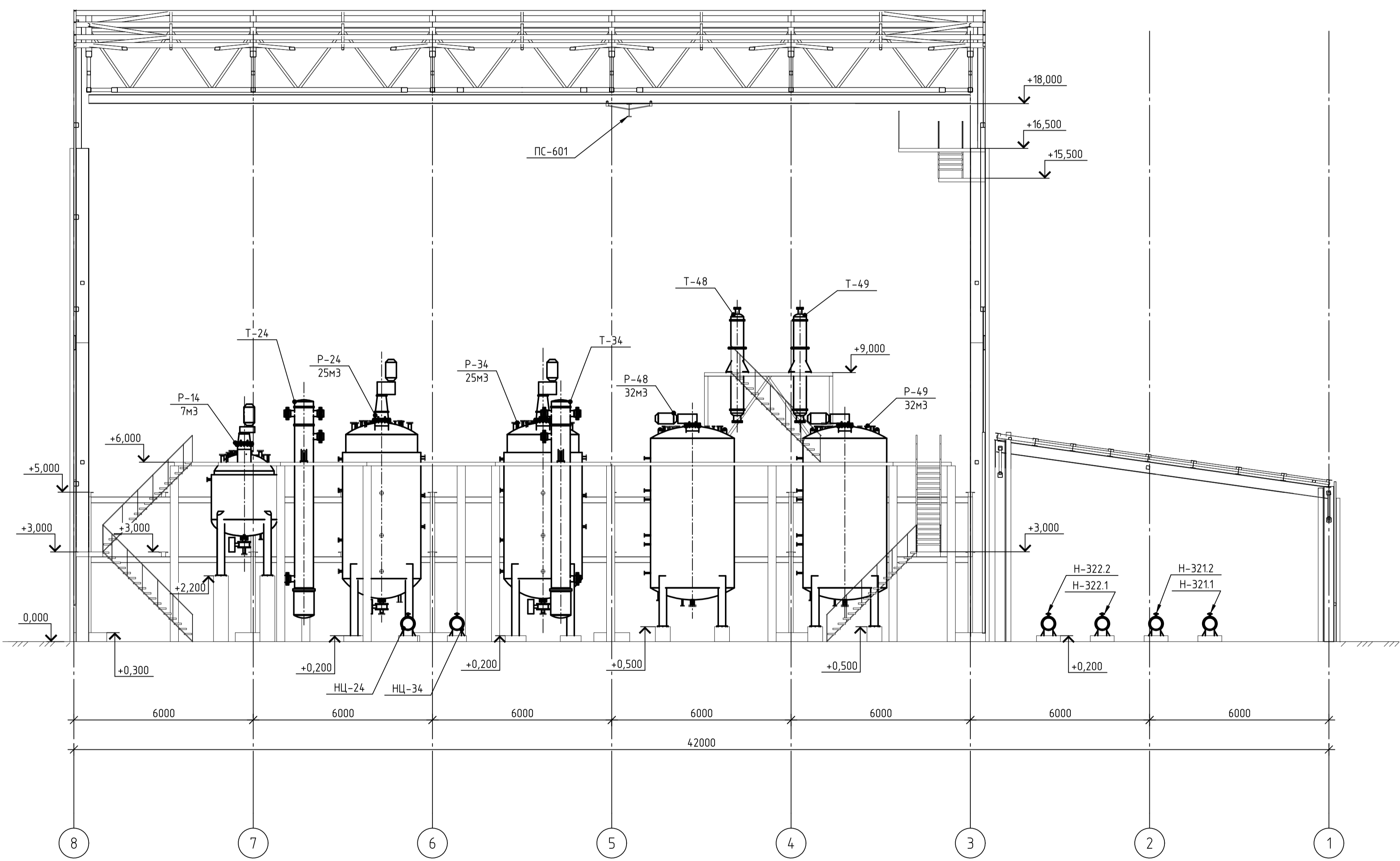
- Примечания:  
 1. Строительная часть показана условно.  
 2. За относительные отметки 0.000 принята отметка чистого пола, которая соответствует абсолютной отметке 78.00.  
 3. Расположение аппаратов будет уточнено после получения РКД.  
 4. Расположение и отметки площадок обслуживания будут уточнены при детальном проектировании.

ПСИ22060-TR2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Код	Лист	ИЗ	Дата	
Разработчик	Г.А.Сидельников	01.01.23			
Проверен	В.А.Варва	01.01.23			
Исполн	В.А.Варва	01.01.23			
Нач. отд.	А.С.Сидельников	01.01.23			
Строительство производства РТП			Стадия		
мощность 132 000 тонн в год			Лист		
			из		
Отделение полимеризации			Лист		
II-0 этап строительства			из		
Планы на отм. 0.000, +6.000, +15.500			Лист		
			из		

Разрез 1-1(9)



Разрез 2-2 (9)



ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Головин				30.01.23
Проверил	Деврова				30.01.23
Н.контр.	Деврова				30.01.23
Нач. отд.	Асаула				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год				Стадия	Лист
				П	10
Отделение полимеризации II-й этап строительства.				Разрезы 1-1, 2-2	
				Формат А1	

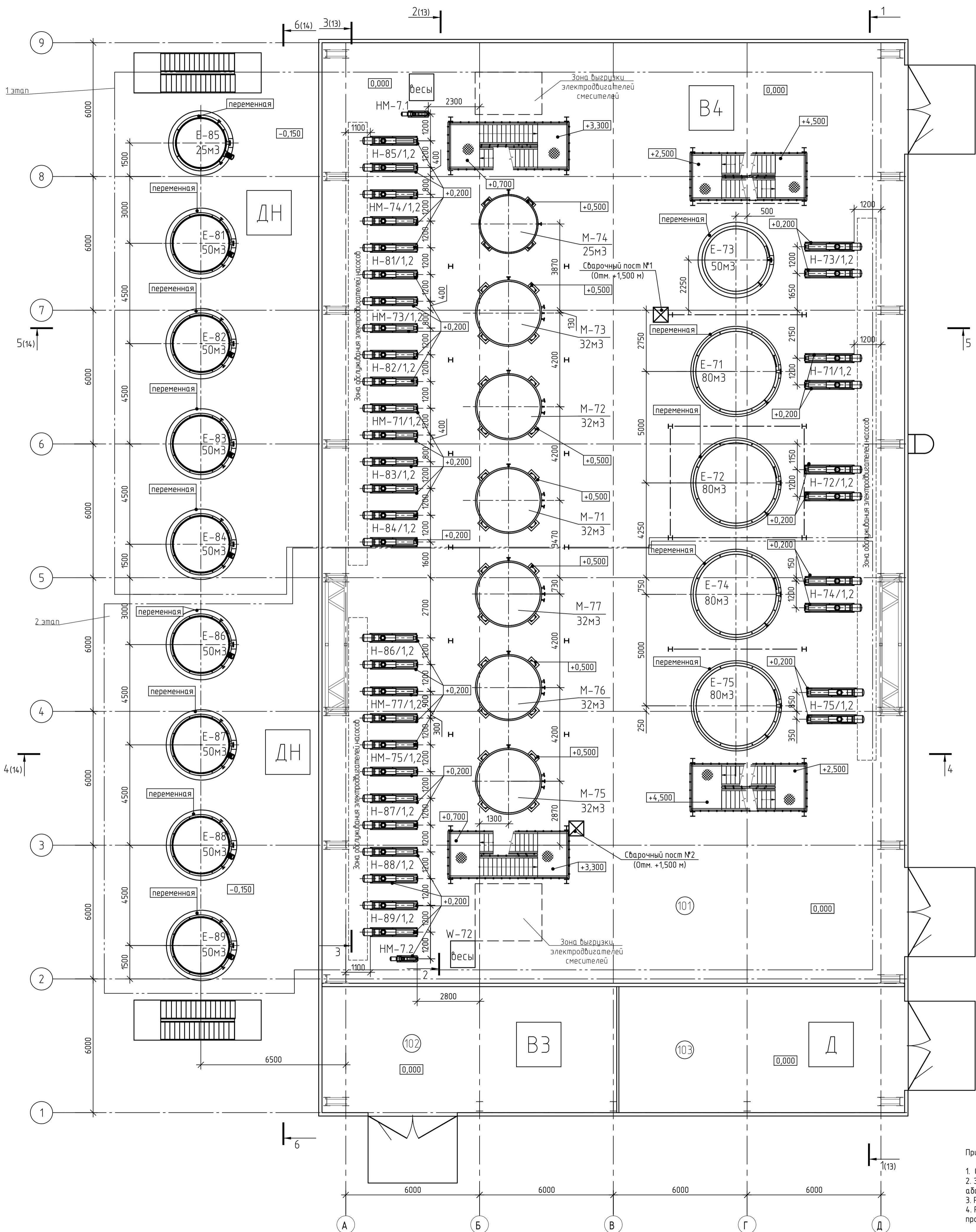
План на отм. 0.000

Экспликация помещений

Номер помещения	Наименование	Площадь, м <sup>2</sup>	Кат. помеще-ния
101	Помещение модификации	1103,65	В3
102	Электрощитовая	75,58	Б4
103	Венткамера, ПВК	73,29	Д

Экспликация оборудования

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
E-71		Накопительная емкость дисперсии V=80,0 м <sup>3</sup> , D=3600 мм, H=8400 мм Материал: сталь 321 / 12X18H10T	1	5600	1 этаж стр-ба
E-72		Накопительная емкость дисперсии V=80,0 м <sup>3</sup> , D=3600 мм, H=8400 мм Материал: сталь 321 / 12X18H10T	1	5600	1 этаж стр-ба
H-71.1/2		Насос подачи дисперсии на модификацию Q=70 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=22 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2	235+80кг	1 этаж стр-ба
H-72.1/2		Насос подачи дисперсии на модификацию Q=70 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=22 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2	235+80кг	1 этаж стр-ба
M-71		Модификатор V=32,0 м <sup>3</sup> , D=2800 мм, H=6300 мм, N=7,5 кВт Материал: сталь 304 / 304L	1	15350	1 этаж стр-ба
M-72		Модификатор V=32,0 м <sup>3</sup> , D=2800 мм, H=6300 мм, N=7,5 кВт Материал: сталь 304 / 304L	1	15350	1 этаж стр-ба
M-73		Модификатор V=32,0 м <sup>3</sup> , D=2800 мм, H=6300 мм, N=7,5 кВт Материал: сталь 304 / 304L	1	15350	1 этаж стр-ба
HM-71.1/2		Насос перекачки СВЭД на сушку Q=50 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=15 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2	200+80кг	1 этаж стр-ба
HM-73.1/2		Насос перекачки СВЭД на сушку Q=50 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=15 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2	200+80кг	1 этаж стр-ба
HM-7.1		Насос подачи испытательного реагента	1		1 этаж стр-ба
W-71		Весы платформенные	1		1 этаж стр-ба
E-73		Накопительная емкость дисперсии V=50,0 м <sup>3</sup> , D=2800 мм, H=8500 мм Материал: 12X18H10T	1	3450	1 этаж стр-ба
H-73.1/2		Насос дисперсии Q=55 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=15 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2	235+80кг	1 этаж стр-ба
M-74		Модификатор V=25,0 м <sup>3</sup> , D=2500 мм, H=6100 мм, N=5,5 кВт Материал: 304	1	11700	1 этаж стр-ба
HM-74.1/2		Насос дисперсии Q=40 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=15 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2	167+80кг	1 этаж стр-ба
E-85		Расходная емкость СВЭД на сушку V=25,0 м <sup>3</sup> , D=2200 мм, H=7000 мм, N=3,0 кВт Материал: 12X18H10T	1	3400	1 этаж стр-ба
H-85.1/2		Насос подачи СВЭД на сушку Q=6 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=4,0 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2		1 этаж стр-ба
E-81, E-82	По тунелю РВС-50	Расходная емкость СВЭД на сушку V=50,0 м <sup>3</sup> , D=2500 мм, H=10500 мм, N=4,0 кВт Материал: 12X18H10T	2	3800	1 этаж стр-ба
H-81.1/2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос подачи СВЭД на сушку Q=7,5 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=4,0 кВт	2		1 этаж стр-ба комплексная поставка с сушкой
H-82.1/2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос подачи СВЭД на сушку Q=7,5 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=4,0 кВт	2		1 этаж стр-ба комплексная поставка с сушкой
E-83, E-84	По тунелю РВС-50	Расходная емкость СВЭД на сушку V=50,0 м <sup>3</sup> , D=2500 мм, H=10500 мм, N=4,0 кВт Материал: 12X18H10T	2		1 этаж стр-ба
H-83.1/2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос подачи СВЭД на сушку Q=7,5 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=4,0 кВт	2		1 этаж стр-ба комплексная поставка с сушкой
H-84.1/2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос подачи СВЭД на сушку Q=7,5 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=4,0 кВт	2		1 этаж стр-ба комплексная поставка с сушкой
PT-1		Таль ручная 2/п 2т	1		1 этаж стр-ба
E-74		Накопительная емкость дисперсии V=80,0 м <sup>3</sup> , D=3600 мм, H=8400 мм Материал: 12X18H10T	1	5600	2 этаж стр-ба
E-75		Накопительная емкость дисперсии V=80,0 м <sup>3</sup> , D=3600 мм, H=8400 мм Материал: 12X18H10T	1	5600	2 этаж стр-ба
H-74.1/2		Насос дисперсии Q=70 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=22 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2	235+80кг	2 этаж стр-ба
H-75.1/2		Насос дисперсии Q=70 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=22 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2	235+80кг	2 этаж стр-ба
M-75		Модификатор V=32,0 м <sup>3</sup> , D=2800 мм, H=6300 мм, N=7,5 кВт Материал: 304	1	15350	2 этаж стр-ба
M-76		Модификатор V=32,0 м <sup>3</sup> , D=2800 мм, H=6300 мм, N=7,5 кВт Материал: 304	1	15350	2 этаж стр-ба
M-77		Модификатор V=32,0 м <sup>3</sup> , D=2800 мм, H=6300 мм, N=7,5 кВт Материал: 304	1	15350	2 этаж стр-ба
HM-75.1/2		Насос дисперсии Q=50 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=22 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2	200+80кг	2 этаж стр-ба
HM-77.1/2		Насос дисперсии Q=50 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=22 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2	200+80кг	2 этаж стр-ба
HM-7.2		Насос подачи испытательного реагента	1		2 этаж стр-ба
W-72		Весы платформенные	1		2 этаж стр-ба
E-86, E-87	По тунелю РВС-50	Расходная емкость СВЭД на сушку V=50,0 м <sup>3</sup> , D=2500 мм, H=10500 мм, N=4,0 кВт Материал: 12X18H10T	2	3800	2 этаж стр-ба
H-86.1/2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос подачи СВЭД на сушку Q=7,5 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=4,0 кВт	2		2 этаж стр-ба комплексная поставка с сушкой
H-87.1/2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос подачи СВЭД на сушку Q=7,5 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=4,0 кВт	2		2 этаж стр-ба комплексная поставка с сушкой
E-88, E-89	По тунелю РВС-50	Расходная емкость СВЭД на сушку V=50,0 м <sup>3</sup> , D=2500 мм, H=10500 мм, N=4,0 кВт Материал: 12X18H10T	2	3800	2 этаж стр-ба
H-88.1/2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос подачи СВЭД на сушку Q=7,5 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=4,0 кВт	2		2 этаж стр-ба комплексная поставка с сушкой
H-89.1/2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос подачи СВЭД на сушку Q=7,5 м <sup>3</sup> /ч, H=60 м, N=4,0 кВт	2		2 этаж стр-ба комплексная поставка с сушкой



Примечания:  
 1. Строительная часть показана условно.  
 2. За относительную отметку 0,000 принята отметка чистого пола, которая соответствует абсолютной отметке 216,50.  
 3. Расположение ишущерой будет уточнено после получения РКД.  
 4. Расположение и отметки площадок обслуживания будут уточнены при детальном проектировании.

ПСИ22060-ТР2.3

ООО "Полипласт Новомосковский"

Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Житкова				30.01.23
Проверил	Деврова				30.01.23
Н.контр.	Деврова				30.01.23
Нач.отд.	Асаула				30.01.23

Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год

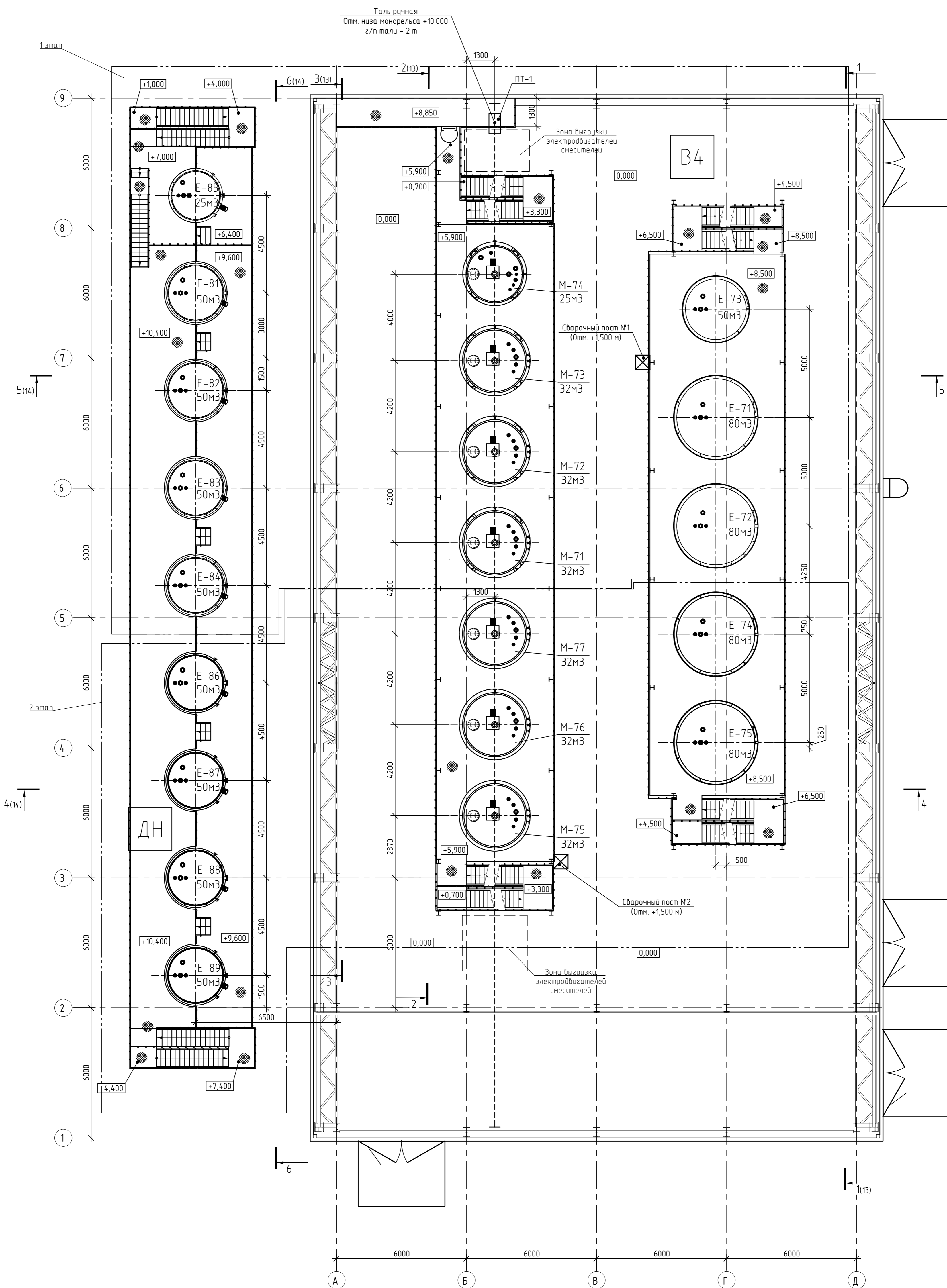
Отделение модификации.  
План на отм. 0.000

ПСИ  
государственный институт

Формат А1

Инд. № подл.  
Подп. и дата  
Взам. инв. №

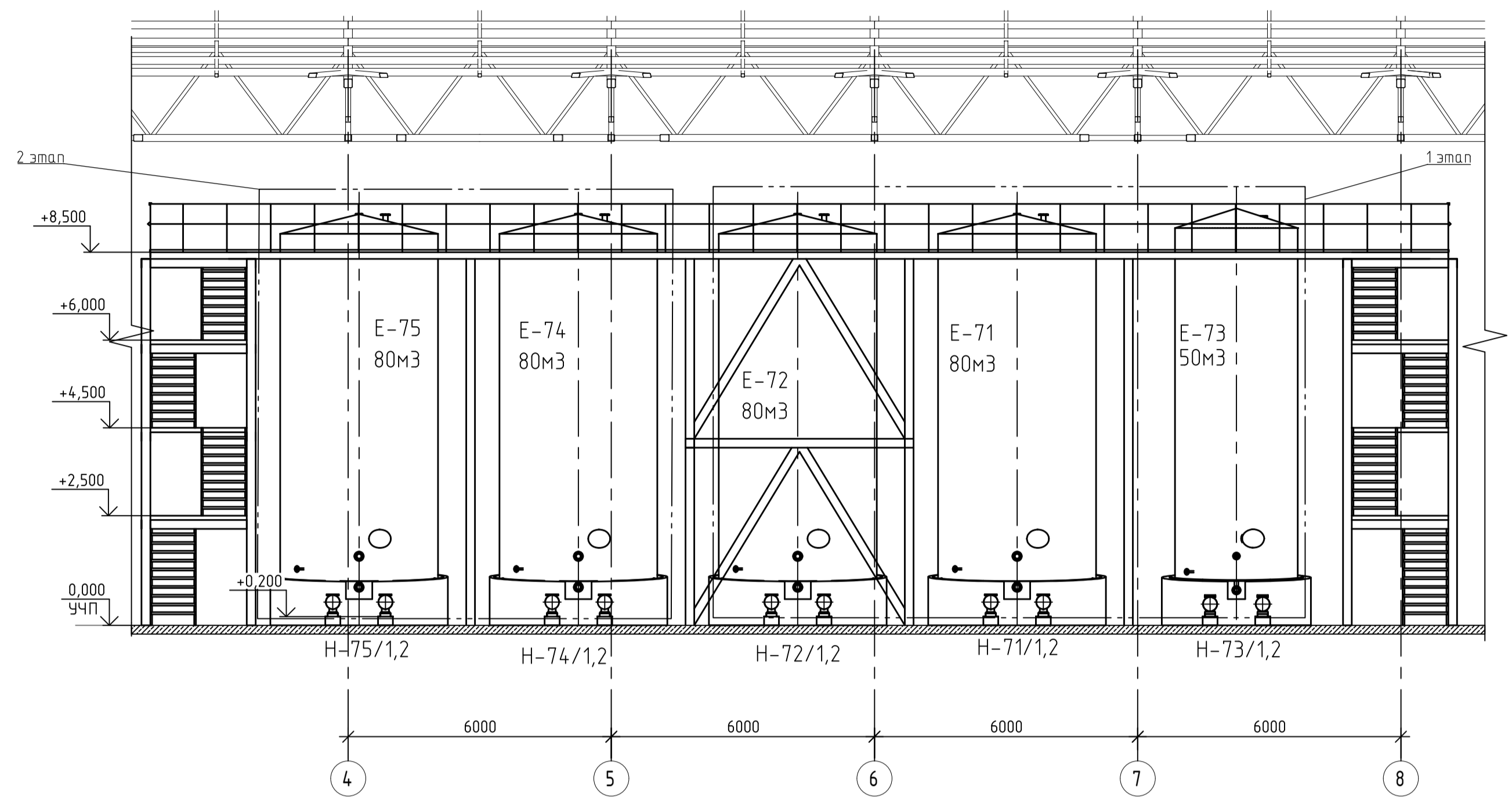
План на отм. +5.900, +7.000, +8.500, +8.850, +9.600 и +10.400



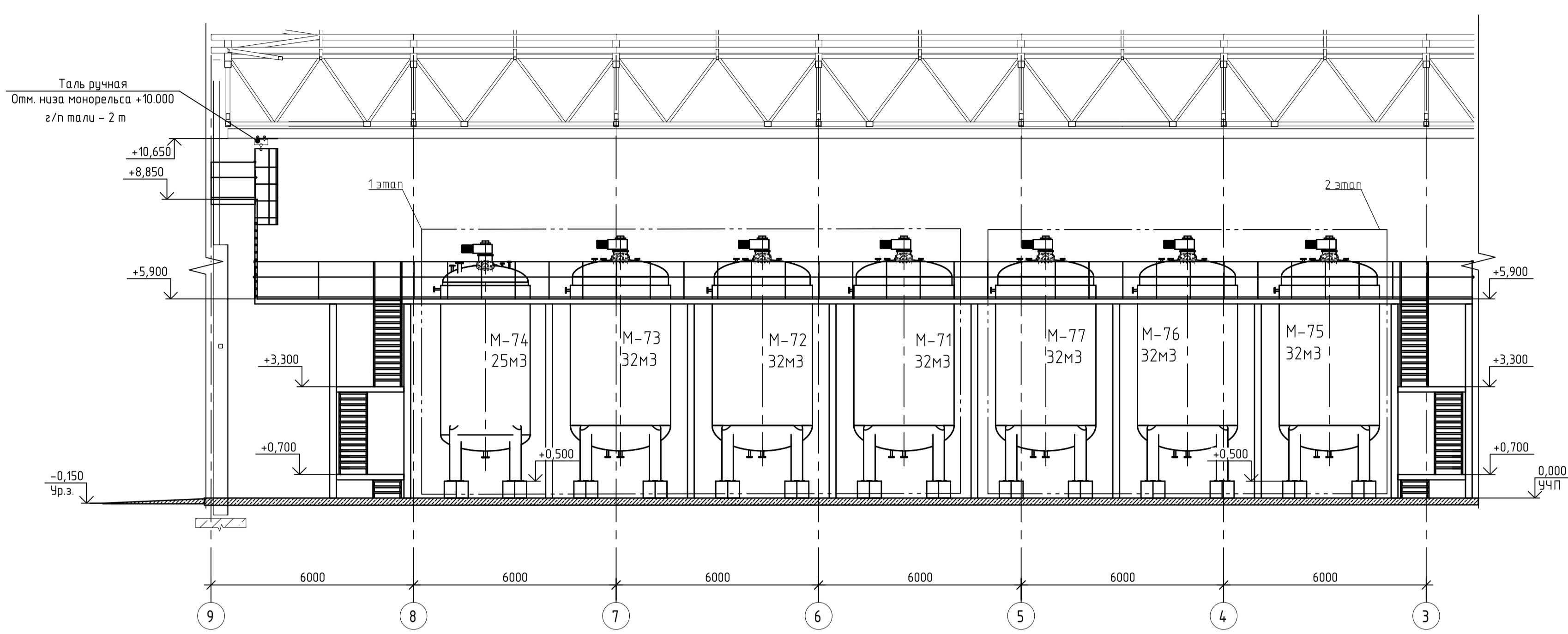
Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №

ПСИ22060-ТР2.3				
ООО "Поллипласт Новомосковск"				
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год				
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.
Разработал	Житкова	30.01.23		
Проверил	Деврова	30.01.23		
Н.контр.	Деврова	30.01.23		
Нач.отд.	Асаула	30.01.23		
Планы на отм. +5.900, +7.000, +8.500, +8.850, +9.600, +10.400			Стадия	Лист
			П	12
Отделение модификации.				
			Формат А1	

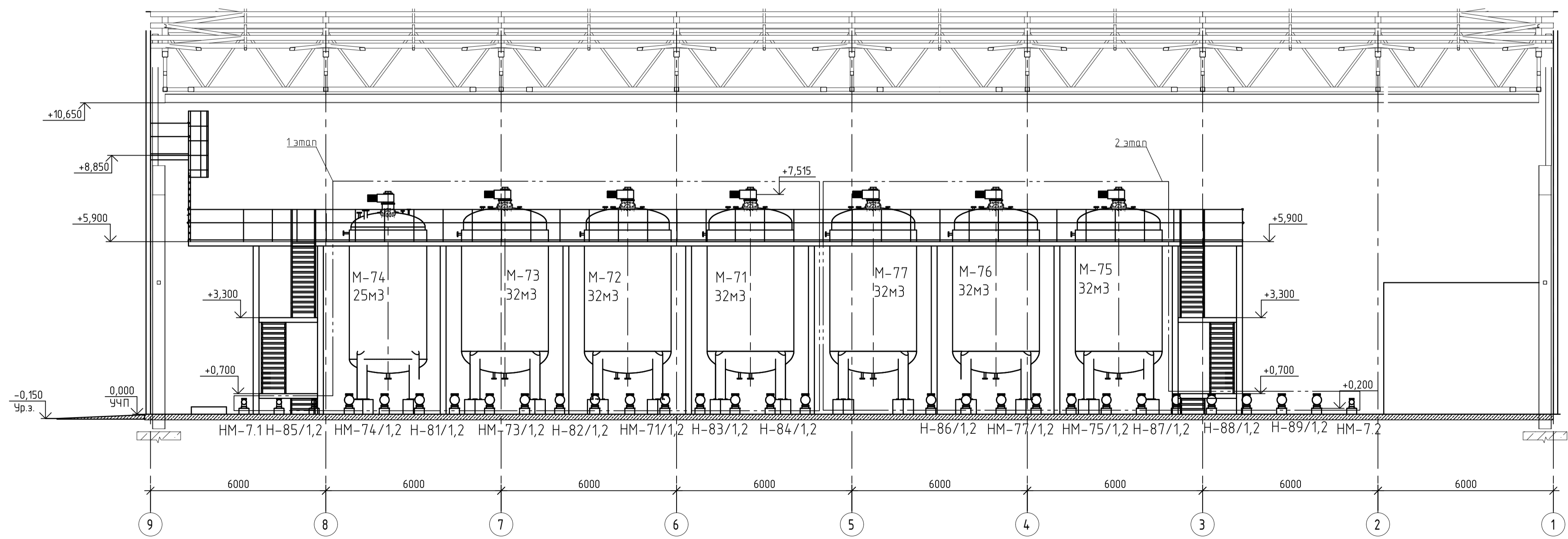
Разрез 1-1 (11)




Разрез 2-2 (11)



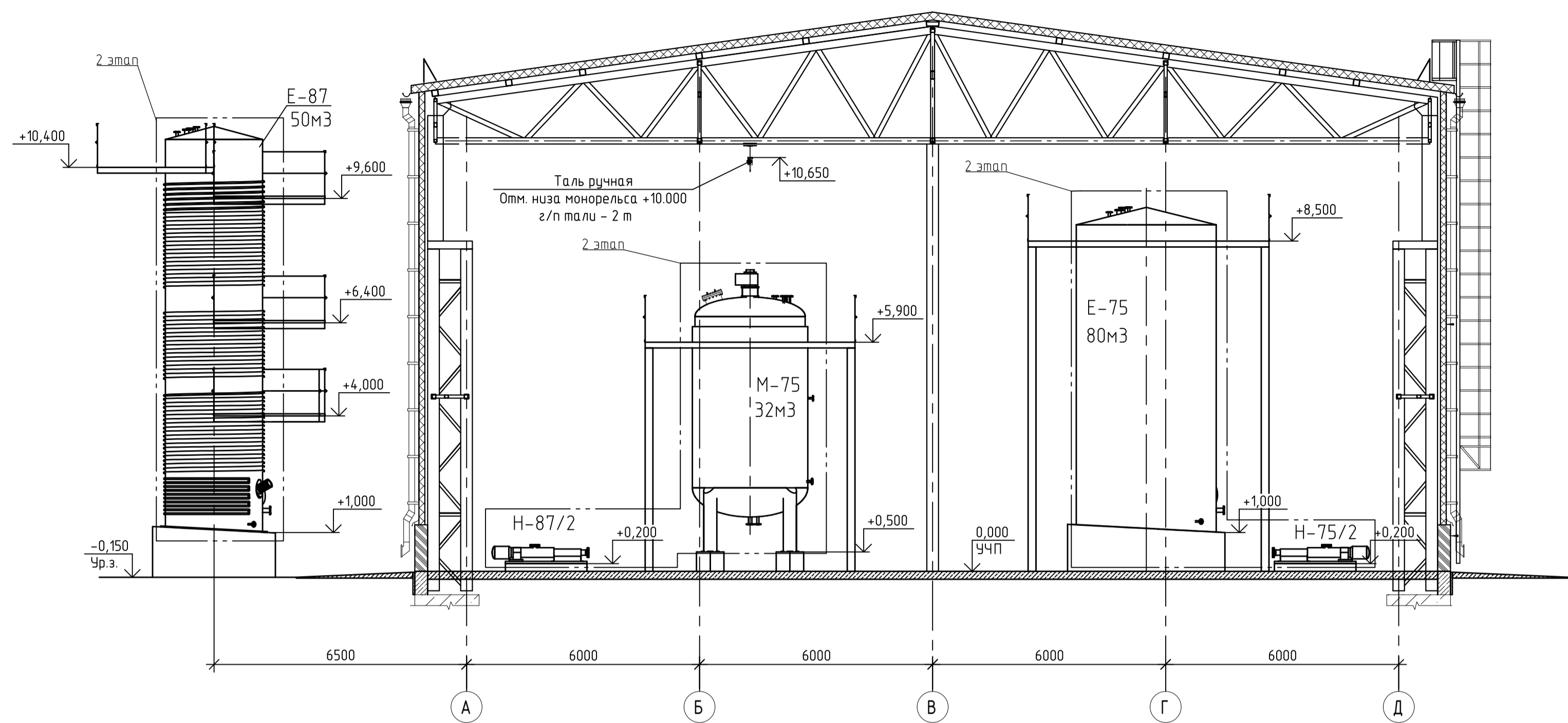
Разрез 3-3 (11)



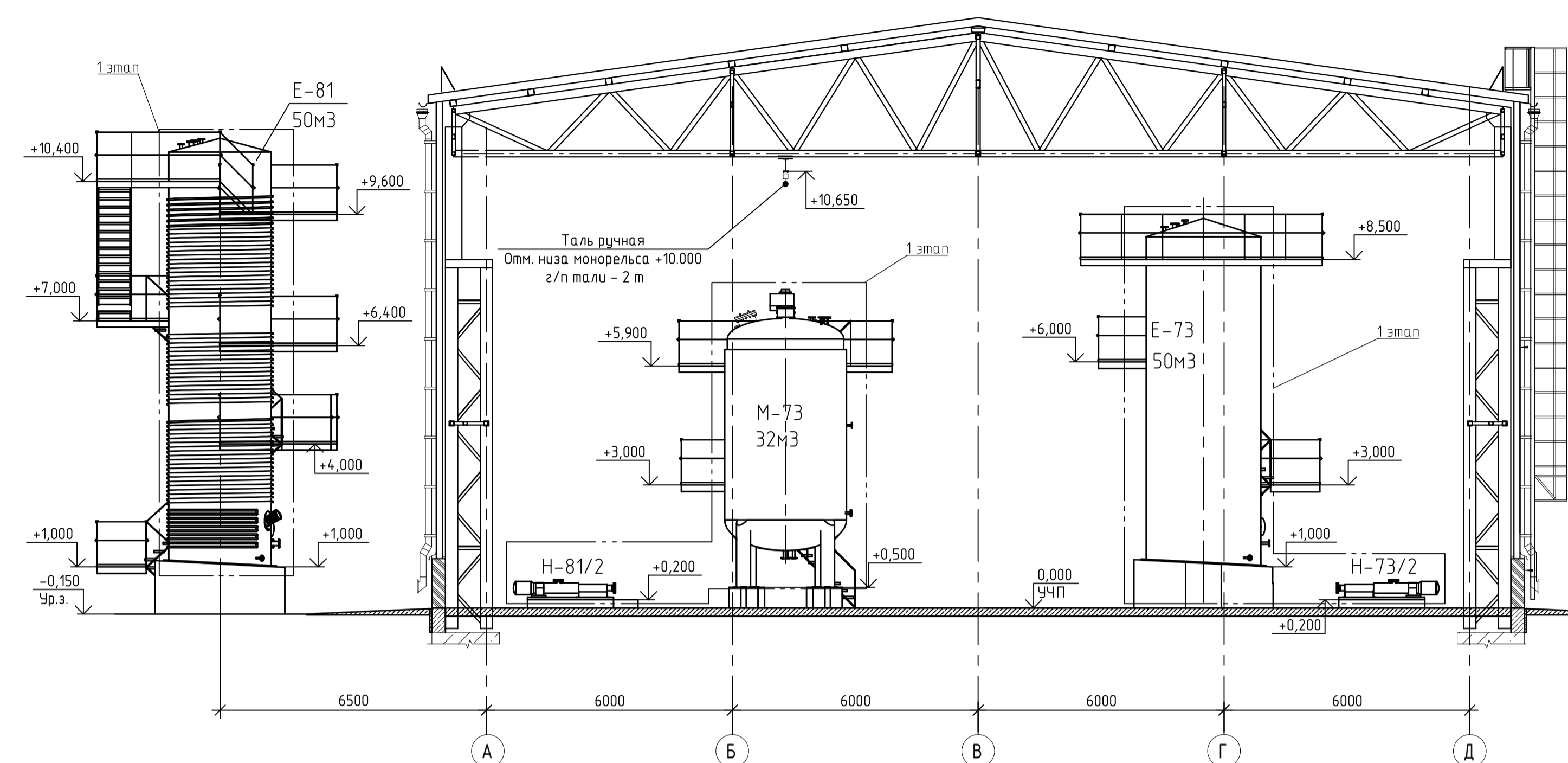
						ПСИ22060-ТР.2.3			
						ООО "Полипласт Новомосковск"			
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год	Стадия	Лист	Листов
							П	13	
							Отделение модификации. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3		
Н.контр.		Деброва			30.01.23	Отделение модификации. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3			
Нач. отд.		Асаула			30.01.23				
Инв. № подл.						Формат А1			
Подп. и дата									
Взам. инв. №									



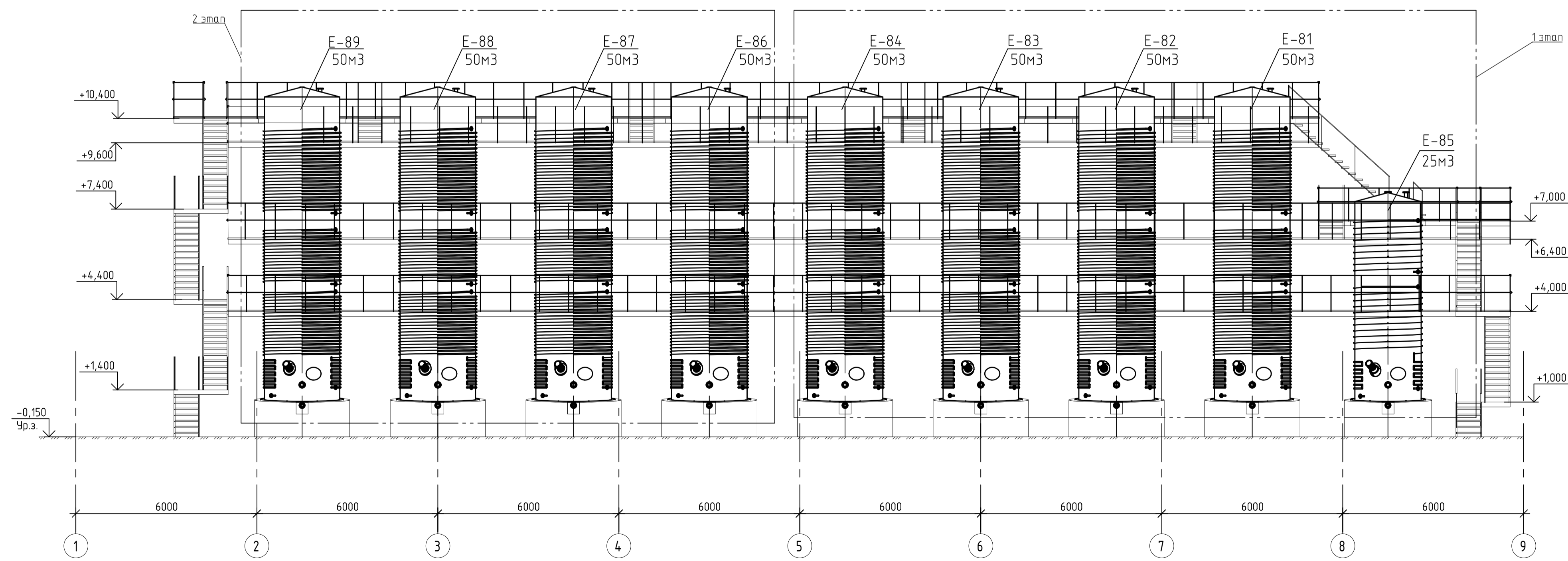
Разрез 4-4 (11)



Разрез 5-5 (11)

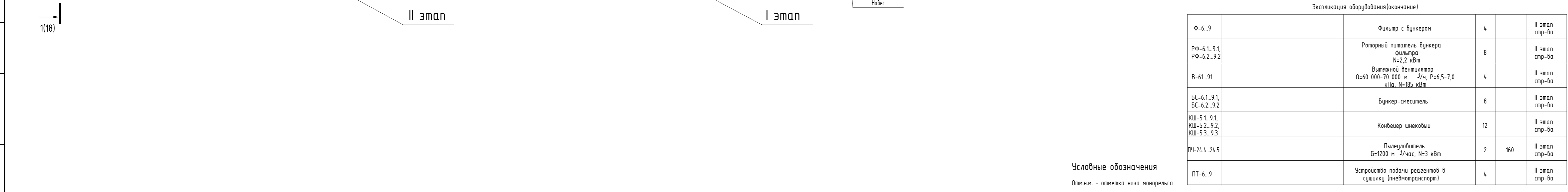
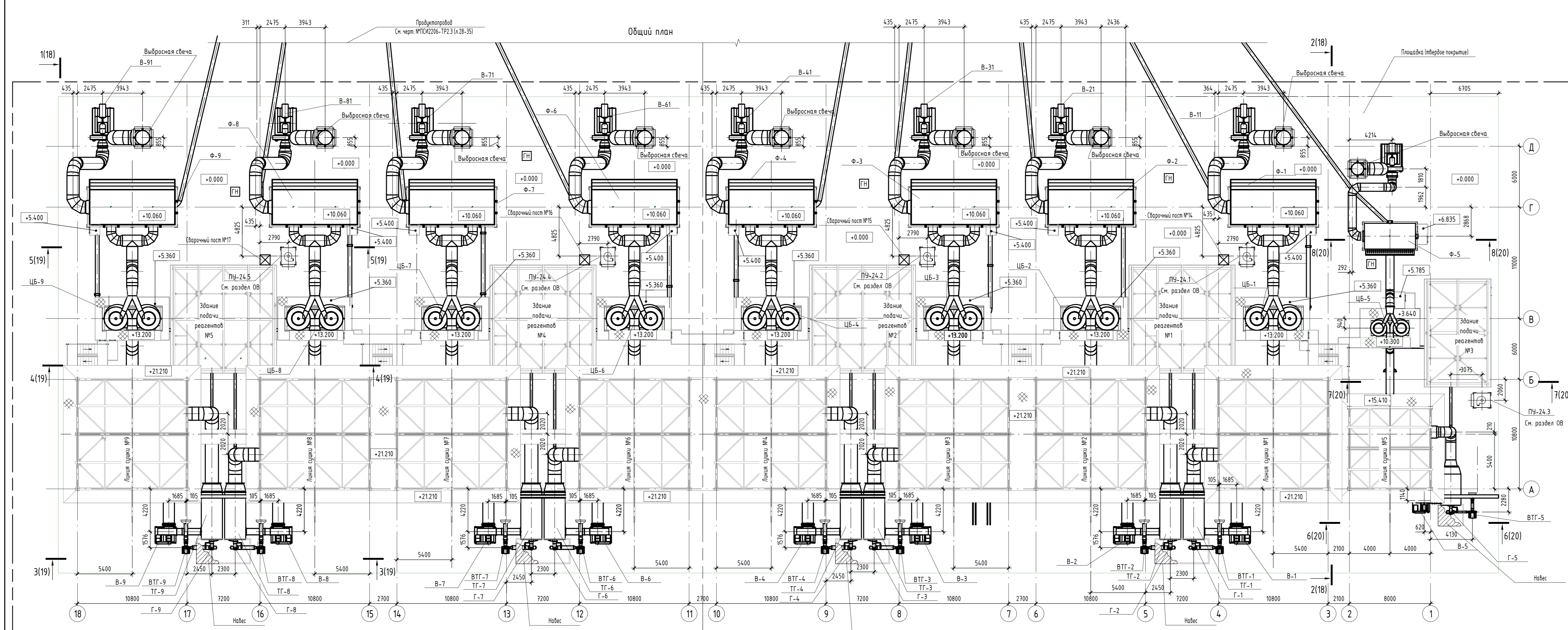


Разрез 6-6 (11)



ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Житкова				30.01.23
Проверил	Деврова				30.01.23
Н.контр.	Деврова				30.01.23
Нач. отд.	Асаула				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год				Стадия	Лист
				П	14
Отделение модификации. Разрезы 4-4, 5-5, 6-6					
				Формат	A1

Имя и фамилия  
Подпись  
Дата



Общ.м. - отметка низа манерельса

Экспликация оборудования (продолжение)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
ВС-5		Вибратор сушилки	1		I этап стр-ва
ТГ-5		Воздухоподогреватель газовый G=150x10 <sup>4</sup> ккал	1		I этап стр-ва
Г-5		Горелка	1		I этап стр-ва
В-5		Вентилятор воздуха на сушилку Q=25 000-30 000 м <sup>3</sup> /ч, P=2,0-2,5 кПа, N=30 кВт	1		I этап стр-ва
ВТГ-5		Вентилятор воздуха на горелку Q=2500-3000 м <sup>3</sup> /ч, P=5,0-5,5 кПа, N=7 кВт	1		I этап стр-ва
ЦБ-5		Батарея циклонов D=1600 мм	1		I этап стр-ва
ВЦ-5		Вибратор циклона	1		I этап стр-ва
БЦ-5		Бункер циклона	1		I этап стр-ва
РЦ-5		Роторный питатель бункера циклона N=2,2 кВт	1		I этап стр-ва
БС-5.3		Бункер антислеживателя	1		I этап стр-ва
Ф-5		Фильтр с бункером	1		I этап стр-ва
РФ-5		Роторный питатель бункера фильтра N=2,2 кВт	1		I этап стр-ва
В-5.1, В-5.2, В-5.3		Вытяжной вентилятор Q=30 000-35 000 м <sup>3</sup> /ч, P=7,0-7,5 кПа, N=110 кВт	1		I этап стр-ва
БС-5.1, БС-5.2		Бункер-смеситель	2		I этап стр-ва
КШ-5.1, КШ-5.2, КШ-5.3		Конвейер шнековый	3		I этап стр-ва
ПУ-24.3		Пылесоситель G=1200 м <sup>3</sup> /час, N=3 кВт	1	160	I этап стр-ва
ПТ-5		Устройство подачи реагентов в сушилку (инвентранспорт)	1		I этап стр-ва
РС-6.9		Центробежная распылительная сушилка D=10 000 мм	4		II этап стр-ва
МН-6.9		Маслонасос N=0,25 кВт	4		II этап стр-ва
АРС-6.9		Центробежный распылитель N=45 кВт	4		II этап стр-ва
ВР-6.9		Вентилятор распылителя Q=500-1000 м <sup>3</sup> /ч, P=3,0-4,0 кПа, N=2,2 кВт	4		II этап стр-ва
РРВ-6.9		Распределитель горячего воздуха	4		II этап стр-ва
ВС-6.9		Вибратор сушилки	4		II этап стр-ва
ТГ-6.9		Воздухоподогреватель газовый G=300x10 <sup>4</sup> ккал	4		II этап стр-ва
Г-6.9		Горелка	4		II этап стр-ва
В-6.9		Вентилятор воздуха на сушилку Q=50 000-55 000 м <sup>3</sup> /ч, P=1,8-2,0 кПа, N=45 кВт	4		II этап стр-ва
ВТГ-6.9		Вентилятор воздуха на горелку Q=4500-5500 м <sup>3</sup> /ч, P=5,0-5,5 кПа, N=15 кВт	4		II этап стр-ва
ЦБ-6.9		Батарея циклонов D=2300 мм	4		II этап стр-ва
ВЦ-6.9		Вибратор циклона	4		II этап стр-ва
БЦ-6.9		Бункер циклона	4		II этап стр-ва
РЦ-6, РЦ-7		Роторный питатель бункера циклона N=2,2 кВт	4		II этап стр-ва
БС-6.3.9.3		Бункер антислеживателя	4		II этап стр-ва

Экспликация оборудования (окончание)

Ф-6.9	Фильтр с бункером	4	II этап стр-ва
РФ-6.1.9.1, РФ-6.2.9.2	Роторный питатель бункера фильтра N=2,2 кВт	8	II этап стр-ва
В-6.1.9.1	Вытяжной вентилятор Q=60 000-70 000 м <sup>3</sup> /ч, P=6,5-7,0 кПа, N=185 кВт	4	II этап стр-ва
БС-6.1.9.1, БС-6.2.9.2	Бункер-смеситель	8	II этап стр-ва
КШ-5.1.9.1, КШ-5.2.9.2, КШ-5.3.9.3	Конвейер шнековый	12	II этап стр-ва
ПУ-24.4.24.5	Пылесоситель G=1200 м <sup>3</sup> /час, N=3 кВт	2	160
ПТ-6.9	Устройство подачи реагентов в сушилку (инвентранспорт)	4	II этап стр-ва

Экспликация оборудования (начало)

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
РС-1.4		Центробежная распылительная сушилка D=10 000 мм	4		I этап стр-ва
МН-1.4		Маслонасос N=0,25 кВт	4		I этап стр-ва
АРС-1.4		Центробежный распылитель N=45 кВт	4		I этап стр-ва
ВР-1.4		Вентилятор распылителя Q=500-1000 м <sup>3</sup> /ч, P=3,0-4,0 кПа, N=2,2 кВт	4		I этап стр-ва
РРВ-1.4		Распределитель горячего воздуха	4		I этап стр-ва
ВС-1.4		Вибратор сушилки	4		I этап стр-ва
ТГ-1.4		Воздухоподогреватель газовый G=300x10 <sup>4</sup> ккал	4		I этап стр-ва
Г-1.4		Горелка	4		I этап стр-ва
В-1.4		Вентилятор воздуха на сушилку Q=50 000-55 000 м <sup>3</sup> /ч, P=1,8-2,0 кПа, N=45 кВт	4		I этап стр-ва
ВТГ-1.4		Вентилятор воздуха на горелку Q=4500-5500 м <sup>3</sup> /ч, P=5,0-5,5 кПа, N=15 кВт	4		I этап стр-ва
ЦБ-1.4		Батарея циклонов D=2300 мм	4		I этап стр-ва
ВЦ-1.4		Вибратор циклона	4		I этап стр-ва
БЦ-1.4		Бункер циклона	4		I этап стр-ва
РЦ-1.4		Роторный питатель бункера циклона N=2,2 кВт	4		I этап стр-ва
БС-13.4.3		Бункер антислеживателя	4		I этап стр-ва
Ф-1.4		Фильтр с бункером	4		I этап стр-ва
РФ-11.4.1, РФ-12.4.2		Роторный питатель бункера фильтра N=2,2 кВт	8		I этап стр-ва
В-11.4.1		Вытяжной вентилятор Q=60 000-70 000 м <sup>3</sup> /ч, P=6,5-7,0 кПа, N=185 кВт	4		I этап стр-ва
БС-11.4.1, БС-12.4.2		Бункер-смеситель	8		I этап стр-ва
КШ-11.4.1, КШ-12.4.2, КШ-13.4.3		Конвейер шнековый	12		I этап стр-ва
ПУ-24.1.24.2		Пылесоситель G=1200 м <sup>3</sup> /час, N=3 кВт	2	160	I этап стр-ва
ПТ-1.4		Устройство подачи реагентов в сушилку (инвентранспорт)	4		I этап стр-ва
РС-5		Центробежная распылительная сушилка D=1000 мм	1		I этап стр-ва
МН-5		Маслонасос N=0,25кВт	1		I этап стр-ва
АРС-5		Центробежный распылитель N=30 кВт	1		I этап стр-ва
ВР-5		Вентилятор распылителя Q=500-1000 м <sup>3</sup> /ч, P=3,0-4,0 кПа, N=1,1 кВт	1		I этап стр-ва
РРВ-5		Распределитель горячего воздуха	1		I этап стр-ва

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Шевченко				30.01.23
Проверил	Мазок				30.01.23
Н. контр.	Мазок				30.01.23
Нач. отд.	Чупин				30.01.23

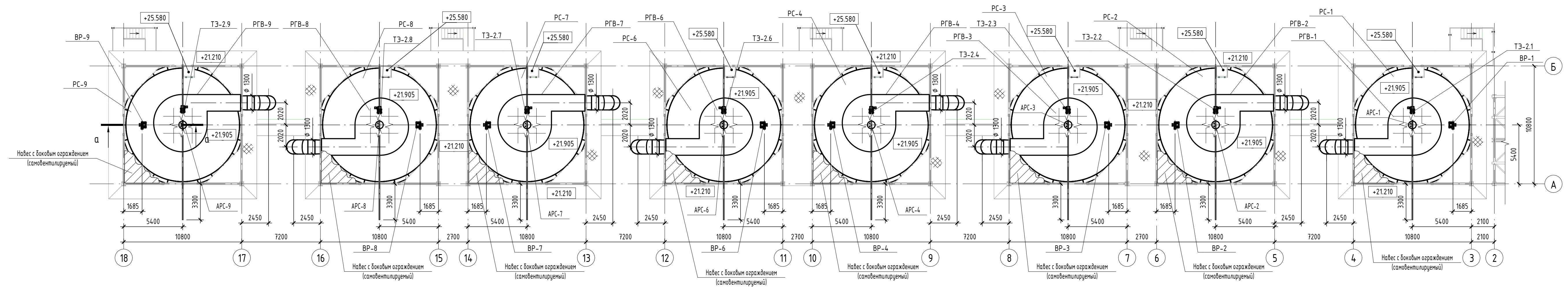
ПСИ22060-ТР2.3  
ООО "Полпласт Новосибирск"  
Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год  
Отделение сушки РПП  
Общий план

Стандия Лист Листов  
П 15

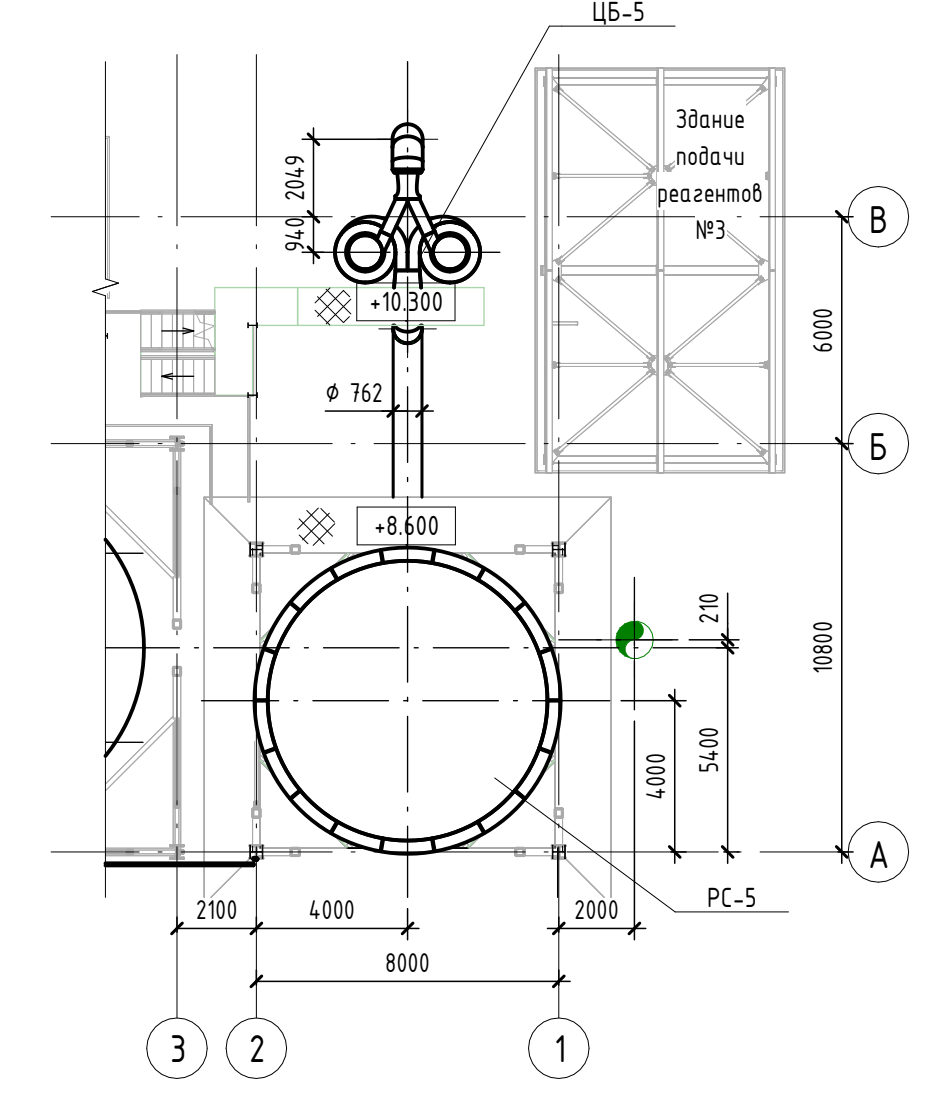
КСИ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Формат А3x4

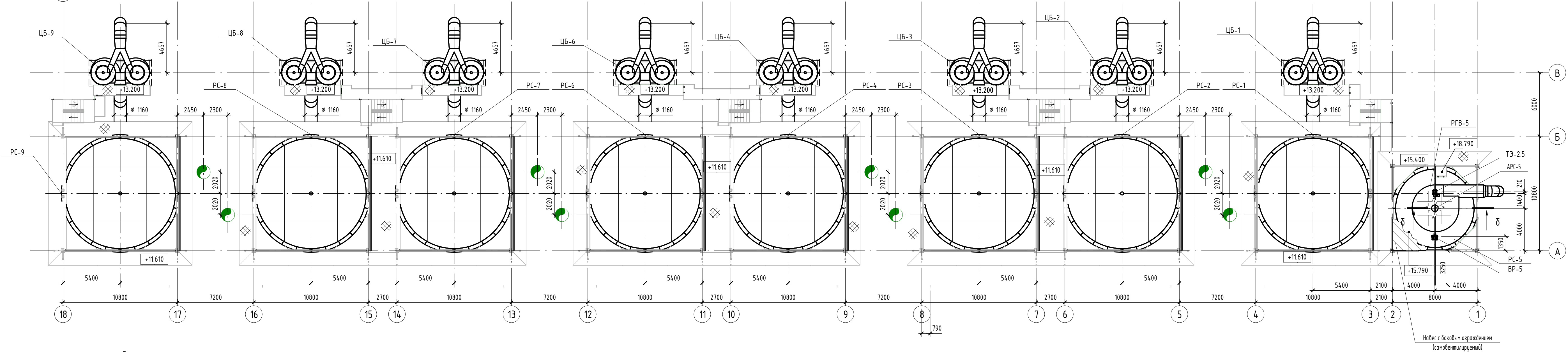
План на отм. +21.210, +21.580, +21.905



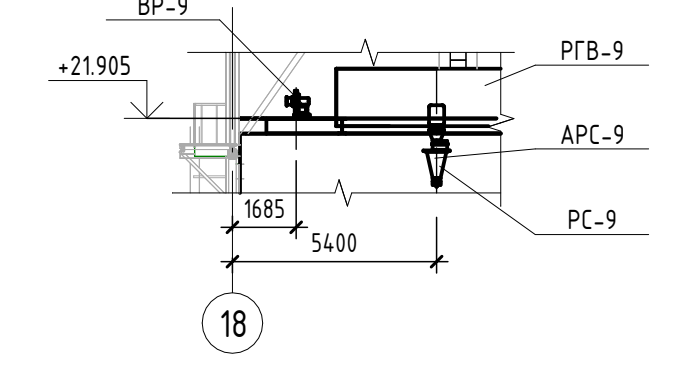
План на отм. +8.600, +10.300



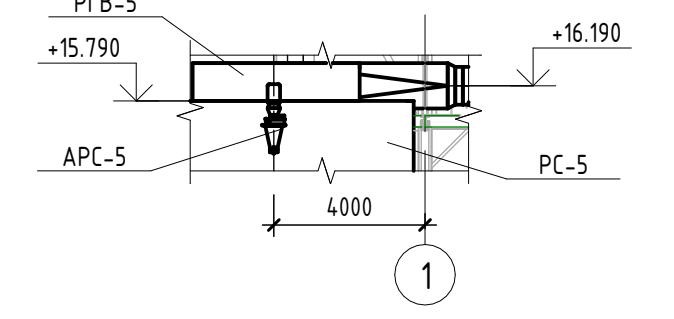
План на отм. +11.610, +13.200, +15.400, +15.790, +18.790




Разрез а-а



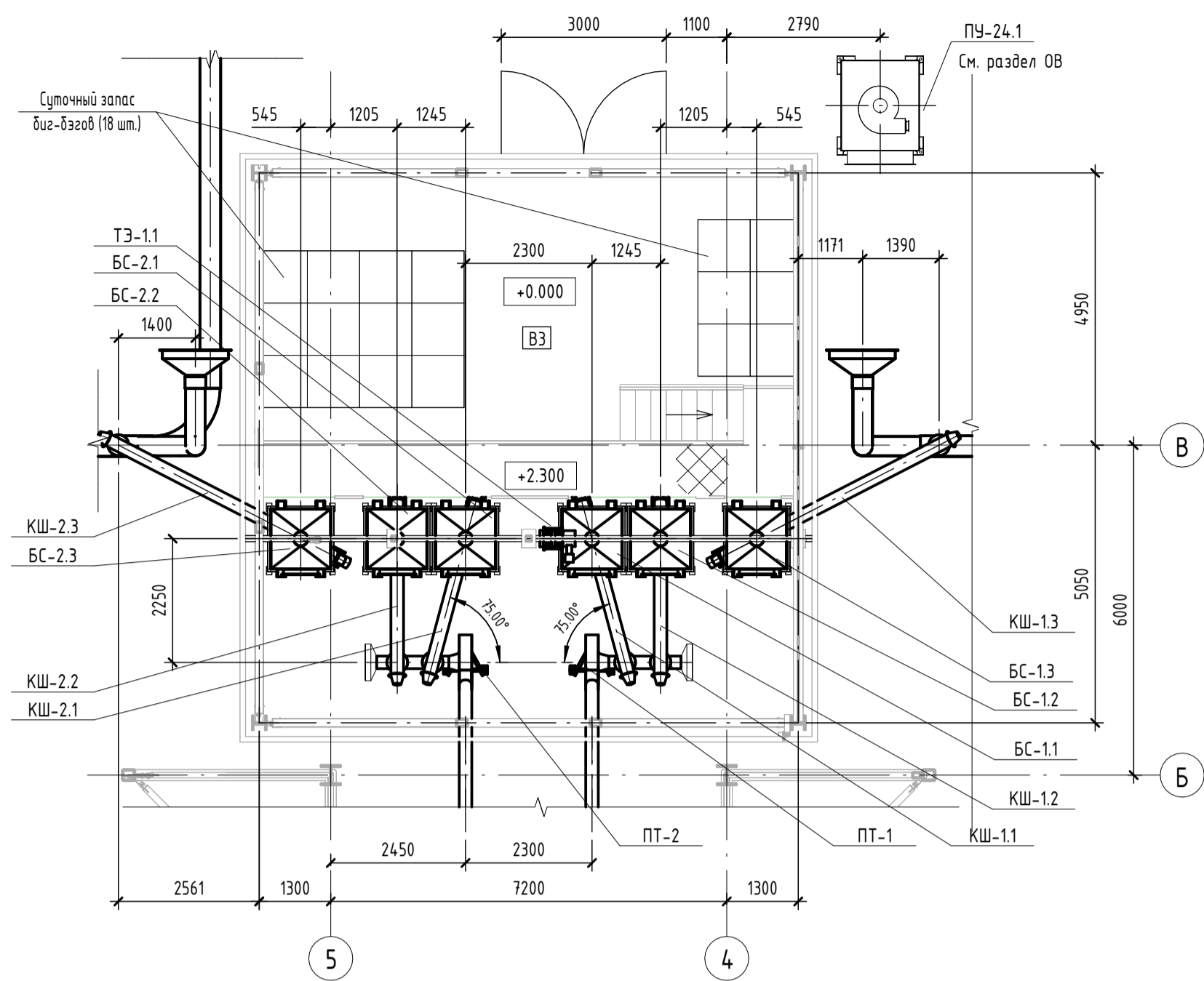
Разрез б-б



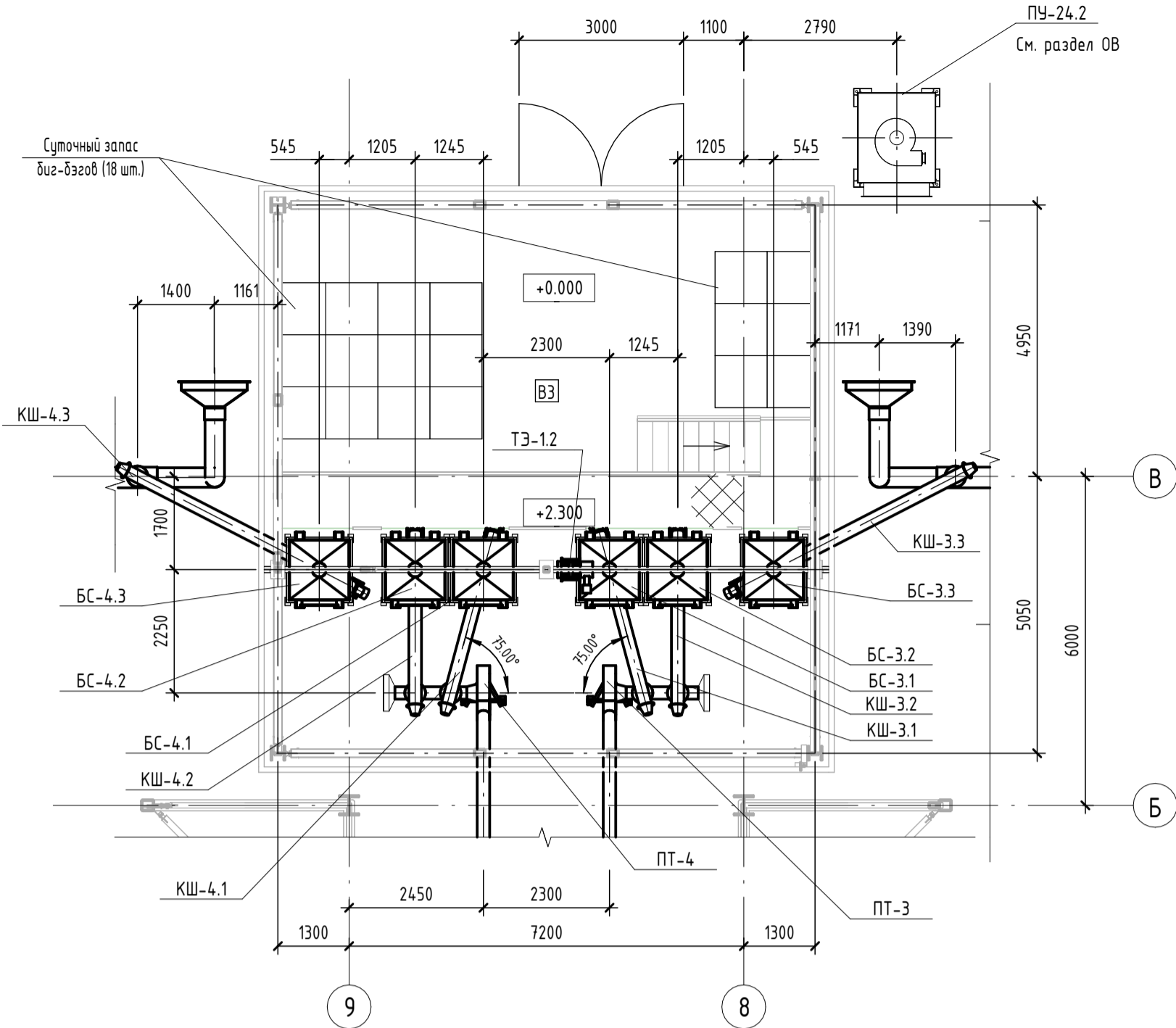
ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№вок.	Подп.	Дата
Разработал	Шевченко	30.01.23			
Проверил	Мазяк	30.01.23			
Н. контр.	Мазяк	30.01.23			
Нач. отд.	Чупин	30.01.23			
Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год					
Отделение сушки РПП.					
Планы на отм. +8.600, +10.300, +11.610, +13.200, +15.400, +15.790, +18.790, +21.210, +21.580, +21.905					
					
Формат А3x3					

Изд. № подл.  
Подп. и дата  
Взам. инв. №

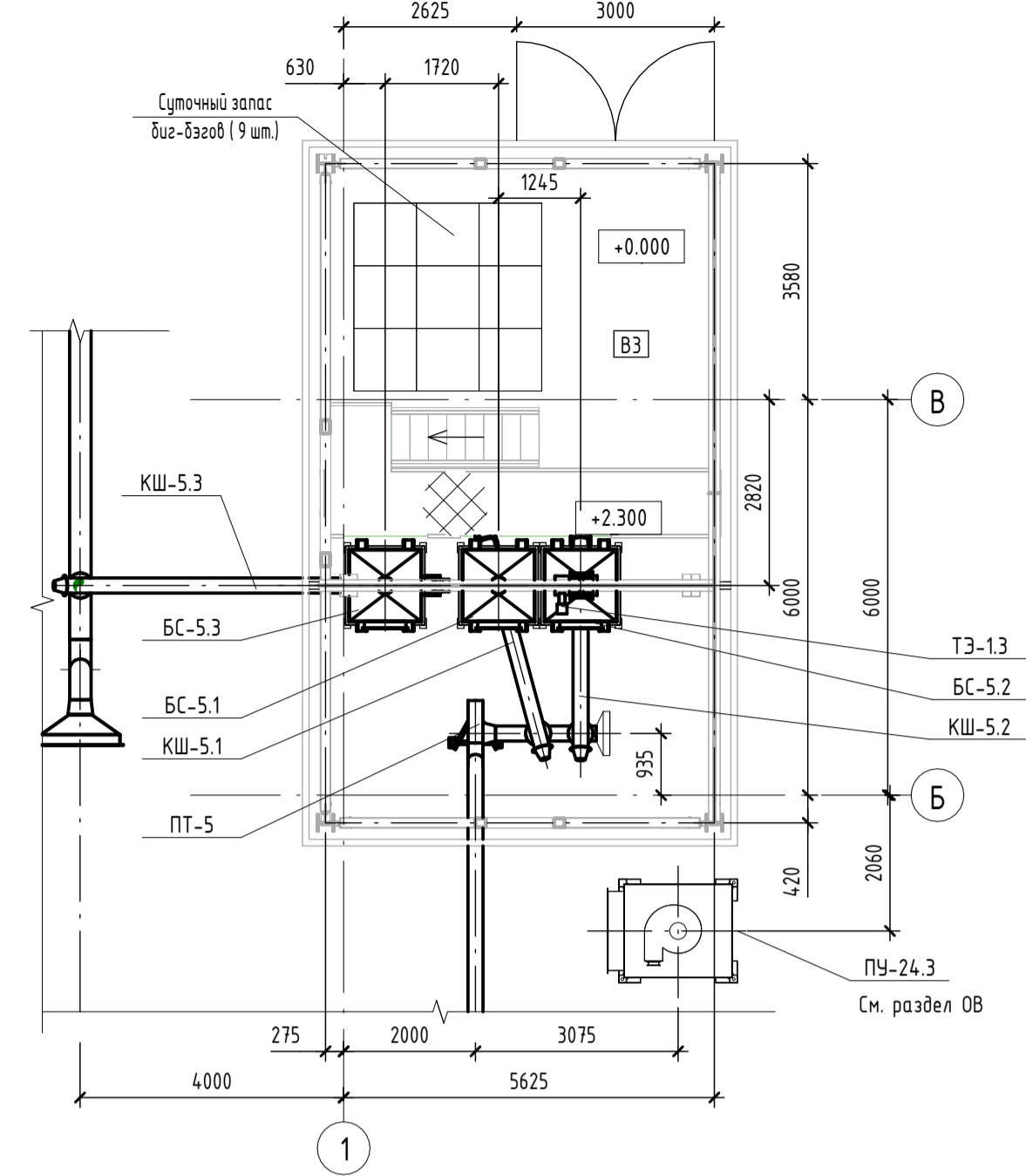
План здания подачи реагентов №1



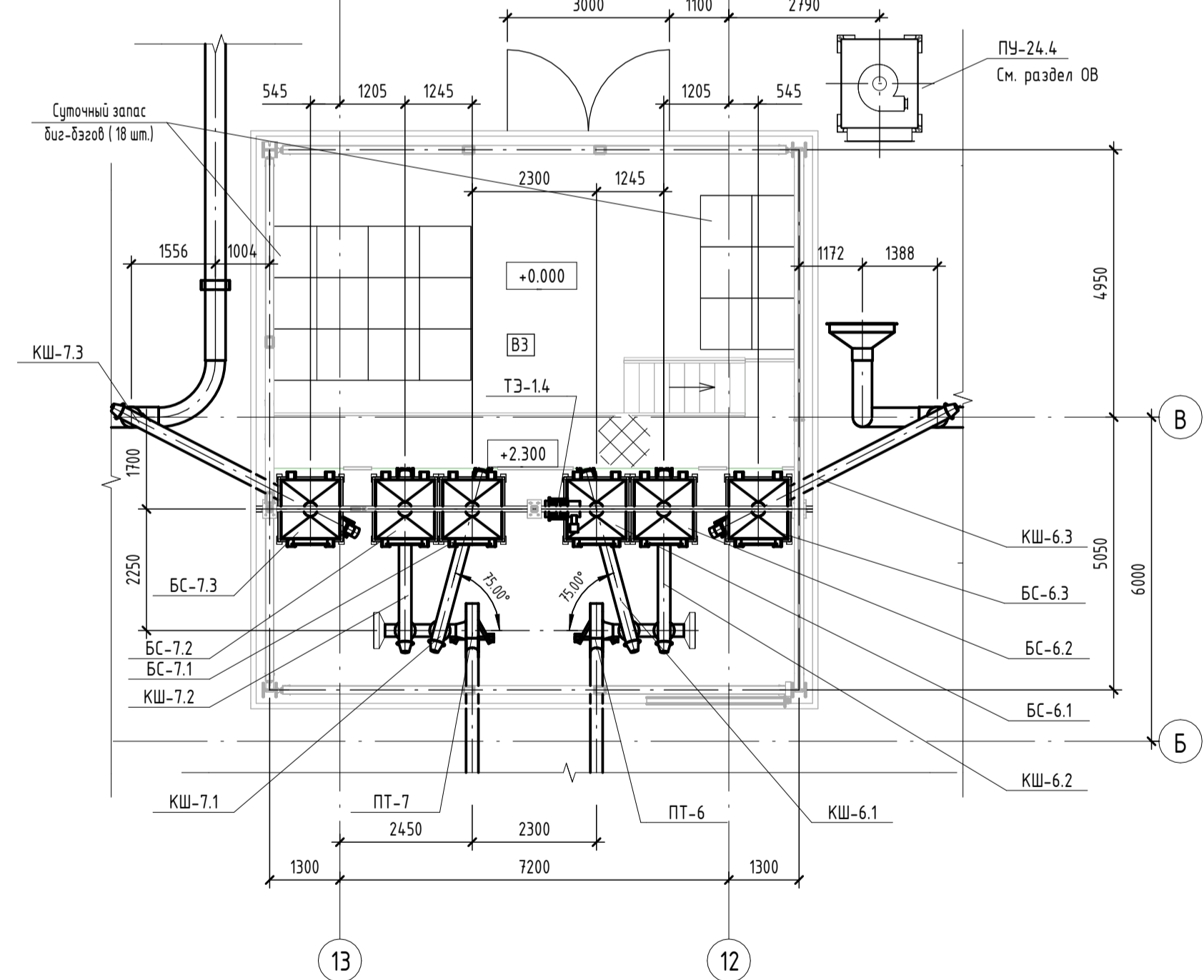
План здания подачи реагентов №2



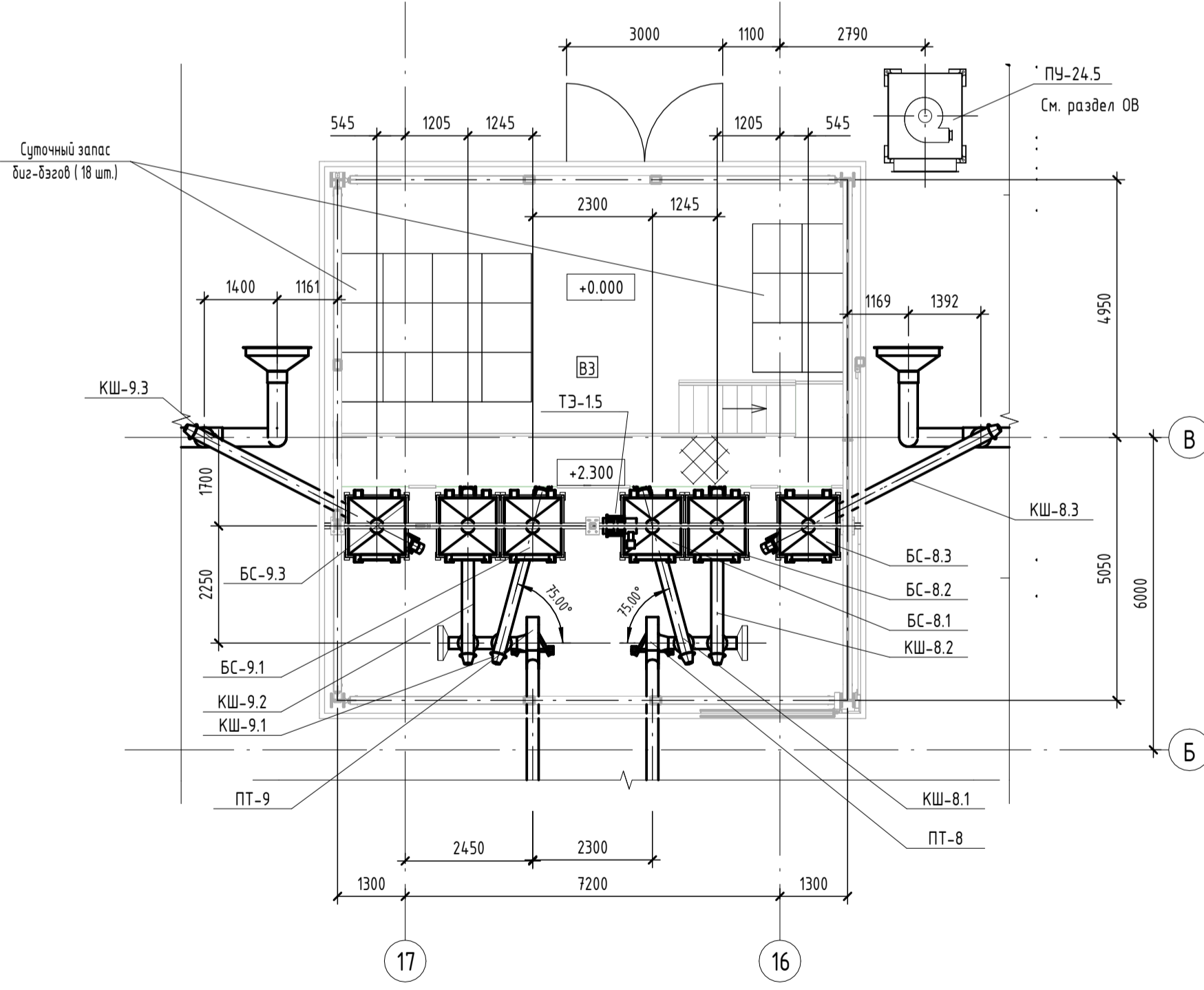
План здания подачи реагентов №3



План здания подачи реагентов №4



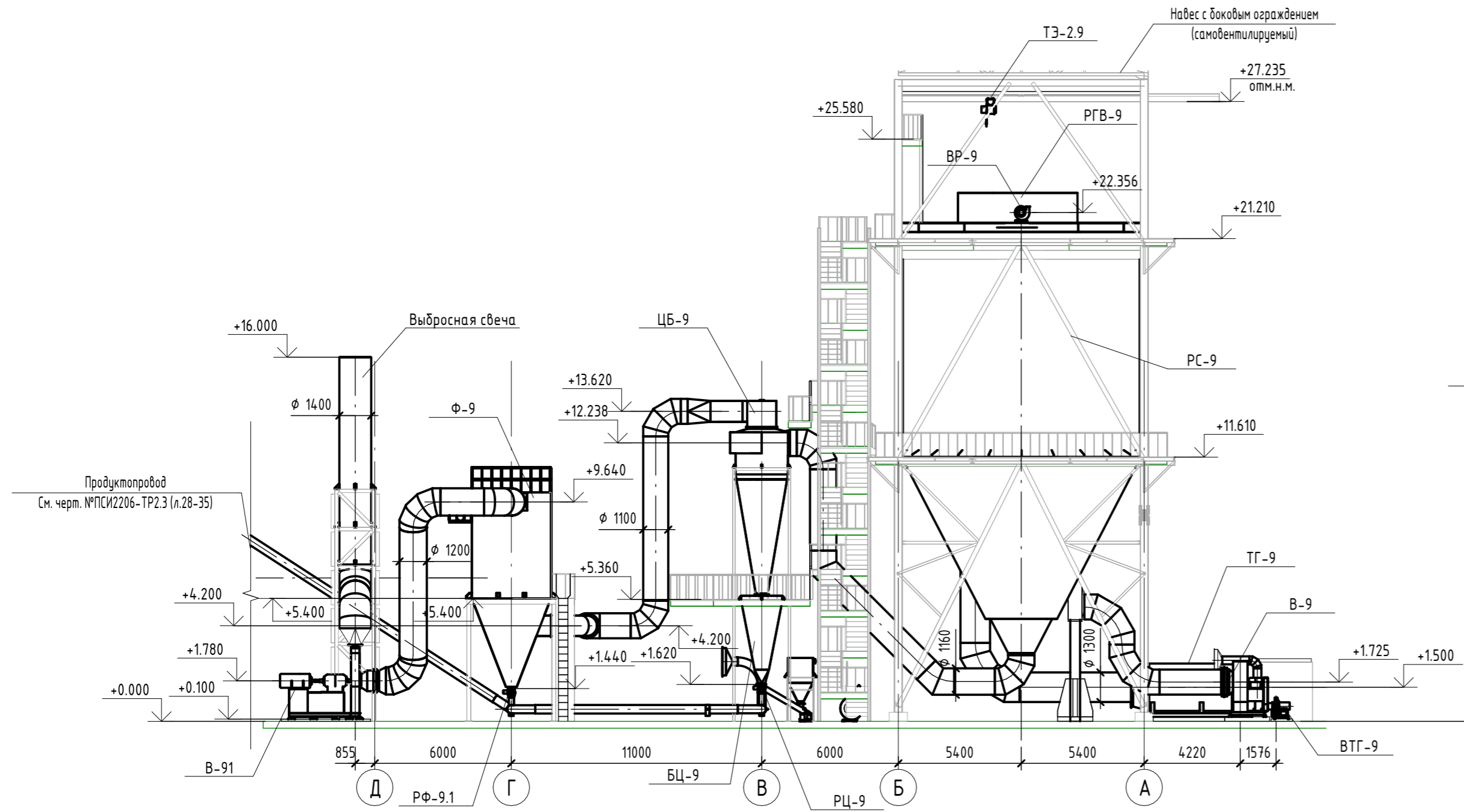
План здания подачи реагентов №5



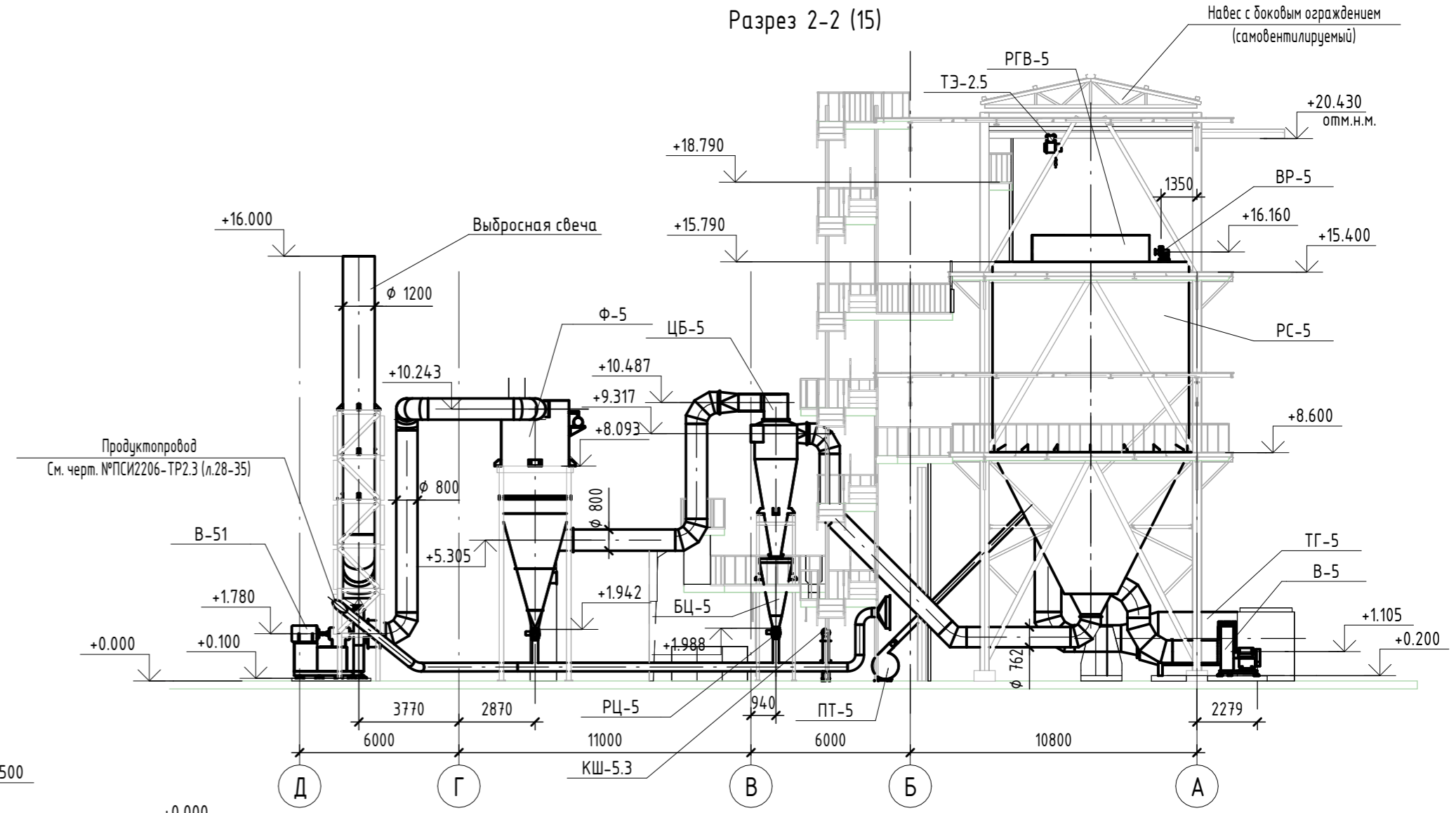
Изм.	Калуч	Лист	№ док	Подп.	Дата
Разработал	Шевченко				30.01.23
Проверил	Мазж				30.01.23
Н. контр.	Мазж				30.01.23
Нач. отд.	Чулун				30.01.23

ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полпласт Новомосковск"					
Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год					
Отделение сушки РПП. Планы зданий подачи реагентов					
Изм.	Калуч	Лист	№ док	Подп.	Дата
Разработал	Шевченко				30.01.23
Проверил	Мазж				30.01.23
Н. контр.	Мазж				30.01.23
Нач. отд.	Чулун				30.01.23
Статус	Лист	Листов			
П	17				
ПСИ ПРОЕКТИРОВАНИЕ					
Формат А1					


Разрез 1-1 (15)



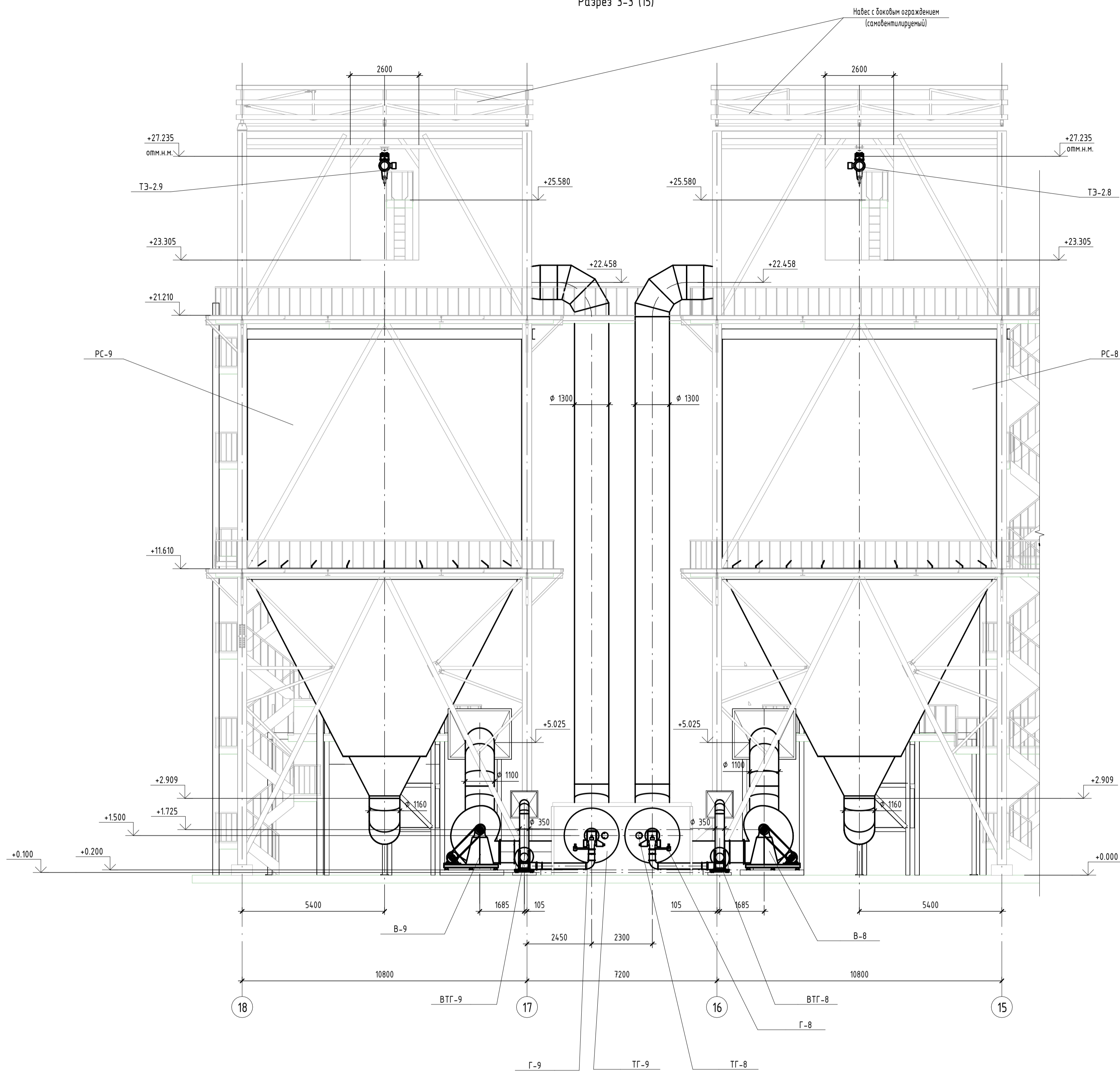
Разрез 2-2 (15)



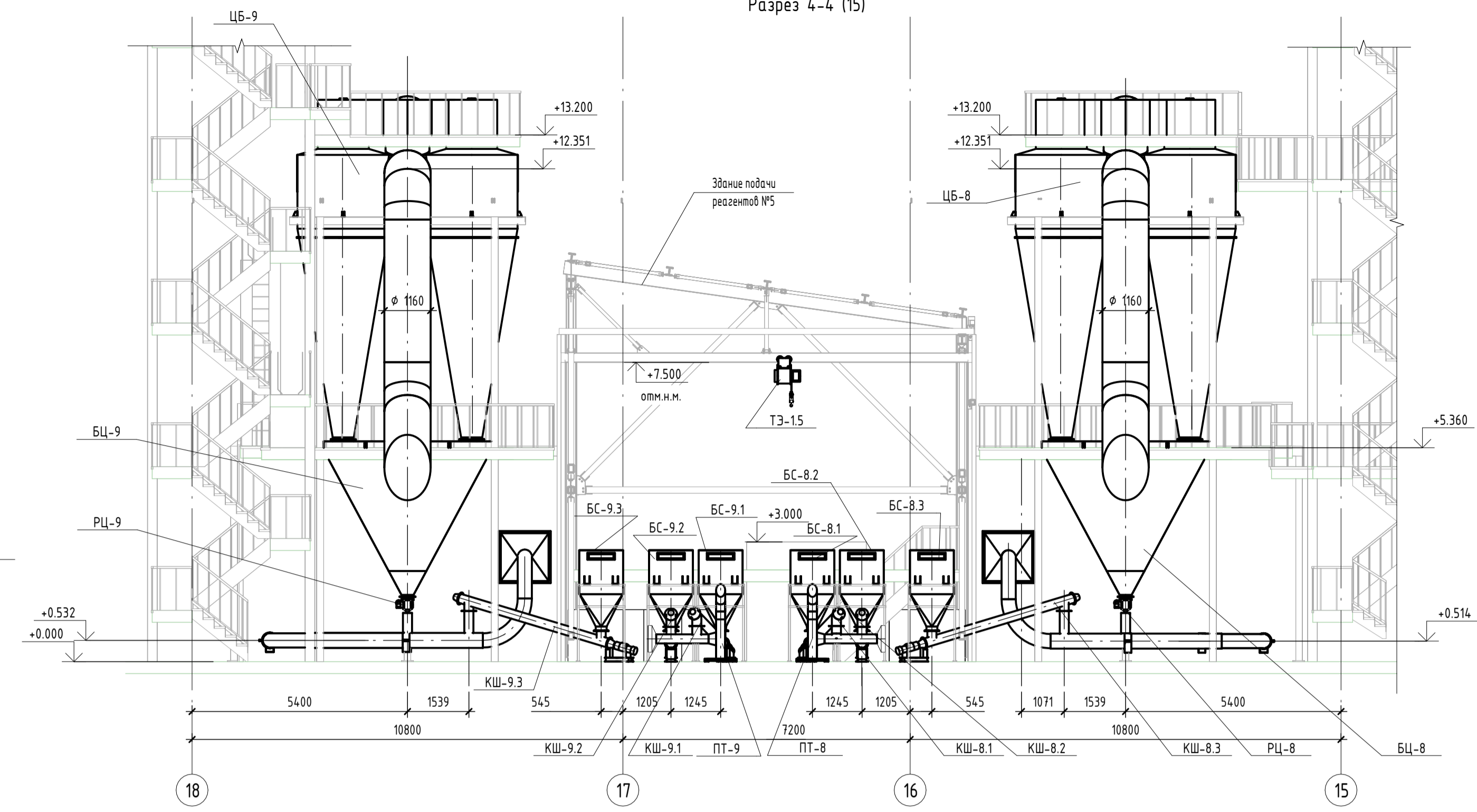
Инв. № подл.
Подп. и дата
Взам. инв. №

ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Шевченко				30.01.23
Проверил	Мазюк				30.01.23
Н. контр.	Мазюк				30.01.23
Нач. отд.	Чупин				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год			Стадия	Лист	Листов
Отделение сушки РПП. Разрезы 1-1, 2-2			П	18	
					
Формат А4х3					

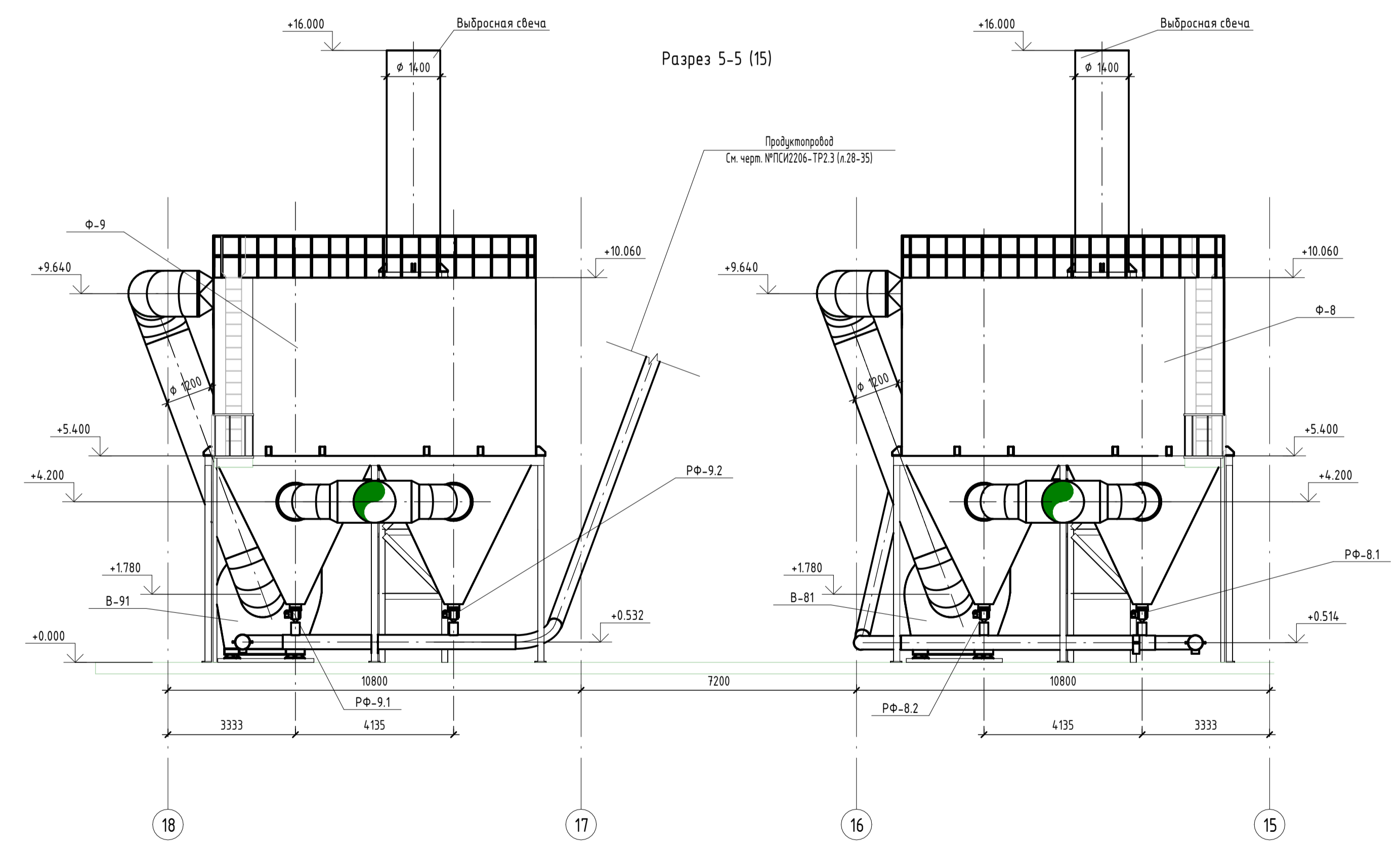
Разрез 3-3 (15)



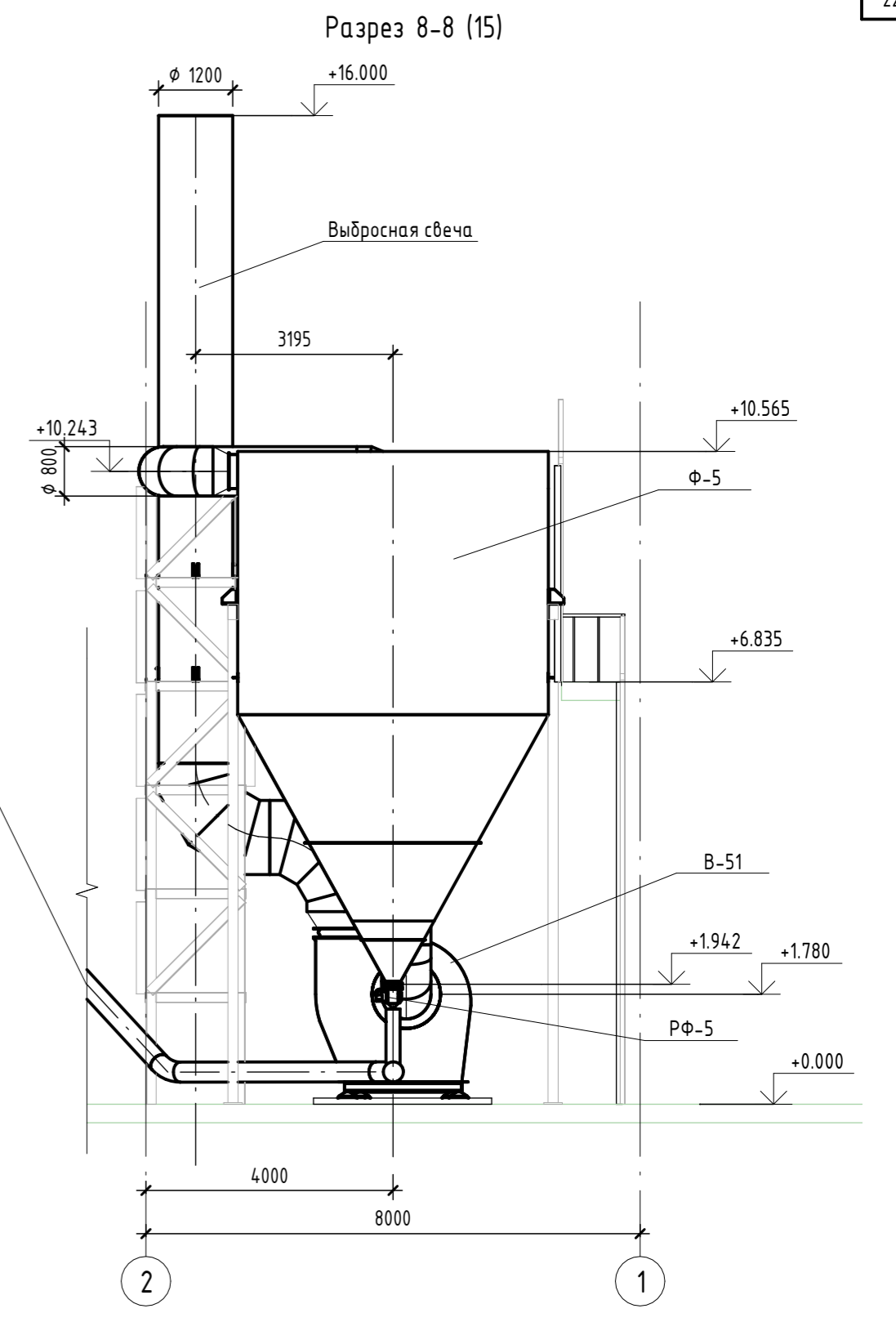
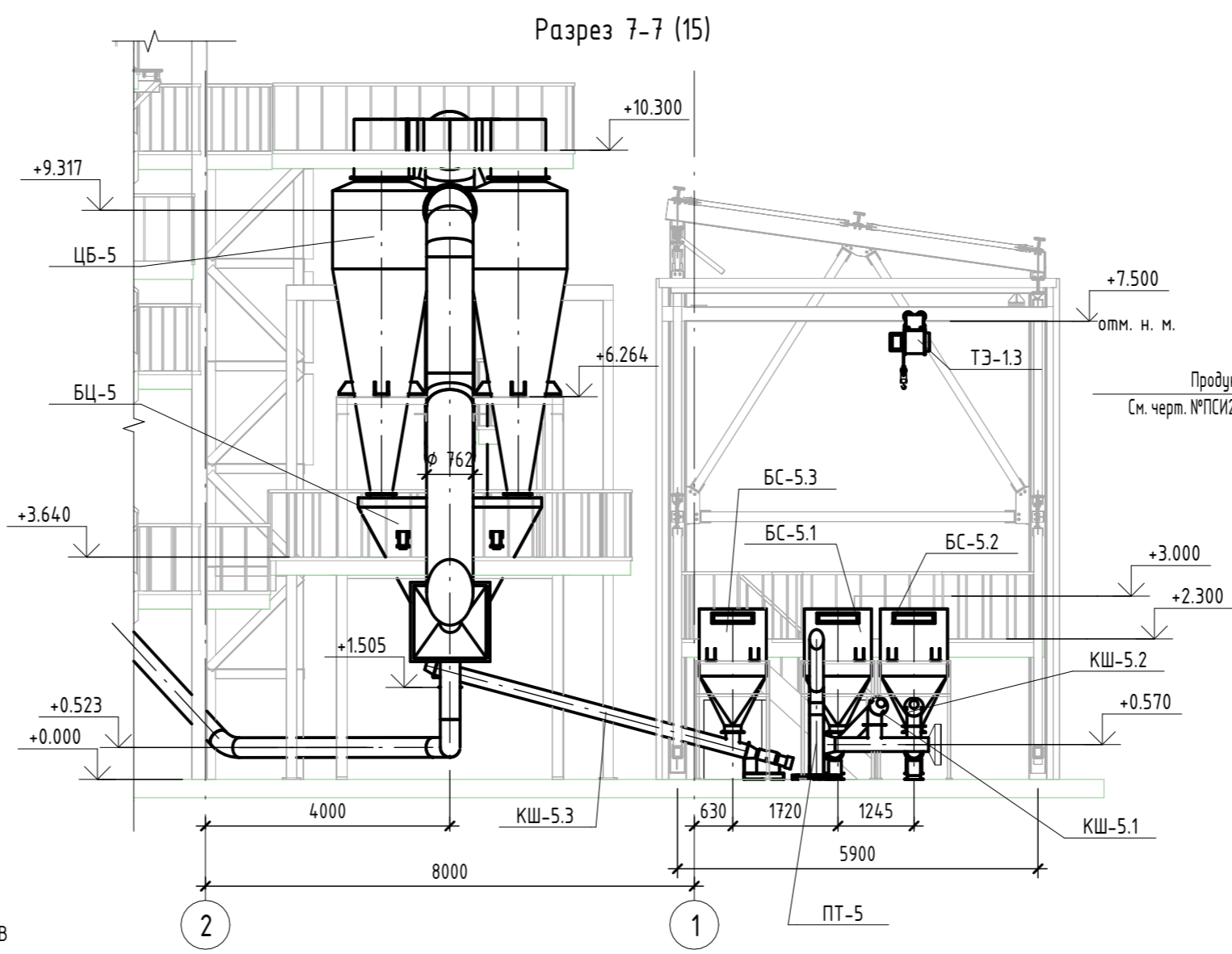
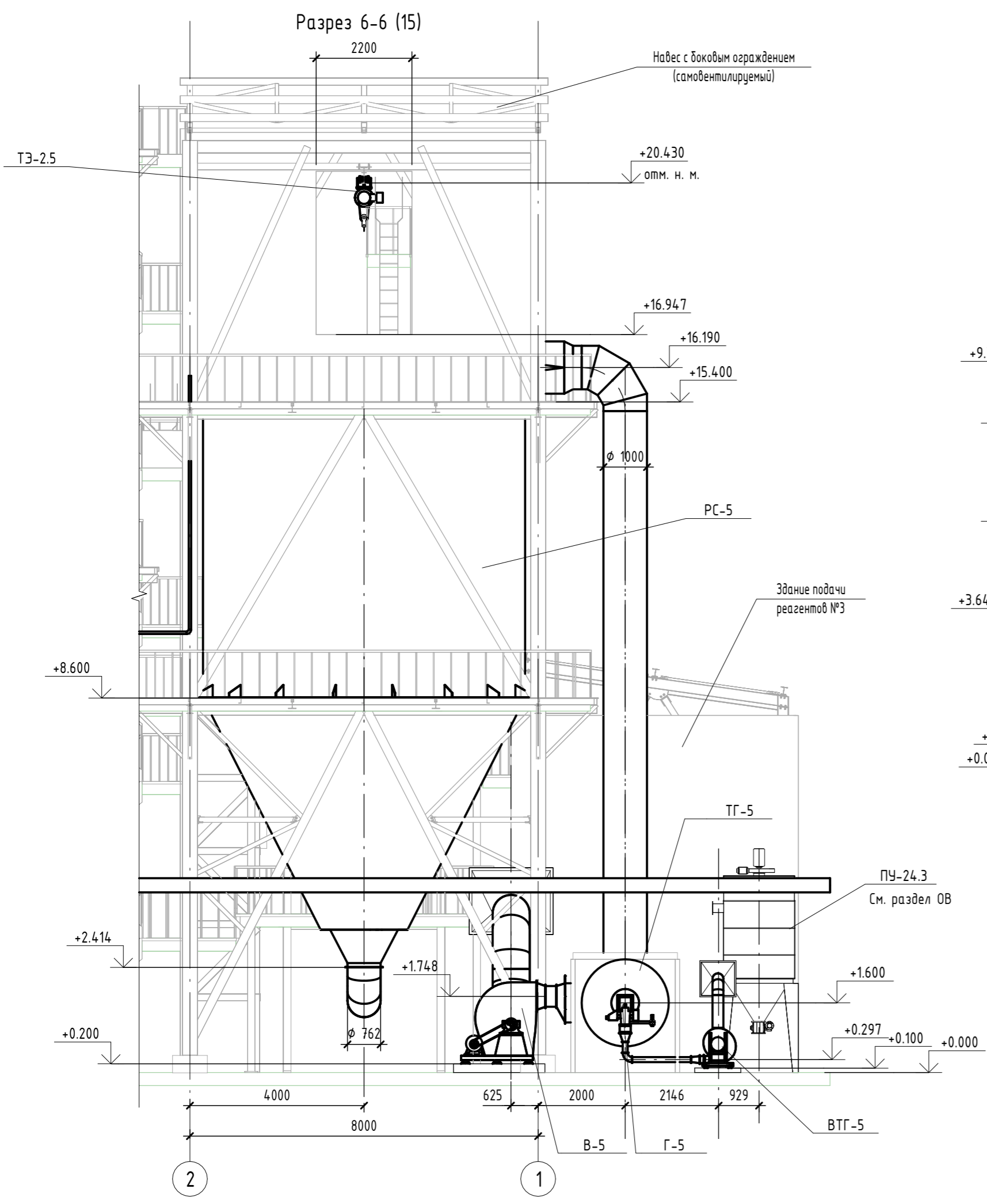
Разрез 4-4 (15)



Разрез 5-5 (15)



ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Поллипласт Новомосковск"					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Шевченко				30.01.23
Проверил	Мазжик				30.01.23
Н. контр.	Мазжик				30.01.23
Нач. отд.	Чулпан				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год			Стация	Лист	Листов
			П	19	
Отделение сушки РПП. Разрезы 3-3, 4-4, 5-5					
Формат А1					

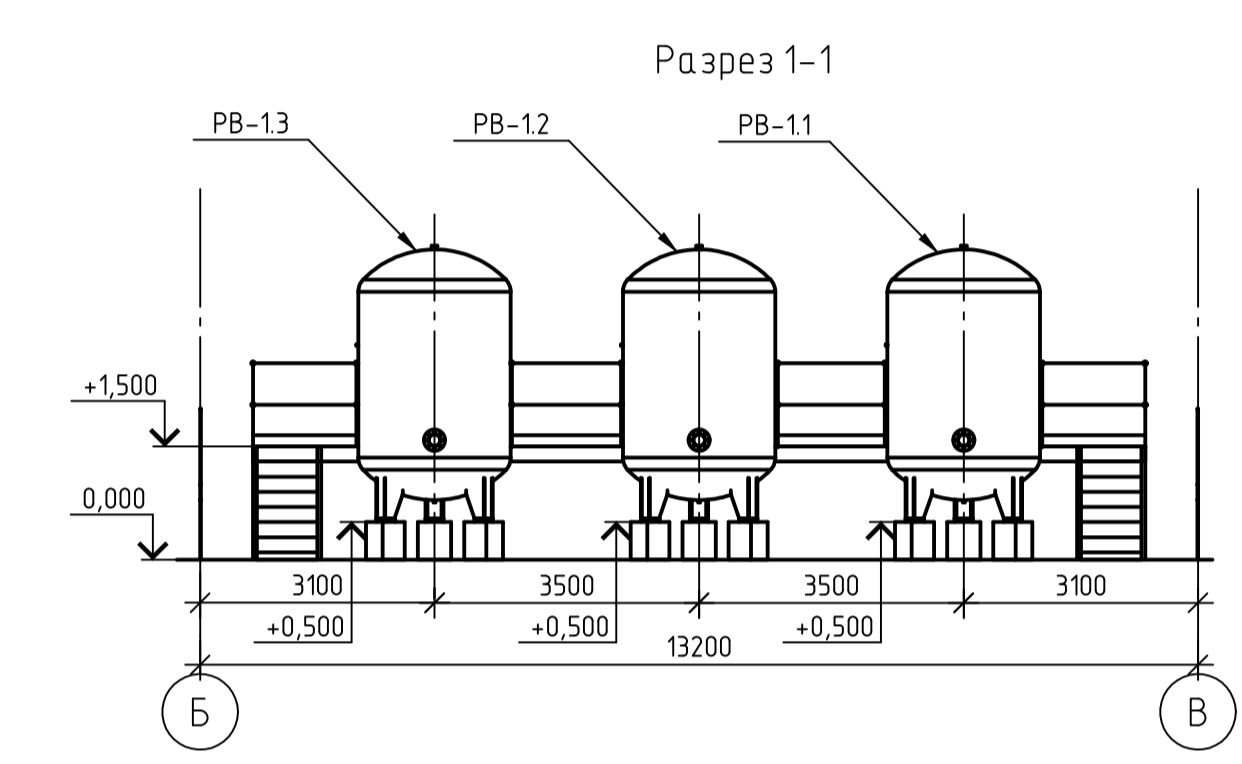
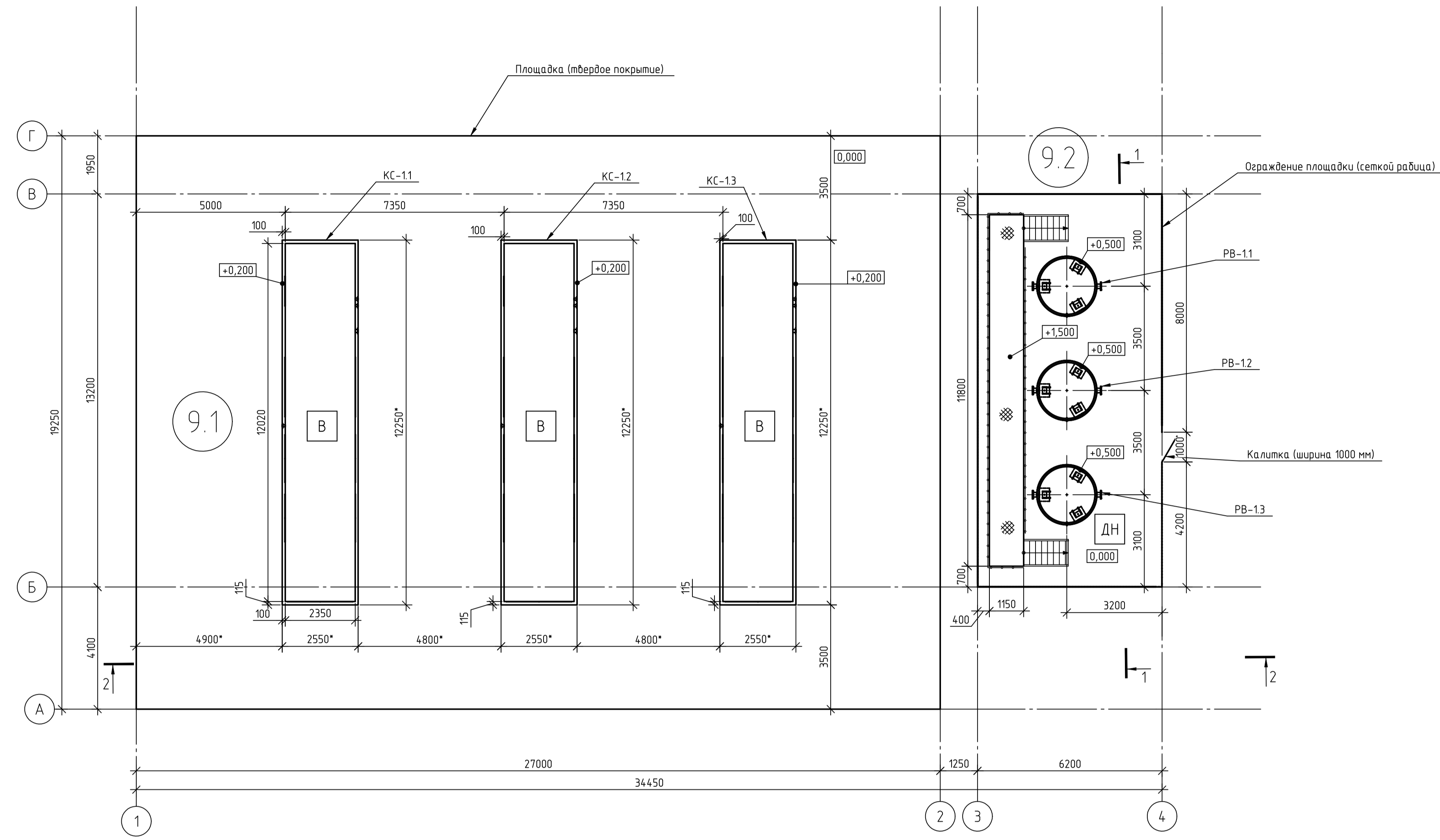


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

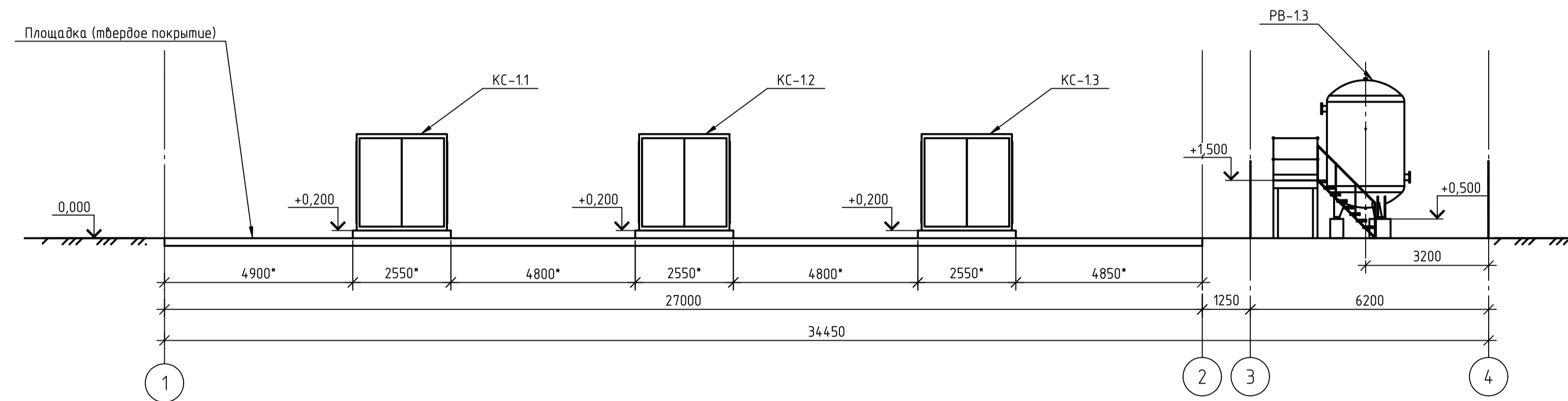
ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Шевченко				30.01.23
Проверил	Мазюк				30.01.23
Н. контр.	Мазюк				30.01.23
Нач. отд.	Чупин				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год				Стадия	Лист
Отделение сушки РПП. Разрезы 6-6, 7-7, 8-8				П	20
Листов				Листов	
ПСИ				ПРОМСТРОЙ ИНЖИНИРИНГ	
Формат А4х3					

Экспликация оборудования

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
КС-11,2,3		Компрессорная станция сжатого воздуха (блочно-модульная) Габаритные размеры 12020x2350x2500 мм, (ДхШхВ)	3	12380*	1 этап стр-ва
РВ-11,2,3		Ресивер сжатого воздуха V=10 м <sup>3</sup> , D=2000 мм, H = 3656 мм	3	1685*	1 этап стр-ва (комплектно с компрессорной станцией сжатого воздуха)



Разрез 2-2



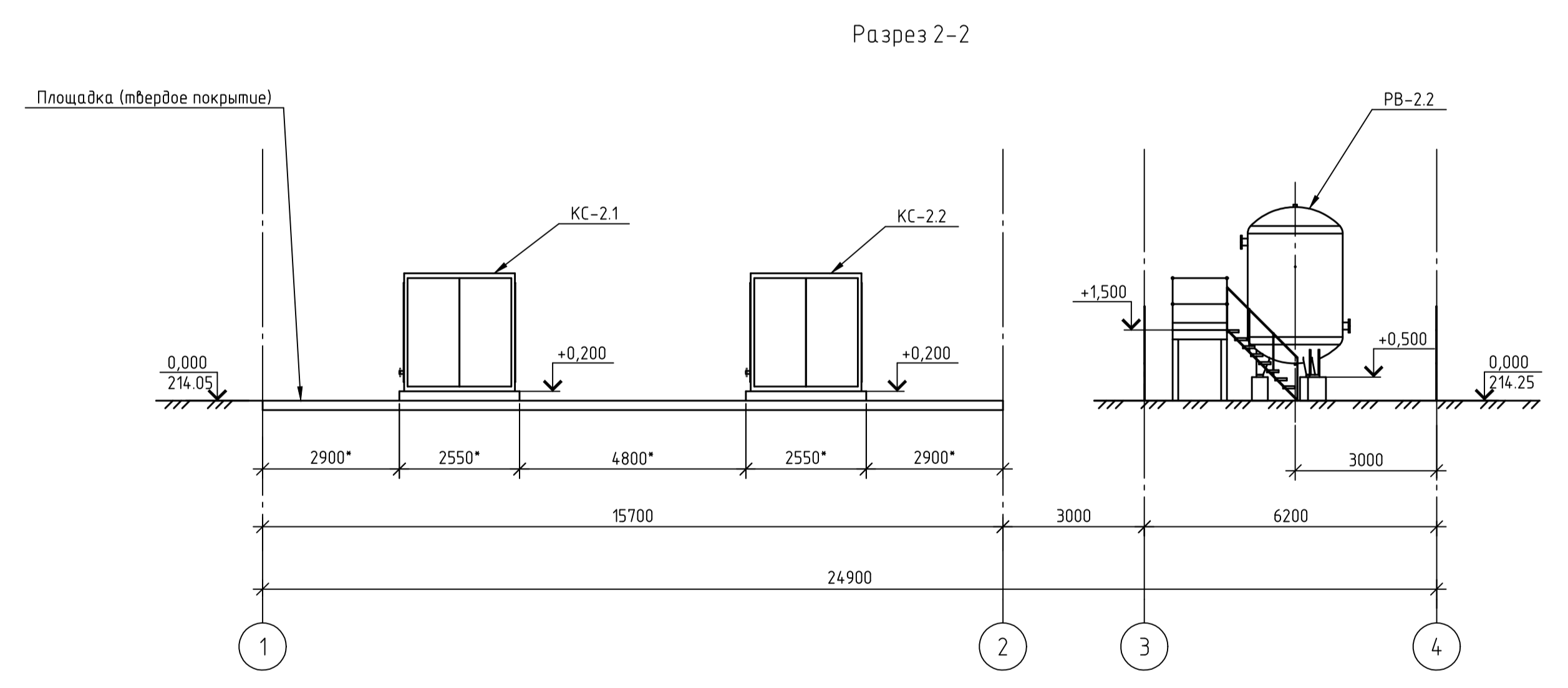
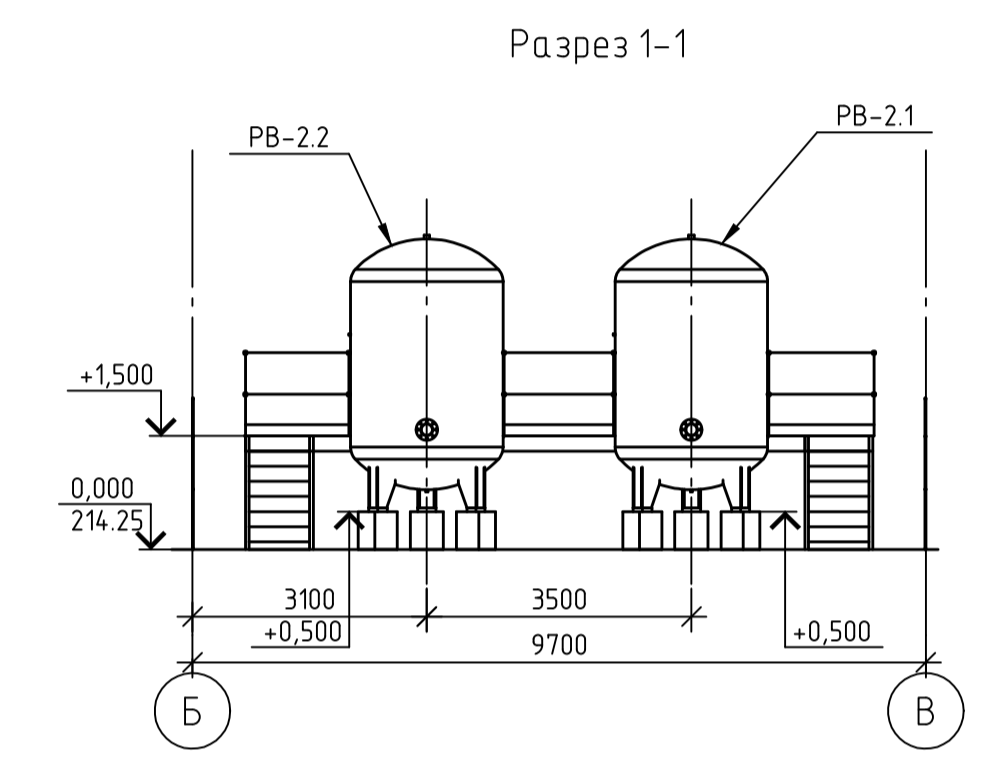
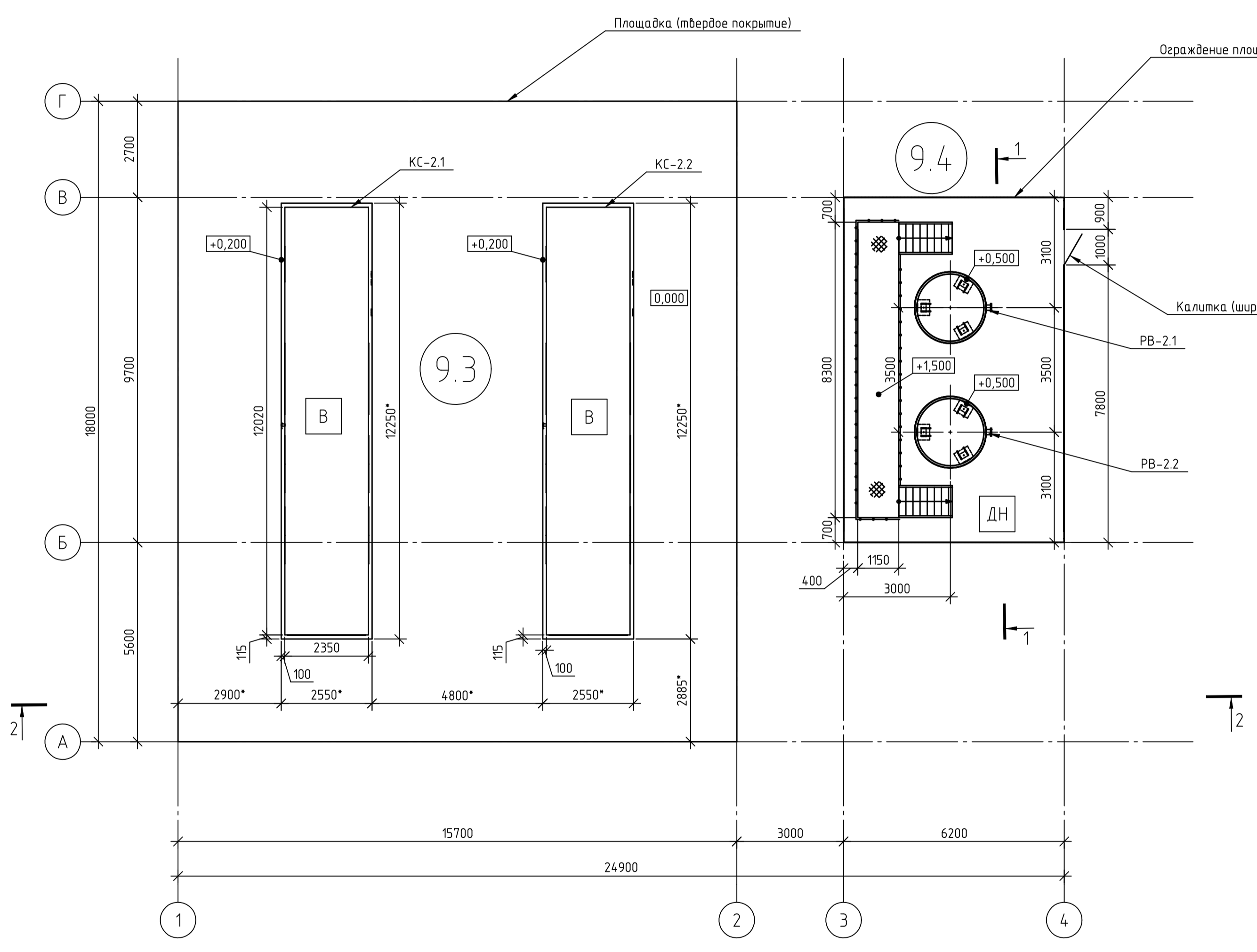
- Примечания:
1. Строительная часть показана условно.
  2. За относительную отметку 0,000 принята отметка земли.
  3. Расположение штуцеров будет уточнено после получения РКД.
  4. Расположение и отметки площадок обслуживания будут уточнены при детальном проектировании.

					<b>ПСИ22060-ТР2.3</b>				
					ООО "Полипласт Новосибирск"				
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год	Стадия	Лист	Листов
							П	21	
Н.контр.		Деброва			30.01.23	Компрессорная станция сжатого воздуха 1-й этап строительства. Площадка ресиверов сжатого воздуха 1-й этап строительства.	<b>ПСИ</b> ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
Нач. отд.		Асаула			30.01.23				



Экспликация оборудования

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
КС-2.1,2		Компрессорная станция сжатого воздуха (блочно-модульная) Габаритные размеры 12020x2350x2500 мм, (ДxШxВ)	2	12380*	2 этап стр-ва
РВ-2.1,2		Ресивер сжатого воздуха V=10 м <sup>3</sup> , D=2000 мм, H= 3656 мм	2	1685*	2 этап стр-ва (комплектно с компрессорной станцией сжатого воздуха)



- Примечания:
1. Строительная часть показана условно.
  2. Расположение штуцеров будет уточнено после получения РКД.
  3. Расположение и отметки площадок обслуживания будут уточнены при детальном проектировании.

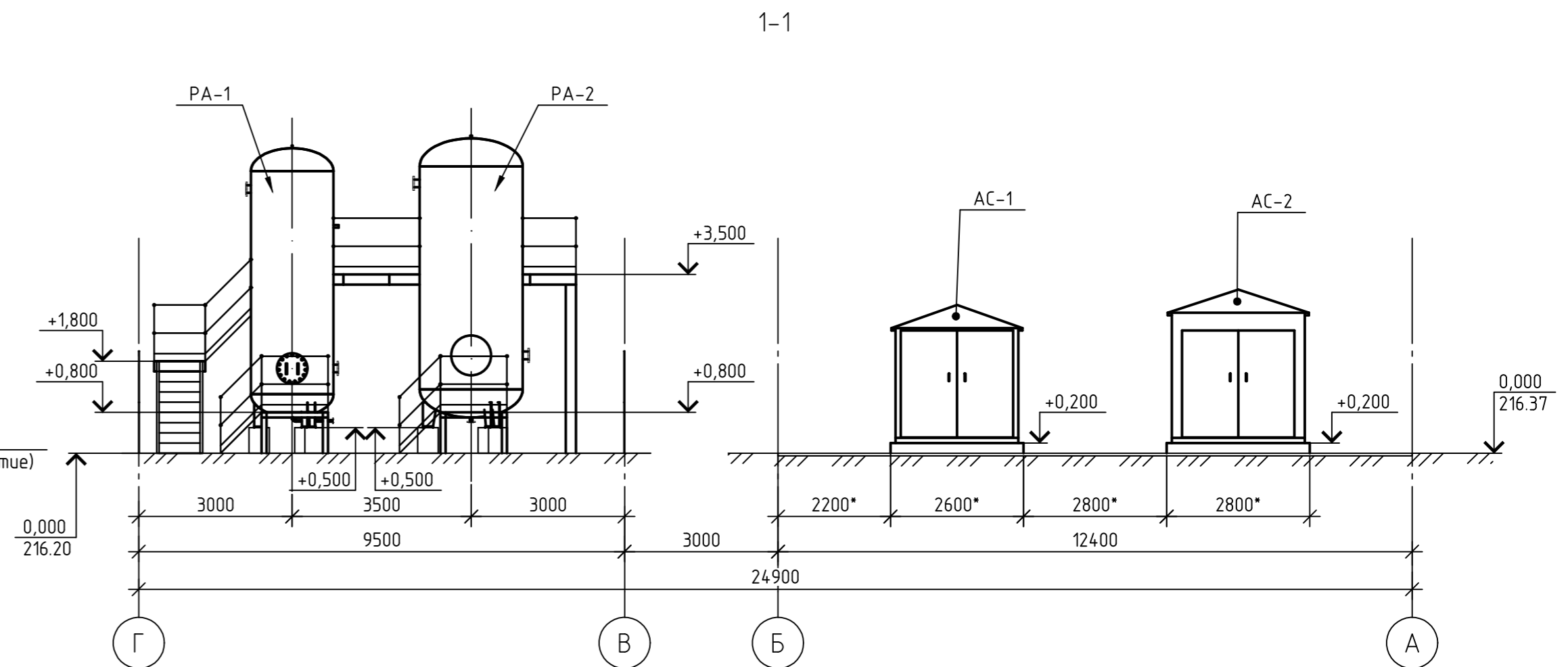
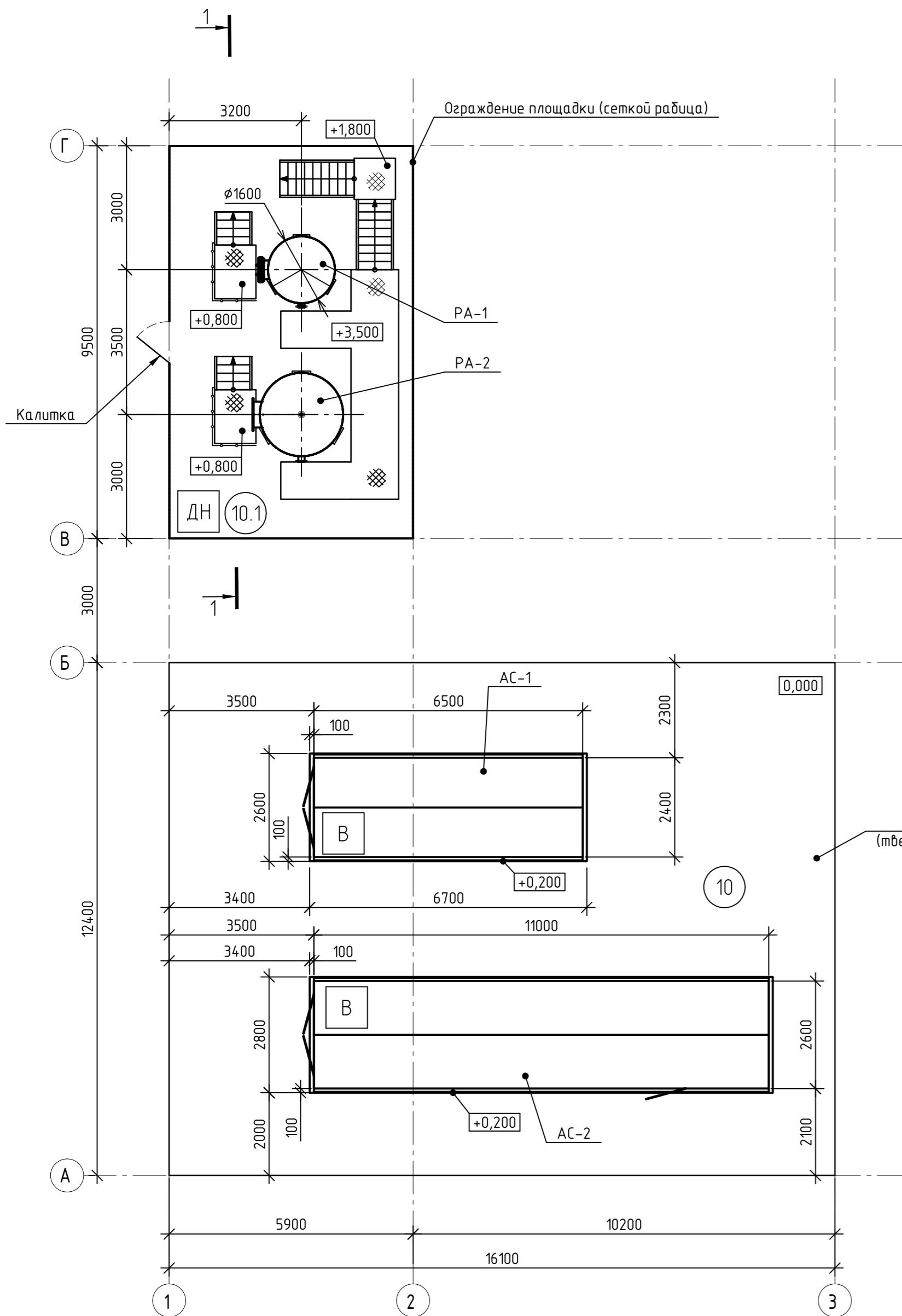
ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол. чз.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Головин				30.01.23
Проверил	Деврова				30.01.23
Н.контр.	Деврова				30.01.23
Нач. отд.	Асаула				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год				Стадия	Лист
Компрессорная станция сжатого воздуха II-й этап строительства				П	22
Площадка ресиверов сжатого воздуха II-й этап строительства				Листов	
План на отм. 0.000. Разрезы 1-1, 2-2				Листов	
Формат А1					

Имя, № подл., Подп. и дата, Взам. инв. №

Экспликация оборудования

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
Азотная станция (10). Площадка ресиверов азота (10.1)					
АС-1	СНЗМЕК-НС(А)-25/7-95,0	Азотная станция №1 комплектной поставки (азот 95%) Габаритные размеры 6500x2560x2700 мм. (ДxШxВ)	1	6000*	1 этап стр-ва
АС-2	СНЗМЕК-НС(А)-100/7-99,0	Азотная станция №2 комплектной поставки (азот 99%) Габаритные размеры 11000x2760x3000 мм. (ДxШxВ)	1	11000*	1 этап стр-ва
РА-1		Ресивер азота V=10,0 м³, D=1600 мм, H=5519 мм Материал: сталь 09Г2С-14	1	2050*	1 этап стр-ва
РА-2		Ресивер азота V=16,0 м³, D=2000 мм, H=5711 мм Материал: сталь 09Г2С-14	1	2605,2*	1 этап стр-ва

План на отм. 0,000



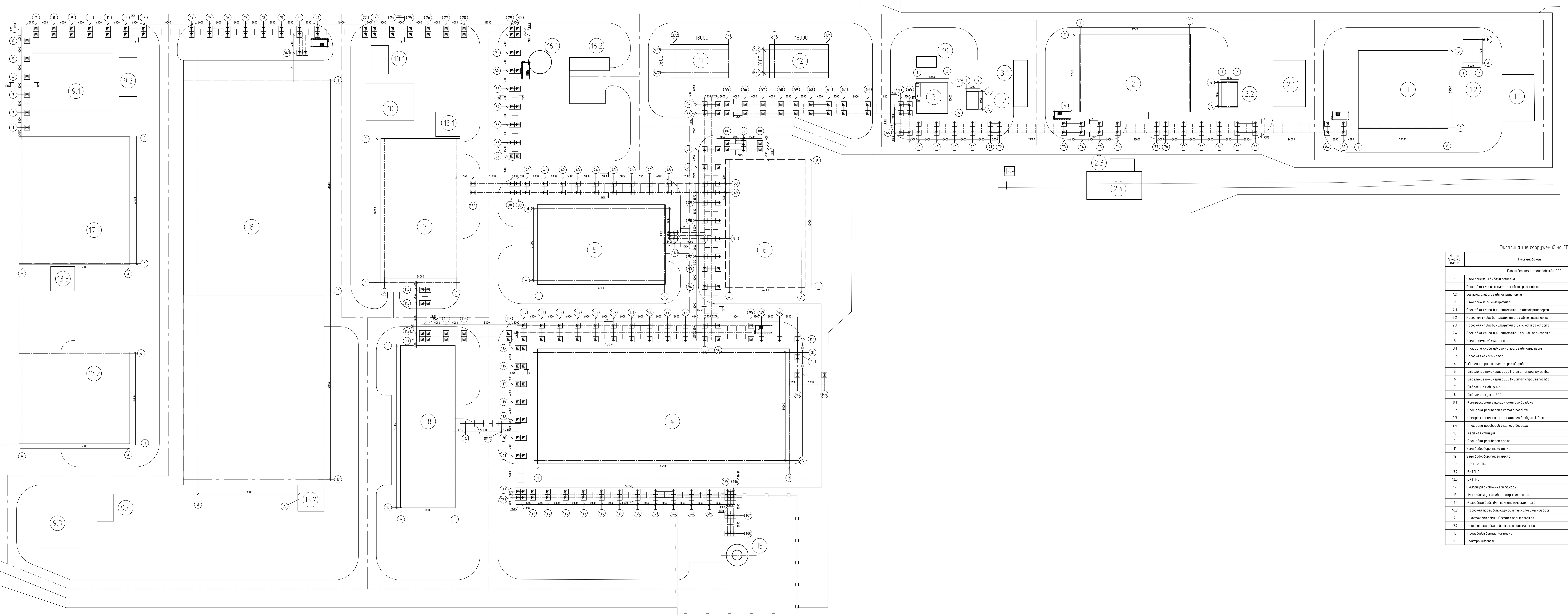
Примечания:

1. Размеры и отметки со знаком "\*" будут уточнены при детальном проектировании.
2. Строительная часть показана условно.
3. Массы оборудования и расположение штуцеров будут уточнены после получения РКД на оборудование.

ПСИ22060-ТР2.3					
ООО «Полипласт Новосибирск»					
Изм.	Кол. уч.	Лист № док.	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год
Разработал		Головин		30.01.23	
Проверил		Дедрова		30.01.23	Стадия
					п
Н.контр.		Дедрова		30.01.23	Азотная станция. Площадка ресиверов азота. План на отм. 0,000. Разрез 1-1
Нач. отд.		Асаула		30.01.23	



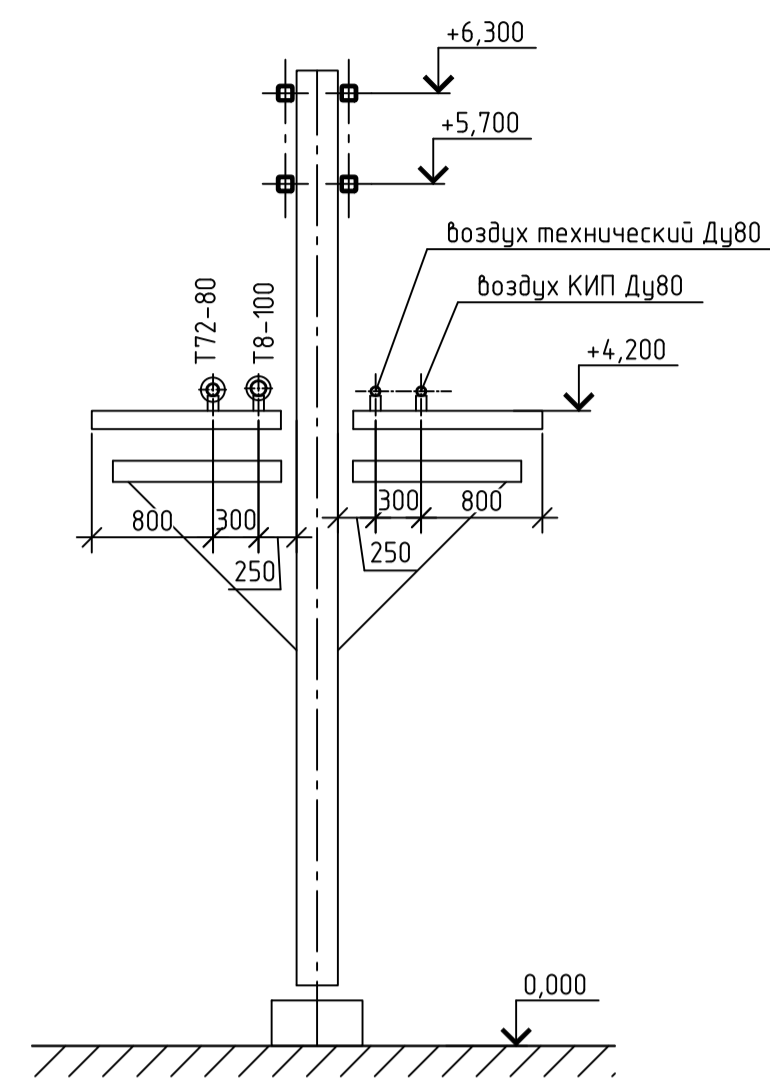
Инф. № подл.	Подп. и дата	Взам. инф. №



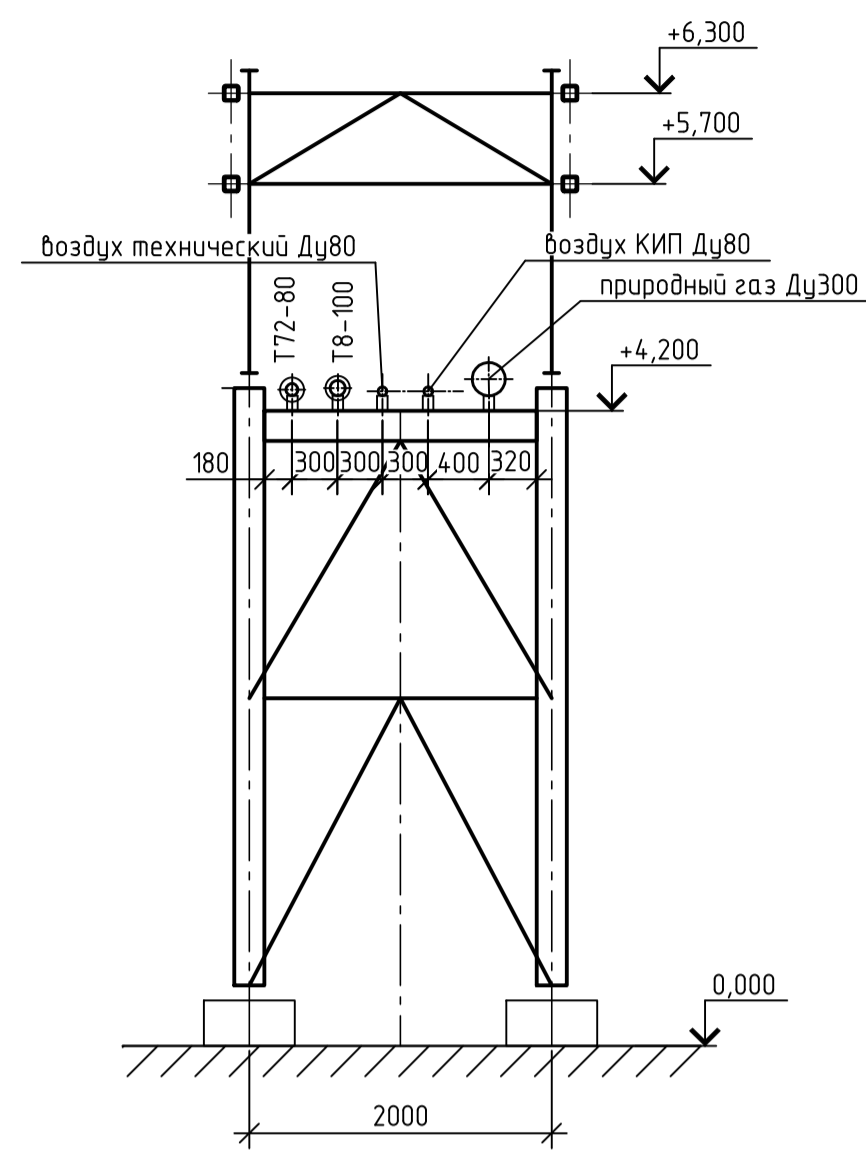
Экспликация сооружений на ГП

номер этажа на планах	наименование	Примечание
Площадь цеха производства РПР		
1	Узел приема и выдачи этилена	I этап стр.-ва
11	Площадь склада этилена из аммонохлорида	I этап стр.-ва
12	Система склада из аммонохлорида	I этап стр.-ва
2	Узел приема выхлопных газов	I этап/ II этап стр.-ва
21	Площадь склада выхлопных газов из аммонохлорида	I этап стр.-ва
22	Насосная станция выхлопных газов из аммонохлорида	I этап/ II этап стр.-ва
23	Насосная станция выхлопных газов из м.-в. паркетера	I этап/ II этап стр.-ва
24	Площадь склада выхлопных газов из м.-в. паркетера	I этап стр.-ва
3	Узел приема газового пара	I этап стр.-ва
31	Площадь склада газового пара из аммонохлорида	I этап стр.-ва
32	Насосная станция газового пара	I этап стр.-ва
4	Область приготовления растворов	I этап стр.-ва
5	Область полимеризации I-й этап строительства	I этап стр.-ва
6	Область полимеризации II-й этап строительства	II этап стр.-ва
7	Область модификации	I этап стр.-ва
8	Область сушки РПР	I этап стр.-ва
91	Компрессорная станция скважного воздуха	I этап стр.-ва
92	Площадь ресивера скважного воздуха	I этап стр.-ва
93	Компрессорная станция скважного воздуха II-й этап	II этап стр.-ва
94	Площадь ресивера скважного воздуха	II этап стр.-ва
10	Азотная станция	I этап стр.-ва
101	Площадь ресивера азота	I этап стр.-ва
11	Узел водоводяного цикла	I этап стр.-ва
12	Узел водоводяного цикла	II этап стр.-ва
131	ЦРП, БКТП-1	I этап стр.-ва
132	БКТП-2	I этап стр.-ва
133	БКТП-3	I этап стр.-ва
14	Выдувочные емкости	I этап стр.-ва
15	Ячеинный установкой закрытого типа	I этап стр.-ва
161	Резервуар воды для технологического цикла	I этап стр.-ва
162	Насосная станция приготовления и технической воды	I этап стр.-ва
171	Участок водовода II-й этап строительства	I этап стр.-ва
172	Участок водовода II-й этап строительства	II этап стр.-ва
18	Производственный комплекс	I этап стр.-ва
19	Электрощитовая	I этап стр.-ва

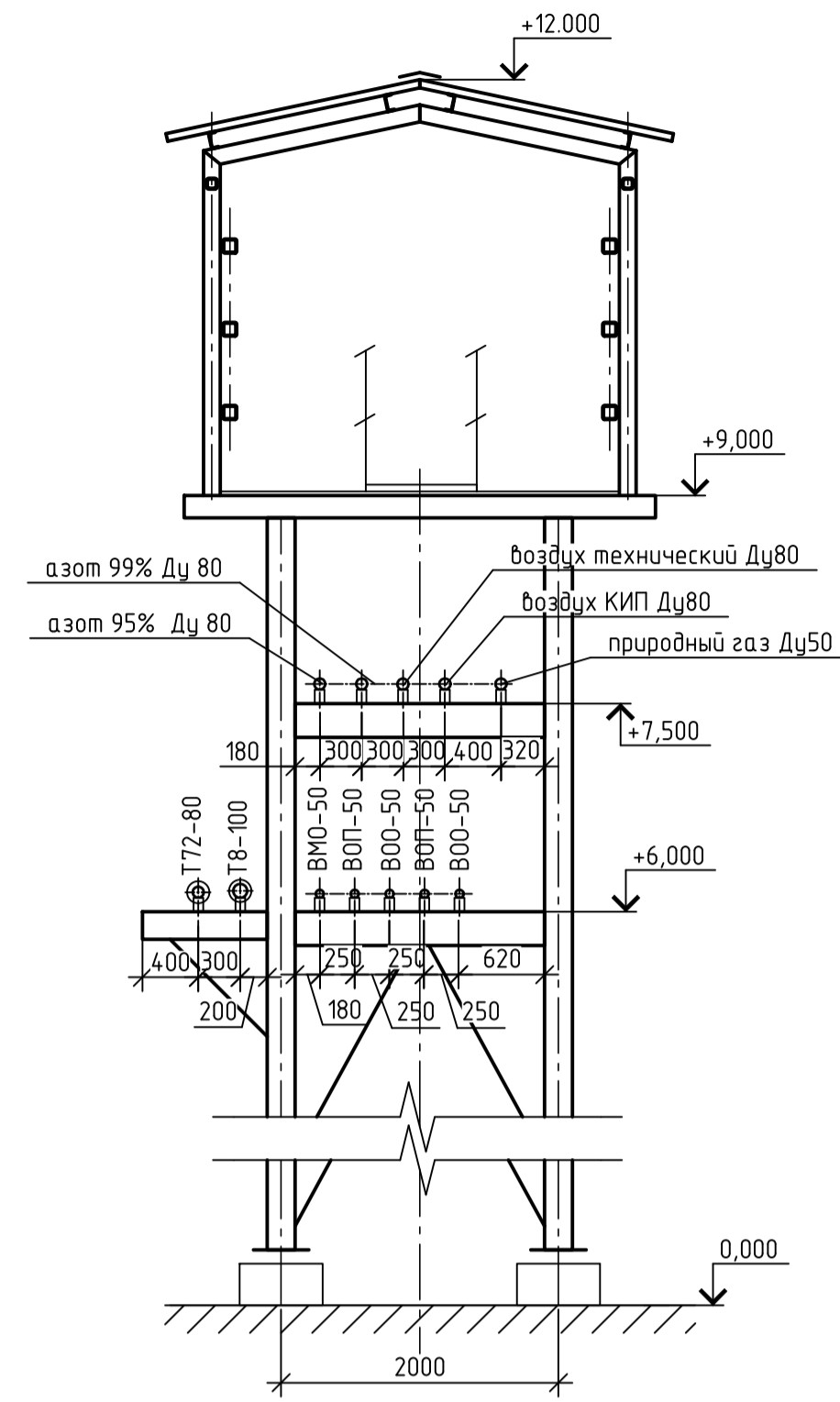
Разрез 1-1(24)



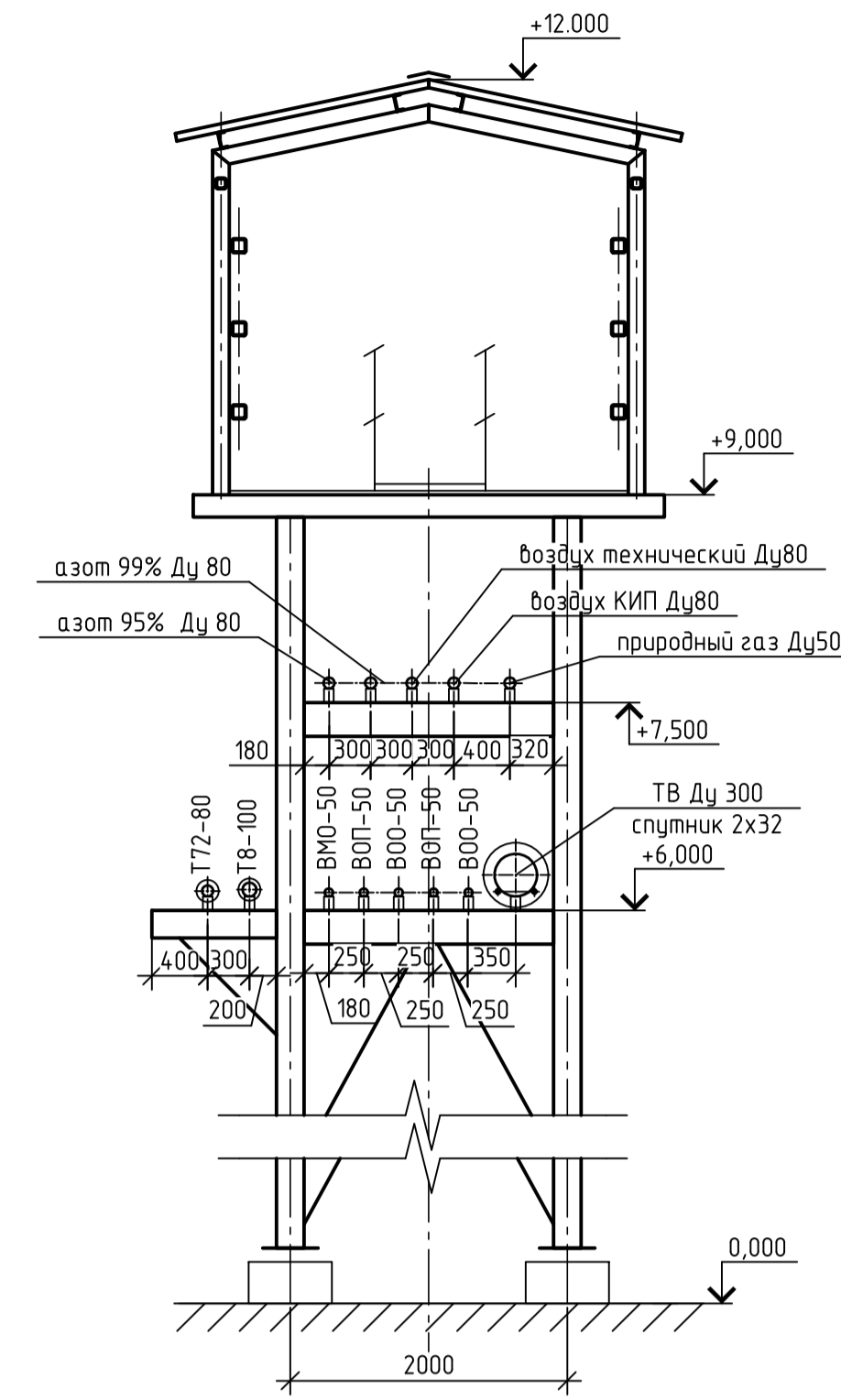
Разрез 2-2(24)



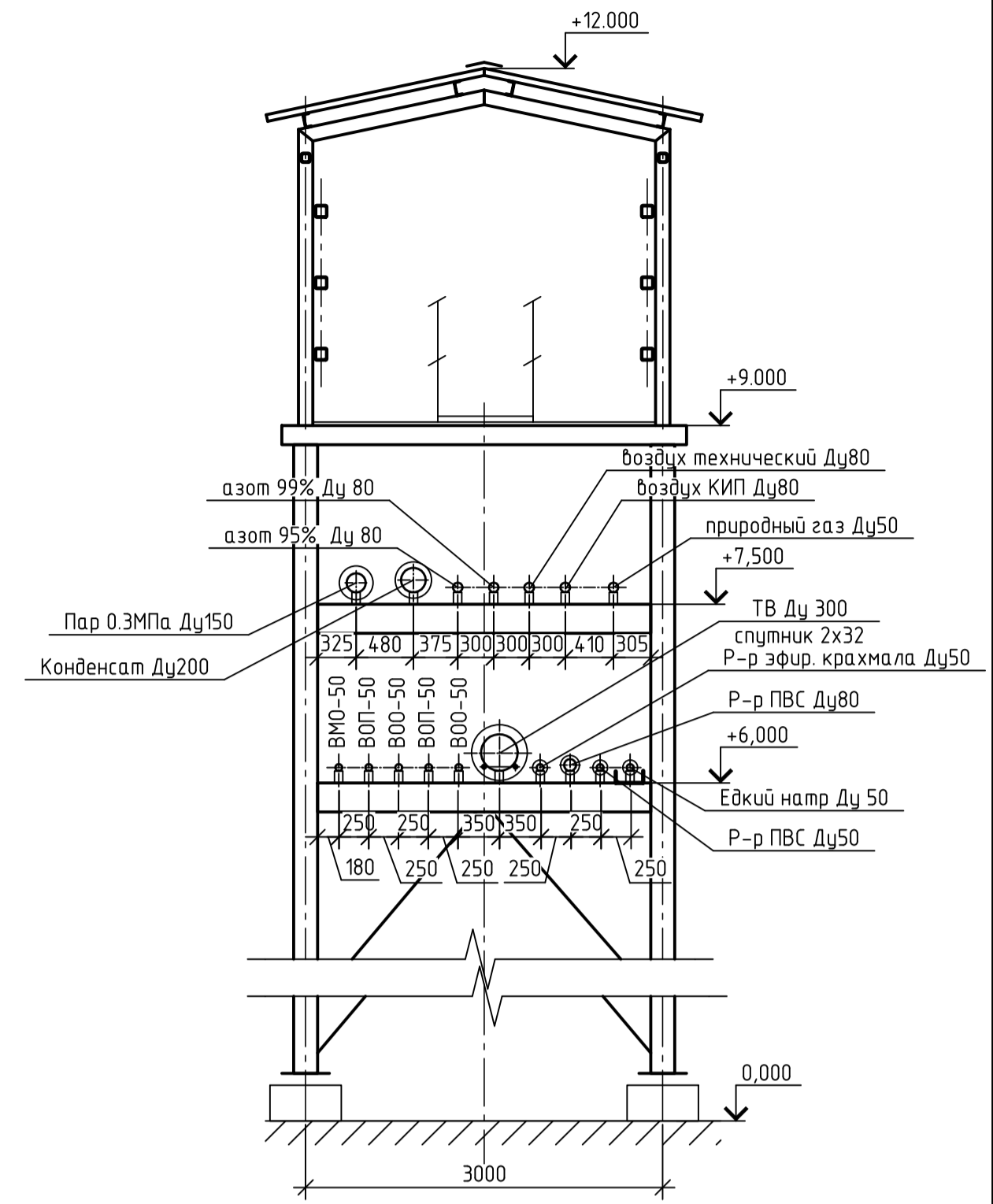
Разрез 3-3(24)



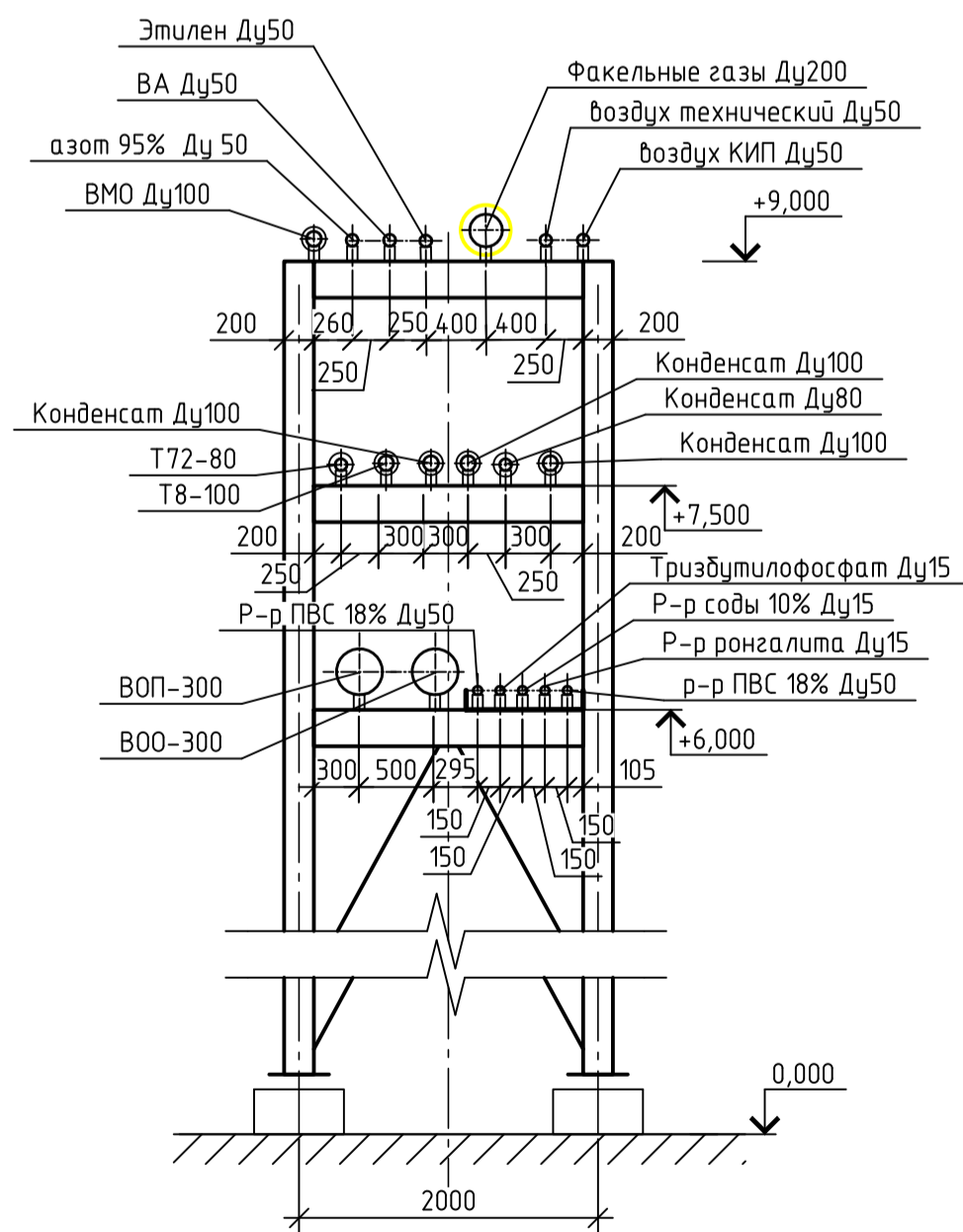
Разрез 4-4(24)



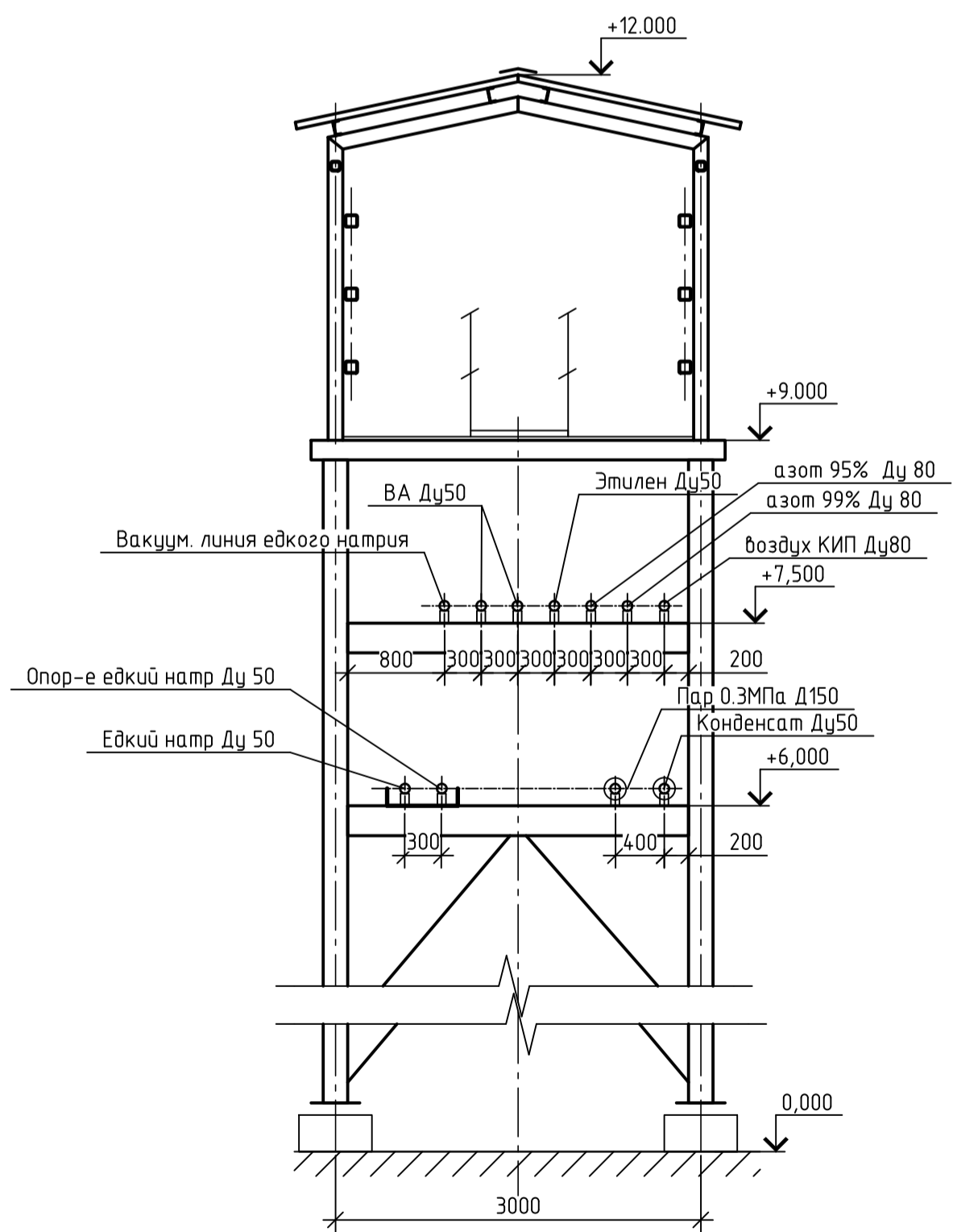
Разрез 5-5(24)



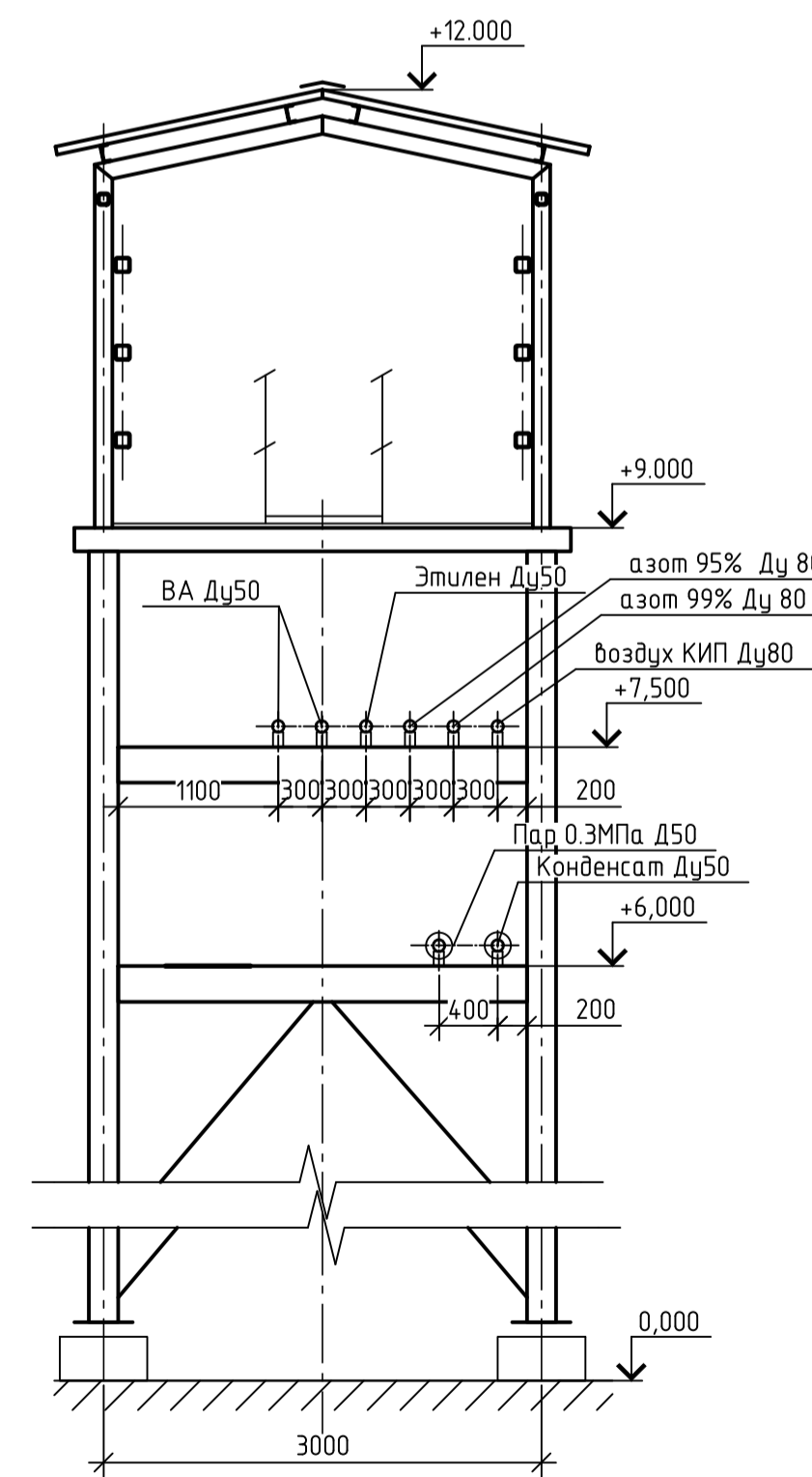
Разрез 6-6(24)



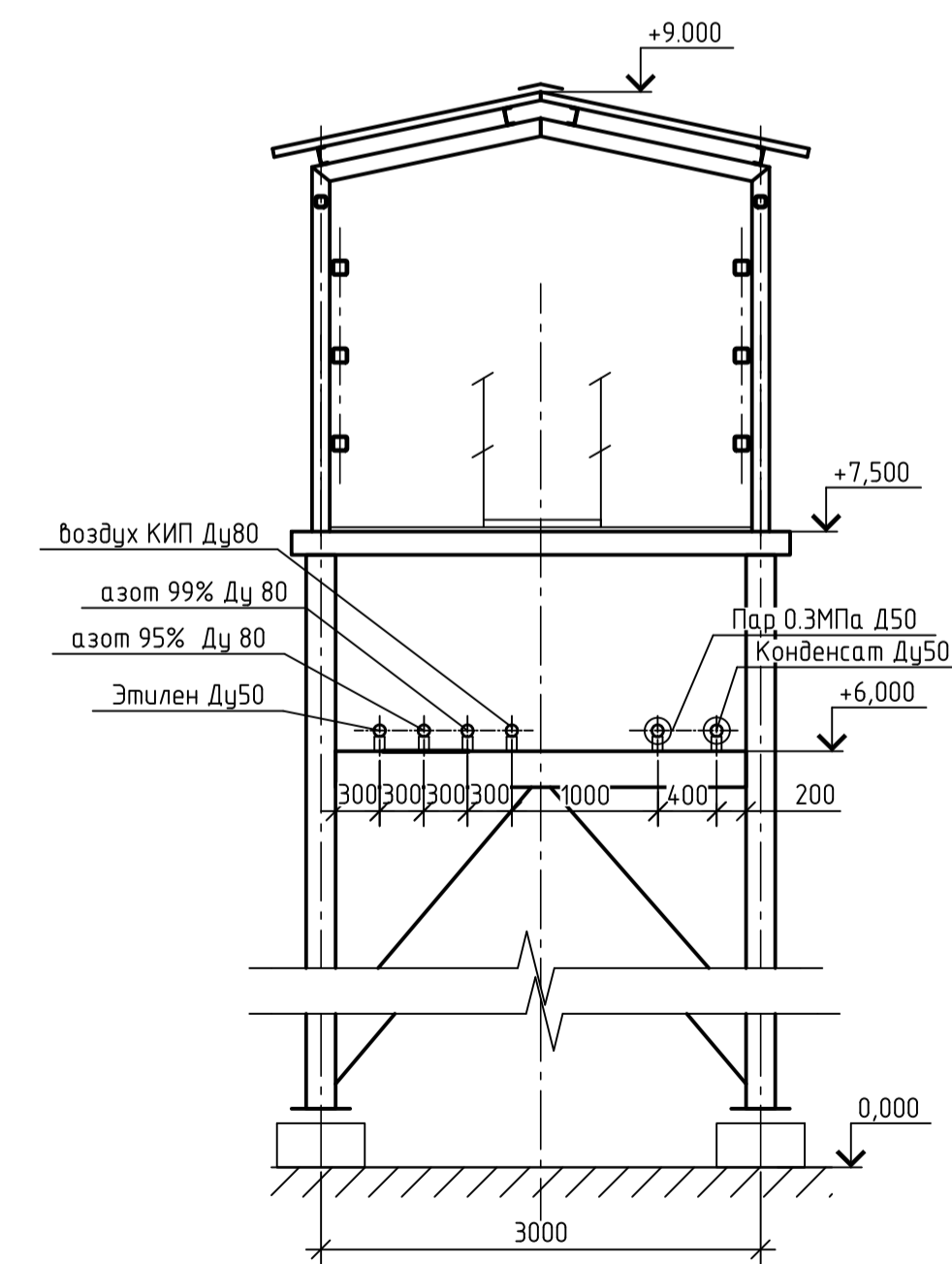
Разрез 7-7(24)



Разрез 8-8(24)



Разрез 9-9(24)

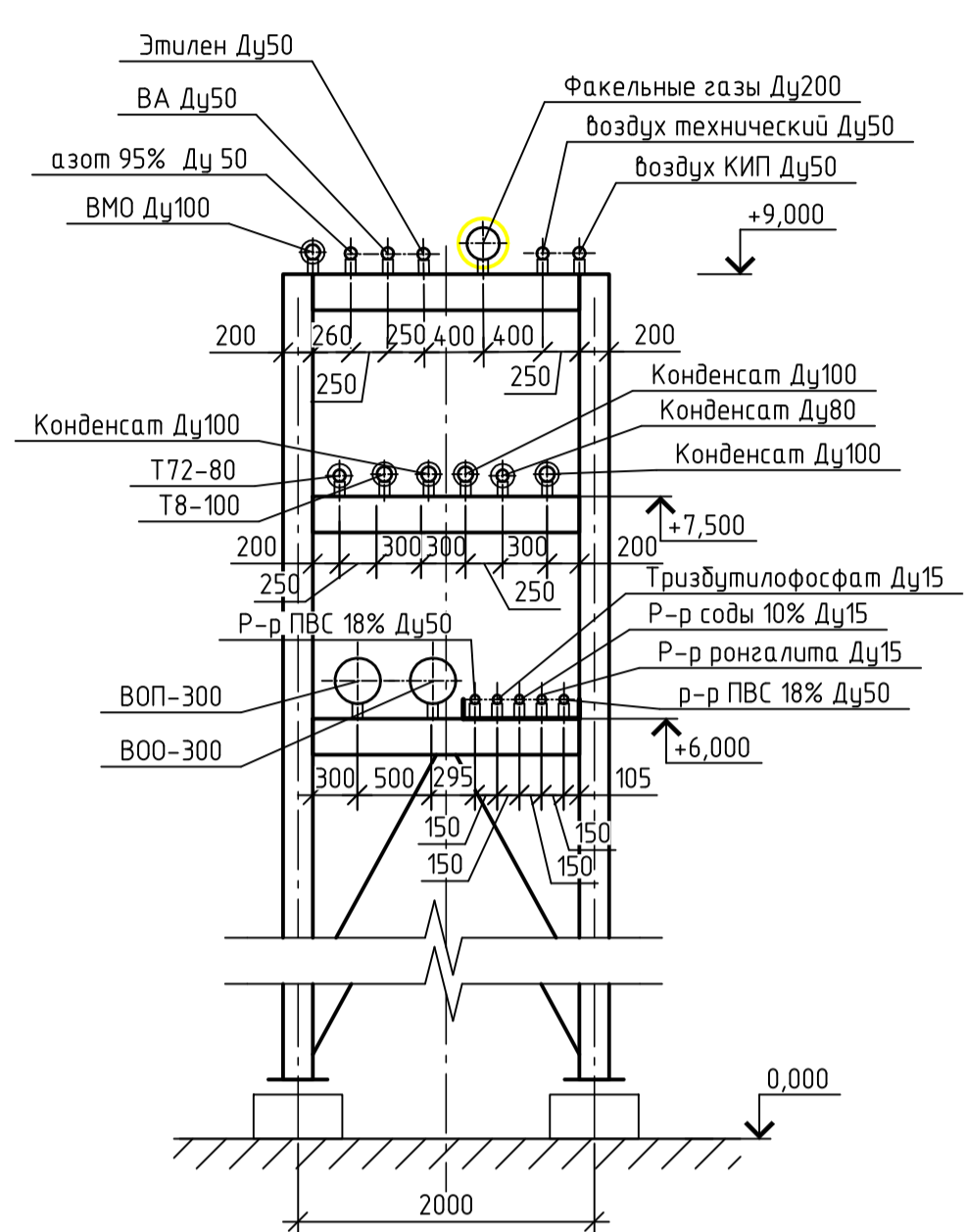


Примечание: - строительные конструкции показаны условно.

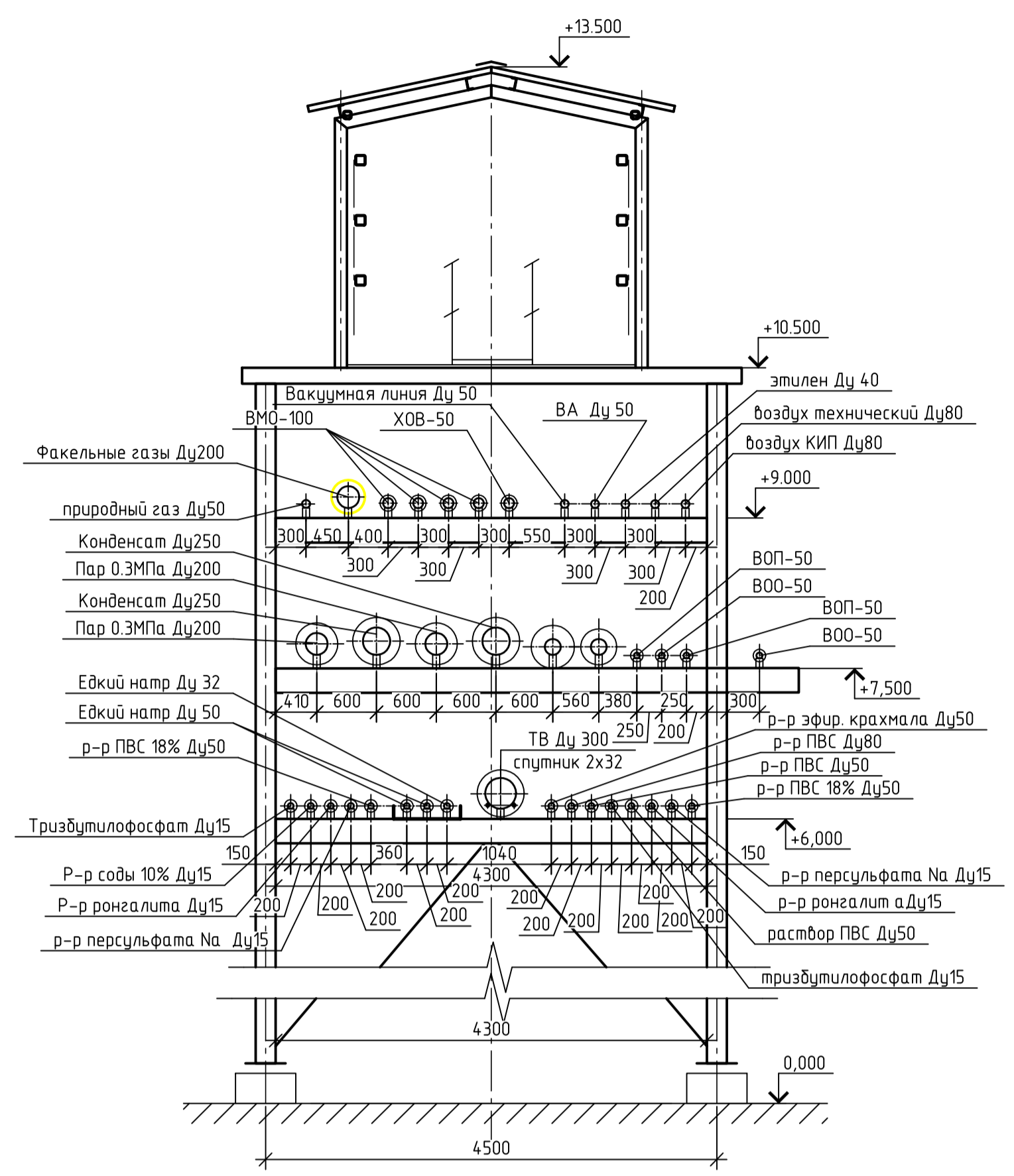
				ПСИ22060-ТР2.3					
				ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Г.Рябовых				30.01.23	Внутростановочная эстакада. Разрезы 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6, 7-7, 8-8, 9-9.			
Провер	Деброва				30.01.23				
Н.контр.	Деброва				30.01.23				
Нач.отд.	Асацла				30.01.23				

Имя, № подл., Подп. и дата, Взам. инв. №

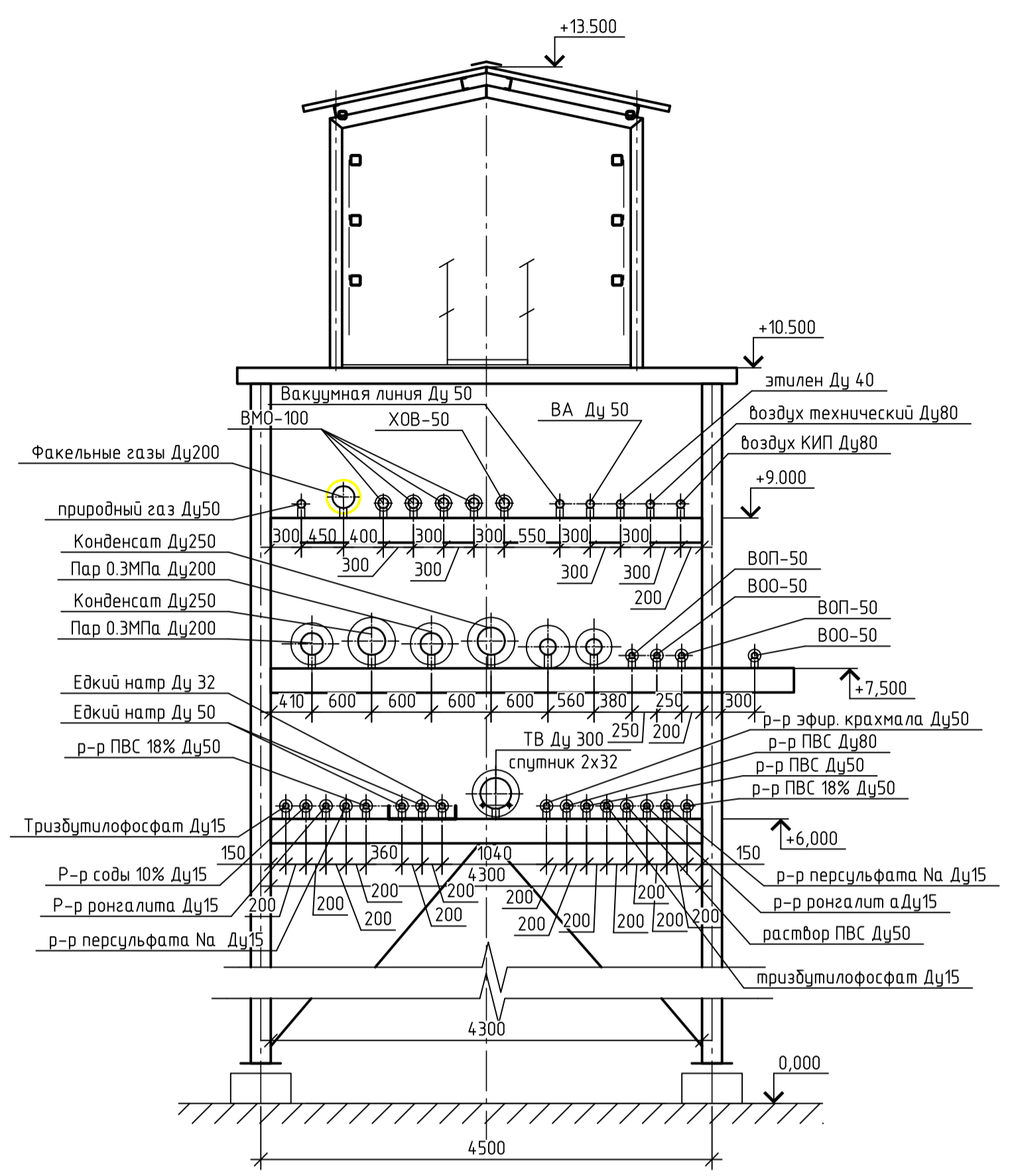
Разрез 10-10(24)



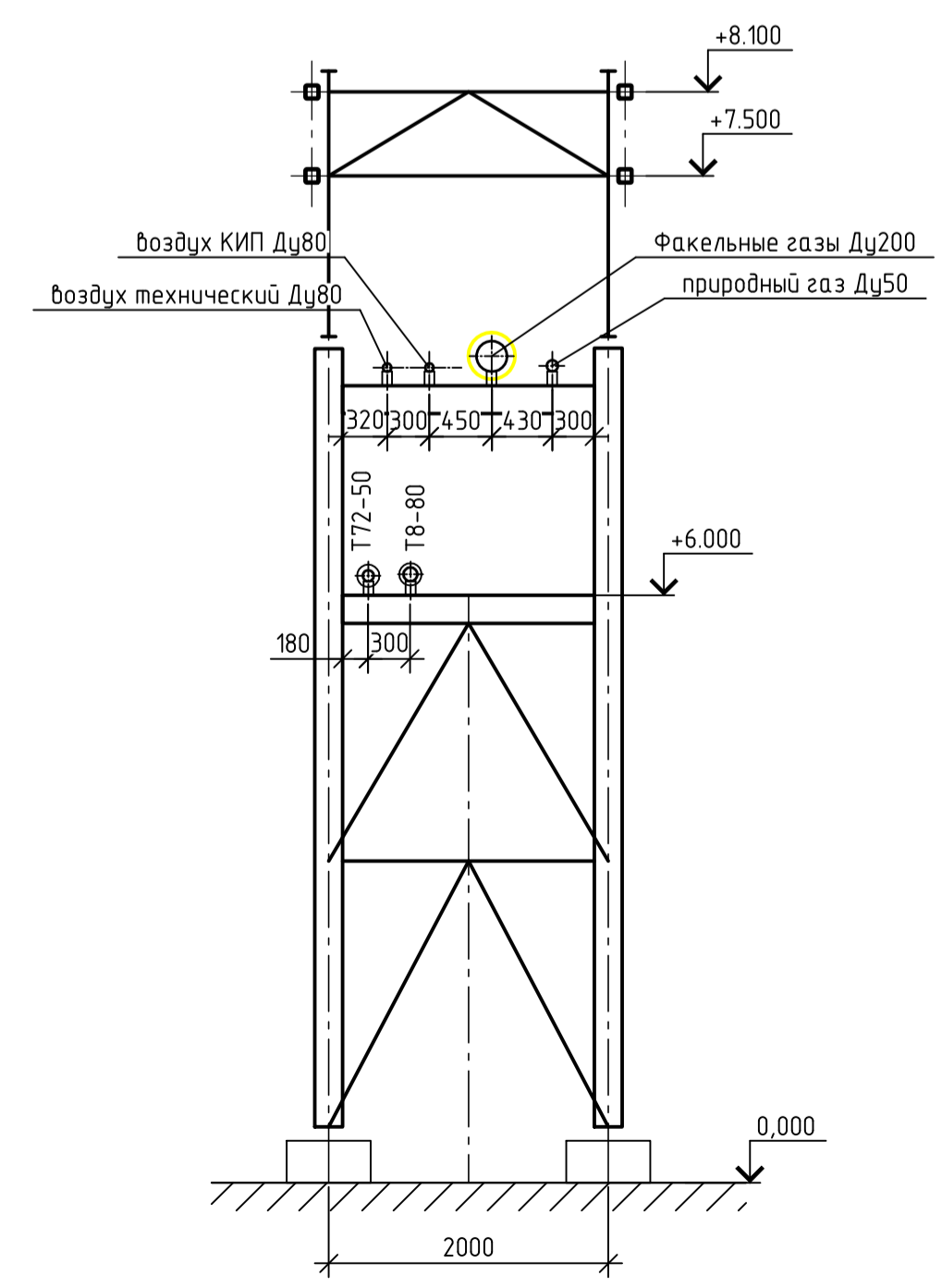
Разрез 11-11(24)



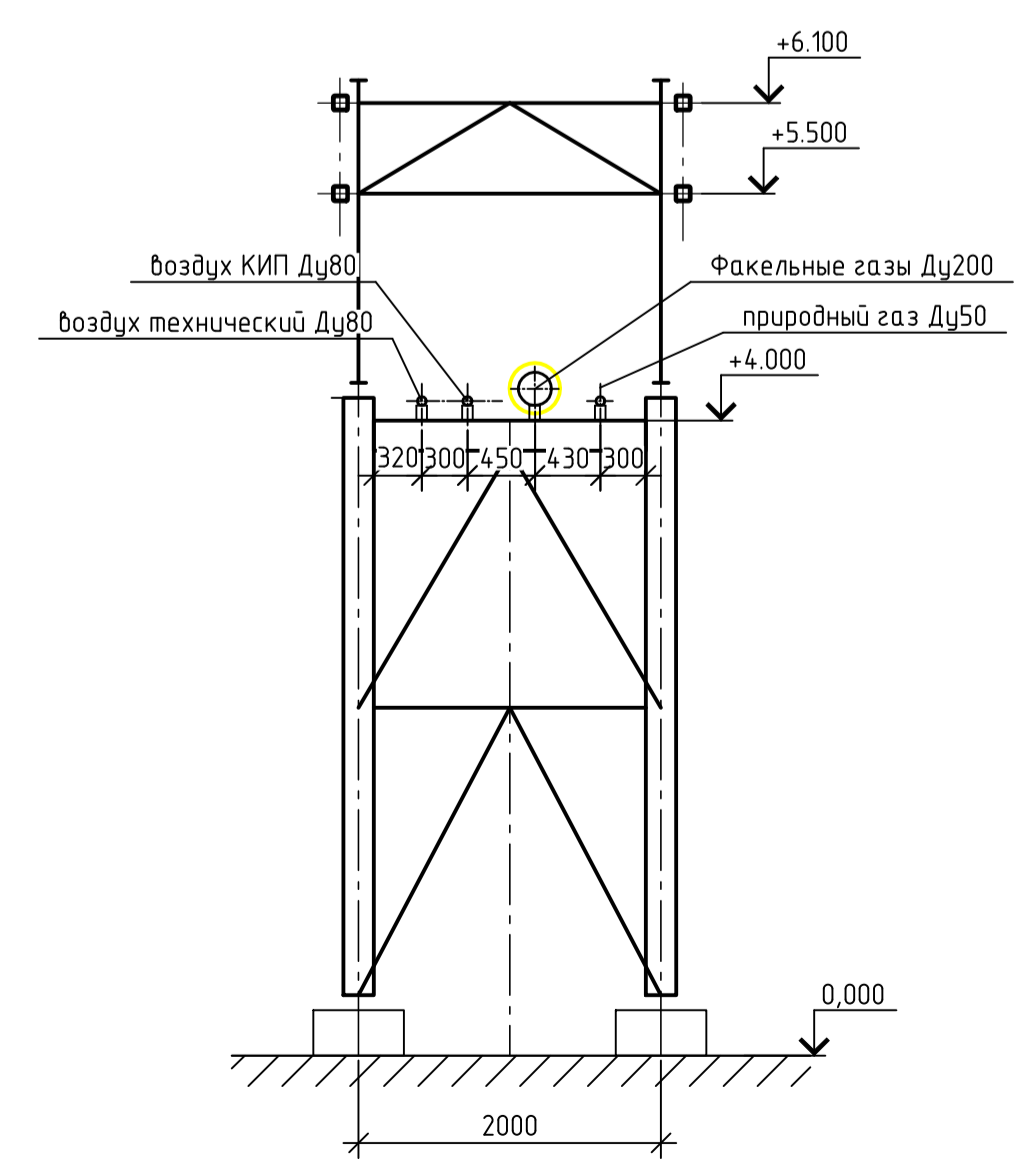
Разрез 12-12(24)




Разрез 13-13(24)



Разрез 14-14(24)

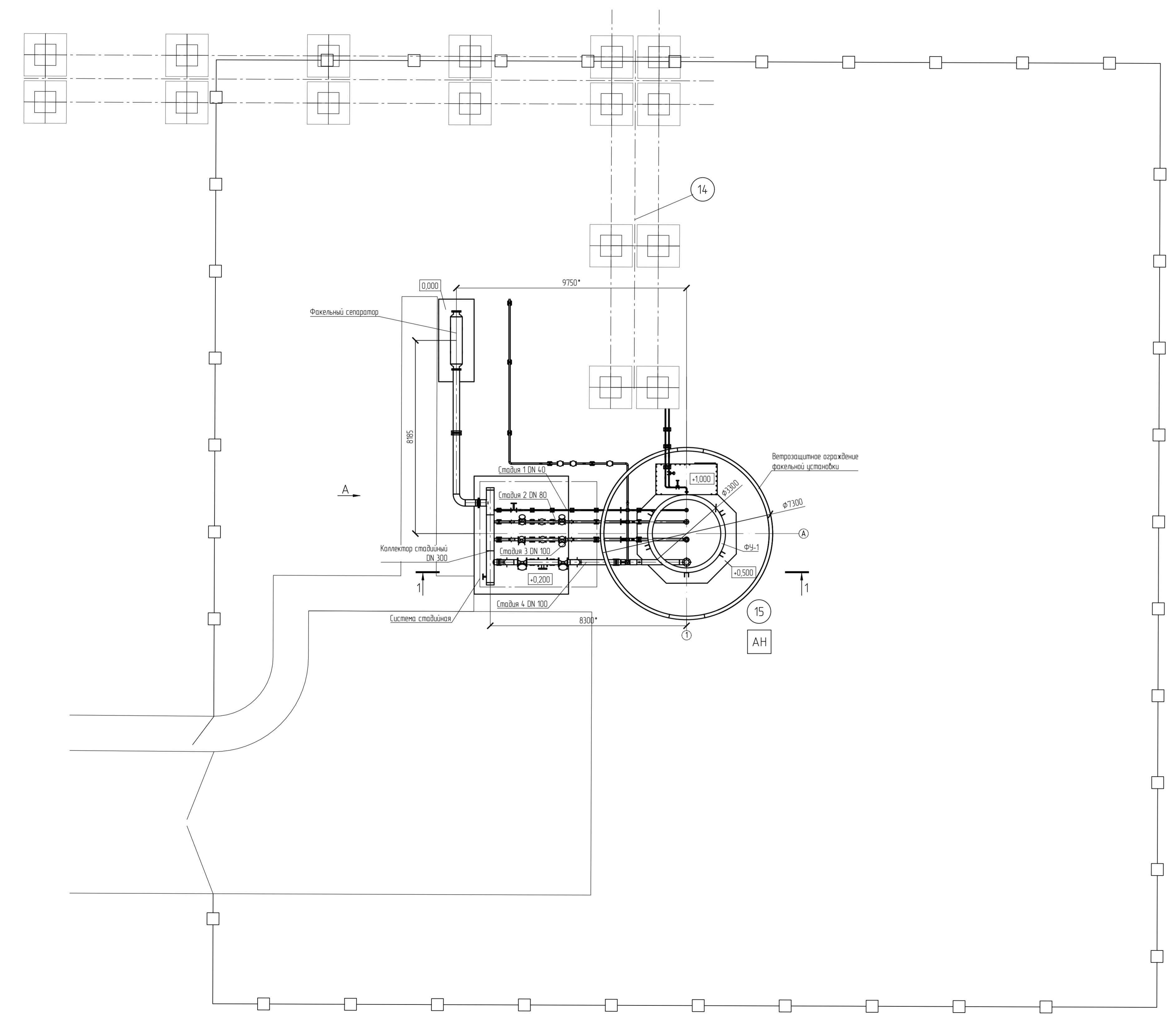


Примечание: - строительные конструкции показаны условно.

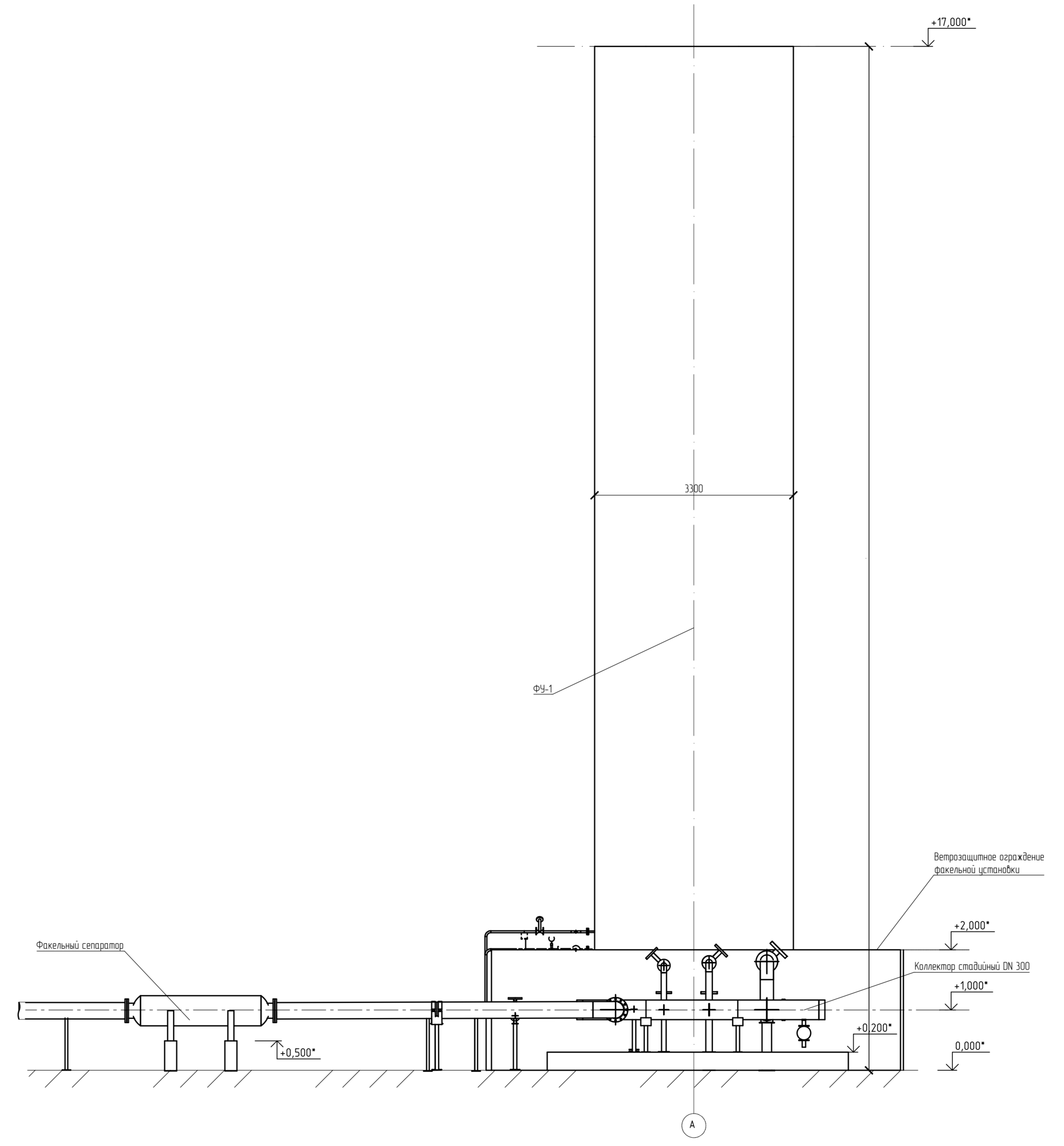
				ПСИ22060-ТР2.3		
				ООО "Полипласт Новомосковск"		
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год
Разработал	Григорьевых				30.01.23	Внутр. установочная эстакада. Разрезы 10-10, 11-11, 12-12, 13-13, 14-14
Провер.	Деврова				30.01.23	
Н.контр.	Деврова				30.01.23	
Нач.отд.	Асаула				30.01.23	

Имя и фамилия  
Подп. и дата  
Взам. инв. №  
Инв. № подл.

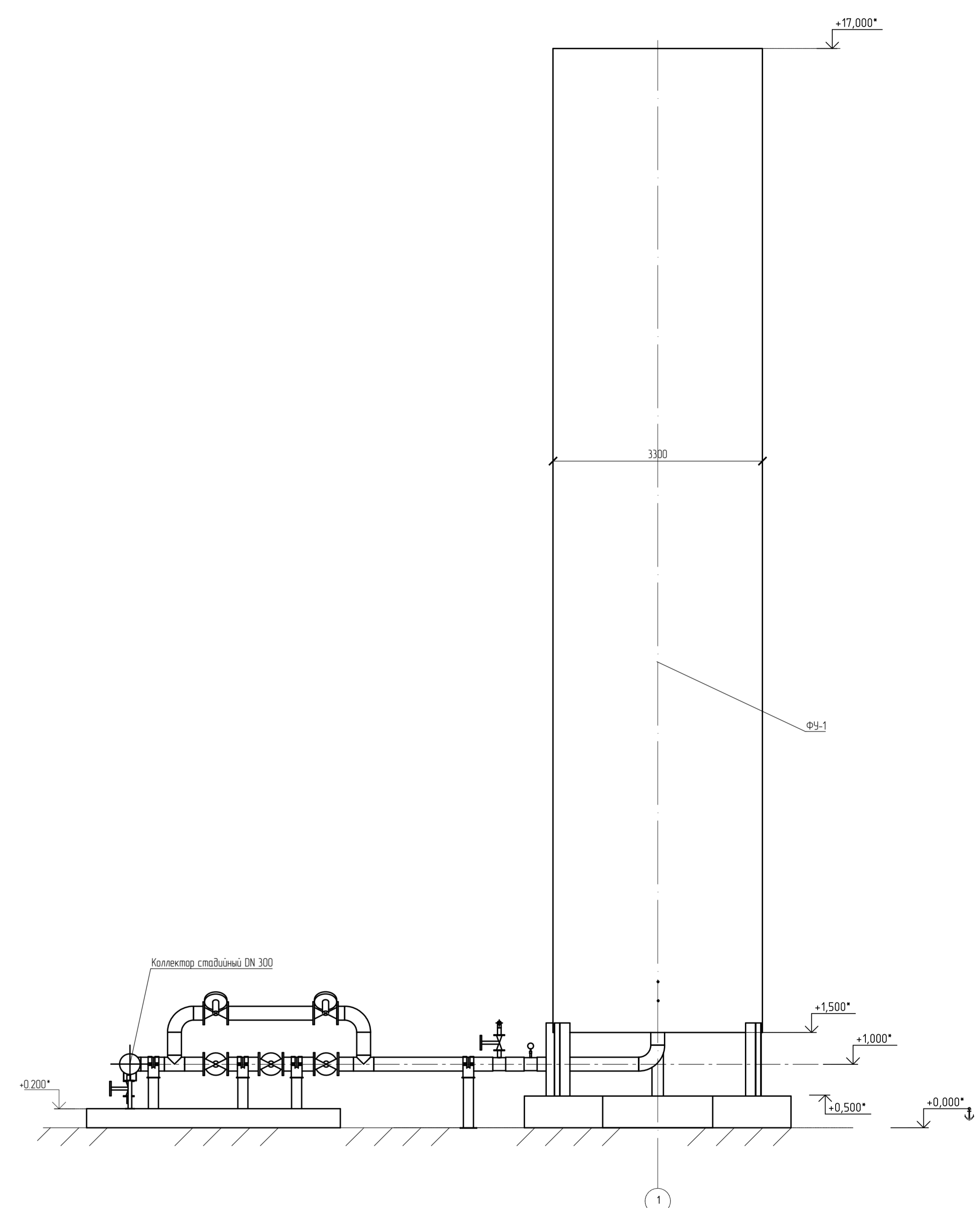
План на отм. 0.000



Разрез 1-1 (150)



A(150)



- 1 Размеры и отметки со знаком "\*" будут уточнены при детальном проектировании.
- 2 Спрятанная часть показана условно.
- 3 Массы оборудования и расположение штуцеров будут уточнены после получения РКД на оборудование.

ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новосибирск"					
Изм.	Колуч.	Лист	Дата	Подпись	Дата
Разраб	Петрухин		30.01.23		
Проб	Давыдова		30.01.23		
Н.контр	Давыдова		30.01.23		
Н.отп	Асаулов		30.01.23		

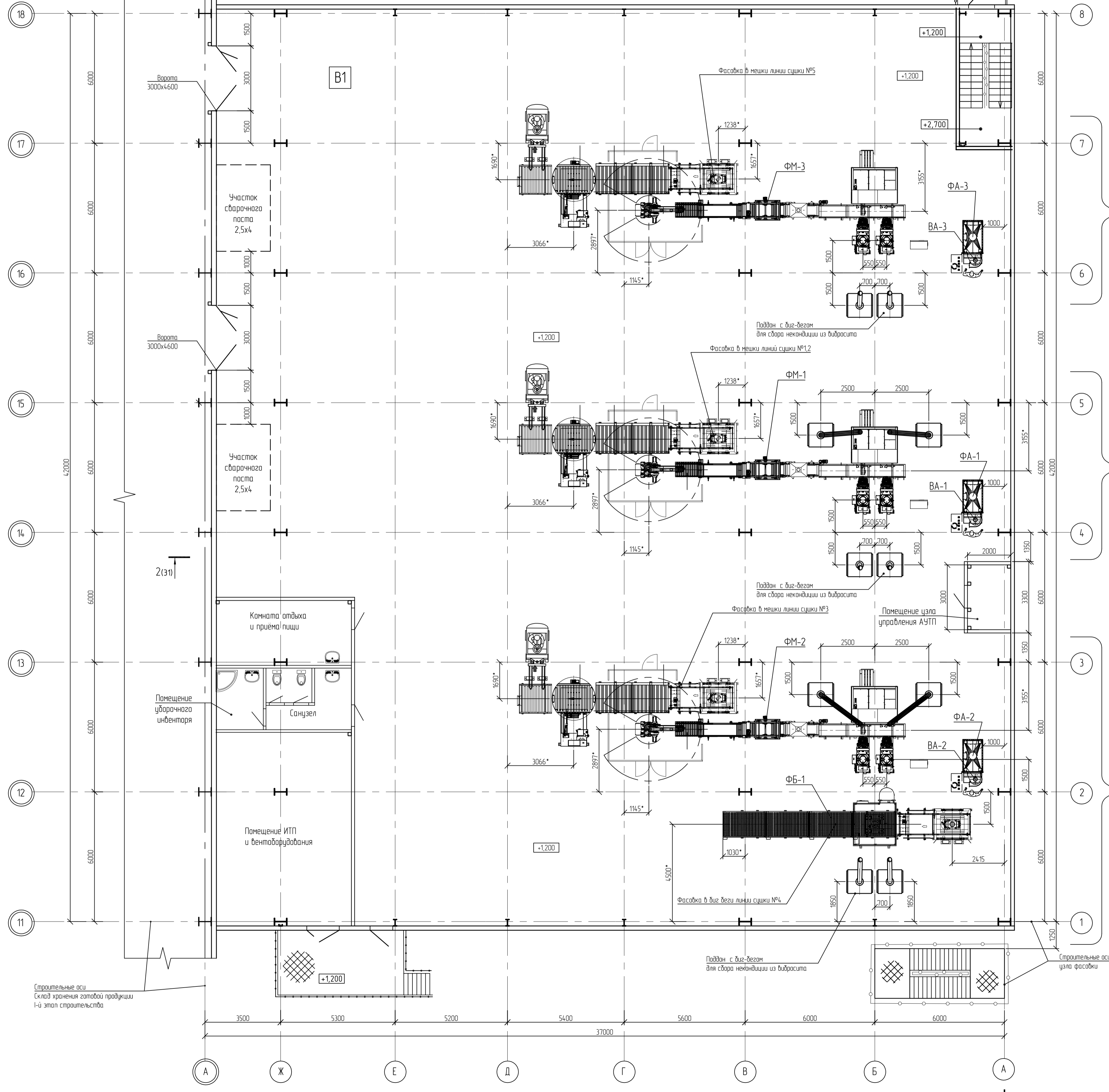
Спроектировано предприятием РИП мощностью 132 000 тонн в год	Стандия	Лист	Листов
Факельная установка закрытого типа	П	27	
Компьютерная обработка			
План на отм. 0.000 Разрез 1-1 Вид А			

Имя файла: Проект и форма

Взаимосвязь

Склад хранения готовой продукции  
I-й этап строительства  
см. комплект ПСИ22060-1-ТР

План на отм. +1,200



Строительные оси  
Склад хранения готовой продукции  
I-й этап строительства

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
Упаковка готового продукта линия суши №1; №2 (I этап)					
ВП-1, ВП-2		Вентилятор пневмотранспорта	2		
ФР-1, ФР-2		Фильтр рукавный S <sub>фильтрации</sub> =800 м², D=130 мм, L=3500 мм	2		
Б-1, Б-2		Бункер готового продукта	2		
ВБ-1, ВБ-2		Вибратор бункера готового продукта	2		
ЗФР-1, ЗФР-2		Затвор фланцевый ручной	2		
РБ-1, РБ-2		Роторный питатель бункера готового продукта	2		
КС-1, КС-2		Вертикальный конический смеситель с ленточной (спиральной) мешалкой N=18,5 кВт	2		
РК-1, РК-2		Роторный питатель конического смесителя Ду300 N=2,2 кВт	2		
ВС-1, ВС-2		Ультразвуковое вибрационное сито N=3,0 кВт	2		
БФ-1		Бункер фасовки	1		
ВБФ-11, ВБФ-12		Вибратор площадочный бункера фасовки N=0,9 кВт	2		
ЗФМ-11, ЗФМ-12		Затвор перед фасовкой в мешки N=0,25 кВт	2		
ФМ-1		Установка фасовки в мешки N=69,5 кВт	1		
ФА-1		Рукавный фильтр аспирации линии суши №1 и №2	1		
ВА-1		Вентилятор рукавного фильтра аспирации линии суши №1 и №2 N=4,5 кВт	1		
Упаковка готового продукта линия суши №3; №4 (I этап)					
ВП-3, ВП-4		Вентилятор пневмотранспорта	2		
ФР-3, ФР-4		Фильтр рукавный S <sub>фильтрации</sub> =800 м², D=130 мм, L=3500 мм	2		
Б-3, Б-4		Бункер готового продукта	2		
ВБ-3, ВБ-4		Вибратор бункера готового продукта	2		
ЗФР-3, ЗФР-4		Затвор фланцевый ручной	2		
РБ-3, РБ-4		Роторный питатель бункера готового продукта	2		
КС-3, КС-4		Вертикальный конический смеситель с ленточной (спиральной) мешалкой N=18,5 кВт	2		
РК-3, РК-4		Роторный питатель конического смесителя Ду300 N=2,2 кВт	2		
ВС-3, ВС-4		Ультразвуковое вибрационное сито N=3,0 кВт	2		
БФ-2		Бункер фасовки	1		
ВБФ-21, ВБФ-22		Вибратор площадочный бункера фасовки N=0,9 кВт	2		
ЗФМ-21, ЗФМ-22		Затвор перед фасовкой в мешки N=0,25 кВт	2		
ФМ-2		Установка фасовки в мешки N=69,5 кВт	1		
ФА-2		Рукавный фильтр аспирации линии суши №3 и №4	1		
ВА-2		Вентилятор рукавного фильтра аспирации линии суши №3 и №4 N=4,5 кВт	1		
ЗФБ-1		Затвор перед фасовкой в биг-бэги	1		
ФБ-1		Установка фасовки в биг-бэги	1		
Упаковка готового продукта линия суши №5 (сецмарк) (I этап)					
ВП-5		Вентилятор пневмотранспорта	1		
ФР-5		Фильтр рукавный S <sub>фильтрации</sub> =800 м², D=130 мм, L=3500 мм	1		
Б-5		Бункер готового продукта	1		
ВБ-5		Вибратор бункера готового продукта	1		
ЗФР-5		Затвор фланцевый ручной	1		
РБ-5		Роторный питатель бункера готового продукта	1		
КС-5		Вертикальный конический смеситель с ленточной (спиральной) мешалкой N=18,5 кВт	1		
РК-5		Роторный питатель конического смесителя Ду300 N=2,2 кВт	1		
ВС-5		Ультразвуковое вибрационное сито N=3,0 кВт	1		
БФ-3		Бункер фасовки	1		
ВБФ-31, ВБФ-32		Вибратор площадочный бункера фасовки N=0,9 кВт	2		
ЗФМ-31, ЗФМ-32		Затвор перед фасовкой в мешки N=0,25 кВт	2		
ФМ-3		Установка фасовки в мешки N=69,5 кВт	1		
ФА-3		Рукавный фильтр аспирации линии суши №5	1		
ВА-3		Вентилятор рукавного фильтра аспирации линии суши №5 N=4,5 кВт	1		

ПСИ22060-ТР2.3

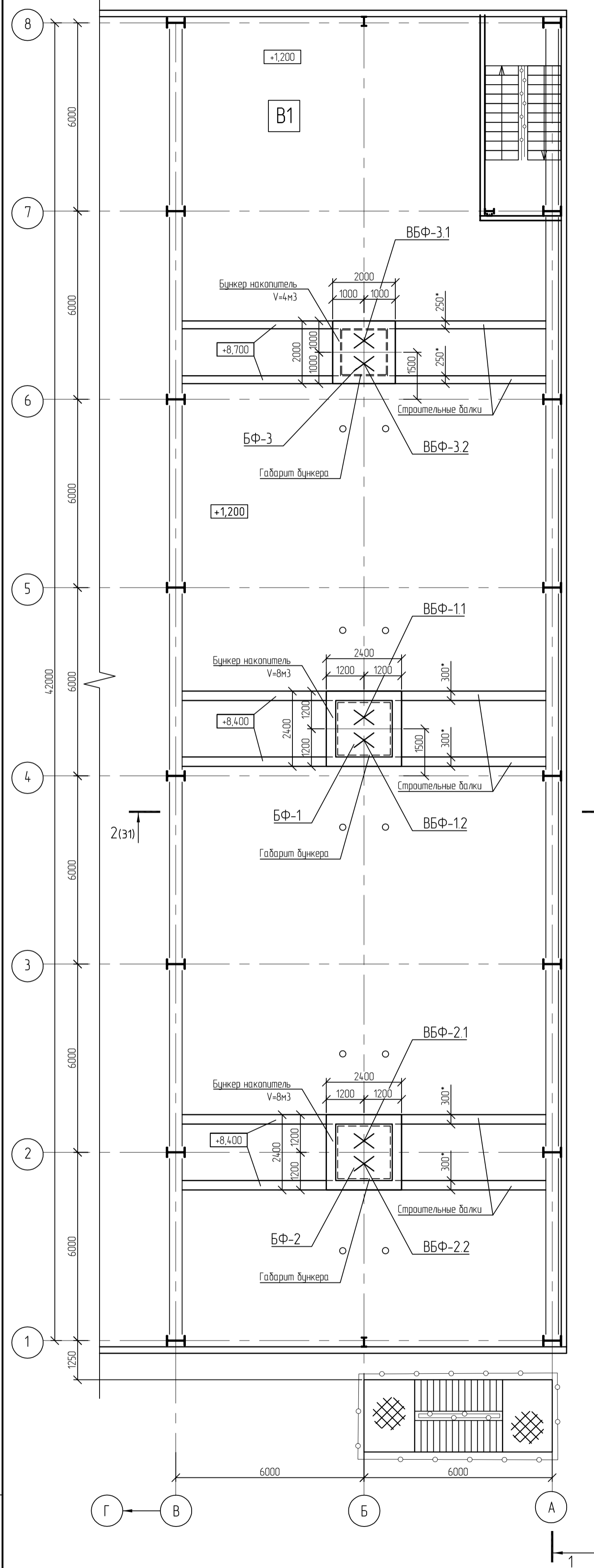
ООО "Полипласт Новомосковский"

Изм.	Кол.	Лист	Дата	Статус	Лист	Листов
Разраб.	Бойко		30.01.23	Строительство производства РПТ мощностью 132 000 тонн в год	П	28
Проб.	Дедова		30.01.23			
Н.контр.	Дедова		30.01.23	Участок фасовки I-й этап строительства		
Нач.отд.	Асаула		30.01.23	Комплектация оборудования План на отм. +1,200		

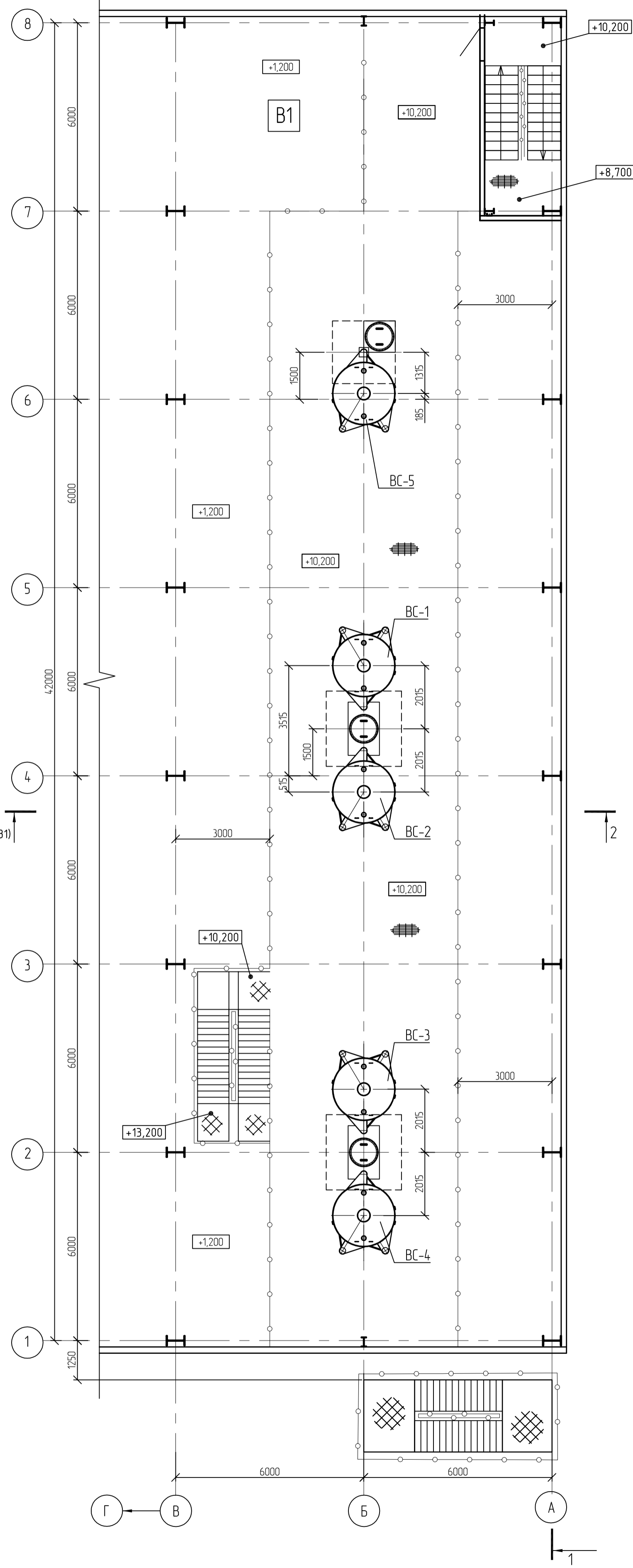
Копировал: \_\_\_\_\_

Формат: А1

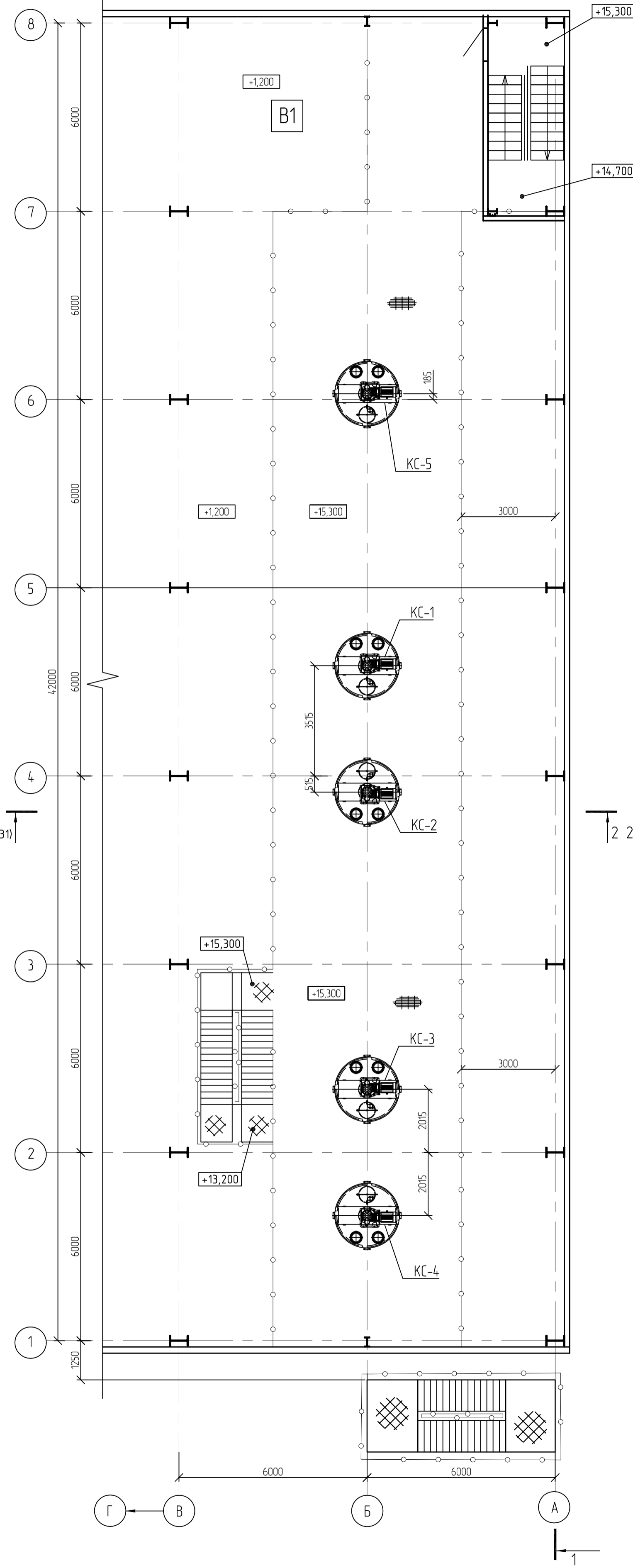
План на отм. +8,400; +8,700  
между осями 1-8 и А-В



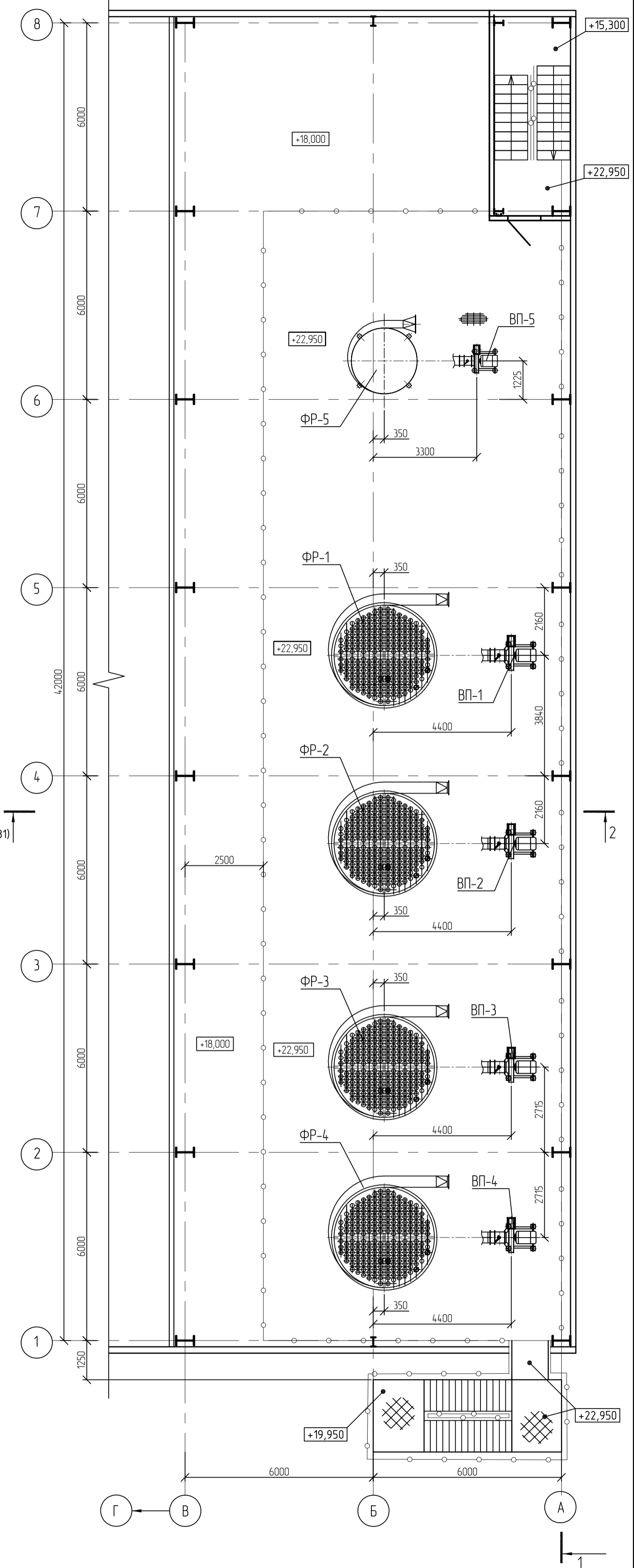
План на отм. +10,200  
между осями 1-8 и А-В



План на отм. +15,300  
между осями 1-8 и А-В



План на отм. +22,950 между осями 1-8 и А-В  
(нижний уровень)

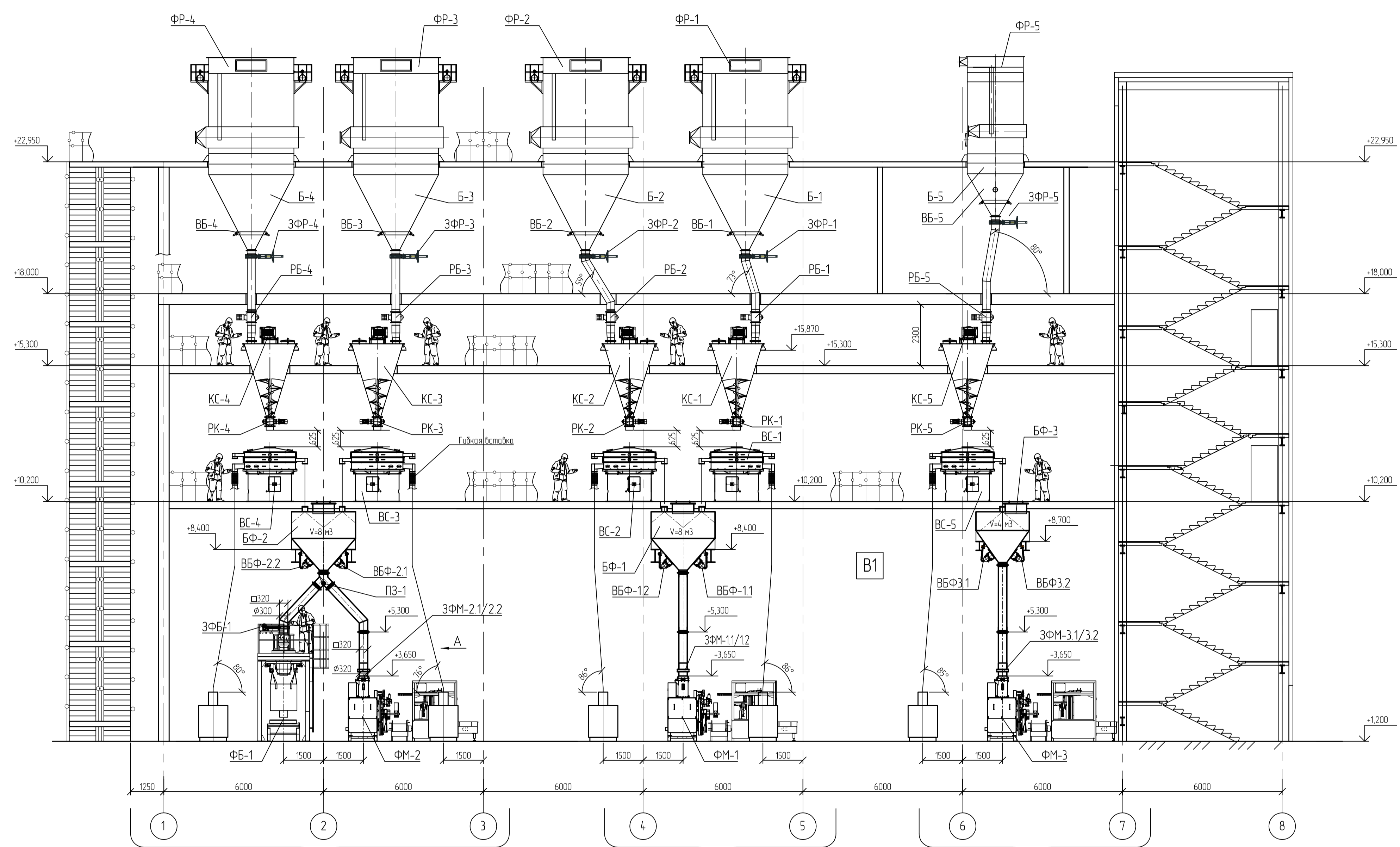


ПСИ22060-ТР2.3				
ООО "Полпласт Новомосковск"				
Изм.	Копч	Лист	Ивак	Подпись
Разраб.	Бойкоб	30.01.23		
Проб.	Дедрова	30.01.23		
Н.контр.	Дедрова	30.01.23		
Нач.отд.	Асаула	30.01.23		
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год			Стандия	Лист
Участок фасады 1-й этап строительства. Комплектация оборудования			П	29
Планы на отм. +8,400; +8,700; +10,200; +15,300; +22,950 между осями 1-8 и А-В				
Копировал: Формат А1				



План на отм. +22,950 между осями 1-8 и А-В (верхний уровень)

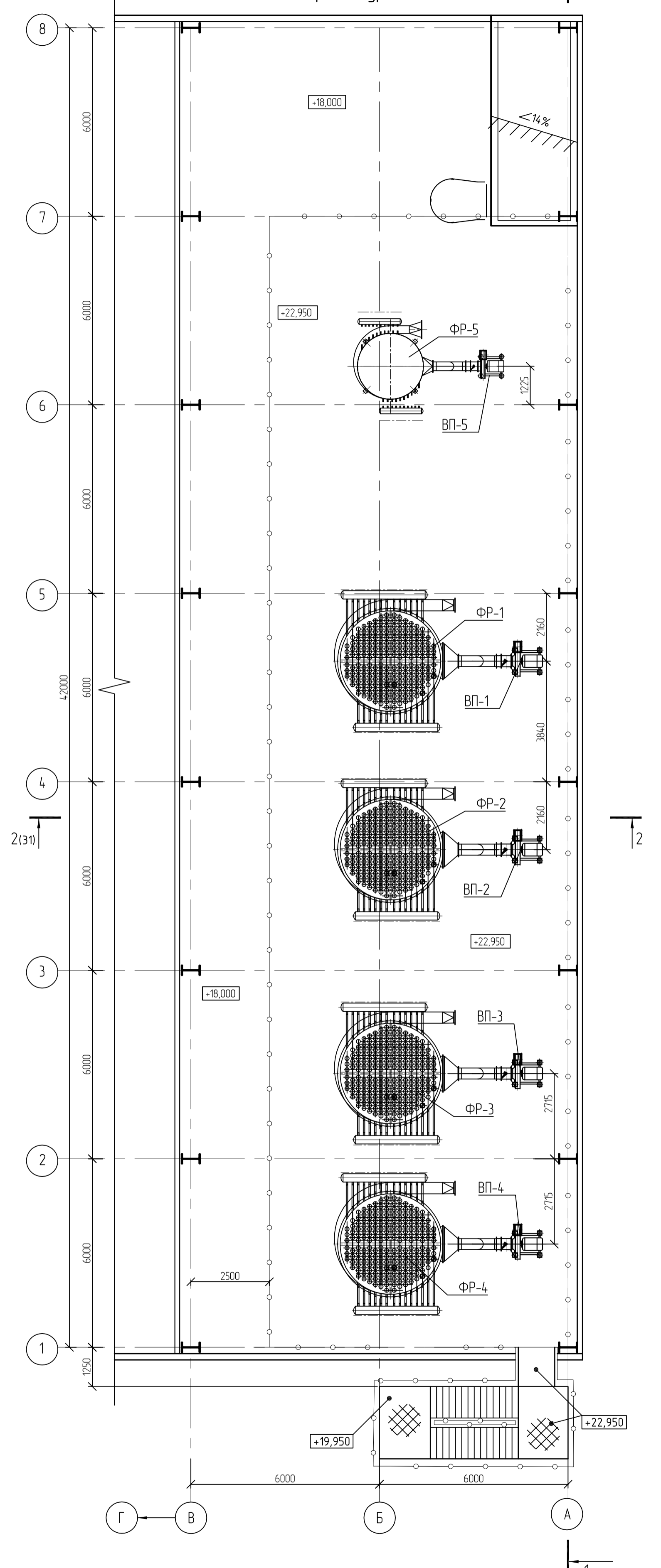
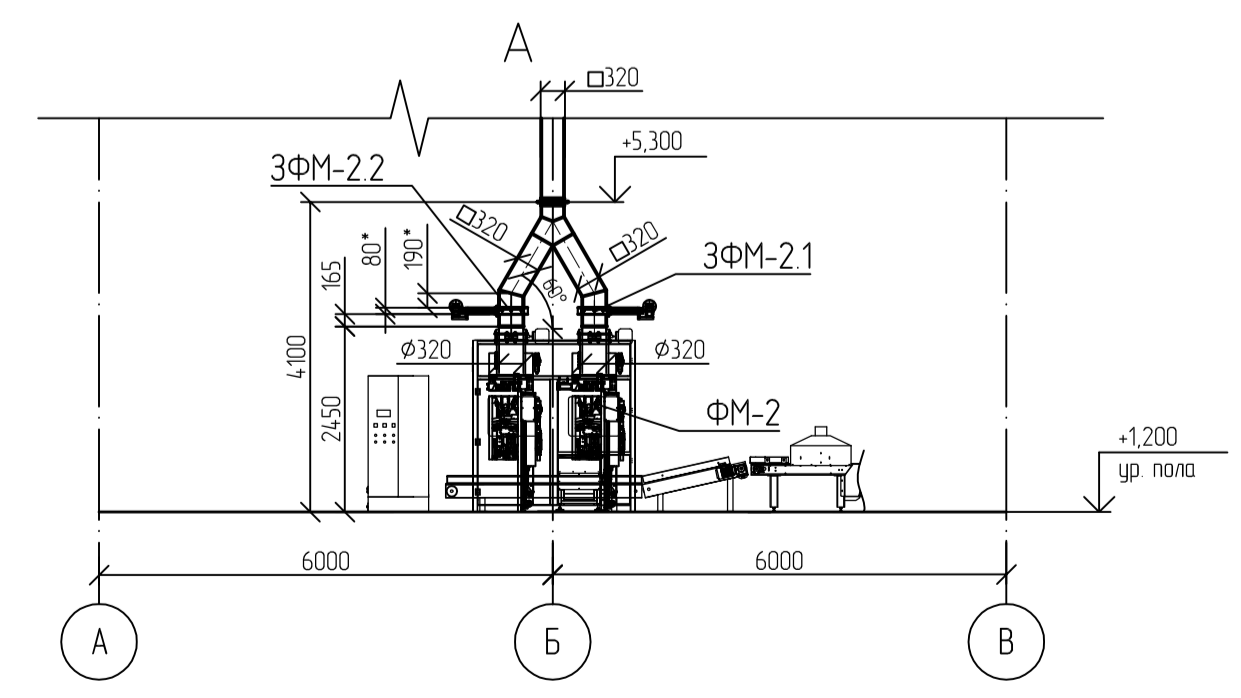
Разрез 1-1 (28, 29)



Линия сушилки №3, №4

Линия сушилки №1, №2

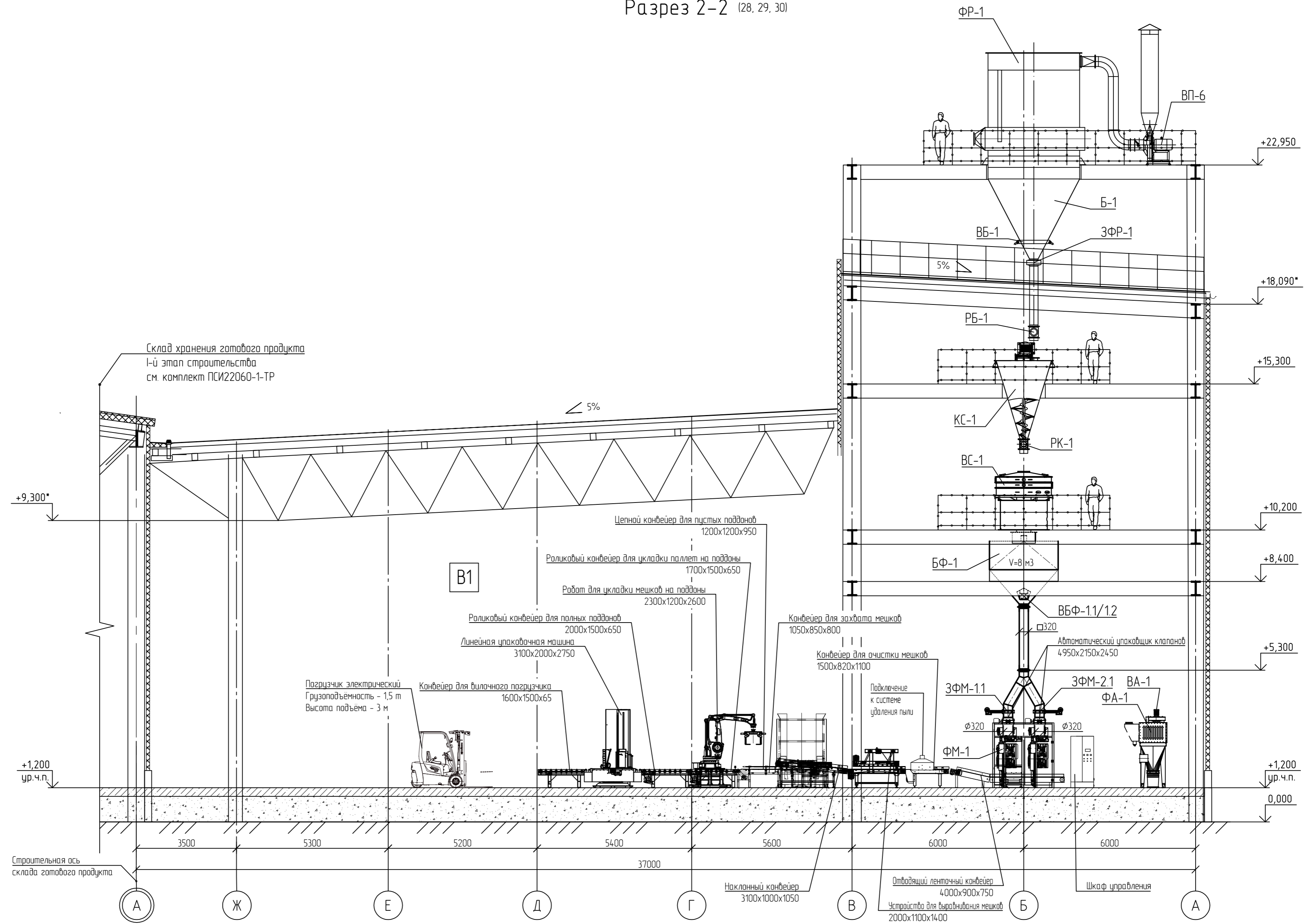
Линия сушилки №5




ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полпласт Навамоковск"					
Изм.	Колуч	Лист	Издк	Подпись	Дата
Разрбд	Бойкоб				30.01.23
Проб	Дебровб				30.01.23
Н.контр.	Дебровб				30.01.23
Нач.отд.	Асаулб				30.01.23
Спрителствб прбзводствб РПТ мбщностб 132 000 тбнч в год			Стбдия	Лист	Листбв
Учбстбк фбсбкбк 1-б зптбк стрбтелствб. Кбмпбнбкб ббпрбдбвбнб. Пбн бн отм. +22,950 мбждб осямб 1-8 б А-В. Рбзрбз 1-1, Вбд А			П	30	
Копброббл					
Формбт А1					

Издкбнбл  
Пбдп. б дбтб  
Вбзбмбнбл

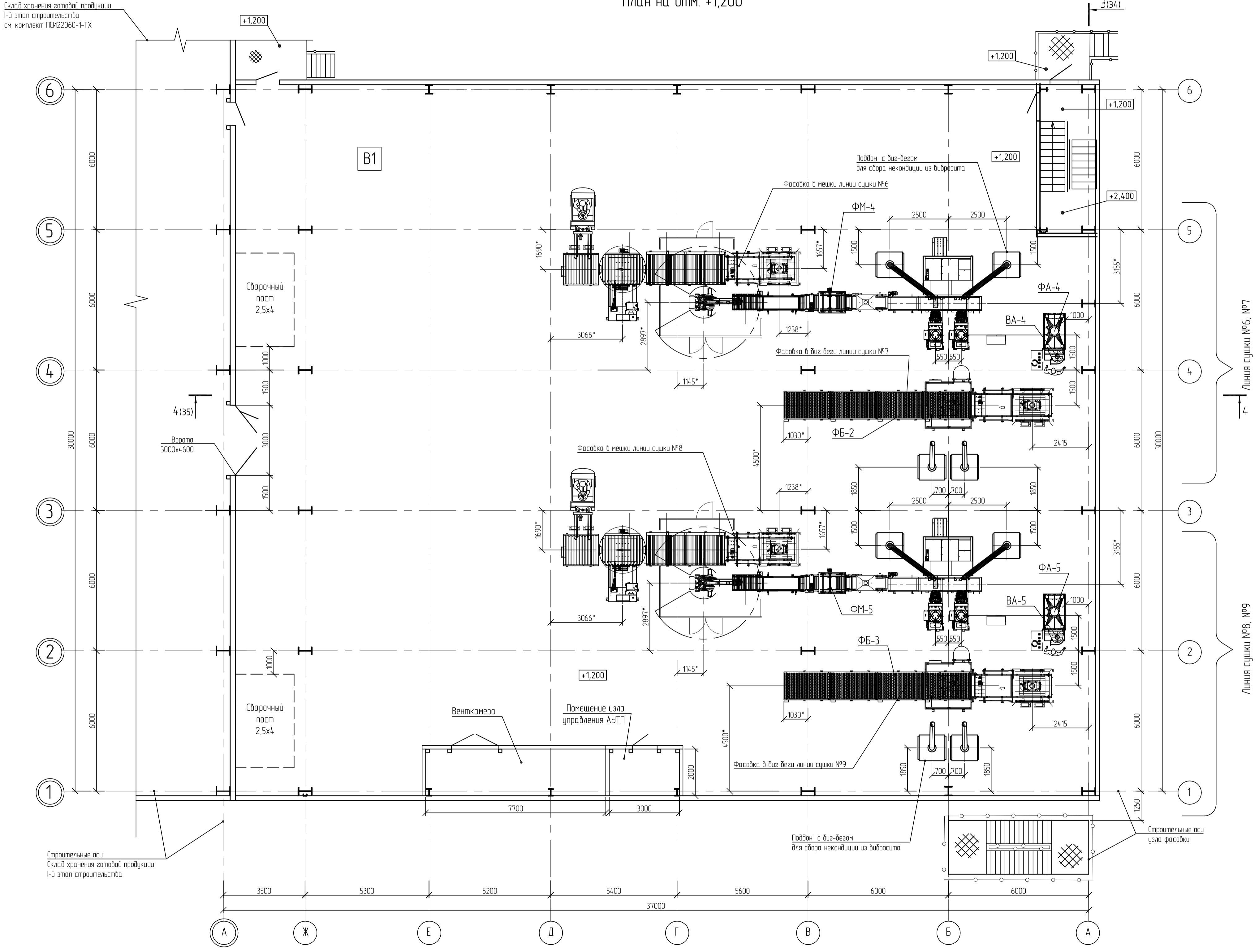
### Разрез 2-2 (28, 29, 30)




Изм. № Подп. и дата Инв. №

ПСИ22060-ТР2.3				
ООО "Поллипласт Новомосковск"				
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док	Подпись
Разраб.	Бойков	30.01.23		
Проб.	Деброва	30.01.23		
Н.контр.	Деброва	30.01.23		
На ч.отд.	Асаула	30.01.23		
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год			Стадия	Лист
Участок фасовки I-й этап строительства. Комплектация оборудования Разрез 2-2			П	31
Копировал			 Формат А2	

План на отм. +1,200

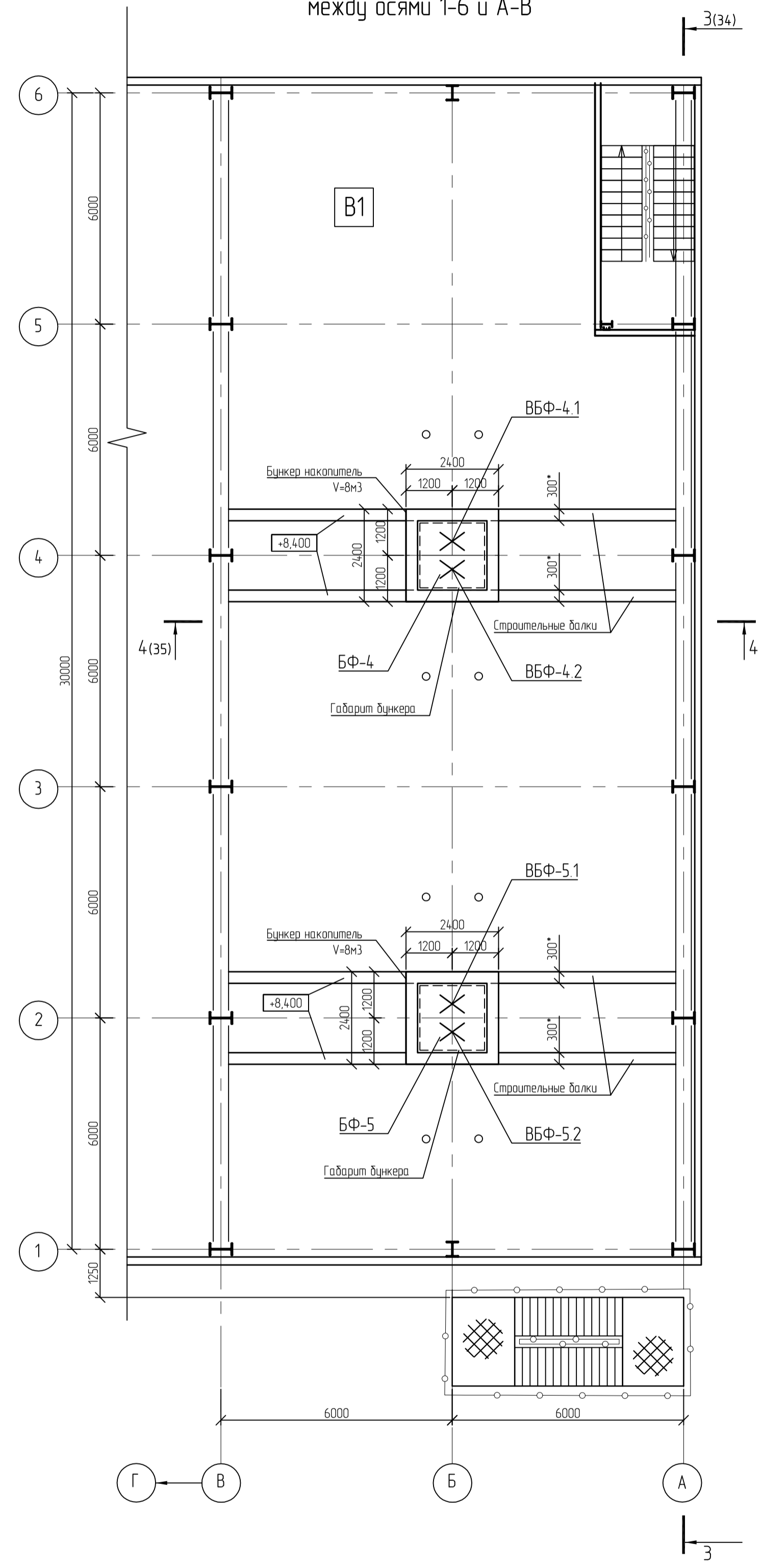


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
Упаковка готового продукта линия суши №6; №7 (II этап)					
ВП-6, ВП-7		Вентилятор пневмотранспорта	2		
ФР-6, ФР-7		Фильтр рукавный S <sub>фильтрации</sub> =800 м², D=130 мм, L=3500 мм	2		
Б-6, Б-7		Бункер готового продукта	2		
ВБ-6, ВБ-7		Вибратор бункера готового продукта	2		
ЗФР-6, ЗФР-7		Затвор фланцевый ручной	2		
РБ-6, РБ-7		Роторный питатель бункера готового продукта	2		
КС-6, КС-7		Вертикальный конический смеситель с ленточной (спиральной) мешалкой N=18,5 кВт	2		
РК-6, РК-7		Роторный питатель конического смесителя Ду300 N=2,2 кВт	2		
ВС-6, ВС-7		Ультразвуковое вибрационное сито N=3,0 кВт	2		
БФ-4		Бункер фасовки	1		
ВБФ-4.1, ВБФ-4.2		Вибратор площадочный бункера фасовки N=0,9 кВт	2		
ЗФМ-4.1, ЗФМ-4.2		Затвор перед фасовкой в мешки N=0,25 кВт	2		
ФМ-4		Установка фасовки в мешки N=69,5 кВт	1		
ФА-4		Рукавный фильтр аспирации линии суши №6 и №7	1		
ВА-4		Вентилятор рукавного фильтра аспирации линии суши №6 и №7 N=4,5 кВт	1		
ЗФБ-2		Затвор перед фасовкой в виз-бэги	1		
ФБ-2		Установка фасовки в виз-бэги	1		
Упаковка готового продукта линия суши №8; №9 (II этап)					
ВП-8, ВП-9		Вентилятор пневмотранспорта	2		
ФР-8, ФР-9		Фильтр рукавный S <sub>фильтрации</sub> =800 м², D=130 мм, L=3500 мм	2		
Б-8, Б-9		Бункер готового продукта	2		
ВБ-8, ВБ-9		Вибратор бункера готового продукта	2		
ЗФР-8, ЗФР-9		Затвор фланцевый ручной	2		
РБ-8, РБ-9		Роторный питатель бункера готового продукта	2		
КС-8, КС-9		Вертикальный конический смеситель с ленточной (спиральной) мешалкой N=18,5 кВт	2		
РК-8, РК-9		Роторный питатель конического смесителя Ду300 N=2,2 кВт	2		
ВС-8, ВС-9		Ультразвуковое вибрационное сито N=3,0 кВт	2		
БФ-5		Бункер фасовки	1		
ВБФ-5.1, ВБФ-5.2		Вибратор площадочный бункера фасовки N=0,9 кВт	2		
ЗФМ-5.1, ЗФМ-5.2		Затвор перед фасовкой в мешки N=0,25 кВт	2		
ФМ-5		Установка фасовки в мешки N=69,5 кВт	1		
ФА-5		Рукавный фильтр аспирации линии суши №8 и №9	1		
ВА-5		Вентилятор рукавного фильтра аспирации линии суши №8 и №9 N=4,5 кВт	1		
ЗФБ-3		Затвор перед фасовкой в виз-бэги	1		
ФБ-3		Установка фасовки в виз-бэги	1		

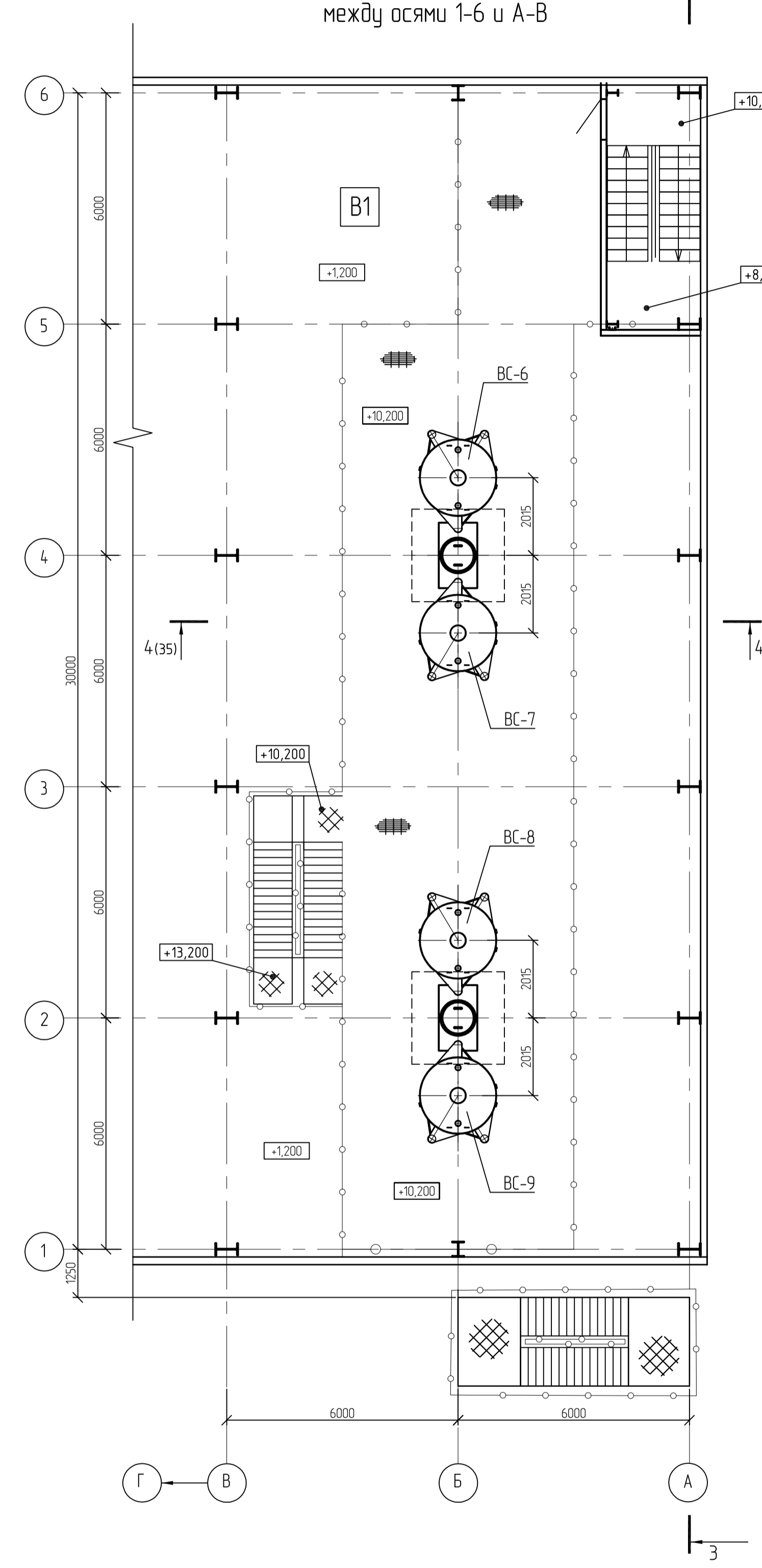
ПСИ22060-ТР2.3				
ООО "Полпласт Новомосковск"				
Изм.	Копч.	Лист	Надк.	Подпись
Разраб.	Бойкоб		30.01.23	
Проб.	Дедрова		30.01.23	
Н.контр.	Дедрова		30.01.23	
Нач.отд.	Асаула		30.01.23	
Строительство производства РТП мощностью 132 000 тонн в год			Стандия	Лист
Участок фасовки II-й этап строительства. Комплектация оборудования. План на отм. +1,200			П	32
Копировал			 Формат А1	

Информация: Имя, Фамилия, Подп. и дата, Взаимный

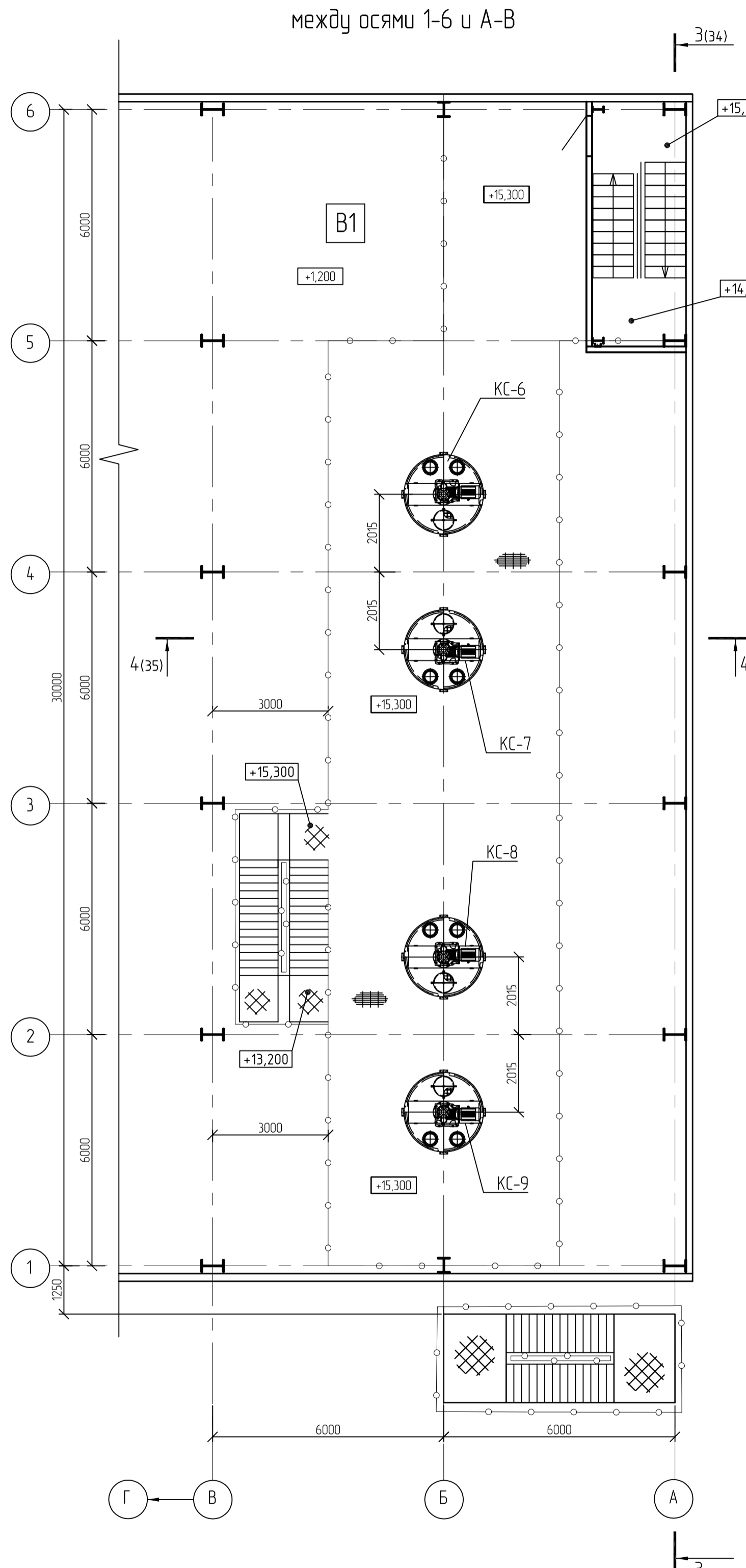
План на отм. +8,400  
между осями 1-6 и А-В



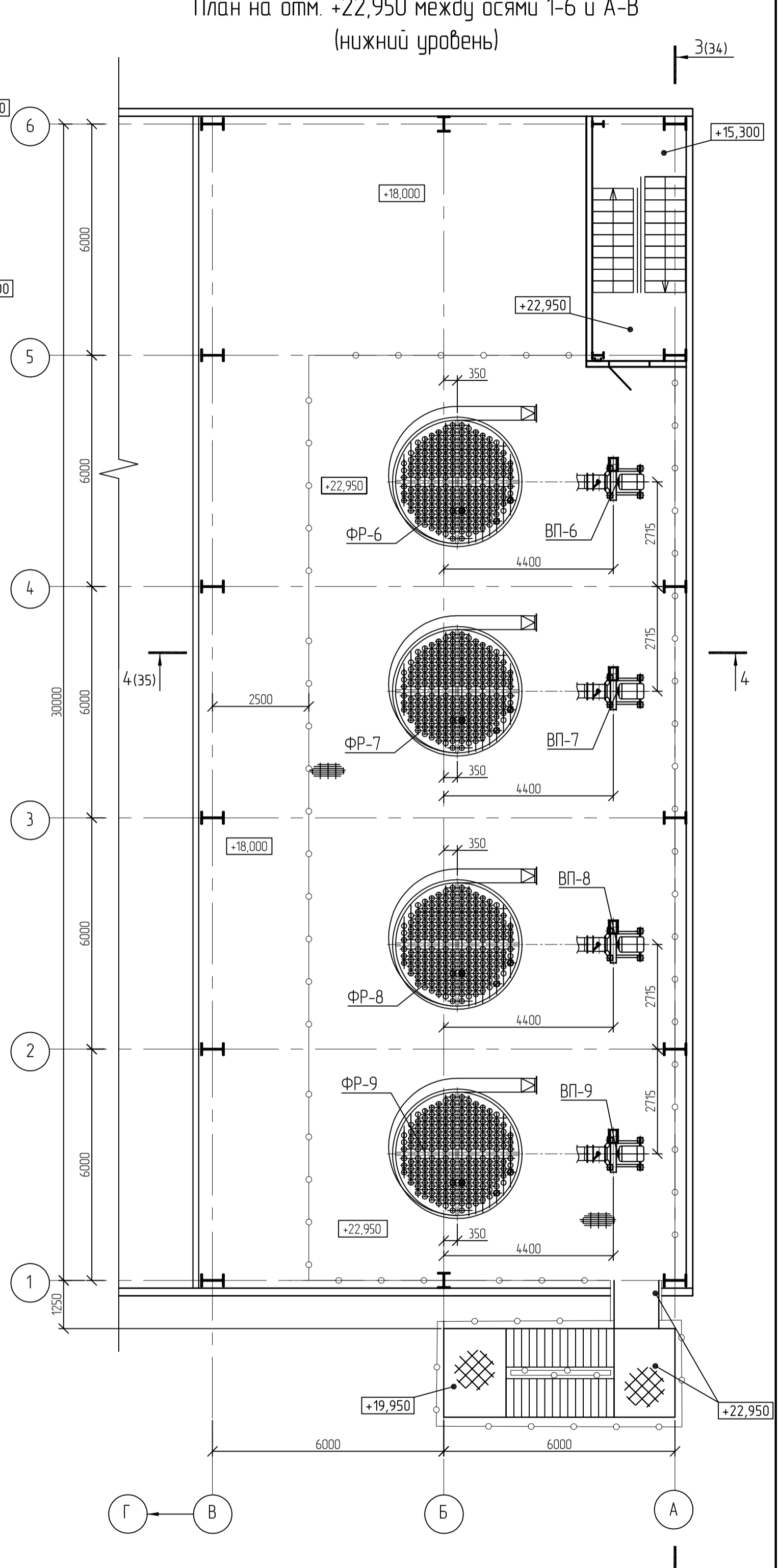
План на отм. +10,200  
между осями 1-6 и А-В




План на отм. +15,300  
между осями 1-6 и А-В



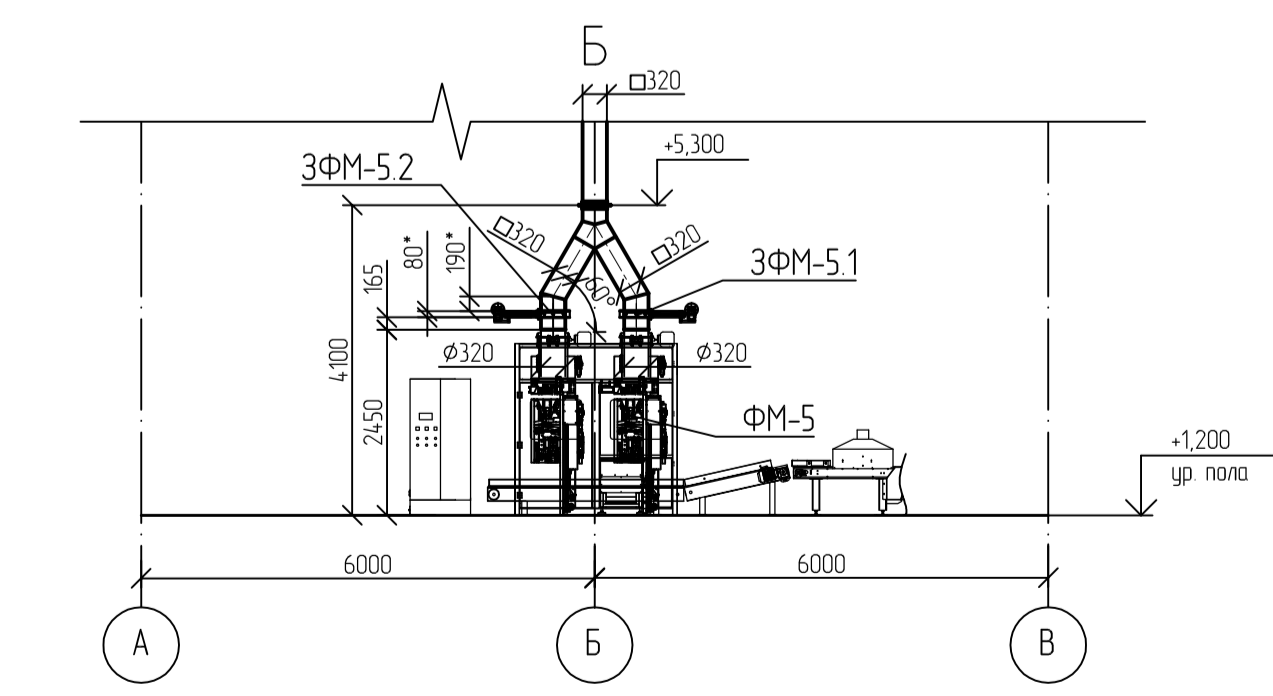
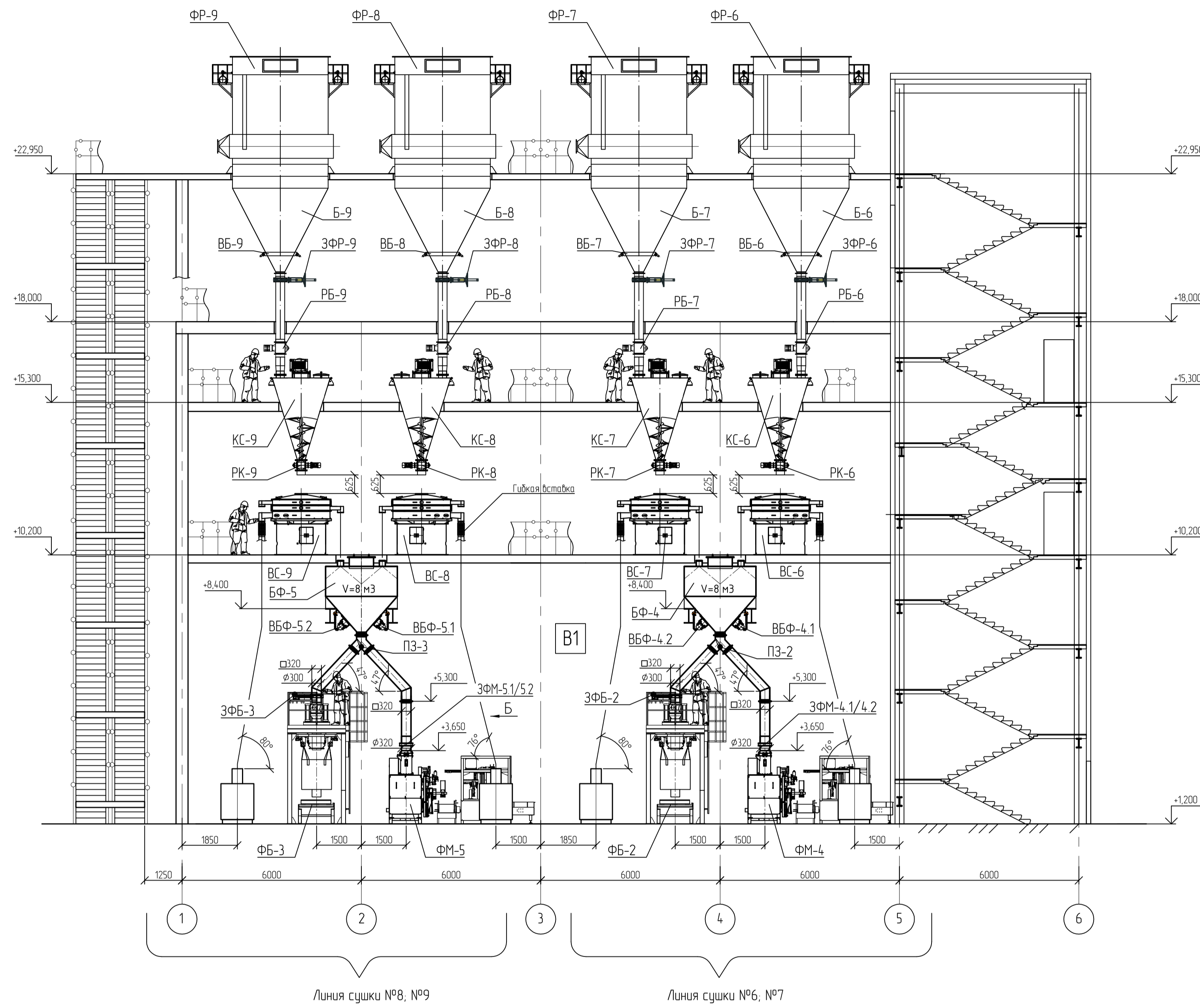
План на отм. +22,950 между осями 1-6 и А-В  
(нижний уровень)



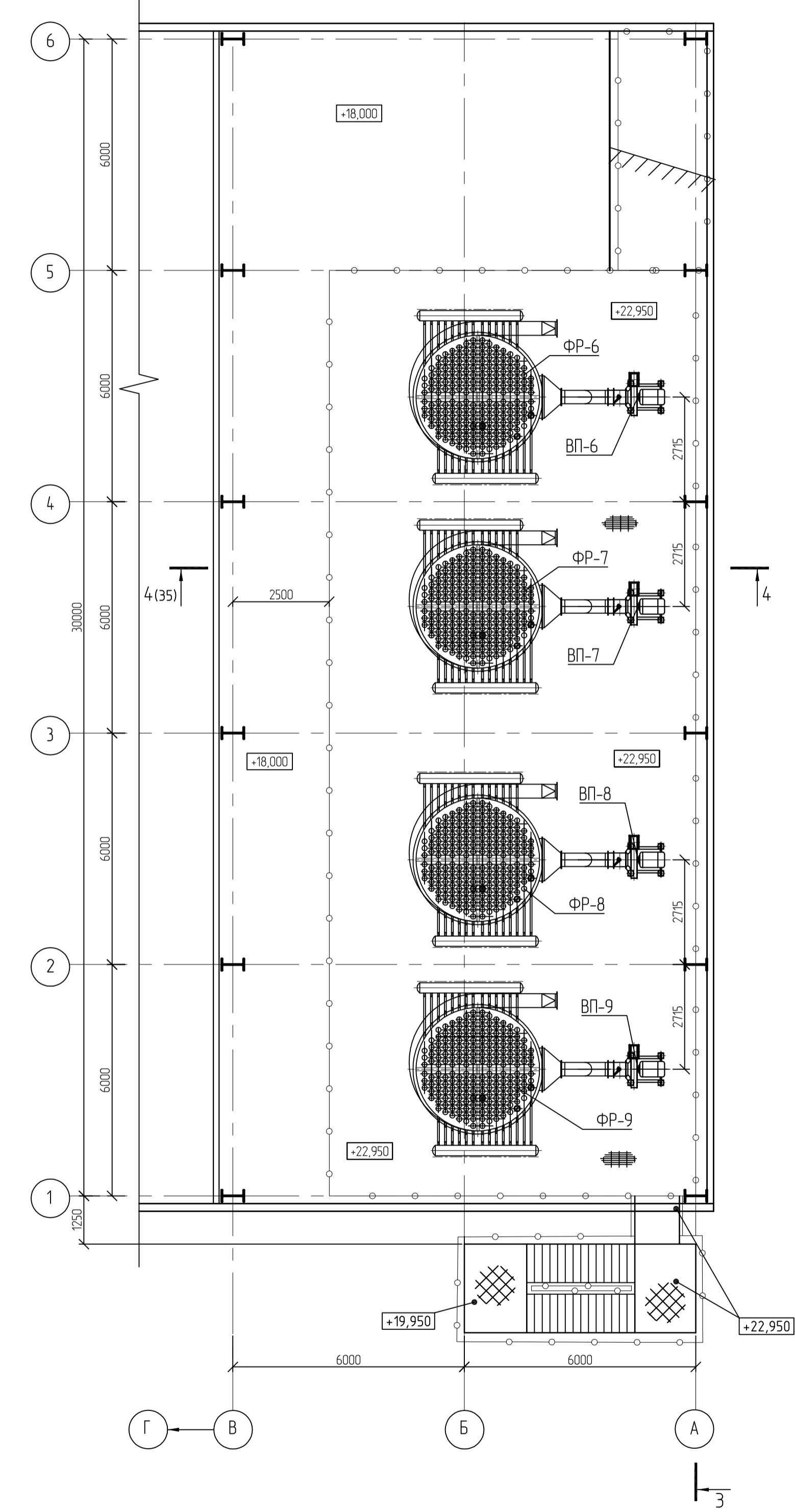
Исполн.	Васильев И.
Подп. и дата	

ПСИ22060-ТР2.3					ООО "Полпласт Новосибирск"				
Изм.	Копч.	Лист	Издк	Подпись	Дата	Строительство производства РТП мощностью 132 000 тонн в год	Стандия	Лист	Листов
Разработ.	Бойкоб				30.01.23		П	33	
Проб.	Дедрова				30.01.23	Участок фасады II-й этап строительства. Конечная обработка. Планы на отм. +8,400, +10,200, +15,300 +22,950 между осями 1-6 и А-В			
Н.контр.	Дедрова				30.01.23				
Нач.отд.	Асаула				30.01.23	Копировал			

Разрез 3-3 (32, 33)



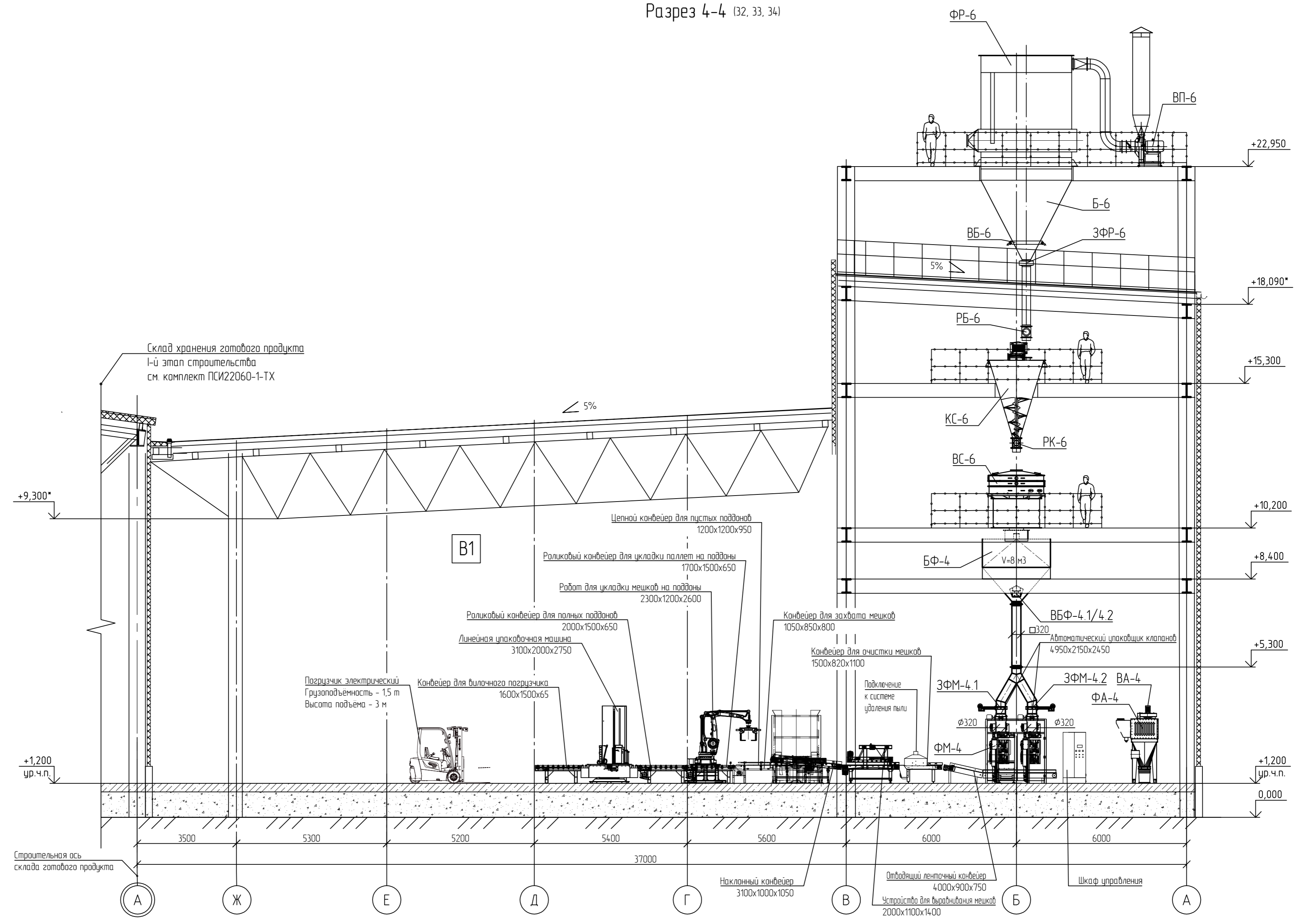
План на отк. +22,950 между осями 1-6 и А-В (верхний уровень)




ПСИ22060-ТР2.3				
ООО "Полпласт Навамоковск"				
Изм.	Копч.	Лист	Издк.	Подпись
Разр.	Бойкоб	30.01.23		
Проб.	Дедрова	30.01.23		
Строительство производства РТП мощностью 132 000 тонн в год			Стандия	Лист
Участок фасада II-а этап строительства. Компоновка оборудования			П	34
Н.контр.	Дедрова	30.01.23		
Нач.отд.	Асаула	30.01.23		
План на отк. +22,950 между осями 1-6 и А-В. Разрез 3-3. Вид Б.				
Копиробал				
Формат А1				

Исполн. Подп. и дата

Разрез 4-4 (32, 33, 34)



Изм. № Подп. и дата Инв. №

ПСИ22060-ТР2.3						ООО "Полипласт Новомажарск"		
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год						Стадия	Лист	Листов
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата	П	35	
Разраб.				Бойков	30.01.23	Участок фасовки II-й этап строительства. Компоновка оборудования Разрез 4-4		
Проб.				Деброва	30.01.23			
Н.контр.				Деброва	30.01.23	 ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ИНЖИНИРИНГ		
На ч.отд.				Асаула	30.01.23			