

**ЦЕНТРАЛЬНИЙ ДЕРЖАВНИЙ НАУКОВО-ТЕХНІЧНИЙ АРХІВ УКРАЇНИ**

**МІНІСТЕРСТВО ХІМІЧНОЇ ПРОМИСЛОВОСТІ СРСР**

**КИЇВСЬКИЙ ФІЛІАЛ ВСЕСОЮЗНОГО НАУКОВО-ДОСЛІДНОГО ТА ПРОЕКТНОГО**

**ІНСТИТУТУ ХІМВОЛОКНА**

**(К/Ф «ВНДІШТУВПРОЕКТ»), м. КИЇВ**

**Ф О Н Д Р-248**

**Група-комплекс № 1-550**

**О П И С № 3**

**за 1979-1983 роки**

**З М І С Т**

Передмова.....	стор. 3-16
Комплекс: «Чернігівський комбінат синтетичних волокон»	
Проект: «Техно-робочий проект опитно-промислової лінії для виробництва кордної тканини марки 30 КНТС»	стор. 17-24
Проект: «Техно-робочий проект виробництва поліамідних монониток»	стор. 25-33
Аркуш-засвідчувач.....	стор. 33-34

## ПЕРЕДМОВА

На державне зберігання до Центрального державного науково-технічного архіву України у 2018 році надійшла документація до проєктів: «Техно-робочий проєкт опитно-промислової лінії для виробництва кордної тканини марки 30 КНТС», (мовою оригіналу: рос. «Техно-робочий проєкт опытно-промышленной линии для производства кордной ткани марки 30 КНТС») за 1979-1983 роки та «Техно-робочий проєкт виробництва поліамідних монониток», (мовою оригіналу: рос. «Техно-робочий проєкт производства полиамидных мононитей») за 1981-1982 роки згідно з «Переліком проєктів, проблем (тем) науково-технічна документація яких підлягає віднесенню до складу Національного архівного фонду України (Протокол засідання ЕПК ЦДНТА України № 05 від 26.06.2018 р.) та Актом № 9 приймання-передавання науково-технічної документації на державне зберігання від 02.08.2018 р. від Публічного акціонерного товариства «Український генеральний інститут по проектуванню підприємств штучного волокна» (ПАТ «УКРГПРОШТУВ»).

Публічне акціонерне товариство Український генеральний інститут по проектуванню підприємств штучного волокна (ПАТ «УКРГПРОШТУВ»), м Київ був утворений в 1959 році, як Київський філіал Державного інституту по проектуванню підприємств штучного волокна (К/ф ДПРОШТУВ), наказ Державного комітету Ради Міністрів СРСР з хімії № 40 від 21.01.59 р.

З 1969 р. по 1976 р. має назву К/ф ДПРОШТУВ, але підпорядковується Міністерству хімічної промисловості СРСР.

У 1976 році Київський філіал ДПРОШТУВ був об'єднаний з Київським філіалом Всесоюзного науково-дослідного та проєктного інституту штучних волокон та змінив назву на Київський філіал Всесоюзного науково-дослідного та проєктного інституту хімволокна (К/ф ВНДШТУВПРОЕКТ) (Наказ Міністерства хімічної промисловості СРСР № 573 від 31.08.76 р.).

Основним напрямком діяльності ПАТ «УКРГПРОШТУВ» є:

- розробка проєктно-кошторисної документації на будівництво нових об'єктів капітального будівництва та розширення, реконструкція і техпереоснащення діючих виробництв хімічних волокон, а також підприємств і окремих об'єктів інших галузей народного господарства;
- розробка конструкторської документації не стандартизованого обладнання і комплектні лінії і установки;
- експертиза проєктної та конструкторської документації;

- здійснення авторського нагляду за будівництвом.

В інституті склався колектив проєктувальників:

- технологів, автоматників, теплотехніків, архітекторів, конструкторів, економістів, інженерів високої кваліфікації, який виконує наступні проєктні роботи:

схеми автоматизації технологічних процесів;

- генплани;

- балансові схеми водоспоживання та каналізації;

- теплоповітряні баланси;

- розрахунки викидів шкідливих речовин в атмосферу;

- електропостачання виробництв.

Техно-робочий проєкт дослідно-промислової лінії для виробництва кордної тканини марки 30 КНТС на підприємстві п/с М-5224 виконаний на підставі завдання на проєктування № 41/79 від 12.12.1979 р, затвердженого організацією п/с В-8924 з метою відпрацювання та перевірки нових технічних рішень по синтезу полімеру і формуванню ниток для високоміцної кордної тканини з розривним навантаженням основної нитки – 30 кг.

Призначення і склад дослідно-промислової лінії:

- відпрацювання технологічного режиму і дослідно-промислова перевірка нових технічних рішень по синтезу полімеру і формуванню ниток для отримання кордної тканини марки 30 КНТС;

- випробування нового високопродуктивного обладнання для отримання полікапроаміду (ПКА), виготовленого за документацією ПКБ Пластмаш, м Краснодар, НДІХІММАШ, м Ленінград, ВНДІМШВа, м Чернігів;

- випробування нової машини марки МФПТ-1000-КГ-18 для формування ниток з полікапроаміду, виготовленої по документації ВНДІМШВа, м Чернігів;

- використання результатів випробувань для створення промислових ліній для виробництва кордної тканини марки КНТС.

Процес гідролітичної полімеризації характеризується трьома основними рівноважними і оборотними реакціями:

1. Гідроліз капролактаму з утворенням амінокапронової кислоти.
2. Поліприсєднання капролактаму до молекул амінокапронової кислоти і зростаючого полімерного ланцюга.
3. Конденсація амінних і карбоксильних кінцевих груп, макромолекул з підвищенням молекулярної маси ПКА.

Реакція 1 являє собою стадію ініціювання полімеризації капролактаму.

Реакція 2 визначає вихід ПКА.

Реакція 3 визначає молекулярну масу ПКА.

Всі реакції можуть протікати одночасно, проте 1 і 2 грають велику роль на перших стадіях синтезу і в основному завершуються в АНП. Реакція 3 набуває домінуюче значення в поліконденсаторах 1 і 2 ступені.

Технологічний процес отримання високомолекулярної полікапроамідної нитки для виробництва кордної тканини марки 30 КНТС складається з наступних стадій:

- приготування реакційної суміші;
- безперервного поліамідування і каскадної поліконденсації розплаву полікапроаміду з азотним здуванням низькомолекулярних сполук (НМС);
- фільтрація розплаву полікапроаміду;
- гранулювання полікапроаміду;
- безперервні екстракції та сушіння гранульованого полікапроаміду;
- формування ниток;
- витягування та текстильна переробка ниток.

Нові технічні рішення прийняті в технологічній схемі отримання полікапроаміду і формування полікапроамідних ниток:

- застосування попереднього підігріву реакційної суміші виключає можливість ефекту «проскакування» за рахунок різниці щільностей реакційної суміші в 1 секції АНП-10;
- дозування реакційної суміші в апарат поліамідування через регулюючий клапан замість черпакових дозаторів забезпечує більш високу ступінь точності дозування;
- поліамідування попередньо підігрітою реакційної суміші в апараті АНП-10 в порівнянні з паспортними даними підвищує продуктивність апарату в 2 рази;
- наявність після апарату поліамідування двох ступенів поліконденсації зі здуванням НМС азотом дозволяє підвищити молекулярну масу полікапроаміду, його в'язкість і, таким чином, поліпшити якість випущених ниток;
- повернення конденсату капролактаму після операції поліконденсації на стадію приготування реакційної суміші зменшує втрати капролактаму та його кількість в стічних водах;
- введення операції фільтрації розплаву полікапроаміду сприяє гомогенізації його і підвищує рівномірність фізико-механічних показників нитки;
- застосування вигружних шестерених пристроїв з перетворювачами забезпечує вивантаження високов'язкого полімеру, покращує управління технологічним процесом і полегшує їх обслуговування;
- застосування вузла лиття конструкції ВНДШВа забезпечує підвищення продуктивності праці і покращує умови роботи;
- збільшення одиничної потужності лінії АНП-10 ЕМ дає можливість скоротити виробничі площі, знизити металоємність на 1 тону продукції, скоротити комунікації;
- операція екстракції та сушіння гранульованого полікапроаміду передбачається безперервним методом на установках НЕС-20М, що в даний час є найбільш прогресивним і економічним;

- формування ниток передбачається на новій машині екструзійного формування з термокамерами марки МФПТ-1000-КГ18 на 18 робочих місць, яка забезпечує можливість переробки грануляту полікапроаміду високої в'язкості в нитки з поліпшеними фізико-механічними показниками;

- застосування шахт закритого типу і нової конструкції системи в машині формування, а також капсуляції литого пристрою на операції лиття жилки полікапроаміду практично виключає можливість попадання парів капролактаму та НМС в атмосферу цеху, що в значній мірі покращує умови роботи.

Для намотування сформованих ниток використовується намотувальна частина існуючої машини ПП - 1000 IP на 18 місць.

Текстильна переробка ниток передбачається за діючою на підприємстві технологією на існуючому обладнанні.

Переробка додаткової кількості капролактамних вод дослідно-промислової лінії (25 м<sup>3</sup>/добу з вмістом капролактаму 3,7%) здійснюється в існуючому цеху регенерації за чинною технологією з розширенням відділень попереднього концентрування, фільтрації і 2-го концентрування капролактамних розчинів.

Продуктивність дослідно-промислової лінії:

- по грануляту - 6,3 тис. тонн в рік;

- по готовій продукції - 5,9 тис. тонн на рік, в т. ч. по капроновим технічним ниткам - 3,2 тис. тонн на рік.

Асортимент продукції:

- капронові нитки, всього - як 3200 тонн на рік, в тому числі:

- капронова кордна нитка в обсязі 80% від загального випуску ниток, або 2560 тонн на рік з переробкою в кордну тканину наступних марок у співвідношенні:

30 КНТС - 75% - 1920 тонн рік;

302 КНТС - 25% - 640 тонн на рік;

- капронова технічна нитка в обсязі 20% від загального випуску ниток або 640 тонн в рік;

- поліамід-6 (гранулят), всього 2700 тонн в рік, в тому числі:
- для забезпечення потреб дослідно-промислової лінії виробництва корду методом СФВ-2007 тонн в рік;
- для реалізації на сторону (товарний гранулят) -693 тонни на рік.

Режим роботи обладнання:

- хіміко-формуального відділення - цілодобово, безперервно 350 робочих днів на рік;
- текстильної переробки - 17,3 години на добу при безперервному робочому тижні, 360 робочих днів на рік.

Готовою продукцією дослідно-промислової установки є:

- капронова кордна тканина, в якій для основи застосовуються капронові кордні нитки, для уткової – бавовняно паперова пряжа у вигляді рулонів довжиною від 540 до 1260 м.

Капронова кордова тканина випускається наступних марок: 30 КНТС і 302 КНТС відповідно до ТУ 6-06-С81-79.

У позначенні марок тканин цифри і букви означають:

30 - навантаження на розрив основної нитки в кг;

2 - відмінність тканини по щільності основи і уткової нитки;

К - вид полімеру (капронові);

НТС - непромитий, термовитягнутий, стабілізований.

- капронова технічна нитка структури 187, відповідна ДСТУ 22693-77 з випуском в товарному пакуванні.

Зазначені тканини і нитки, в порівнянні з випускаються нитками і тканинами марок 23 КНТС і 232 КНТС мають більш високу міцність, що дозволяє значно поліпшити експлуатаційні якості виробів, які виготовляються з них.

- капроновий гранулят - поліамід-6 відповідно до ТУ-6-06-32-278-78.

Устаткування дослідної лінії розміщується:



- обладнання хімічного відділення - на виробничих площах хімічного корпусу на відм. 0.000; 6.000; 12.000; 18.000 в осях 22-2/Г-Е замість демонтованого обладнання періодичної екстракції і в осях 13-14/А-В на вільних площах;

- обладнання відділення формування розміщується на місці діючої машини марки ПП -1000 ІР в осях 8-12/І-І/К, демонтуючи при цьому тільки формувальну частину, намотувальна частина машини залишається існуюча;

- обладнання текстильної переробки використовується чинне.

Для обігріву технологічного обладнання передбачено динільний обігрів від окремої системи.

Для запобігання утворенню вибухонебезпечної концентрації пилю крихти полікапроаміду з повітрям, в якості транспортуючого середовища в системі пневмотранспорту застосовується інертний газ - азот. Додаткова витрата азоту з урахуванням втрат складе 338 м<sup>3</sup> на годину. Забезпечення виробництва азотом передбачається від існуючих азотно-кисневих станцій № 1 і 2 за рахунок наявного резерву.

Додаткова потреба в холоді з урахуванням втрат складе 368 500 ккал на годину. Холодоносій - охолоджена вода 7°C. Подача холоду передбачається від існуючих холодильних станцій № 1 і 2. Подача охолодженої води до споживачів і повернення її до холодильної станції передбачається по трубопроводах  $D = 159$  мм з врізкою останніх в магістральні холодопроводи в районі головного корпусу.

Додаткова витрата стисненого повітря з урахуванням втрат складе 172 м<sup>3</sup> на годину. Забезпечення виробництва стисненим повітрям передбачається за рахунок резерву централізованої повітряно-компресорної станції, розташованої в азотно-кисневій станції та обладнаної компресорами 4М10-100/8 в кількості 5 шт. (в т. ч. 1 резервний). Подача стисненого повітря передбачається по двох трубопроводах  $D 57 \times 3$ -на потреби КВП і А;  $D 32 \times 3$ -на технологічні потреби з врізкою їх в існуючі комунікації в районі головного корпусу.

Річна потреба в енергоресурсах:

- електроенергія - 22460 тис. кВт/год;

- витрата тепла - 31,1 МВт;

- вода річкова - 33480 м<sup>3</sup>;

- вода питна - 5280 м<sup>3</sup>.

Технологічний процес супроводжується виділенням аерозолів капролактаму в зоні формування волокна. З установкою дослідної прядильної машини за рахунок більш досконалої її конструкції виділення капролактаму скоротиться до 0,97 кг/год. Технологічною частиною проєкту передбачається установка по очищенню і уловлюванню аерозолів капролактаму (в абсорберах) з газоповітряної суміші, відсмоктуваної із зони формування замість існуючої труби Вентурі. ККД установки 0,9 проти 0,8.

Загальне водоспоживання нової дослідної лінії складе 1689 м<sup>3</sup> на добу влітку і 3004 м<sup>3</sup> на добу взимку, але з урахуванням повторного використання відпрацьованої води, свіжої річкової води буде потрібно всього 93 м<sup>3</sup> на добу.

Забруднені стоки проєктованої лінії (в т. ч. госпфекальні) скидаються в кількості 51 м<sup>3</sup> на добу. Склад забруднень і їх концентрація в загальному стоці підприємства при цьому не збільшуються.

Отримання полімеру полікапроаміду методом безперервного поліамідування і каскадної поліконденсації з азотним здуванням низькомолекулярних з'єднань полікапроаміду забезпечує більш високу якість полімеру, підвищення продуктивності праці і більш повну автоматизацію процесу в порівнянні з діючими АНП-10 ЕМ.

Техно-робочий проєкт виробництва поліамідних монониток на Чернігівському виробничому об'єднанні «Хімволокно». Техно-робочим проєктом передбачається організація першого в нашій країні виробництва з випуску поліамідних монониток для швейної промисловості та монониток для млинових сит. Технологія і обладнання для виробництва монониток закуплені у японської фірми «Марубені». Потужність виробництва - 500 тонн на рік. Реалізація даного проєкту дозволить скоротити закупівлю мононитки з імпорту та використання дефіцитних натуральних, бавовняних ниток, збільшити термін служби млинових сит в порівнянні з вітчизняним, підвищити продуктивність праці в швейній промисловості.

Замовником проєкту є Чернігівське ВО «Хімволокно». У зв'язку з відсутністю вітчизняного досвіду з виробництва монониток - технологія і устаткування закуплені у Японської фірми «Марубені».

Підставою для розробки техно-робочого проєкту виробництва поліамідних монониток є:

- контракт № 46-01/25388-260 від 04.11.1980 р. з фірмою «Марубені», Японія;

- вихідні дані ВНДШВа № 35/3866 від 19.08.1980 р. та № 02.11.736 від 10.12.1980 р. зі змінами та доповненнями від 25.11.1980 р., 25.02.1981 р. і 10.03.1981 р.

Виробництво розташовується на площах тарно-шпульного цеху головного корпусу виробництва волокна «Анід» з використанням існуючого хімкорпуса капронового виробництва.

Отримання крихти полікапроаміду передбачено на площах існуючого хімічного корпусу, отримання монониток - на площах головного корпусу виробництва волокна «Анід».

У зв'язку з використанням площ тарно-шпульного цеху під цех монониток, проєктом передбачається будівництво нового тарно-шпульного цеху.

Потужність виробництва - 500 тонн в рік поліамідних монониток.

До складу виробництва входять наступні об'єкти:

- хімічний корпус зі складом капролактаму;
- цех виробництва поліамідних монониток з допоміжними службами;
- тарно-шпульний цех.

Схема технологічного процесу виробництва монониток складається з двох стадій:

1 стадія - отримання крихти високов'язкого полікапроаміду (ПА-6) з якісними показниками відповідними до контракту;

2 стадія - отримання з вказаною крихти монониток.

Перша стадія процесу запроектована у відповідності з вихідними даними ВНДШВа, друга відповідно до контракту.

Технічні рішення по основних об'єктах виробництва мононитки:

за хімічним корпусом:

- для отримання крихти високов'язкого полікапроаміду (ПА-6) використовується існуюче обладнання на операціях поліамідування, екстракції і сушки крихти (апарат «АНП-3» фірми «Карл Фішер», екстрактор періодичної дії і сушильна установка «ВБС-3750») і довістановлюються апарати каскадної поліконденсації, відповідно до вихідних даних ВНДШВа;

- для компенсації потужності установки «АНП-3» фірми «Карл Фішер», використовуваної для виробництва високов'язкого полімеру, вводиться установка безперервного поліамідування «АНП-3» фірми «Тойобо», Японія;

- охолодження висушеної крихти ПА-6 передбачається в бункері-охолоджувачі сушильної установки «ВБС-3750» в струмі азоту з подальшою передачею її в пересувних герметичних контейнерах в цех монониток;

- обігрів обладнання операцій поліамідування і поліконденсації здійснюється високотемпературним теплоносієм (ВОТ) знову встановленим обладнанням в запроєктованому відділенні електропідігрівачів ВОТ (2-х секційний електричний обігрівач, герметичні електронасоси, холодильник парів ВОТ, теплообмінник для охолодження ВОТ та ін. обладнання);

по цеху монониток:

- установка дев'яти агрегатів фірми «Марубені-Юніплас», Японія, в тому числі 2-х з екструдером CS-50 і 7-ми з екструдером CS-40, для формування, витягування і намотування монониток;

- організація бункерного відділення для крихти полікапроаміду, з установкою 4-х бункерів ємністю 3000 л. кожен;

- установка 9-ти сушарок з сушильними бункерами;

- організація відділення приготування барвника;

- монтаж устаткування відділення сортування і пакування готової продукції, устаткування хімічної та текстильної лабораторій;

- організація електроцитових, щитової КВП і А.

Режим роботи виробництва цілодобовий при безперервному робочому тижні і 360 робочих днях на рік.

Кількість робочих днів установок поліамідування, екстракції та сушіння - 350 днів на рік, комплектних агрегатів для виробництва монониток - 353 дня відповідно до контракту.

Асортимент готової продукції:

- діаметр мононитки, мм - від 0,09; 0,12; 0,15; 0,18; 0,2; 0,24; 0,27; 0,3; 0,34;
- текс - 7,2; 12,8; 20,0; 28,9; 35,7; 51,5; 65,0; 80, 6; 103,5;
- маса нитки на пакування, кг - 0,9; 1,6; 2,0; 2,2.

Вид вихідного пакування - циліндричний копс; внутрішній діаметр - 51 мм; зовнішній діаметр - 54,5 мм; матеріал - алюміній; копс багаторазового користування. Зовнішній діаметр копса з ниткою - не більше 170 мм.

Основні джерела постачання виробництва сировиною і енергоресурсами:

1. Джерела постачання виробництва капролактамом зберігаються існуючі. Для розширення фронту одночасного розігріву залізничних цистерн з рідким капролактамом передбачається розширення існуючого тепляка складу капролактаму.

Річні витрати капролактаму складають - 590 тонн.

Витратні коефіцієнти за основними видами сировини в кг/тону (річна потреба в тоннах):

- капролактаму -  $1173,145 \div 1195,4$  (590);
- модифікатор ГСК -  $17-5,24 \div 5,36$  (2,7);
- пом'якшувач -  $6,112 \div 6,248$  (3,07);
- замаслювач -  $5,968 \div 6,156$  (3);
- барвники -  $0,78 \div 1,41$  (0,65);
- цеоліт -  $0,235$  (0,2).

2. Потреба в холоді, азоті, стислому повітрі і джерела постачання:

- холодозабезпечення:

Витрата холоду (охолоджена вода 7°C) становить 248,6 кВт (214 300 Ккал/год) і покривається за рахунок наявного резерву на існуючих холодильно-компресорних станціях;

- азотозабезпечення:

Потреба виробництва в азоті складе  $367,2 \text{ м}^3/\text{год}$ ,  $P = 0,3 \text{ МПа}$  чистотою  $0,0005\%$ . На об'єднанні існує дві азотні станції. Для покриття дефіциту в азоті, проектом передбачається розширення азотної станції № 2.

- постачання стисненим повітрям:

Постачання виробництва стисненим повітрям в кількості  $127,2 \text{ м}^3/\text{год}$  здійснюється існуючої повітряно-компресорною станцією за рахунок наявного резерву.

3. Джерело теплопостачання, потреба в теплових ресурсах:

Джерелом теплопостачання є Чернігівська ТЕЦ, яка забезпечує підприємство паром і перегрітою водою  $T = 150-170^\circ\text{C}$ . Потреба виробництва в теплі складе:

- по теплофікаційній воді -  $2410,2 \text{ кВт}$  ( $2,07 \text{ Гкал/год}$ );

- по пару -  $1277 \text{ кВт}$  ( $1,1 \text{ Гкал/год}$ );

4. Джерела електропостачання:

Електропостачання здійснюється від Чернігівської ТЕЦ на генераторному напрузі  $10 \text{ кв}$ .

Річні витрати електроенергії становить  $18870 \text{ тис. кВт/год}$ .

5. Водопостачання:

При створенні виробництва поліамідних монониток витрата води на виробничі потреби складе:

- річної -  $575 \text{ м}^3/\text{добу}$ ;

- пом'якшеної -  $284 \text{ м}^3/\text{добу}$ ;

- артезіанської -  $84 \text{ м}^3/\text{добу}$ .

З пуском нового виробництва водоспоживання об'єднання зросте незначно і буде забезпечено діючими водопровідними спорудами без їх розширення.

Основними шкідливими речовинами, що потрапляють в повітряний басейн від виробництва монониток, є: аерозоль капролактаму, пом'якшувач, пил барвника і пари дніла.

Для досягнення найбільшого ефекту щодо скорочення надходження шкідливих речовин в робочу зону виробництва передбачено пристрій місцевого відсмоктування у місці виділення шкідливих речовин. Місцеві відсмоктувачі передбачені:

- від філь'єр агрегатів формування;
- від ванн витягування нитки в гарячій воді агрегатів формування;
- від завантажувального отвору міксера в відділенні приготування барвника.

Кількість повітря, що видаляється через місцеві відсмоктувачі, а також кількість шкідливих речовин, що надходять з повітрям місцевих відсмоктувачів в атмосферу визначено на підставі вихідних даних, отриманих від фірми «Марубені».

Збільшення викидів в атмосферу від нового виробництва незначне: по капролактаму 0,0005% від існуючого викиду, по днілу - 0006%, по пилу барвника - 0,0026 г/сек протягом 30 хвилин на добу і не впливає на стан атмосферного повітря.

Для виробництва монониток потреба у воді становить 1388 м<sup>3</sup>/добу.

З метою скорочення забору свіжої води з вододжерел на виробництво частково буде подаватися повторно-використовувана і оборотна вода. При цьому потреба у свіжій воді скоротиться і складе 659 м<sup>3</sup>/добу, в т.ч. артезіанської питної якості - 84 м<sup>3</sup>/добу.

Вода питної якості використовується тільки для підживлення кондиціонерів і для госппобутових потреб. Додаткова кількість забруднених стічних вод становитиме 487,3 м<sup>3</sup>/добу, в т.ч. 2,3 м<sup>3</sup>/добу - забруднених замаслювачем, які будуть направлятися на установку вогневого знешкодження і 485 м<sup>3</sup>/добу, що містять 5 кг капролактаму та по 6 кг тринатрійфосфату, соди кальцинованої та м'яких ПАР, підлягають скиду на загальноміські очисні споруди.

Незначна кількість забруднень від виробництва монониток не підвищить їх концентрацію в загальному стоці об'єднання, та не вплине на якість очищення загальноміського стоку і на екологічні умови водойми.

Шламкові стоки в кількості 116 м<sup>3</sup>/добу відводяться в шламонакопичувач.

Введення в експлуатацію виробництва поліамідних монониток дозволить:

- розширити асортимент поліамідних ниток;
- скоротити імпорт монониток, що закуповуються за кордоном;
- підвищити продуктивність праці в швейній промисловості за рахунок збільшення корисного часу швейних машин, скорочення операцій фарбування швейних ниток і підбору їх кольору відповідно до кольору тканини, в харчовій промисловості через рахунок збільшення терміну служби млинових сит в порівнянні з ситами, виготовленими з вітчизняних матеріалів.

Проектна документація надійшла до сектору експертизи та опрацювання НТД згідно з «Планом приймання документів НАФ на державне зберігання на 2019 рік».

Науково-технічна документація пройшла опрацювання, в результаті якого всі документи відсистематизовано за складом проекту підприємства-розробника. На проєкт надрукований опис.

Фізичний стан документів задовільний. Доступ до документів комплексу не обмежений, включаючи право експонування та публікації.

Завідувачка сектору експертизи та опрацювання НТД



Наталія ДУДНИК



ЗАТВЕРДЖУЮ

Генеральний директор

ПРАТ «УКРПРОШТУВ»

Олександр КОКОШИН

2019 р.



Фонд Р-248  
 Опис № 3  
 Група-комплекс № 1-550

№№ з/п	№ од. зб. у межах комплексу	Позначення (виробничий індекс)	Заголовок одиниці зберігання	Організація-розробник	Крайні дати документа	Кількість аркушів		Примітки
						текст	граф.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
			<u>Комплекс: «Чернігівський комбінат синтетичних волокон»</u> <u>Проект: «Техно-рабочий проект опытно-промышленной линии для производства кордной ткани марки 30 КНТС»</u>					
1	75	Арх. 15767	Том V. Проект организации строительства	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	43	-	
2	76	Арх. 15861	Паспорт техно-рабочего проекта	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	13	-	
3	77	Арх. 15862	Том III. Цех регенерации капролактама. Реконструкция	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	49	-	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
4	78	33.36.000.00. 4.05.08.001. ГП, л. 1	Генеральный план. Горизонтальная и вертикальная привязка	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
5	79	33.36.000.00. 4.05.08.002. ГП, л. 2	Стройгенплан	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
			<u>Главный корпус. Отделение формования. Химкорпус</u>					
6	80	33.36.000.00. 4.07.09.002. ОВ, л.2	Заглавный лист. Таблица учета изменений технических решений в ходе строительства	п/я В-8780 п/я М-5224	1980- 1981	-	2	
7	81	33.36.000.00. 4.07.09.003. ОВ, л. 3	Тепло-воздушный баланс помещений	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
8	82	33.36.000.00. 4.07.09.004. ОВ, л. 4	Тепло-воздушный баланс помещений. Характеристика отопительно-вентиляционных систем	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
			<u>Отделение формования</u>					
9	83	33.36.000.00. 4.07.09.007. ОВ, л.7	Фрагменты планов разводки воздухопроводов на отм. 4.800, 7.500, 12.000. Аксонометрическая схема Кн-6	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
10	84	33.36.000.00. 4.07.09.008. ОВ, л. 8	План и разрезы венткамеры системы Кн-6	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
11	85	33.36.000.00. 4.07.09.009. ОВ, л. 9	План и разрезы венткамер систем Кн-7÷8, Пн-3÷5, Рн-7÷8	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
12	86	33.36.000.00. 4.07.09.010. ОВ, л. 10	План разводки воздухопроводов по кровле, щитовой КИП и электрощитовой	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
13	87	33.36.000.00. 4.07.09.011. ОВ, л. 11	Аксонометрические схемы систем Кн-7÷8, Пн-3÷5, Рн-7÷8	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
14	88	33.36.000.00. 4.07.09.012. ОВ, л. 12	План теплоснабжения систем Кн-6, Пн-3÷5. Схемы теплоснабжения систем Кн-6, Пн-3÷5	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
			<u>Химкорпус</u>					
15	89	33.36.000.00. 4.07.09.013. ОВ, л. 13	Фрагменты планов разводки воздухопроводов на отм. 0.000, 6.000, 12.000 и 18.000	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
16	90	33.36.000.00. 4.07.09.014. ОВ, л. 14	Планы и разрезы венткамер систем К-1, К-4. Спецификации	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
17	91	33.36.000.00. 4.07.09.015. ОВ, л. 15	Планы и разрезы венткамер систем К-2, К-3. Спецификации	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
18	92	33.36.000.00. 4.07.09.016. ОВ, л. 16	План и разрез венткамер систем К-5, П-72. Спецификация	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
19	93	33.36.000.00. 4.07.09.017. ОВ, л. 17	Планы и разрезы венткамер систем П-73, П- 74, Р-1, Р-2.	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
20	94	33.36.000.00. 4.07.09.018. ОВ, л. 18	Аксонметрические схемы систем П-73, П- 74, Р-1, Р-2	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
21	95	33.36.000.00. 4.07.09.019. ОВ, л. 19	Обвязка камер орошения и калориферов. Схемы теплоснабжения	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
			<u>Химкорпус. Бытовые помещения</u>					
22	96	33.36.000.00. 4.07.09.020, ОВ, л. 20	План на отм. 6.000 и фрагмент плана на отм. 9.000	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
			<u>Отделение формования. Химкорпус</u>					
23	97	33.36.000.00. 4.07.09.021, ОВ, л. 21	Функциональная схема систем Кн-6÷8, Пн- 3÷4, К-1÷5	п/я В-8780 п/я В-8780	1980	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
				п/я М-5224				
24	98	33.36.000.00. 4.07.09.022. ОВ, л. 22	Технологическое пароснабжение. План на отм. 0.000, 4.800, 12.000, 18.000	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
25	99	33.36.000.00. 4.07.09.023. ОВ, л. 23	Обогрев и охлаждение технологических трубопроводов водой 95-90 <sup>0</sup> С. План на отм. 12.00	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
26	100	33.36.000.00. 4.07.09.024. ОВ, л. 24	Обогрев и охлаждение технологических трубопроводов водой 95-90 <sup>0</sup> С. Пл. на отм. 0.000, 6.000, 18.000	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
27	101	33.36.000.00. 4.07.09.025. ОВ, л. 25	Принципиальная схема технологического пароснабжения	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
28	102	33.36.000.00. 4.07.09.026. ОВ, л. 26	Принципиальная схема технологического пароснабжения водой 95-90 <sup>0</sup> С	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
29	103	33.36.000.00. ОВ-9. САН-495	Холодоснабжение. Обвязка систем Кн-7 и 8	п/я В-8780 п/я М-5224	1981	-	1	
			<u>Внутрицеховой транспорт</u> <u>Пневмотранспорт крошки</u>					
30	104	33.36.000.00. 4.03.03.001. ТР, л. 1	Заглавный лист	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
31	105	33.36.000.00. 4.03.03.002. ТР, л. 2	Схема	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
32	106	33.36.000.00. 4.03.03.003. ТР, л. 3	Химический цех. Элементы планов на отм. 0.000, 6.000, 12.000, 18.000	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
33	107	33.36.000.00. 4.03.03.004. ТР, л. 4	Отделение формования с обогревом ВОТ. Элементы планов на отм. 0.000, 8.500	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
			<u>Пневмотранспорт крошки</u>					
34	108	33.36.000.00. 4.03.03.005. ТР, л. 5	Общekomпоновочный чертеж	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
35	109	33.36.000.00. 4.03.03.007. ТР, л. 7	Химический цех. Узел Р, разрезы, сечения	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
36	110	33.36.000.00. 4.03.03.008. ТР, л. 8	Химический цех. Узел С, виды Ш, Щ	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
37	111	33.36.000.00. 4.03.03.009. ТР, л. 9	Элементы планов. Разрезы	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
38	112	33.36.000.00. 4.03.03.010. ТР, л. 10	Главный корпус. Прядильный цех. Фрагмент плана на отм. 12.000	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
39	113	33.36.000.00. 4.03.03.011. ТР, л. 11	Узлы соединений трубопроводов и арматуры	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
40	114	33.36.000.00. 4.03.03.012. ТР, л. 12	Опора под теплообменник	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
41	115	33.36.000.00. 4.03.03.013. ТР, л. 13	Опора под циклон и фильтр- циклон	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
42	116	33.36.000.00. 4.03.03.014. ТР, л. 14	Тройник загрузочный Ду100	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
43	117	33.36.000.00.	Тройник Ду150	п/я В-8780	1980	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
		4.03.03.015. ТР, л. 15		п/я М-5224				
			<u>Химкорпус</u> <u>Громкоговорящая связь</u>					
44	118	33.36.000.00. УС. л. 21	Общие данные	п/я В-8780 п/я М-5224	1983	-	1	
45	119	33.36.000.00. УС. л. 22	Планы на отм. 0.000, 6.000, 12.000, 18.000, 22.500	п/я В-8780 п/я М-5224	1983	-	1	
46	120	33.36.000.00. УС. л. 23	Скелетная схема ПГСИ-10М	п/я В-8780 п/я М-5224	1983	-	1	
47	121	33.36.000.00. УС. л. 24	Установка ПГСИ-10М	п/я В-8780 п/я М-5224	1983	-	1	
48	122	33.36.000.00. УС. л. 25	Кабельный журнал	п/я В-8780 п/я М-5224	1983	-	1	
49	123	33.36.000.00. УС. л. 26	Спецификация	п/я В-8780 п/я М-5224	1983	-	1	
			<u>Автоматическое пожаротушение</u>					
50	124	33.36.000.00. 4.06.30.001. СС, л. 1	Заглавный лист	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
51	125	33.36.000.00. 4.06.30.002. СС, л. 2	Принципиальная электрическая схема пожаротушения	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
52	126	33.36.000.00. 4.06.30.003. СС, л. 3	Принципиальная электрическая схема отключения вент-систем при пожаре	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
53	127	33.36.000.00. 4.06.30.004. СС, л. 4	Планы на отм. 0.000 и 6.000	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
54	128	33.36.000.00. 4.06.30.005. СС, л. 5	Планы на отм. 12.000, 18.000, 22.500	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
55	129	33.36.000.00. 4.06.30.006. СС, л. 6	План на отм. 0.000. Склад жидкого капролактама	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
56	130	33.36.000.00. 4.06.30.007. СС, л. 7	Отделение непрерывного расплавления. Отм. 0.000, 3.300	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
57	131	33.36.000.00. 4.06.30.008. СС, л. 8	Генплан	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
58	132	33.36.000.00. 4.06.30.009. СС, л. 9	Структурная схема отключения вентсистем при пожаре	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
59	133	33.36.000.00. 4.06.30.010. СС, л. 10	Кабельный журнал	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
60	134	33.36.000.00. 4.06.30.011. СС, л. 11	Схема соединений ЯП-1, ЯП-2	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
61	135	33.36.000.00. 4.06.30.012. СС, л. 12	Схема соединений ЯП-3, ЯП-5, ЯП-6, ЯП-8	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
62	136	33.36.000.00. 4.06.30.013. СС, л. 13	Схема соединений ЯП-4, ЯП-7	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
63	137	33.36.000.00. 4.06.30.014. СС, л. 14	Схема соединений ЯП-10, ЯП-11	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
64	138	33.36.000.00. 4.06.30.015. СС, л. 15	Схема соединений СК. План на отм. 0.000. Узел управления пожаротушением	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
			<u>Холодоснабжение</u>					
65	139	33.36.000.00. 4.08.13.001. X, л. 1	Заглавный лист	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
66	140	33.36.000.00. 4.08.13.004. X, л. 4	План трассы трубопроводов азота и сжатого воздуха по главному корпусу. План-схема разводки трубопроводов азота, сжатого воздуха и охлажденной воды +7 <sup>0</sup> С	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
67	141	33.36.000.00. 4.08.13.005. X, л. 5	План трасс трубопроводов азота и сжатого воздуха по кровле. Сечения 2-2÷4-4	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
68	142	33.36.000.00. 4.08.13.006. X, л. 6	Подключение подающего трубопровода охлажденной воды +7 <sup>0</sup> С к сущ. сетям. План	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
69	143	33.36.000.00. 4.08.13.007. X, л. 7	Выкопировка из ГП. Вид по стрелке «А» Сечение 1-1. Прокладка трубопроводов сжатого воздуха, азота и охлажденной воды по наружной стенке эстакады	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
70	144	33.36.000.00. 4.08.13.008. X, л. 8	Разрез 1-1. Узел крепления изолированной трубы к стене. Узел «А». Узел крепления 3-х труб к стене эстакады	п/я В-8780 п/я М-5224	1980	-	1	
71	145	33.36.000.00. 1.09.15.001. ВК, л. 1	Балансовая схема водопотребления и водоотведения (летний режим)	Вниивпроект Киевский филиал	1979	-	1	
72	146	33.36.000.00. 1.09.15.002. ВК, л. 2	Балансовая схема водопотребления и водоотведения (зимний режим)	Вниивпроект Киевский филиал	1979	-	1	



1	2	3	4	5	6	7	8	9
			<u>Проект: «Техно-рабочий проект производства полиамидных мононитей»</u>					
73	147	Арх. 16683	Том I. Общая пояснительная записка Техника безопасности, пожарная безопасность и промсанитария. Охрана природы. Приложения	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	91	-	
74	148	Арх. 16684	Том II. Техничко-экономическая часть	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	43	-	
75	149	Арх. 16685	Том III. Книга 1. Пояснительные записки по всем частям проекта	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	157	-	
76	150	Арх. 17273	Том III. Книга 2 (А, Б, С). Пояснительная записка фирмы «Юниплас». Технология производства. Разделы: А-общая часть. В-технологическая часть. С-техника безопасности, пожарная безопасность	Фирма «Юниплас» Япония	1982	338	-	
77	151	Арх. 17274	Том III. Книга 3 (G, H, J, I). Пояснительная записка фирмы «Юниплас». Технология производства. Разделы: G-строительная часть; требования к вентиляции, освещению. H-лабораторное оборудование. J-требования к перевозке. I-спецификация трубопроводов пневмо-транспорта поз. 16000, запорной арматуры и клапанов. График поставки оборудования	Фирма «Юниплас» Япония	1982	132	-	
78	152	Арх. 17276	Том III. Книга 5 (Д). Пояснительная записка фирмы «Юниплас». Раздел Д: Электротехническая часть	Фирма «Юниплас» Япония	1982	316	-	
79	153	Арх. 17277	Том III. Книга 6 (Е). Пояснительная записка фирмы «Юниплас». Раздел Е: Часть КИП и А	Фирма «Юниплас»	1982	442	-	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
				Япония				
80	154	Арх. 16691	Том IV. Книга 1. Основные чертежи. Перечень заказных спецификаций	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	53	-	
81	155	Арх. 16693	Том VII. Проект организации строительства	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	43	-	
82	156	Арх. 16696	Том IX. Паспорт техно-рабочего проекта	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	26	-	
83	157	Арх. 17669	Протокол техсовещания от 17.05. 82 г. Протокол приемки части «В». Памятная записка	Вниивпроект Киевский ф/л	1982	43	-	
			<u>Генеральный план Черниговского ПО ХВ</u>					
84	158	33.39.000.00 ГП, л. 1	Схема генплана, М 1:2000	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Шпупьно-тарный цех. Главный корпус производства «Анид»</u>					
85	159	33.39.000.00 ГП, л. 2	Горизонтальная и вертикальная планировка	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Азотно-кислородный цех № 2. Расширение. Генплан</u>					
86	160	33.39.000.00 ГП, л. 3	Горизонтальная и вертикальная планировка	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Химкорпус. Помещение комплектации партий товарной крошки. Тепляк. Расширение. Генплан</u>					
87	161	33.39.000.00 ГП, л. 4	Горизонтальная и вертикальная планировка	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Резервуар для раствора пенообразователя.</u>					

1	2	3	4	5	6	7	8	9
			<u>Генплан</u>					
88	162	33.39.000.00 ГП, л. 5	Горизонтальная и вертикальная планировка	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Шпунльно-тарный цех. Главный корпус произ- водства «Анид»</u>					
89	163	33.39.000.00 ГП, л. 6	Сводный план инженерных сетей	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Азотно-кислородный цех № 2. Расширение</u>					
90	164	33.39.000.00 ГП, л. 7	Сводный план инженерных сетей	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Химкорпус. Помещение комплектации партий товарной крошки. Тепляк. Расширение</u>					
91	165	33.39.000.00 ГП, л. 8	Сводный план инженерных сетей	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Резервуар для раствора пенообразователя</u>					
92	166	33.39.000.00 ГП, л. 9	Сводный план инженерных сетей	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Главный корпус. Цех производства поли- амидных мононитей</u>					
93	167	33.39.000.00 ТХ, л. 1	Общekomпоновочный план на отм. 0.000. Пе- речень чертежей утверждаемой части	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	2	
94	168	33.39.000.00 ТХ, л. 2	Вспомогательные помещения в осях S÷T: 46÷60. Планы на отм. 3.60, 4.30, 6.20, 7.20	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
95	169	33.39.000.00 ТХ, л. 3	Разрезы 1-1÷3-3	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
96	170	33.39.000.00 ТХ, л. 4	Принципиальная схема технологического процесса и автоматизации	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
			<u>Химический корпус</u>					
97	171	33.39.000.00 ТХ, л. 5	Ситуационные планы на отм. 0.000, 6.000, 12.000, 18.000. Элементы планов. Разрез 1-1	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
98	172	33.39.000.00 ТХ, л. 6	Полиамидирование. Принципиальная схема технологического процесса и автоматизации	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
99	173	33.39.000.00 ТХ, л. 7	Обогрев ВОТ. Принципиальная схема технологического процесса и автоматизации	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Шпупьно-тарный цех</u>					
100	174	33.39.000.00 ТХ, л. 8	План на отм. 0.000	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Главный корпус. Цех производства полиамидных мононитей</u>					
101	175	33.39.000.00 ТРЦ, л. 1	Общеконпоновочн. чертеж. План на отм. 0.000	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Химический корпус</u>					
102	176	33.39.000.00 ТРЦ, л. 2	Тепляк. Склад капролактама. План. Разрез 1-1	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
103	177	33.39.000.00 ТРЦ, л. 3	Помещение комплектации партий. План. Разрезы	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Шпупьно-тарный цех</u>					
104	178	33.39.000.00 ТРЦ, л. 4	Разрезы	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Главный корпус. Цех производства полиамидных мононитей</u>					
105	179	33.39.000.00 ОВ, л. 1	План вентиляции на отм. 0.000	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
106	180	33.39.000.00 ОВ, л. 2	План вентиляции на отм. 3.600, 4.300, 6.200, 7.200	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Шпультно-тарный цех</u>					
107	181	33.39.000.00 ОВ, л. 3	План вентиляции на отм. 0.000, 4.200	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Главный корпус. Цех производства полиамидных мононитей</u>					
108	182	33.39.000.00 ОВ, л. 4	Характеристика оборудования отопительно-вентиляционных систем	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Шпультно-тарный цех, химкорпус, тепляк (расширение)</u>					
109	183	33.39.000.00 ОВ, л. 5	Характеристика оборудования отопительно-вентиляционных систем	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Главный корпус. Цех производства полиамидных мононитей</u>					
110	184	33.39.000.00 ОВ, л. 6	Тепло-воздушный баланс помещений	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Шпультно-тарный цех</u>					
111	185	33.39.000.00 ОВ, л. 7	Тепло-воздушный баланс помещений	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Шпультно-тарный цех, химкорпус</u>					
112	186	33.39.000.00 ОВ, л. 8	Тепло-воздушный баланс помещений	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Главный корпус. Цех производства полиамидных мононитей</u>					
113	187	33.39.000.00 ОВ, л. 9	Принципиальная схема систем П1, П2, В1, В2 и автоматизация	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
114	188	33.39.000.00 ОВ, л. 10	Принципиальная схема систем П3÷П6, В3÷В6 и автоматизация	Вниивпроект	1981	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
				Киевский ф/л				
115	189	33.39.000.00 ОВ, л. 11	Принципиальная схема систем П7, П8, В7, В8 и автоматизация	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Химический корпус</u>					
116	190	33.39.000.00 ОВ, л. 12	Принципиальная схема систем Пн1, Пн2, Вн1÷Вн3 и автоматизация	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Главный корпус. Цех производства полиамидных мононитей</u>					
117	191	33.39.000.00 ОВ, л. 13	Принципиальная схема систем Пн9, Пн10, Вн9÷Вн12 и автоматизация	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Автоматическое пожаротушение и пожарсигнализация. Главный корпус</u>					
			<u>Цех производства полиамидных мононитей</u>					
118	192	33.39.000.00 П, л. 1	План спринклерной сети	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
119	193	33.39.000.00 П, л. 2	План спринклерной сети в отделении моечных машин и складских помещений	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Шпупльно-тарный цех</u>					
120	194	33.39.000.00 П, л. 3	План спринклерных и дренчерных сетей. Разрез 1-1 и 2-2	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Водоснабжение и канализация</u>					
121	195	33.39.000.00 ВК, л. 1	Таблица водопотребления и водоотведения	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
122	196	33.39.000.00 ВК, л. 2	Балансовая схема водопотребления и водоотведения	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
123	197	33.39.000.00 ВК, л. 3	Балансовая схема существующего водопотребления и водоотведения объединения (летний режим)	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
124	198	33.39.000.00 ВК, л. 4	Балансовая схема существующего водопотребления и водоотведения объединения (зимний режим)	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
			<u>Главный корпус. Цех производства полиамидных монопонитей</u>					
125	199	33.39.001.01 КЖ, л. 1	Общие данные	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
126	200	33.39.001.01 КЖ, л. 2	План фундаментов под стены в осях 46÷60; К÷Т	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
127	201	33.39.001.01 КЖ, л. 3	Камеры кондиционирования на отм. 0.000 в осях 46÷50; L÷N	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
128	202	33.39.001.01 КЖ, л. 5	Разрез 1-1 к листу КЖ-3	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
129	203	33.39.001.01 КЖ, л. 6	План перекрытий на отм. 5.500, 5.920, 6.560 в осях 46÷50; L÷N	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
130	204	33.39.001.01 КЖ, л. 7	План монолитных участков в покрытии. Планы перекрытий на отм. 3.600 и 4.600. МУ-1, МУ-1а	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
131	205	33.39.001.01 КЖ, л. 8	Монолитные участки МУ-2а и МУ-3а, МУ-2÷МУ-9 и обвязочная балка БО 2-2а	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
132	206	33.39.001.01 КЖ, л. 9	Планы воздухозаборных и выбросных шахт на покрытии	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
133	207	33.39.001.01 КЖ, л. 10	План фундаментов под оборудование и каналов на 0.000 в осях 46÷54; N÷S	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
134	208	33.39.001.01 КЖ, л. 11	Фундаменты под оборудование на отм. 0.000 в осях S <sub>1</sub> ÷S; 59-60 и M <sub>1</sub> ÷N <sub>2</sub> ; 52÷54	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
135	209	33.39.001.01 КЖ, л. 13	Камера кондиционирования на отм. 0.000 в осях 55÷57, S÷S <sub>1</sub>	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
136	210	33.39.001.01 КЖ, л. 14	Монтажный план плит перекрытия на отм. 3.600 и 4.300 в осях 46÷60; S <sub>1</sub> ÷T <sub>2</sub>	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
137	211	33.39.001.01 КЖ, л. 15	Электрощитовые на отм. 0.00	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
138	212	33.39.001.01 КЖ, л. 16	Щитовые КИП на отм. 0.000 и 4.300	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
139	213	33.39.001.01 КЖ, л. 17	Трансформаторная подстанция в осях 57÷58 рядах T <sub>2</sub> ÷T на отм. 0.000	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
140	214	33.39.001.01 КЖ, л. 18	План фундаментов под оборудование на отм. 0.000 в осях 48÷49; T <sub>2</sub> / S÷T <sub>1</sub> / T <sub>2</sub> и S <sub>1</sub> ÷S; 57÷58	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	
141	215	33.39.001.01 КЖ, л. 19	План пробивки отверстий в существующем покрытии	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	



1	2	3	4	5	6	7	8	9
142	216	33.39.001.01 КЖ, л. 20	Прямок ПР-1 и фундамент ФО-5 к листу КЖ-18	Вниивпроект Киевский ф/л	1981	-	1	

До опису внесено **142** (сто сорок дві) од. зб.  
(числом) (словами)

з № **75** по № **216** у тому числі:

Текстових **14** (чотирнадцять) од. зб.  
(числом) (словами)

Графічних **128** (сто двадцять вісім) од. зб.  
(числом) (словами)

Літерні №№ - (-) од. зб. (-)  
(числом) (словами) (перелік літерних од. зб.)

Пропущені №№ - (-) од. зб. (-)  
(числом) (словами) (перелік пропущених од. зб.)

Завідувачка сектору Е та ОНТД

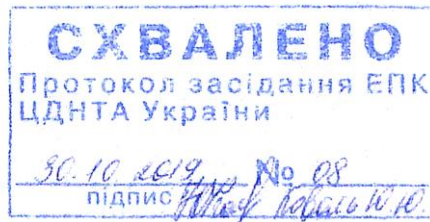
(посада,

  
підпис,

Наталія ДУДНИК

розшифрування підпису)

Дата



Прийнято на державне зберігання **142** **(сто сорок дві)** од. зб.  
(цифрами) (словами)


з № **75** по № **216** у тому числі:


Текстових **14** **(чотирнадцять)** од. зб.  
(числом) (словами)

Графічних **128** **(сто двадцять вісім)** од. зб.  
(числом) (словами)

Літерні №№ од. зб.  
(числом) (словами) (перелік літерних од. зб.)

Пропущені №№ од. зб.  
(числом) (словами) (перелік пропущених од. зб.)

Старший зберігач фондів/завідувач архівосховищем  Ірина КУПАВЦЕВА  
(посада, підпис, розшифрування підпису)

Начальниця відділу забезпечення збереженості документів  Лариса ЯСТРЕБ  
(посада, підпис, розшифрування підпису)

Дата \_\_\_\_\_

Аркуш-засвідчувач опису № 3

група-комплекс № 1-550

Фонд Р-248

---

Всього в цьому опису пронумеровано **34**  
(числом)

**(тридцять чотири)**  
(словами)

аркушів

---

В тому числі:

Літерні №№ аркушів

(числом)

(словами)

(перелік літерних аркушів)

---

Пропущені №№ аркушів

(числом)

(словами)

(перелік пропущених аркушів)

---

Зміни до облікових даних внесено: .

Відділ довідкового апарату, обліку документів  
та інформаційних технологій

  
( підпис,

архівістка I категорії Марина БРОННІКОВА  
розшифрування підпису)

---

Дата 23.12.2019

---