

**ЦЕНТРАЛЬНИЙ ДЕРЖАВНИЙ НАУКОВО-ТЕХНІЧНИЙ АРХІВ УКРАЇНИ**

**ДЕРЖХІМПРОМ УКРАЇНИ МІНІСТЕРСТВА ПРОМИСЛОВОСТІ УКРАЇНИ  
УКРАЇНСЬКИЙ ГЕНЕРАЛЬНИЙ ІНСТИТУТ ПО ПРОЕКТУВАННЮ  
ПІДПРИЄМСТВ ШТУЧНОГО ВОЛОКНА  
«УКРГІПРОШТУВ», М. КИЇВ**

**Ф О Н Д Р - 2 4 8**

**Група –комплекс № 1-553**

**О П И С № 3**

**за 1976, 1993 роки**

## ЗМІСТ

Передмова.....	стор. 3 - 8
<b>Комплекс «Гродненське ВО «Хімволокно», м. Гродно, Республіка Білорусь»</b>	
Проект: «Робочий проект на створення виробництва полімерного концентрату барвника на імпортованому обладнанні».....	стор. 9– 10
Проект: «Ткацький цех. Установка для зшивання кордних ниток».....	стор. 10 – 11
Аркуш-засвідчувач.....	стор. 11-13

### ПЕРЕДМОВА

На державне зберігання до Центрального державного науково-технічного архіву України у 2018 році надійшла документація до проектів: «Робочий проект на створення виробництва полімерного концентрату барвника на імпортному обладнанні», (мовою оригіналу: рос. «Рабочий проект на создание производства полимерного концентрата красителя на импортном оборудовании») за 1993 рік та «Ткацький цех. Установа для зшивання кордних ниток», (мовою оригіналу: рос. «Ткацкий цех. Установка для сшивания кордных нитей») за 1976 рік згідно з «Переліком проектів, проблем (тем) науково-технічна документація яких підлягає віднесенню до складу Національного архівного фонду України (Протокол засідання ЕПК ЦДНТА України № 08 від 24.10.2017 р.) та Актом № 7 приймання-передавання науково-технічної документації на державне зберігання від 20.02.2018 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 проектного інституту штучного волокна в єдину організацію - Київський філіал ВНДШТУВПРОЕКТ (Наказ Міністерства хімічної промисловості СРСР № 573 від 31.08.76 р.).

У 1991 році на підставі наказу Науково-виробничого об'єднання «Хімволокно» Міністерства хімічної промисловості СРСР № 24 від 23.01.91 р. наукова і проектна частини Київського філіалу Державного інституту по проектуванню підприємств штучного волокна (К/ф ДПРОШТУВ) були розділені на два інститути у складі НВО «ХІМВОЛОКНО».

У 1991 році Київський філіал ДПРОШТУВ став самостійним інститутом «УКРГПРОШТУВ» в системі ДЕРЖХІМПРОМу України (Наказ № 16 від 28.10.91 р. ДЕРЖХІМПРОМу УРСР).

Основним напрямком діяльності ПАТ «УКРГПРОШТУВ» (рос.: ОАО «Укргипроив») є:

- розробка проектно-кошторисної документації на будівництво нових об'єктів капітального будівництва та розширення, реконструкція і тех-перевоснащення 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 проектної та конструкторської документації;
- здійснення авторського нагляду за будівництвом.

В інституті склався колектив проектувальників: - технологів, автоматників, теплотехніків, архітекторів, конструкторів, економістів, інженерів високої кваліфікації, який виконує наступні проектні роботи:

- технологічні розрахунки;
- схеми автоматизації технологічних процесів;
- генплани;
- балансові схеми водоспоживання та каналізації;
- теплоповітряні баланси;
- розрахунки викидів шкідливих речовин в атмосферу;
- електропостачання виробництв.

Робочий проект на створення виробництва полімерного концентрату барвника (далі - ПКК) на імпортному обладнанні (фірма «Філтеко», Італія) виконаний «УКРГПРОШТУВом» відповідно до затвердженого Гродненським ВО «Хімволокно» завданням на проектування.

Гродненське ВО «Хімволокно» -діюче найбільше в СНД підприємство з виробництва капронової джгутової сурої і пофарбованої нитки. Робочий проект передбачає організацію виробництва полімерного концентрату барвника на основі незабарвленої крихти «Поліаміду-б», або як його називають у світовій практиці «мастербетч», на імпортному обладнанні фірми «Філтеко» (Італія), який використовується для отримання забарвлених джгутових ниток килимового асортименту.

Комплектне устаткування фірмою «Філтеко» поставляється Гродненському ВО «Хімволокно» за контрактом від 29.01.92 р. № 318-92.

Намічений до випуску ПКК повинен відповідати кращим світовим стандартам.

Устаткування виробництва ПКК розміщується на резервних площах хіміко-прядильного цеху (ХПЦ) I черги будівництва на відмітці 20.400 і 26.400.

Сировиною для отримання «мастербетчу» є незабарвлена крихта «Поліаміду-6».

Джерелом незабарвленої крихти «Поліаміду-6» є існуючі лінії ЛКП-20 і НЕС-20Е2 № 3 або № 4 виробництва № 3 Гродненського ВО «Хімволокно», з яких крихта новою проектованою системою пневмотранспортом через проміжний бункер ємністю 10 м<sup>3</sup> подається до завантажувального бункеру лінії.

В якості барвників або наповнювачів, які забезпечують фарбувальні властивості «мастербетчу» можуть застосовуватися: периленові, фталоцианинові барвники, залізокислотні пігменти, технічний вуглець, двоокис титану та ін. Розмір частинок – не більше 2-4 мкм.

Забезпечення лінії барвниками здійснюється наземним транспортом з центрального складу хімікалій у товарній упаковці.

Застосування ПКК направлено на поліпшення якості та асортименту пофарбованої джгутової нитки.

Робочим проектом опрацьований варіант отримання «мастрбетчу» з концентрацією барвника – 6%, який передбачений тільки для власних потреб виробництва джгутової нитки.

Споживачами «мастрбетчу» є:

- нові імпортні машини екструдерного типу для отримання джгутових ниток методом суміщеного формування, витягування, пневмотекстурування і намотування (пневмотекс), закуплені у фірми «Філтеко» (Італія);

- машини формування діючого виробництва, оснащені вузлами введення ПКК та які випускають пофарбовані джгутові нитки;

- нові машини формування, які будуть передбачатися при подальшій реконструкції виробництва джгутової нитки.

Основні стадії технологічного процесу:

З завантажувальних бункерів крихта і барвник надходять в кожен свій ваговий гравиметричний живильник, з якого в точно дозованому співвідношенні подається на розплавитель-екструдер. Спеціальна конструкція профілю шнека екструдера забезпечує не тільки розплавлення і подачу, але і якісну гомогенізацію суміші барвника і розплаву полімеру. При цьому в конструкції екструдера передбачена зона дегазації для відсмоктування газів (повітря) і парів мономера.

Гомогенізований розплав полімеру і барвника після зони дегазації надходить через фільтр на литтєву фільтру. Лиття жилки полімеру здійснюється в литтєву ванну з водою, оснащену вбудованою системою циркуляції та охолодження литтєвої води. Джерелом холоду для неї є спеціальний холодильний агрегат-чїллер.

На виході з ванни жилка полімеру обдувається повітрям за допомогою встановленого поруч у ванній вентилятора і в сухому вигляді надходить на різальний пристрій. Під ним встановлено вібросито для відділення пилу або непрорубів.

Очищена крихта від вібросита пневмотранспортом подається в стаціонарні два бункера місткістю 10 м<sup>3</sup> кожний, з яких самопливом завантажується в пересувні транспортні бункери місткістю 1 м<sup>3</sup>. У цих бункерах готова крихта «мастрбетчу» надходить до вузлів вводу на машині формування або зберігається на проміжному складі бункерів.

Характерною відмінністю проектованої лінії від діючої є наявність в ній:

- пересувних транспортних бункерів для барвника;
- знімні вузли вагового дозування;
- програмне управління процесом за допомогою ЕОМ;
- вузол дегазації розплаву в екструдері;
- компактно вбудована система циркуляції охолоджуючої води в екструдері і литтєвій ванні;
- вібраційне відділення непрорубів і пилу;
- компактна установка затарювання крихти «мастрбетч» в мішки або пересувні бункери.

Це дозволяє мобільно переводити режим роботи лінії з одного барвника на інший з мінімальними відходами барвника та полімеру і забезпечити високі екологічні характеристики лінії.

Потужність створеного виробництва 3000 т/рік крихти ПКК при роботі обладнання 300 днів на рік по 24 години на добу.

Режим роботи виробництва – безперервний протягом циклу напрацювання партії продукції.

Для обслуговування лінії «мастрбетч» потрібно 24 людини.

Річне споживання:

- електроенергії – 1172,16 тис. кВт/рік;

- теплоти – 1800 Гкал;

води:

- питної – 2,16 тис. м<sup>3</sup>;

- фільтрованої – 12,0 тис. м<sup>3</sup>;

- пом'якшеної – 0,6 тис. м<sup>3</sup>;

- оборотної – 60,7 тис. м<sup>3</sup>;

- азота – 15,0 тис. м<sup>3</sup>;

- стисненого повітря 15,0 тис. м<sup>3</sup>.

Проектowana лінія забезпечує вимоги споживачів килимових виробів ближнього і дальнього зарубіжжя, що пред'являються на сучасному етапі технічного розвитку до рівня обладнання і якості готової продукції.

Проект установки для зшивання кордних ниток у ткацькому цеху на Гродненському заводі штучного волокна розроблений К/ф «Гіпроштув» в 1976 р на підставі завдання технологічного відділу. Установка призначена для зшивання кінців кордних ниток швейною машиною «зигзаг» класу 26 при їх надходженні до автоматичних ткацьких верстатів.

Установка для зшивання кінців кордних ниток складається з наступних вузлів:

а) шлях підвісний тип А лівий;

б) шлях підвісний тип Б;

в) шлях підвісний тип В;

г) шлях підвісний тип А правий;

д) підвіска швейної машини.

Всі шляхи є металоконструкцією з куточків 36x36x4, розташовану між шпулярниками і прикріплену до них.

Підвіска швейної машини – зварна рама, на якій кріпиться швейна машина з приводом.

Число ткацьких верстатів і шпулярників – 65.

Число підвісок швейних машин – 135.

Швейна машина – Подільського механічного заводу: клас-26, довжина стібка-до 2,3, ширина «зигзага» – до 9.

Привід – електричний двигун АОЛ 21-4 ісп 361. N = 0,27 кВт, n = 1400 об / хв.

Довжина підвісного шляху: А-6805, Б-8065, В-7015. Крок установки шпулярника-4155.

Матеріал конструкції – сталь В Ст 3 пс ГОСТ 380-71 і сталь 20 ГОСТ 1050-74.

Маса установки – 15660 кг.

Підвіска швейної машини підвішена на ковзанах на металоконструкції шляхів і може пересуватися між шпулярниками. Працівниця вручну пересуває підвіску до місця зшивання ниток.

Кінці ниток підкладаються під лапку швейної машини, ногою натискають на педаль, що призводить до включення машини і подальшого зшивання кінців ниток при заміні катушок на шпулярнику. Завдяки шарикопідшипникам в кутках, підвіска легко котиться по шляхах.

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 проект надрукований опис.

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

Завідувач сектору експертизи та опрацювання НТД



Дудник Н. В.





Фонд Р-248  
 Опис № 3  
 Група-комплекс №1-553

№ № з/п	№ од. зб. у межах компл.	Позначення (виробни- чий індекс)	Заголовок одиниці зберігання	Організація- розробник	Крайні дати документа	Кількість аркушів		При- мітки
						текст	граф.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
			<b>Комплекс «Гродненське ВО «Хімволокно», м. Гродно, Республіка Білорусь» Проект: «Рабочий проект на создание произ- водства полимерного концентрата красителя на импортном оборудовании»</b>					
			І оч. Строительства Химико-пряделный цех					
1	109	Арх. 28061	Том I. Общая пояснительная записка Приложение. Основные чертежи	УКРГИПРОИВ	1993	90	-	
			Графическая документация					
2	110	77.53.000.00-ГП	Схема генплана М 1:2000	УКРГИПРОИВ	1993	-	1	
3	111	77.53.001.00-ТХ	План ситуационный. Схема соединений (мон- тажная). Чертеж расположения оборудования и чертеж узловой. Разрез I-I. Ведомость техноло- гического оборудования	То же	1993	-	7	
4	112	77.53.001.00-ТРЦ	Схема пневмотранспорта полиамидной крошки (неокрашенной, окрашенной). Планы, разрезы, узлы	То же	1993	-	8	

5	113	77.53.001.00-AP	Планы на различных отметках. План полов. Ведомость отделки помещений	УКРГИПРОИВ	1993	-	3	
6	114	77.53.001.00-КМ	Схемы расположения металлических площадок, опор на этажах и перекрытия, металлоконструкций перекрытий и лестниц, перекрытий тамбуров и вентиляционных шахт, монорельса, металлоконструкций фахверка	Тоже	1993	-	9	
7	115	77.53.001.00-КЖ	Схемы расположения венткамер. Монолитные перекрытия МП-1 и МП-2	Тоже	1993	-	3	
8	116	77.53.001.00-ЭМ	Принципиальная схема распределительной сети ПР1 и ПР2. Схема отключения вентсистем при пожаре и дымоудаления. План питающей сети, кровли и эл. освещения	Тоже	1993	-	8	
9	117	77.53.001.00-ОВ	Принципиальная схема. Вентиляция. Планы, фрагмент плана, фрагменты планов кровли. Схемы систем. Теплоснабжение. Фрагменты планов, схемы теплоснабжения систем	Тоже	1993	-	7	
10	118	77.53.001.00-ВК	Фрагменты планов. Схемы систем В1, Т3, В14	Тоже	1993	-	2	
11	119	77.53.001.00-СС	План расположения телефонной сети	Тоже	1993	-	5	
12	120	77.53.001.00-АТР	Технология. Схемы автоматизации. Пневмотранспорт белой крошки. Пневмотранспорт крошки ПКК. Кондиционирование. Вентиляция. АНП. Линии № 9÷№ 13. План расположения переносимых щитов КИП. Венткамеры	То же	1993	-	13	
			<b>Проект: «Ткацкий цех. Установка для сшивания кордных нитей»</b>					
			Гродненский ЗСВ. Главный корпус. Ткацкий цех					
13	121	К <sub>0</sub> 35538-00.000 ВО	Установка для сшивания кордных нитей. Чертеж общего вида	К/ф Гипроив	1976	-	7	

14	122	K <sub>0</sub> 35538-01.000 BO	Подвеска швейной машины. Чертеж общего вида	К/ф Гипроив	1976	-	5	
15	123	K <sub>0</sub> 35538-01.100 BO	Рама. Чертеж общего вида	То же	1976	-	3	
16	124	K <sub>0</sub> 35538-01.200 BO	Основание выключателя. Чертеж общего вида	То же	1976	-	2	
17	125	K <sub>0</sub> 35538-00.000 ВП	Ведомость покупных изделий	То же	1976	-	4	
18	126	K <sub>0</sub> 3553800.000 BM	Ведомость основных материалов	То же	1976	-	3	
19	127	K <sub>0</sub> 35538-00.000 ТП	Ведомость технического проекта	То же	1976	-	3	
20	128	K <sub>0</sub> 35538-00.000 ПЗ	Пояснительная записка	То же	1976	-	5	
21	129	K <sub>0</sub> 35538-00.000 ЗС	Заказная спецификация	То же	1976	-	1	
22	130	K <sub>0</sub> 35538-00.000 ПЧ	Перечень чертежей	То же	1976	-	1	

До опису внесено **22** (двадцять дві) од. зб.

(числом)

(словами)

з № **109** по № **130** у тому числі:

Текстових од. зб. **1** (одна)

(числом)

(словами)

Графічних од. зб. **21** (двадцять одна)

(числом)

(словами)

Літерні №№ **-** (-) од. зб. **(-)**

(числом)

(словами)

(перелік літерних од. зб.)

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

Укладач опису Завідувач сектору експертизи та опрацювання НТД \_\_\_\_\_ Н. В. Дудник  
(посада, підпис, розшифрування підпису)

Дата 07.03.2019



Прийнято на державне зберігання **22** **(двадцять дві)** од. зб.  
 (цифрами) (словами)

з № **109** по № **130** у тому числі:

Текстових од. зб. **1** **(одна)**  
 (числом) (словами)

Графічних од. зб. **21** **(двадцять одна)**  
 (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

(посада)



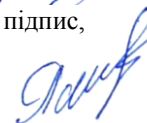
підпис,

О. В. Омельковець

розшифрування підпису)

Начальник відділу забезпечення збереженості документів

(посада)



підпис,

Л. А. Ястреб

розшифрування підпису)

Дата 15.04.2019

Аркуш - засвідчувач до опису № 3 група-комплекс № 1-553 Фонд Р-248

Всього в цьому опису пронумеровано **13** (тринадцять) аркушів  
 (числом) (словами)

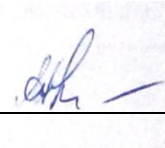
В тому числі:

Літерні №№ аркушів - (-) (-)  
 (числом) (словами) (перелік літерних аркушів)

Пропущені №№ аркушів - (-) (-)  
 (числом) (словами) (перелік пропущених аркушів)

Архівіст I категорії

(посада



підпис,

М. В. Броннікова

розшифрування підпису)

Дата 16.04.2019