

**ЦЕНТРАЛЬНИЙ ДЕРЖАВНИЙ НАУКОВО-ТЕХНІЧНИЙ АРХІВ УКРАЇНИ**  
(назва архівної установи)

**Відкрите акціонерне товариство "Український генеральний інститут по проектуванню підприємств  
штучного волокна" (ВАТ "Укргіпроштув"), м. Київ**  
(назва фонду)

**ФОНД № Р-248**

**Група-комплекс № 1-572**

**ОПИС № 5**

**за 1999 рік**

(крайні дати документів)

## ЗМІСТ

Передмова.....	с. 3
Список скорочень.....	с. 6
<b>Комплекс: «Житомирський завод хімічного волокна».....</b>	<b>с. 7</b>
Проект: «Робочий проект на встановлення лінії отримання поліетиленових (ПЕ) вкладишів для поліпропіленових (ПП) мішків на СП "Житомир-Полісак"».....	с. 7

## ПЕРЕДМОВА

На державне зберігання до Центрального державного науково-технічного архіву України надійшли документи проєкту «Робочий проєкт на встановлення лінії отримання поліетиленових (ПЕ) вкладишів для поліпропіленових (ПП) мішків на СП "Житомир-Полісак"» за 1999р. Документація надійшла згідно з «Переліком проєктів, проблем (тем), науково-технічна документація щодо яких підлягає передачі на державне зберігання за 1976-1977 роки» (Протокол засідання ЕПК ЦДНТА України № 03 від 29.05.2020 р.) та Актом приймання-передавання документів № 15 від Приватного акціонерного товариства «Укргіпроштув», м. Київ.

Приватне акціонерне товариство «Український генеральний інститут по проєктуванню підприємств штучного волокна» (ПрАТ «Укргіпроштув»), м Київ був утворений в 1959 р. як Київська філія Державного інституту по проєктуванню підприємств штучного волокна (К/ф Діпроштув), згідно з наказом Державного комітету Ради Міністрів СРСР з хімії від 21.01.1959 р. № 40.

З 1969 р. по 1976 рр. має назву Київська філія Діпроштув та підпорядковується Міністерству хімічної промисловості СРСР.

У 1991 р. Київська філія Діпроштув став самостійним Українським генеральним інститутом по проєктуванню підприємств штучного волокна «Укргіпроштув» в системі Держхімпром України (Наказ Держхімпром УРСР від 28.10.1991 р. № 16).

В 1998 р. «Укргіпроштув» наказом відділення Фонду державного майна України по м. Києву від 23.09.98 № 1255 було засноване Відкрите акціонерне товариство «Укргіпроштув».<sup>1</sup>

Основними напрямками діяльності ПрАТ «Укргіпроштув» 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 нестандартизованого обладнання і комплектних ліній та установок; експертиза проєктної та конструкторської документації; здійснення авторського нагляду за будівництвом.

Одним з таких проєктів є: «Робочий проєкт на встановлення лінії отримання поліетиленових (ПЕ) вкладишів для поліпропіленових (ПП) мішків на СП "Житомир-Полісак"».

Лінія з виробництва ПЕ вкладишів розміщується на вільних площах виробництва ПП мішків.

Продукція дільниці, що проєктується, буде використовуватися як вкладиші, які сьогодні закупаються у сторонніх виробників, для мішків, що випускаються на підприємстві.

Технологічний процес виробництва ПЕ вкладишів для ПП мішків складається з одержання рукавної плівки та різання її на вкладиші необхідної довжини.

Отримання ПЕ рукавної плівки здійснюється методом екструзії поліетилену шляхом видавлювання розплавленого полімеру через кільцеву щілину формуючої головки з наступним роздуванням рукава за схемою «знизу - вгору».

Процес включає наступні стадії: прийом та зберігання сировини; завантаження грануляту ПЕ; розплавлення; формування плівки;

---

<sup>1</sup>ЦДНТА України. Справа фонду Р-248. Том 1. Арк. 2. Історична довідка.

роздмухування рукава та охолодження сформованої плівки; намотування плівки; різання на вкладиші.

Основною сировиною у виробництві є: поліетилен високого тиску (ПЕВС) марки 15803-020 за ГОСТ 16337-77 або поліетилен низького тиску (ПЕНД) марки 276-73 за ГОСТ 16338-86. Гранулят ПЕ надходить на склад у мішках вагою 25 кг і зберігається на піддонах у існуючому закритому приміщенні складу сировини, що виключає попадання прямих сонячних променів, на відстані не менше 1 м від нагрівальних приладів при температурі не більше 250С та відносній вологості 40-80%.

ПЕ зі складу наявним для підприємства внутрішньоцеховим транспортом подається виробництва ПЕ вкладишів.

Перед розкриттям мішки з ПЕ повинні бути витримані не менше 12 годин у виробничому приміщенні, якщо вони зберігалися за температури нижче плюс 100С.

З мішків гранулят вручну завантажуються у проміжну ємність. Завантаження бункера екструзійної лінії здійснюється стисненим повітрям, яке подається в проміжну ємність.

З бункера гранулят ПЕ безперервно надходить у завантажувальну вирву екструдера, захоплюється черв'яком і переміщається вздовж корпусу до головки формування.

У міру просування вздовж циліндра під дією механічної енергії обертання черв'яка та теплової енергії електронагрівачів, розташованих на корпусі преса, гранули ущільнюються, розплавляються та гомогенізуються.

Обігрів екструдера електричний з регульованими зонами нагріву. Зон обігріву 4. Охолодження екструдера повітряне, здійснюється чотирма вентиляторами, що входять до складу лінії. Повітря для охолодження забирається вентиляторами із приміщення та викидається в нього.

Розплав полімеру видавлюється через кільцеву щілину формуючої головки, де формується плівку у вигляді рукава. Виходить з головки рукав плівки роздмухується подається всередину його стисненим повітрям. Ступінь роздування регулюється в залежності від необхідного діаметра і необхідної товщини плівки.

З метою усунення локальних потовщень плівки на полотні плівкового рукава формуюча головка і кільце, що охолоджує, обертаються в прямому і зворотному напрямках на кут 330-3600. Головка і кільце, що охолоджує, закручують (крутять) рукав на ділянці його в'язко текучого стану і таким чином розкладають наявну в повноті різнотовщинність на всю ширину рулону, що намотується.

Зовнішня поверхня рукава інтенсивно охолоджується повітрям, яке рівномірно подається на рукав з усіх боків через повітро-охолоджувальне кільце 6-ма вентиляторами установки системи охолодження. Повітря для охолодження береться із приміщення.

Рукав плівки має вигляд усіченого конуса, проходить через вальці, що тягнуть і пристрій, що складається, складається. Складений рукав по напрямних роликах направляється до пристрою, що намотує. Зміна намотаного рулону проводиться після досягнення попередньо встановленої кількості метрів.

Готовий рулон за допомогою транспортного візка відправляється до різальної машини, де розрізається на вкладиші необхідної довжини.

Процес отримання ПЕ вкладишів для ПП мішків, згідно з розрахунком, є практично безвідходним.

При переробці поліетилену за рахунок термоокислювальної деструкції полімеру повітря робочого приміщення можуть виділятися сліди альдегідів, органічних кислот і окису вуглецю.

Основна кількість шкідливих речовин виділяється в зоні формувальної головки, де через особливості ведення технологічного процесу неможливо виконати місцеве відсмоктування. На ділянці різання над різальною машиною проектом передбачається організація місцевого відсмоктування.

При завантаженні грануляту в бункер екструдера лінії отримання плівки виділяється пил поліетилену в кількості 2,38 г/год (0,02 г/кг).

При виробництві ПЕ вкладишів для ПП мішків стічні води не утворюються.

При виробництві ПЕ вкладишів утворюються такі види твердих відходів: полімер, що губиться під час транспортування, розстарювання, відбору проб (безповоротні втрати) – 0,415 т/рік; полімер під час чищення шнека, фільтри, при запуску – 4,148 т/рік; плівка при пуску, налагодженні, різанні, некондиційні відходи – 36,915 т/рік.

Відходи плівки та зливки упаковуються та направляються на продаж.

Для отримання рукавної плівки прийнято за аналог «Лінія для виробництва рукавних плівок для товарів народного споживання ЛРП 90 x 1500» машинобудівного заводу «Більшовик», м. Київ. Продуктивність лінії 160 кг/год.

Для управління технологічними процесами передбачені засоби автоматизації, якими комплектується обладнання, що встановлюється.

Існуючі системи водопостачання та каналізації: господарсько-протипожежний водопровід, каналізація господарсько-побутових та забруднених стоків, річкова фільтрована вода залишаються без зміни.

Водоспоживання заводу із введенням проектного виробництва не збільшується.

На технологію використовується оборотна вода з існуючого технологічного контуру виробництва ПП сінов'язального шпагату.

Необхідність та доцільність будівництва визначається кон'юнктурою ринку.

Проектна документація надійшла до сектору експертизи та опрацювання НТД згідно з «Планом приймання документів НАФ на державне зберігання на 2022 рік».

Науково-технічна документація пройшла опрацювання, в результаті якого всі документисистематизовано за складом проекту організації-розробника. Текстові документи пронумеровані, на кожну одиницю зберігання проставлені: штамп, шифр, складено титульний аркуш та аркуш-засвідчувач. На графічні одиниці зберігання складено титульний аркуш, аркуш-засвідчувач та за необхідності внутрішній опис. На кресленики проставлені: штамп, шифр. Назви одиниць зберігання та організації-розробника внесені мовою оригіналу (російською). Аббревіатури та їх розшифрування до списку скорочень внесені мовою оригіналу (російською). Надруковано опис.

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

Завідувачка сектору Е та ОНТД  
24.10.2022 р.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Ларіна' (Larina).

Наталя ЛАРІНА

## Список скорочень

ВАТ	–	Відкрите акціонерне товариство
ЕПК	–	експертно-перевірляльна комісія
ЗХВ	–	Завод хімічного волокна
НАФ	–	Національний архівний фонд
НТД	–	науково-технічна документація
ОАО	–	Открытое акционерное общество
ПЕ	–	поліетилен
ПЕВС	–	поліетилен високого тиску
ПП	–	поліпропіленового
ПрАТ	–	Приватне акціонерне товариство
СРСР	–	Союз Радянських Соціалістичних Республік
УКРГПРОШТУВ	–	Український генеральний інститут по проектуванню підприємств штучного волокна
УРСР	–	Українська Радянська Соціалістична Республіка
ЦДНТА України	–	Центральний науково-технічний архів України

ЗАТВЕРДЖУЮ

Генеральний директор  
ПрАТ «Укргіпроштув»

Олександр КОКОШИН

2022 р.



Фонд № Р-248  
Група-комплекс № 1-572  
Опис № 5

№№ з/п	№ од. зб у межах комплексу	Позначення (виробничий 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: «Житомирський завод хімічного волокна»</b>					
			<u>Проект: «Рабочий проект на установку линииполучения полиэтиленовых вкладышейдля полипропиленовых мешков на СП "Житомир-Полісак"»</u>					
1	259	Арх. 28827	Книга I. Общая пояснительная записка, основные чертежи	ОАО «Укргіпроив» г. Киев	1999	41	-	
2	260	42.35.000.00-ТХ-1	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».Общие данные	ОАО «Укргіпроив» г. Киев	1999	-	1	
3	261	42.35.000.00-ТХ-2	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».Схема соединений (монтажная)	ОАО «Укргіпроив» г. Киев	1999	-	1	



1	2	3	4	5	6	7	8	9
4	262	42.35.000.00-ТХ-3	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».Общekomпоновочный чертеж. План на отметке 4.800 в осях К-С/2, 84-94. Разрез 1-1	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	
5	263	42.35.000.00-ТХ-4	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».Элемент плана на отметке 4.800	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев»	1999	-	1	
6	264	42.35.000.00-ТХ-5	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».Разрезы 2-2, 3-3	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	
7	265	42.35.000.00-ОВ-1	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».Общие данные	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	
8	266	42.35.000.00-ОВ-2	Главный корпус Житомирского ОАО «Химволокно».Характеристика отопительно-вентиляционного оборудования	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	
9	267	42.35.000.00-ОВ-3	Главный корпус Житомирского ОАО «Химволокно».Таблица тепло-воздушных балансов цехов и помещений	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	
10	268	42.35.000.00-ОВ-4	Главный корпус Житомирского ОАО «Химволокно».Функциональная схема	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	
11	269	42.35.000.00-ОВ-5	Главный корпус Житомирского ОАО «Химволокно».Вентиляция. Фрагмент плана на отметке 4.800. Схема воздухопроводов систем В607, В608	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	
12	270	42.35.000.00-ОВ.СО	Главный корпус Житомирского ОАО «Химволокно».Спецификация оборудования	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	1	-	
13	271	42.35.000.00-КМ-1	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».Общие данные	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
14	272	42.35.000.00-КМ-2	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».Схема расположения металлоконструкций под оборудование на отметке 4.800	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	
15	273	42.35.000.00-КМ-3	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».Фрагменты и узлы к листу КМ-2	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	
16	274	42.35.000.00-КМ-4	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».Схема расположения элементов крепления коммуникаций	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	
17	275	42.35.000.00-ЭС-1	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».Общие данные	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	
18	276	42.35.000.00-ЭС-2	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».Принципиальная схема распределительной сети	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	
19	277	42.35.000.00-ЭС-3	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».План расположения электрического оборудования на отметке 4.800	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	-	1	
20	278	42.35.000.00-ЭС.СО1	Главный корпус ОАО «Житомирский ЗХВ».Спецификация оборудования	ОАО «Укрگیпроив» г. Киев	1999	4	-	

До опису внесено

**20****(двадцять)**

од. зб.

(числом)

(словами)

з № **259** по № **278** у тому числі:

Текстових од. зб.

**3****(три)**

(числом)

(словами)

Графічних од. зб.

**17****(сімнадцять)**

(числом)

(словами)

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

Завідувачка сектору експертизи та опрацювання НТД

(посада)



(підпис)

Наталя ЛАРІНА

(Власне ім'я, ПРІЗВИЩЕ)

Дата 24.10.2022 р.



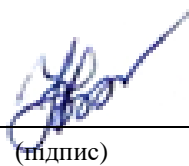
Прийнято на державне зберігання **20** (двадцять) од. зб.  
 (цифрами) (словами)

з № **258** по № **278** у тому числі:

Текстових од. зб.	<b>3</b>	<b>(три)</b>	
	(числом)	(словами)	
Графічних од. зб.	<b>17</b>	<b>(сімнадцять)</b>	
	(числом)	(словами)	
Літерні №№	-	<b>(-)</b>	од. зб. <b>(0)</b>
	(числом)	(словами)	(перелік літерних од. зб.)
Пропущені №№	-	<b>(-)</b>	од. зб. <b>(0)</b>
	(числом)	(словами)	(перелік пропущених од. зб.)

Провідна спеціалістка/ ~~старша зберігачка фондів/~~  
 завідувачка архівохранищем

(посада)




(підпис)

Наталія ДУДНИК

(Власне ім'я, ПРІЗВИЩЕ)

Начальниця відділу забезпечення збереженості документів

(посада)



(підпис)

Юлія ЧЕРНЯХОВСЬКА

(Власне ім'я, ПРІЗВИЩЕ)

Дата

Аркуш - засвідчувач опису № 5 група-комплекс № 1-572 Фонд № Р-248

---

Всього в цьому опису пронумеровано **11** **(одиннадцять)** аркуш  
(числом) (словами)

---

В тому числі:

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

---

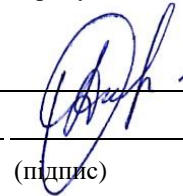
Пропущені №№ аркушів - (-) ()  
(числом) (словами) (перелік пропущених аркушів)

---

Зміни до облікових даних внесені: Архівістка I категорії

---

Сектор довідкового апарату та обліку документів



(підпис)

Оксана ДУБОВИК

---

(Власне ім'я, ПРІЗВИЩЕ)

Дата

---