

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

**Київський філіал Всесоюзного науково-дослідного та проектного інституту штучного волокна
(К/Ф ВНДІШТУВПРОЕКТ з дослідним заводом НВО "Хімволокно")
Міністерства хімічної промисловості СРСР, м. Київ**
(назва фонду)

ФОНД № Р-248

Група-комплекс № 1-648

ОПИС № 1

за 1985 рік
(крайні дати документів)

ЗМІСТ

Передмова.....	с. 3
Список скорочень.....	с. 6
Комплекс: «Підприємство п/с М-5504, м. Київ».....	с. 7
Проект: «Робочий проєкт дослідно - промислової лінії (ДПЛ) отримання капронової джгутової нитки методом «пневмотекс» (реконструкція ділянки штапельного виробництва) на підприємстві п/с М-5504, м. Київ».....	с. 7

ПЕРЕДМОВА

На державне зберігання до Центрального державного науково-технічного архіву України надійшли документи проекту «Робочий проект дослідно - промислової лінії (ДПЛ) отримання капронової джгутової нитки методом «пневмотекс» (реконструкція ділянки штапельного виробництва) на підприємстві п/с М-5504, м. Київ» за 1985 р. Документація надійшла згідно з «Переліком проектів, 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 проектуванню підприємств штучного волокна» (ПрАТ «Укргіпроштув»), м Київ був утворений в 1959 р. як Київська філія Державного інституту по проектуванню 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 проектуванню підприємств штучного волокна «Укргіпроштув» в системі Держхімпром України (Наказ Держхімпром УРСР від 28.10.1991 р. № 16).¹

Основними напрямками діяльності ПрАТ «Укргіпроштув» є: розробка проектно-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 проектної та конструкторської документації; здійснення авторського нагляду за будівництвом.

Одним з таких проектів є: «Робочий проект дослідно - промислової лінії (ДПЛ) отримання капронової джгутової нитки методом «пневмотекс» (реконструкція ділянки штапельного виробництва) на підприємстві п/с М-5504, м. Київ».

Процес виробництва капронової текстурованої нитки методом «пневмотекс» створюється в галузі вперше, призначений для відпрацювання технологічних режимів та здачі МВК дослідного агрегату АФС-1000-КЖ18 у 9-ти місцевому виконанні.

Розміщується ДПЛ в існуючому корпусі штапельного виробництва на площах, що звільняються після демонтажу застарілого обладнання.

Для отримання джгутової нитки передбачається використовувати крихту полікапроаміду (ПКА) від сторонніх постачальників. Крихітка в мішках надходить від постачальника, зберігається в окремому приміщенні і, у разі потреби, підсушується.

Основне та допоміжне обладнання лінії розміщується на площах штапельного виробництва, що вивільняються в результаті демонтажу фізично зношеного та морально застарілого обладнання з частковим перекомпонуванням приміщень.

Формування, витягування, пневмотекстурування, пневмопереплутування та намотування нитки.

¹ЦДНТА України. Справа фонду Р-248. Том 1. Арк. 2. Історична довідка.

Крихта ПКА в струмі азоту подається пневмотранспортом в бункер плавильно-формуальної машини, потім продувається азотом. Наповнений бункер з'єднується із системою крихтопроводів, що забезпечують подачу крихти у завантажувальну зону екструдера. В екструдері крихта плавиться і полімер під постійним тиском, що створюєтьсяшнеком, по розплавопроводу подається до формувальних пристроїв. У формуальному пристрої розплав надходить до двох дозуючих насосів, які продавлюють його через фільтр і фільтрувальних комплектів. Утворені таким чином на кожному робочому місці два пучки струмків у міру просування вниз охолоджуються потоком кондиціонованого повітря в обдувних і супровідних шахтах, тверднуть, перетворюючись на нитки.

Формуальний пристрій та обдувна шахта обладнані камерами відсмоктування низькомолекулярних з'єднань, супровідна шахта має сорочку для водяного охолодження.

При переміщенні в шахтах дві нитки об'єднуються в одну, далі нитка проходить через замазлюючий пристрій, витягується на системі обігрівних дисків і надходить у пневмотекстуруючий пристрій (ПТУ), де текстується шляхом її напресування в камеру гарячим стисненим повітрям. Відпрацьоване повітря відводиться у систему відсмоктування. Піж із заданою швидкістю виводиться рифленим роликком і, проходячи через охолодний, розпрямлюючий пристрій, пристрій пневмопереплутування, систему роликків, подається на намотувальний механізм.

Після закінчення пакування відбувається автоматичне перезаправлення нитки на резервний патрон. Напрацьована паковка автоматично знімається і укладається на транспортуючий пристрій, що доставляє її в торець машини до механізму перевантаження на цехові транспортні засоби.

При випробуванні дослідно-промислового агрегату передбачається нанесення на нитку двох типів емульсій: безводного замазлювача синтокс-8а або водного синтокс-20М.

Синтокс-8а складається з 3-х компонентів: коріандрова олія, олеокс-5, оксифос А. Розігріті компоненти подаються в обігриваються мірники. Потім коріандрова олія зливається в бак-мішалку. У нього вводяться розігріті олеокс-5 та оксифос А та перемішуються протягом 1,5 годин. Після цього готовий мастил перекачується в напірний бак і на агрегат.

Мастило синтокс-20М надходить із заводу виробника. Попередньо підігрітий мастил насосом з бочки закачується в мірник, звідки зливається в бак-мішалку для приготування, туди ж з мірника подається дистильована вода.

Емульсія підігривається та перемішується, після чого охолоджується за допомогою циркуляції насос-бак, потім перекачується в напірний бак агрегату.

Енергетичними ресурсами ДПЛ забезпечується від існуючих комунікацій, з частковою їх реконструкцією.

Кількість шкідливостей, що виділяються в атмосферне повітря, значно знизиться в порівнянні з існуючим положенням (по капролактаму в 11 разів). Кількість стічних вод зменшиться на 173 м³/добу.

Чисельність працюючих із введенням лінії в експлуатацію загалом по підприємству не збільшиться.

Нитка пневмотекстурована капронова джгутова, профільована, блискуча, незабарвлена, виготовлена безперервним способом призначена для килимової промисловості.

Технологічний процес та обладнання ДПЛ відповідають передовому вітчизняному та зарубіжному рівню.

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 документи систематизовано за складом проєкту 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.



Наталя ЛАРИНА

Список скорочень

ВКС	–	воздушно-компрессорная станция
ДПЛ	–	дослідно - промислова лінія
ЕПК	–	експертно перевіряльна комісія
НАФ	–	Національний архівний фонд
НТД	–	науково-технічна документація
ПКА	–	полікапроаміду
ПрАТ	–	Приватне акціонерне товариство
п/с	–	поштова скриня
ПТУ	–	пневмотекстуруючий пристрій
п/я	–	почтовый ящик
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 № 1-648
Опис № 1

№№ з/п	№ од. зб у межах комплексу	Позначення (виробничий індекс)	Заголовок одиниці зберігання	Організація-розробник	Крайні дати документа	Кількість аркушів		Примітки
						текст	граф	
1	1	Арх. 21093	Том 1. Общая пояснительная записка. Приложения. Основные чертежи	п/я В-8780	1985	192	-	
2	2	12.50.011.0 1-ГП-1	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Общие данные	п/я В-8780	1985	-	1	
3	3	12.50.011.0 1-ГП-2	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Генплан. Горизонтальная и вертикальная планировка	п/я В-8780	1985	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
4	4	12.50.011.0 1-ГП-3	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Генплан. Сводный план инженерных коммуникаций	п/я В-8780	1985	-	1	
5	5	12.50.011.0 1-АР-1	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Общие данные	п/я В-8780	1985	-	1	
6	6	12.50.011.0 1-АР- 2	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Планы на отметках 0.000, 6.000, 10.800, 13.800, 16.800. План на отметке 12.000	п/я В-8780	1985	-	1	
7	7	12.50.011.0 1-АР-3	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Разрезы 1-1÷3-3. Фрагменты 1÷6	п/я В-8780	1985	-	1	
8	8	12.50.011.0 1-КЖ- 1	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Общие данные	п/я В-8780	1985	-	1	
9	9	12.50.011.0 1-КЖ- 6	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Схема расположения каналов в осях 1-2, В-Г	п/я В-8780	1985	-	1	
10	10	12.50.011.0 1-КЖ- 7	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Венткамера на отметке 6.000 в осях 3-4	п/я В-8780	1985	-	1	
11	11	12.50.011.0 1-КЖ- 8	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Камера кондиционирования на отметке 10.800в осях 2-4, А-3	п/я В-8780	1985	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
12	12	12.50.011.0 1-КЖ-9	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Камера кондиционирования на отметке 12.050 в 4осях 1-4	п/я В-8780	1985	-	1	
13	13	12.50.011.0 1-КЖ-10	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Камера кондиционирования на отметке 12.050 в 4 осях 1-4	п/я В-8780	1985	-	1	
14	14	12.50.011.0 1-КЖ-18	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Монолитный участок МУ-1 на отметке 6.000в осях 3-4, В-Д	п/я В-8780	1985	-	1	
15	15	12.50.011.0 1-КЖ-19	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Монолитный участок МУ-2 на отметке 10.800в осях 3-4, В-Д	п/я В-8780	1985	-	1	
16	16	12.50.011.0 1-КЖ-20	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Монолитный участок МУ-3 на отметке 16.800в осях 3-4, Б-В	п/я В-8780	1985	-	1	
17	17	12.50.011.0 1-КМ-1	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Общие данные	п/я В-8780	1985	-	1	
18	18	12.50.011.0 1-КМ-6	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Схема расположения монорельсов в осях Г-Ж, 1-2 на отметке 0.000	п/я В-8780	1985	-	1	
19	19	12.50.011.0 1-КМ-7	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Схема расположения монорельсов на отметках 6.000, 10.800, 13.800, 16.800	п/я В-8780	1985	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
20	20	12.50.011.0 1-КМ-8	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Разрезы 4-4, 5-5 к листу КМ-7	п/я В-8780	1985	-	1	
21	21	12.50.011.0 1-КМ-11	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Разрез 8-8 к листу КМ-7	п/я В-8780	1985	-	1	
22	22	12.50.011.0 1-КМ-12	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Схема расположения монорельса в осях 1-2 на отметке 21.600	п/я В-8780	1985	-	1	
23	23	12.50.011.0 1-КМ-21	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Схемы металлических прогонов на отметках 6.000, 13.800 и перекрытии электрической щитовой на отметке 6.000	п/я В-8780	1985	-	1	
24	24	12.50.011.0 1-КМ-22	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Схема расположения перегородок в осях 2-4, В-Ж	п/я В-8780	1985	-	1	
25	25	12.50.011.0 1-КМ-23	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Схема расположения балок монолитного участка МУ-1	п/я В-8780	1985	-	1	
26	26	12.50.011.0 1-КМ-24	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Схемы металлических лестниц	п/я В-8780	1985	-	1	
27	27	12.50.011.0 1-КМ-28	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Главный корпус. Схема расположения прогонов и стальных стаканов на покрытии	п/я В-8780	1985	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
28	28	12.50.011.0 2-AP-1	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция (ВКС). Общие данные	п/я В-8780	1985	-	1	
29	29	12.50.011.0 2-AP-2	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Фасады, разрезы, план, спецификации, ведомости, узлы	п/я В-8780	1985	-	1	
30	30	12.50.011.0 2-НВК-1	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Внутриплощадочные сети. Общие данные	п/я В-8780	1985	-	1	
31	31	12.50.011.0 2-НВК-2	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Внутриплощадочные сети. План с сетями водоснабжения и канализации. Профиль сети К2 и К3. Таблицы колодцев	п/я В-8780	1985	-	1	
32	32	12.50.011.0 2-КЖ- 1	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Общие данные	п/я В-8780	1985	-	1	
33	33	12.50.011.0 2-КЖ-2	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Схема фундаментов и фундаментных балок	п/я В-8780	1985	-	1	
34	34	12.50.011.0 2-КЖ-3	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Фундаменты ФМ-1	п/я В-8780	1985	-	1	
35	35	12.50.011.0 2-КЖ-4	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Фундаменты ФМ-2	п/я В-8780	1985	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
36	36	12.50.011.0 2-КЖ-5	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Фундаменты ФМ-3	п/я В-8780	1985	-	1	
37	37	12.50.011.0 2-КЖ- 6	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Схемы колонн, балок и плит покрытия	п/я В-8780	1985	-	1	
38	38	12.50.011.0 2-КЖ-7	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Колонны к л. КЖ-6	п/я В-8780	1985	-	1	
39	39	12.50.011.0 2-КЖ-8	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Колонны к л. КЖ-6	п/я В-8780	1985	-	1	
40	40	12.50.011.0 2-КЖ- 9	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Балка 1БСД9-5АIVT-1	п/я В-8780	1985	-	1	
41	41	12.50.011.0 2-КЖ-10	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Плиты покрытия к листу КЖ-6	п/я В-8780	1985	-	1	
42	42	12.50.011.0 2-КЖ- 11	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Схемы стеновых панелей и торцевого фахверка	п/я В-8780	1985	-	1	
43	43	12.50.011.0 2-КЖ- 12	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Стеновые панели к листу КЖ-11	п/я В-8780	1985	-	1	
44	44	12.50.011.0 2-КЖ- 17	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Реконструкция ТП-10	п/я В-8780	1985	-	1	

1	2	3	4	5	6	7	8	9
45	45	12.50.011.0 2-КМ- 1	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Общие данные	п/я В-8780	1985	-	1	
46	46	12.50.011.0 2-КМ- 3	Опытно-промышленная линия получения капроновой жгутовой нити методом «пневмотекс». Воздушно-компрессорная станция. Наружная лестница Л-1	п/я В-8780	1985	-	1	

До опису внесено **46** (сорок шість) од. зб.
(числом) (словами)

з № **1** по № **46** у тому числі:

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

Графічних од. зб. **45** (сорок п'ять)
(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)

аталя ЛАРІНА
(Власне ім'я, ПРИЗВИЩЕ)

Дата 24.10.2022 р.



Прийнято на державне зберігання **46** **(сорок шість)** од. зб.
 (цифрами) (словами)

з № **1** по № **46** у тому числі:

Текстових од. зб.	1	(одна)
	(числом)	(словами)
Графічних од. зб.	45	(сорок п'ять)
	(числом)	(словами)
Літерні №№	-	(-) од. зб. (0)
	(числом)	(словами) (перелік літерних од. зб.)
Пропущені №№	-	(-) од. зб. (0)
	(числом)	(словами) (перелік пропущених од. зб.)

Провідна спеціалістка/ старша зберігачка фондів/
 завідувачка архівосховищем

(посада)



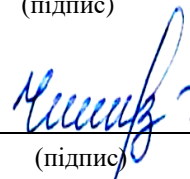
(підпис)

Наталія ДУДНИК

(Власне ім'я, ПРІЗВИЩЕ)

Начальниця відділу забезпечення збереженості документів

(посада)



(підпис)

Юлія ЧЕРНЯХОВСЬКА

(Власне ім'я, ПРІЗВИЩЕ)

Дата

Аркуш - засвідчувач опису № 1 група-комплекс № 1-648 Фонд № Р-248

Всього в цьому опису пронумеровано **14** **(чотирнадцять)** 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 _____