

Заказчик - ООО «Полипласт Новомосковск»

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

ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Раздел 6 Технологические решения

Часть 2 Графическая часть

Книга 3 Компоновочные решения

ПСИ22060-ТР2.3

Том 6.2.3

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ПРОМСТРОЙ ИНЖИНИРИНГ»

Заказчик - ООО «Полипласт Новомосковск»

Строительство производства РПП мощностью
132 000 тонн в год

ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Раздел 6 Технологические решения

Часть 2 Графическая часть

Книга 3 Компоновочные решения

ПСИ22060-ТР2.3

Том 6.2.3

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

Генеральный директор



А.С. Соловьев

Главный инженер проекта

А. И. Мурашев

2023

Содержание тома

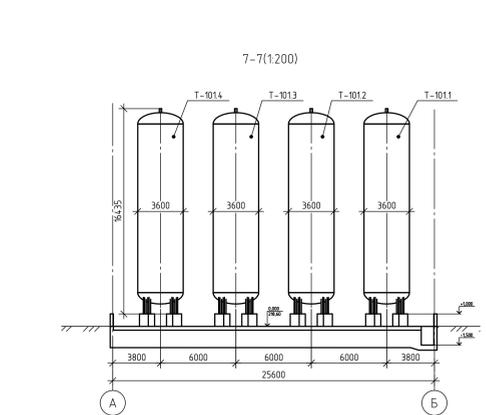
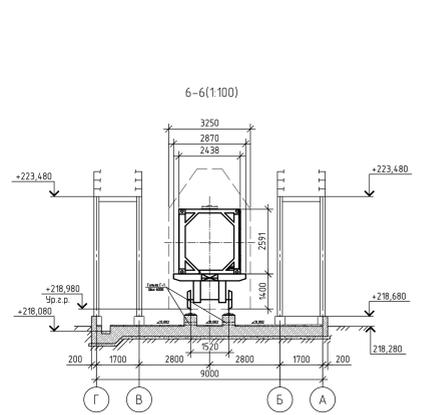
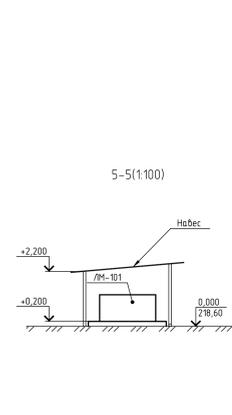
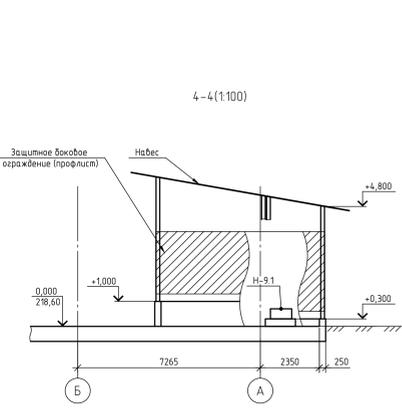
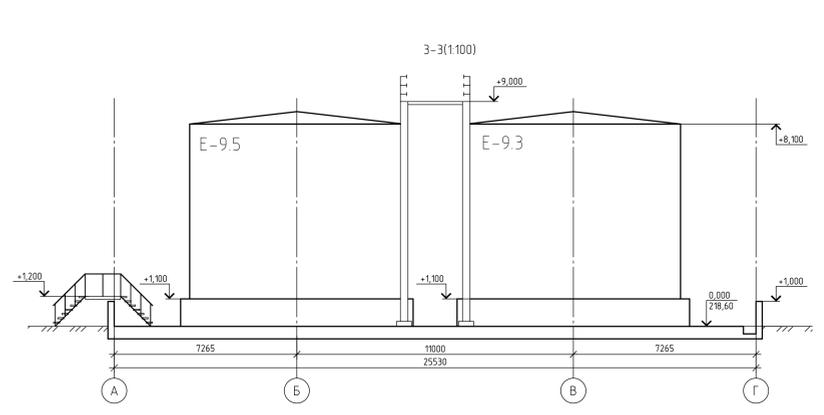
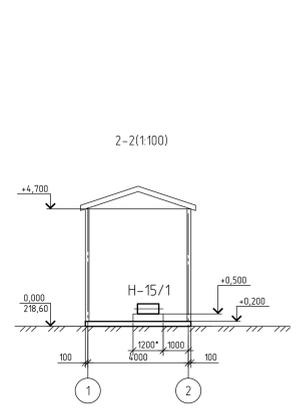
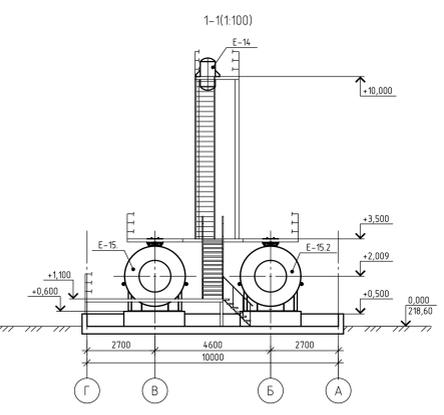
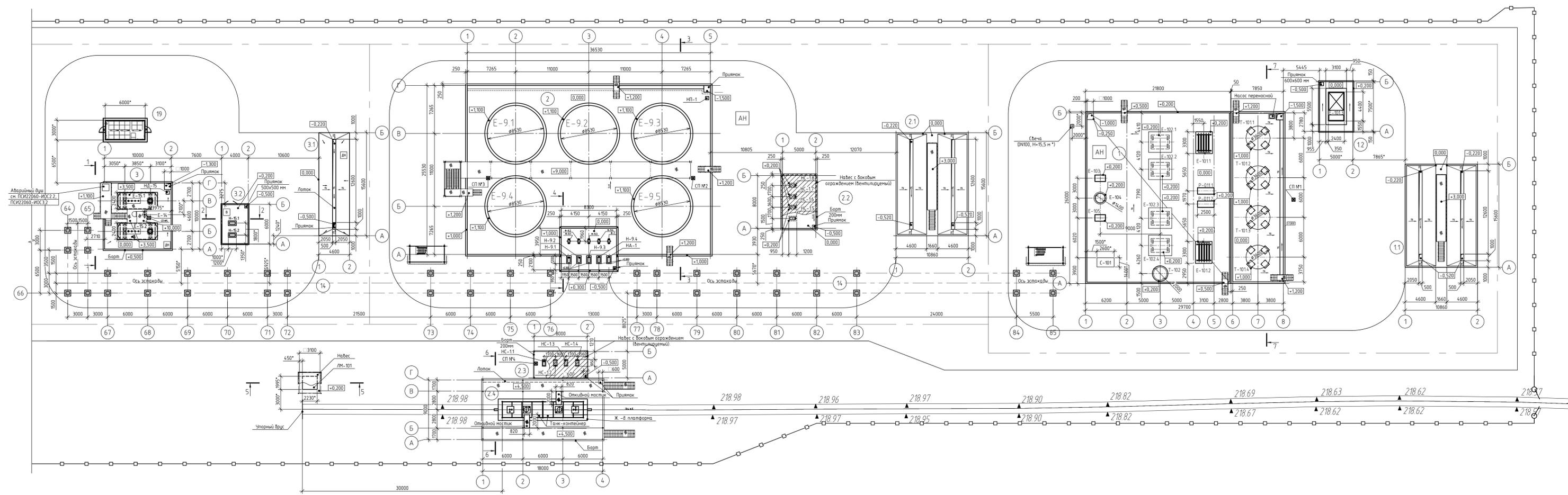
Обозначение	Наименование	Примечание
ПСИ22060-ТР2.3-С	Содержание тома 6.2.3	1
ПСИ22060-СП	Состав проектной документации	Комплектуется отдельно
ПСИ22060-ТР2.3	Графическая часть	35
Всего листов		36

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

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

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

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



№	Обозначение	Наименование	Примечание
Площадка цеха производства РПП			
1	Узел приема и выдачи эпилена		1 этаж стр.-да
1.1	Площадка слоба эпилена из автотранспорта		1 этаж стр.-да
1.2	Система слива из автотранспорта		1 этаж стр.-да
2	Узел приема вынalloцетата		1 этаж / 2 этаж стр.-да
2.1	Площадка слоба вынalloцетата из автотранспорта		1 этаж стр.-да
2.2	Насосная слоба вынalloцетата из автотранспорта		1 этаж / 2 этаж стр.-да
2.3	Насосная слоба вынalloцетата из ж.-д. транспорта		1 этаж / 2 этаж стр.-да
2.4	Площадка слоба вынalloцетата из ж.-д. транспорта		1 этаж стр.-да
3	Узел приема евокого напора		1 этаж стр.-да
3.1	Площадка слоба евокого напора из автотранспорта		1 этаж стр.-да
3.2	Насосная евокого напора		1 этаж стр.-да
14	Внутрцеховые эстакады		1 этаж стр.-да
19	Электроштаб		1 этаж стр.-да

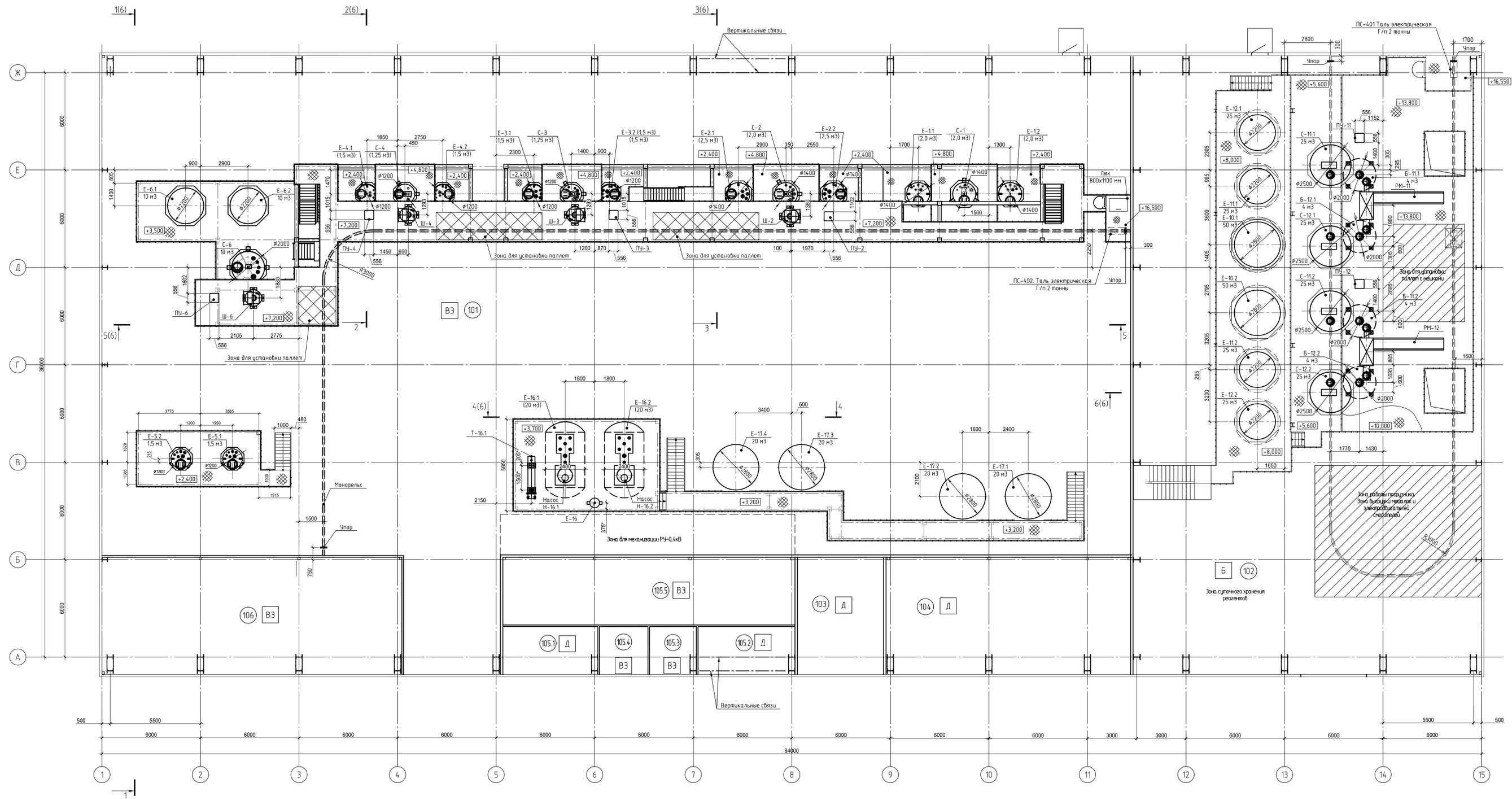
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса в кг	Примечание
Цили 1, 1.1, 1.2					
E-101.2		Буферный испаритель для резервуар хранения 0-200 м³/ч, F=128 м², 290x214x2034	2	400	комплексная поставка 1 этаж стр.-да
E-101.3		Разогреватель испаритель 0-300 м³/ч, F=192 м², 340x253x2253	1	650	комплексная поставка 1 этаж стр.-да
E-102, 1.2, 3.4		Эпипенный испаритель 0-1500 м³/ч, F=1920 м², 340x214x6800	4	6300	комплексная поставка 1 этаж стр.-да
E-103		800 испаритель 0-300 м³/ч, F=64 м², 160x100x3100	1	220	комплексная поставка 1 этаж стр.-да
E-104		Полупроводящий эпилепер 0-3000 м³/ч, F=30 м², 1700x940x3500	1	2100	комплексная поставка 1 этаж стр.-да
E-105		Электронагреватель 10-70 кВт	1	220	комплексная поставка 1 этаж стр.-да
T-101, 1.2, 3.4		Емкость хранения эпилена V=100 м³, D=800 мм, H=16435	4	32297	комплексная поставка 1 этаж стр.-да
T-102		Буферный резервуар эпилена V=10 м³, D=800 мм, H=1929 мм	1	21000	комплексная поставка 1 этаж стр.-да
P-101.2		Буферный насос эпилена V=10 м³/ч, F=40 м³/ч, H=7929 мм	2	15000	комплексная поставка 1 этаж стр.-да
C-101		Эпипенный компрессор	1	30000	комплексная поставка 1 этаж стр.-да
F-101		Фильтр	1	800	комплексная поставка 1 этаж стр.-да
IM-101		Лебедка маневровая	1	47800	1 этаж стр.-да
Цили 2, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4					
E-9.1, E-9.2		Емкость хранения вынalloцетата V=400 м³, D=8500 мм, H=8366 мм	2	170000	1 этаж стр.-да
E-9.4, E-9.5		Емкость хранения вынalloцетата V=400 м³, D=8500 мм, H=8366 мм	2	170000	2 этаж стр.-да
E-9.3		Емкость вынalloцетата абсорбция V=400 м³, D=8500 мм, H=8366 мм	1	170000	1 этаж стр.-да
H-9.1, H-9.2		Насос вынalloцетата 0-8,0 м³/ч, H=800 м	2	12000	1 этаж стр.-да
H-9.3, H-9.4		Насос вынalloцетата 0-8,0 м³/ч, H=800 м	2	12000	2 этаж стр.-да
Ф-1		Фильтр сетчатый	1	8000	1 этаж стр.-да
Ф-9.1, Ф-9.2		Фильтр сетчатый	2	800	1 этаж стр.-да
Ф-9.3, Ф-9.4		Фильтр сетчатый	2	800	2 этаж стр.-да
HA-1		Насос вынalloцетата абсорбционный 0-50,0 м³/ч, H=50 м, N=15 кВт	1	12000	1 этаж стр.-да
HC-11, HC-12		Насос слоба вынalloцетата 0-25,0 м³/ч, H=50 м, N=7,5 кВт	8	12000	1 этаж стр.-да
Ф-11, Ф-18		Фильтр сетчатый	8	800	1 этаж стр.-да
HT-1		Насос переносной 0-25,0 м³/ч, N=3,0 кВт	1	4500	1 этаж стр.-да
Цили 3, 3.1, 3.2					
E-15.1		Емкость хранения раствора евокого напора V=25 м³, D=2400 мм, L=5915 мм, F=214 м²	1	2856	1 этаж стр.-да
E-15.2		Емкость хранения раствора евокого напора V=25 м³, D=2400 мм, L=5915 мм, F=214 м²	1	2856	1 этаж стр.-да
H-15.1, 2		Насос слоба раствора евокого напора с автотранспорта 0-20 м³/ч, H=20 м, N=77 кВт	2	12000	1 этаж стр.-да
HA-15		Насос автотранспортный 0-20 м³/ч, H=20 м, N=77 кВт	1	500	1 этаж стр.-да
E-14		Площадка вынalloцетата V=0,5-1,0 м³, H=50 м, N=7,5 кВт	1	7000	1 этаж стр.-да

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

Условные обозначения
 - сдвальный пост

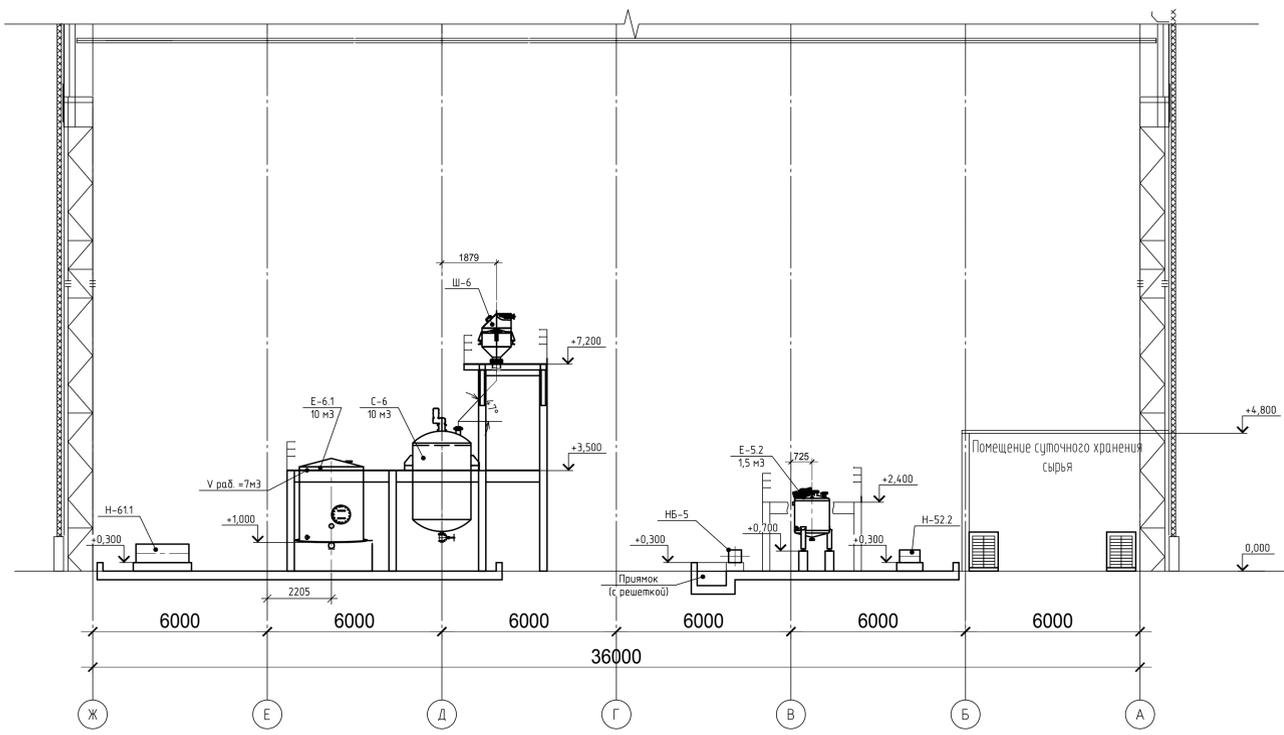
ПСИЗ2060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Код	Лист	ИФ	Дата	Взам.
Разработчик	Г.Р.Б.Ш.	01.01.20			
Проектировщик	В.А.В.В.	01.01.20			
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год					
Исполнитель	В.А.В.В.	01.01.20			
Наименование	В.А.В.В.	01.01.20			
Адрес	В.А.В.В.	01.01.20			

План на отм. +2.400

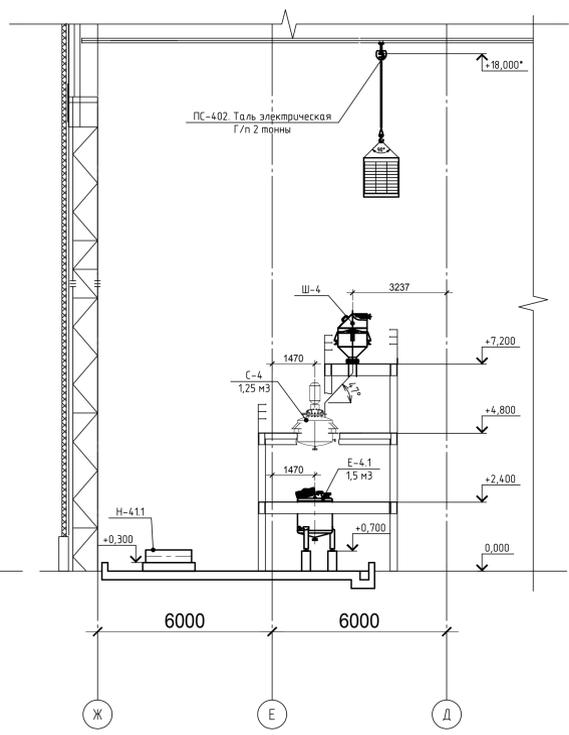


ПСИ22060-ТР2.3									
ООО "Поллипласт Новосибирск"									
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год		Стадия	Лист
Разработал	Головин		30.01.23		30.01.23			п	5
Проверил	Давыдова								
Н.контр.	Давыдова		30.01.23			Отделение проектирования растворов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

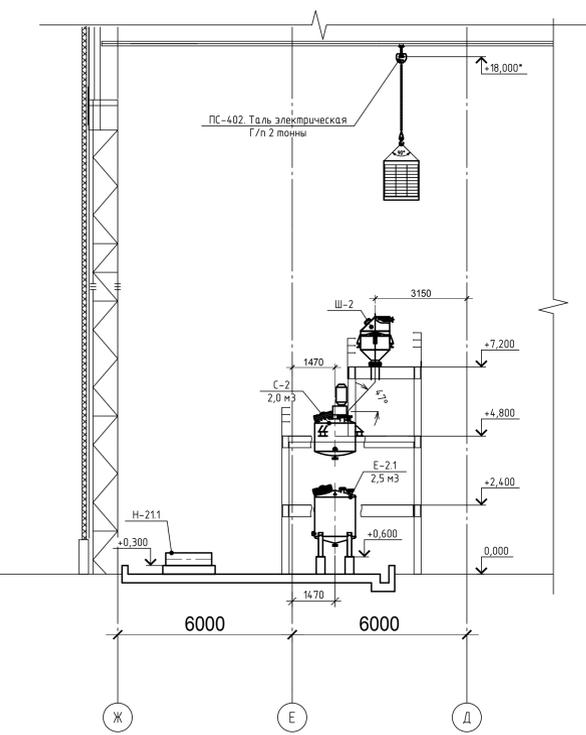
1-1(5)



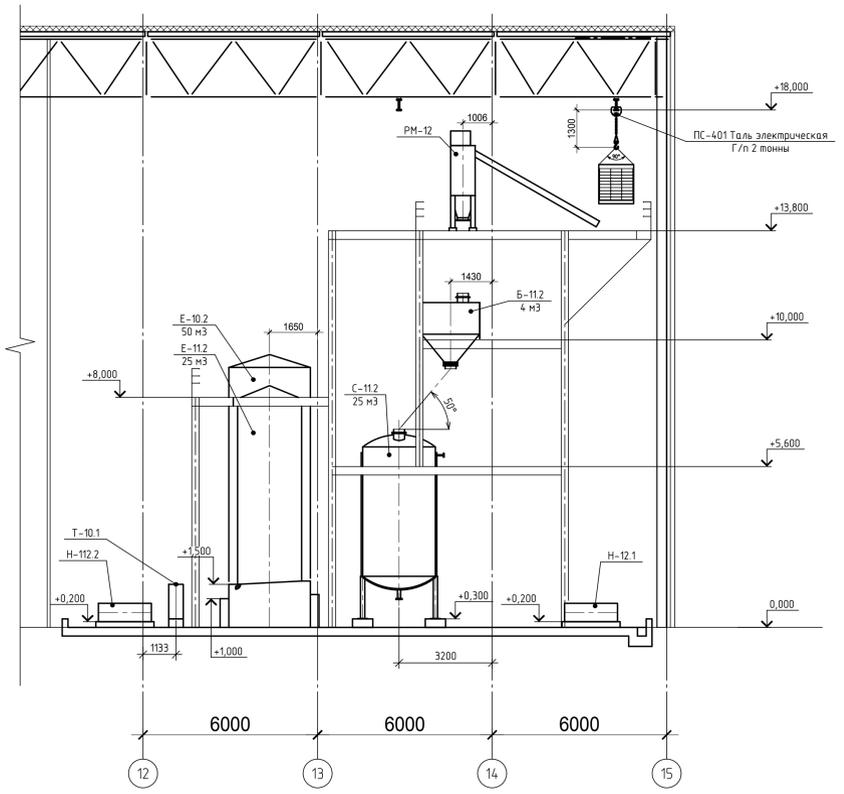
2-2(5)



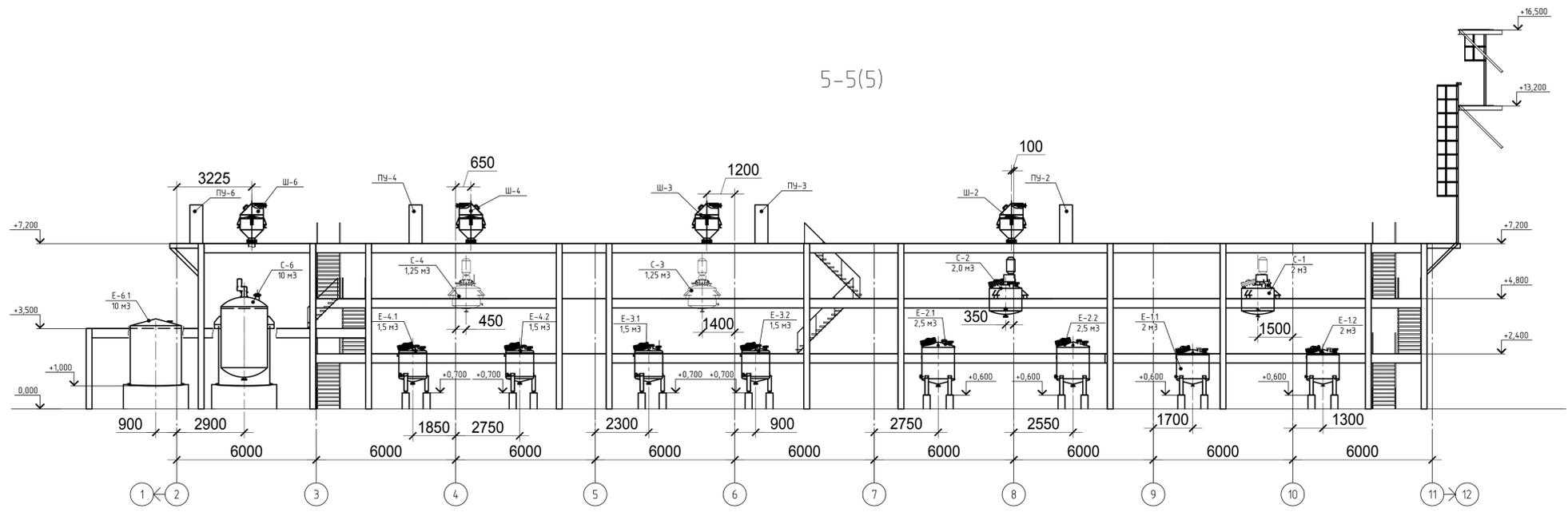
3-3(5)



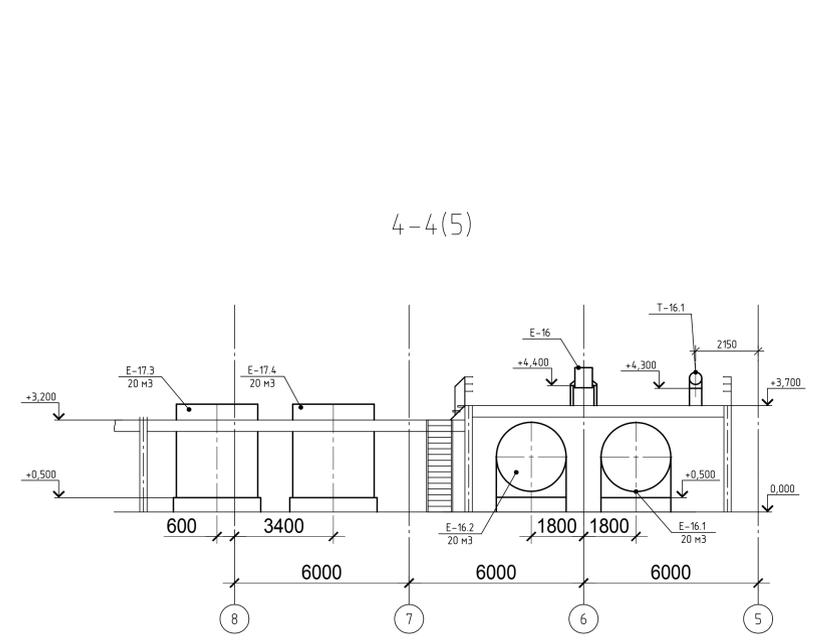
6-6(5)



5-5(5)



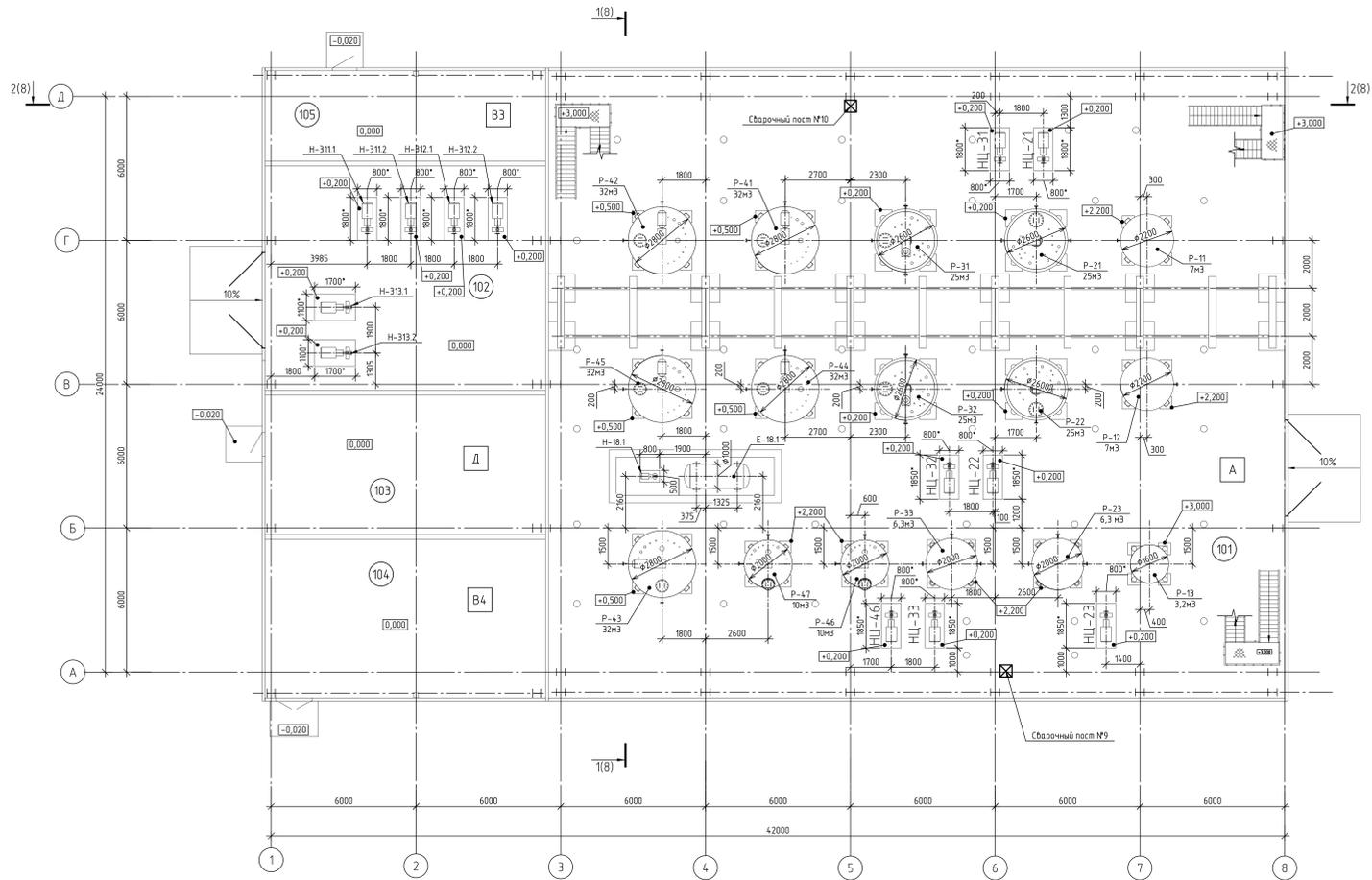
4-4(5)



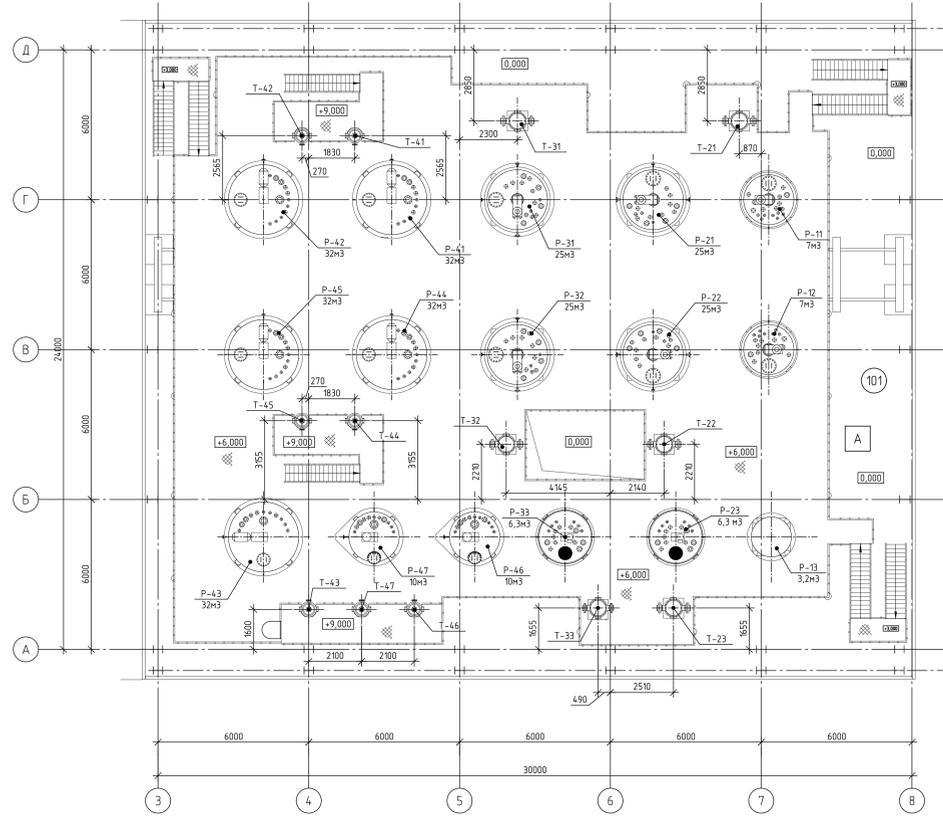
ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новосибирск"					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработчик	Головин				30.01.23
Проверен	Давыдова				30.01.23
Н.контр.	Давыдова				30.01.23
Нач. отд.	Асацла				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год			Стадия	Лист	Листов
Отделение проектирования			п	6	
Разрезы 1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5, 6-6			ПСИ		

Лист 6 из 6
 Формат А2х3

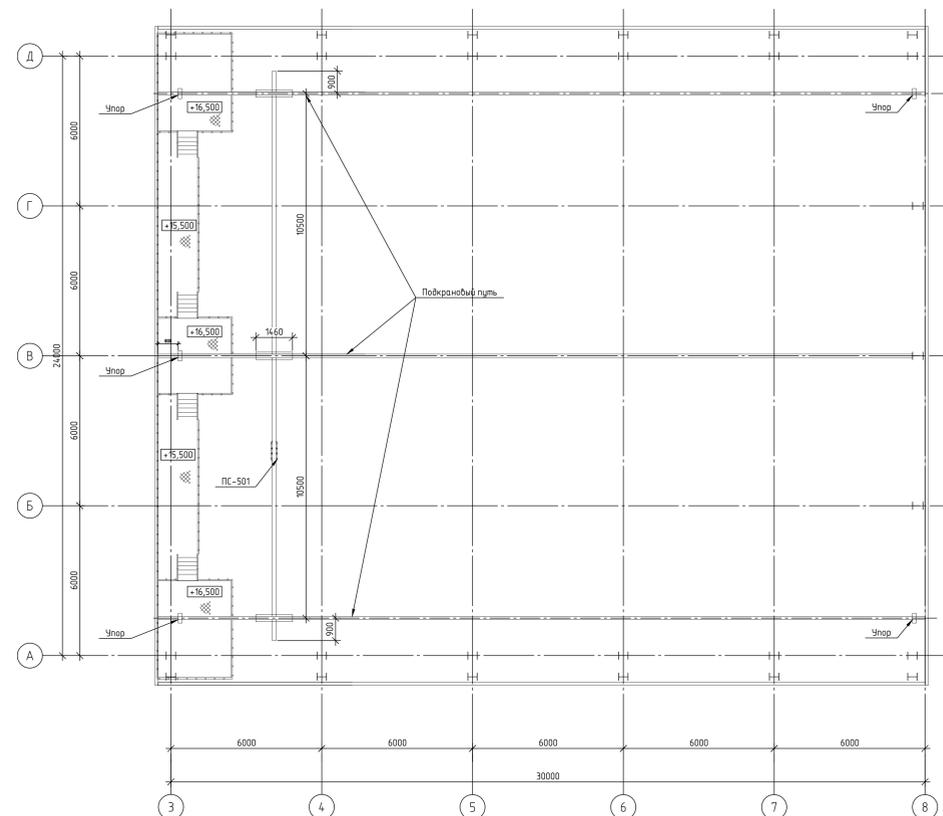
План на отм. 0.000



План на отм. +6.000



План на отм. +15.500



Условные обозначения

☒ - сварочный пост

Примечания:

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

Экспликация помещений		Экспликация оборудования							
№ п/п	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. еж.	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. еж.	Примечание
101	Участок полимеризации	798,10	А	Отделение полимеризации - I этап строительства (5).					
102	Насосная	108,60	-	P-11, P-12		Реактор синтеза V=7,0 м³, D=2000 мм, H=5743 мм, N=5 кВт	1	114,00	1 этап стр.-ва
103	Венткамера	61,77	Д	P-21, P-22		Реактор синтеза V=23,0 м³, D=2400 мм, H=9240 мм, N=45 кВт	1	24,200	1 этап стр.-ва
104	Электрощитовая	84,16	В4	НЦ-22, НЦ-21		Насос циркуляции дисперсии Ø=25 мм/ч, N=35 м, Pвсаса=4,1 МПа, N=5 кВт	1	1200*	1 этап стр.-ва
105	Вспомогательное помещение	43,35	В3	T-21, T-22	630TP-6,3-62(M8)-O/25-6-K-2-B	Теплообменник для циркуляции Тип - кожухотрубчатый Вертикальный D=630 мм, H=7300 мм	1	6400	1 этап стр.-ва
				P-31, P-32		Реактор синтеза V=23,0 м³, D=2400 мм, H=9240 мм, N=45 кВт	1	24,200	1 этап стр.-ва
				НЦ-31, НЦ-32		Насос циркуляции дисперсии Ø=25 мм/ч, N=35 м, Pвсаса=4,1 МПа, N=5 кВт	1	1200*	1 этап стр.-ва
				T-31, T-32	630TP-6,3-62(M8)-O/25-6-K-2-B	Теплообменник для циркуляции Тип - кожухотрубчатый Вертикальный D=630 мм, H=7300 мм	1	6400	1 этап стр.-ва
				P-41, P-45		Реактор синтеза V=32 м³, D=2800 мм, H=7100 мм, N=7,5 кВт	5	3650	1 этап стр.-ва
				T-41, T-45	426TKB-16-MB/20-3-1	Теплообменник Тип - кожухотрубчатый с плоскостной оребровкой D=426 мм, H=3930 мм, F=34 м²	5	1230	1 этап стр.-ва
				Н-311,12		Насос перекачки дисперсии на мойку Ø=17,5 мм/ч, N=60 м, N=15 кВт	2	-	1 этап стр.-ва
				Н-302,12		Насос перекачки дисперсии на мойку Ø=17,5 мм/ч, N=60 м, N=15 кВт	2	-	1 этап стр.-ва
				P-13		Реактор синтеза V=3,2 м³, D=1600 мм, H=5052 мм, N=11 кВт	1	7900	1 этап стр.-ва
				P-23		Реактор синтеза V=4,3 м³, D=2000 мм, H=5420 мм, N=11 кВт	1	11200	1 этап стр.-ва
				НЦ-23		Насос циркуляции дисперсии Ø=25 мм/ч, N=35 м, Pвсаса=4,1 МПа, N=5 кВт	1	1200*	1 этап стр.-ва
				T-23	630TP-6,3-62(M8)-O/25-6-K-2-B	Теплообменник для циркуляции Тип - кожухотрубчатый Вертикальный D=630 мм, H=7300 мм	1	6400	1 этап стр.-ва
				P-33		Реактор синтеза V=6,3 м³, D=2000 мм, H=5340 мм, N=11 кВт	1	5300	1 этап стр.-ва
				НЦ-33		Насос циркуляции дисперсии Ø=25 мм/ч, N=35 м, Pвсаса=2,5 МПа, N=5 кВт	1	1200*	1 этап стр.-ва
				T-33	630TP-6,3-62(M8)-O/25-6-K-2-B	Теплообменник для циркуляции Тип - кожухотрубчатый Вертикальный D=630 мм, H=7300 мм	1	5000	1 этап стр.-ва
				P-46, P-47		Реактор синтеза V=10,0 м³, D=2000 мм, H=5144 мм, N=3 кВт	2	1600	1 этап стр.-ва
				НЦ-46		Насос перекачки дисперсии Ø=25 мм/ч, N=35 м, Pвсаса=2,5 МПа, N=5 кВт	1	1200*	1 этап стр.-ва
				T-46, T-47	426TKB-16-MB/20-3-1	Теплообменник Тип - кожухотрубчатый Вертикальный D=426 мм, H=3930 мм, F=34 м²	2	1230	1 этап стр.-ва
				Н-313,12		Насос перекачки дисперсии на мойку Ø=12,5 мм/ч, N=60 м, Pвсаса=2,5 МПа, N=2,4 кВт	2	-	1 этап стр.-ва
				Н-18,1		Емкость промывочной воды V=2 м³	1	630	1 этап стр.-ва
				Н-18,1		Насос промывочной воды	1	1200*	1 этап стр.-ва
				ПС-501		Кран настольный ручной однобалочный поперечный Ø=200 мм, L=10,5-10,5 м	1	2260	1 этап стр.-ва

ПСИ22060-ТР2.3

ООО "Полипласт Новомосковск"

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

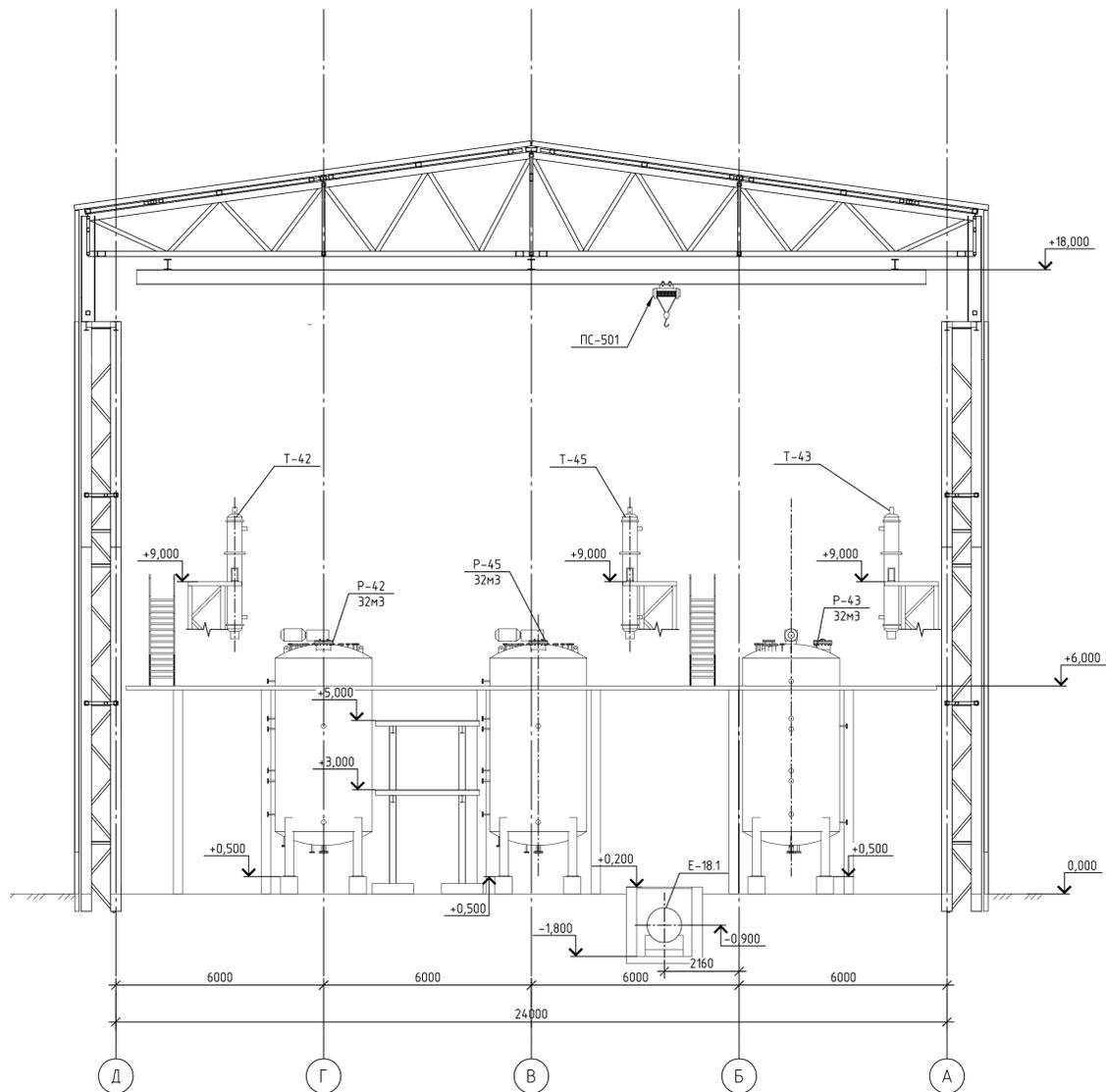
Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

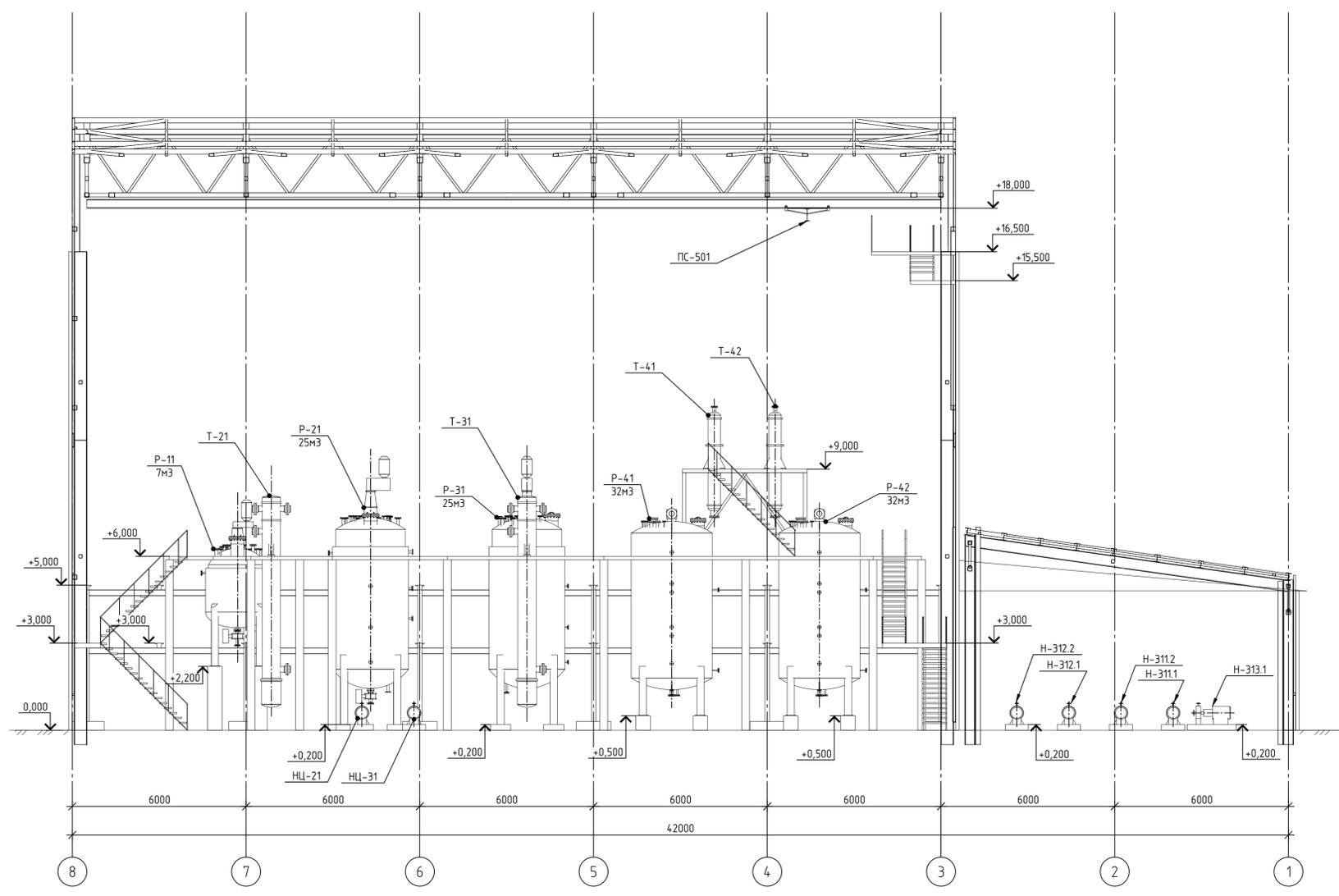
Изм.	Код	Лист	ИФ	Вх	Град.	Дата
Разработчик	Семин	08/12				08/12
Проверил	Ваврова	08/12				08/12

Изм.	Код	Лист	ИФ
------	-----	------	----

Разрез 1-1 (7)



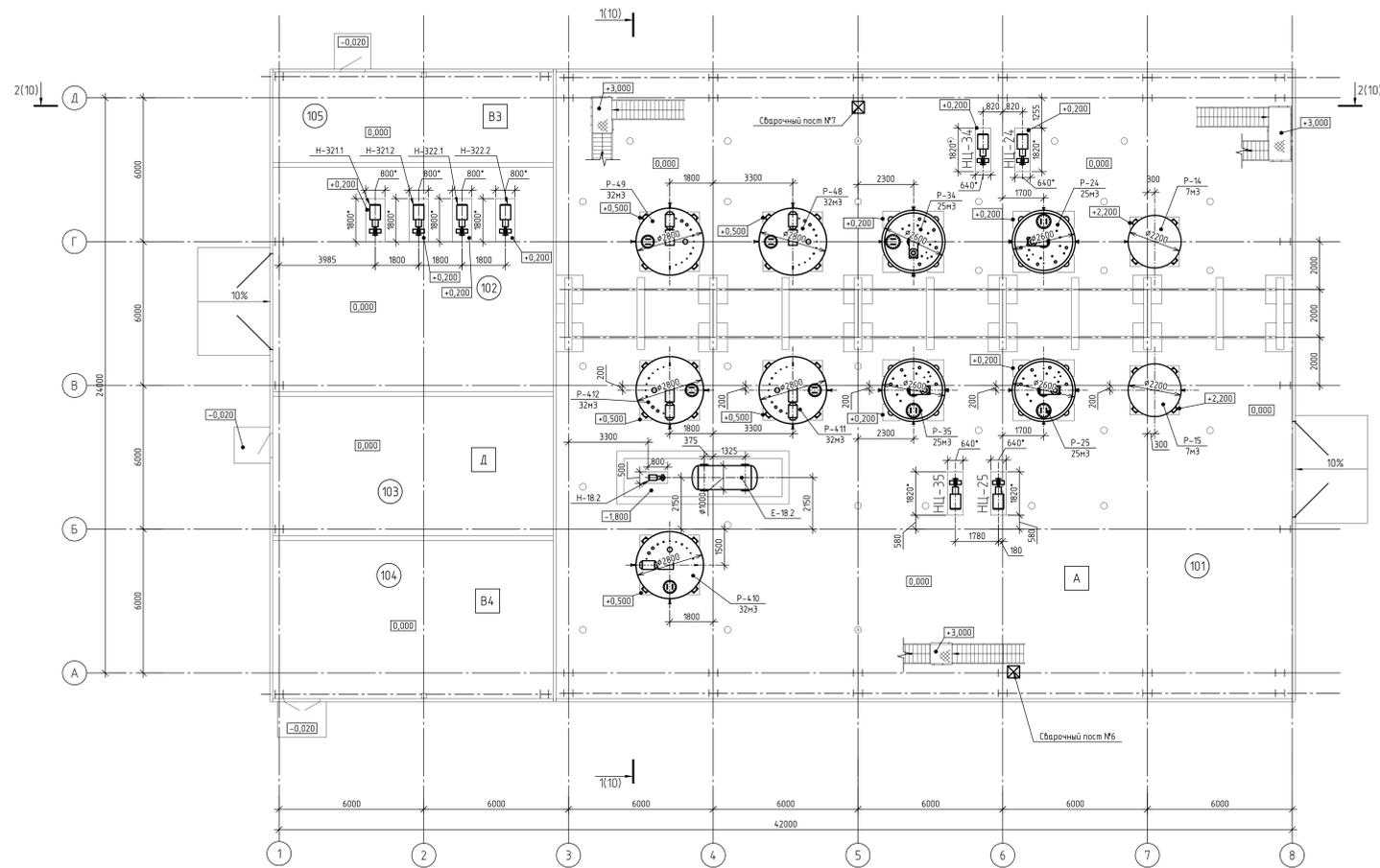
Разрез 2-2 (7)



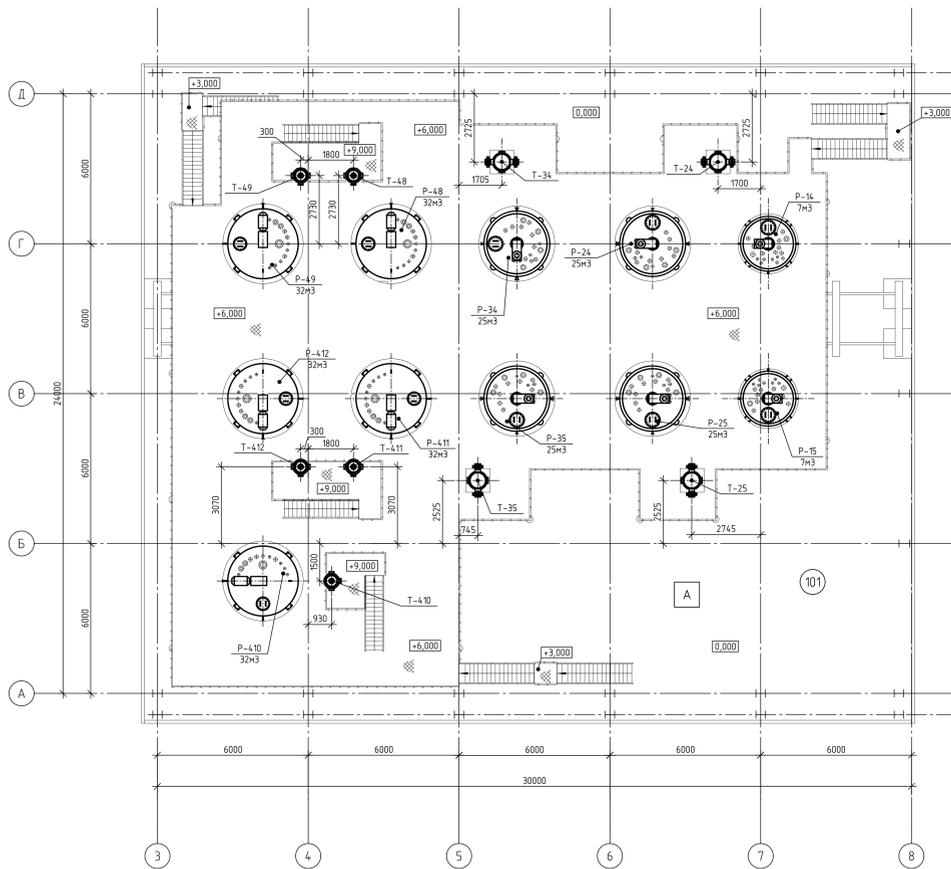
					ПСИ22060-ТР2.3					
					ООО "Поллипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол. ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год	Стадия	Лист	Листов	
								П	8	
							Отделение полимеризации I-й этап строительства. Разрезы 1-1, 2-2			
Н.контр.		Деброва			30.01.23					
Нач. отд.		Асацла			30.01.23					
					Формат	A1				

Имя и подл.
Подп. и дата
Взам. инв. №

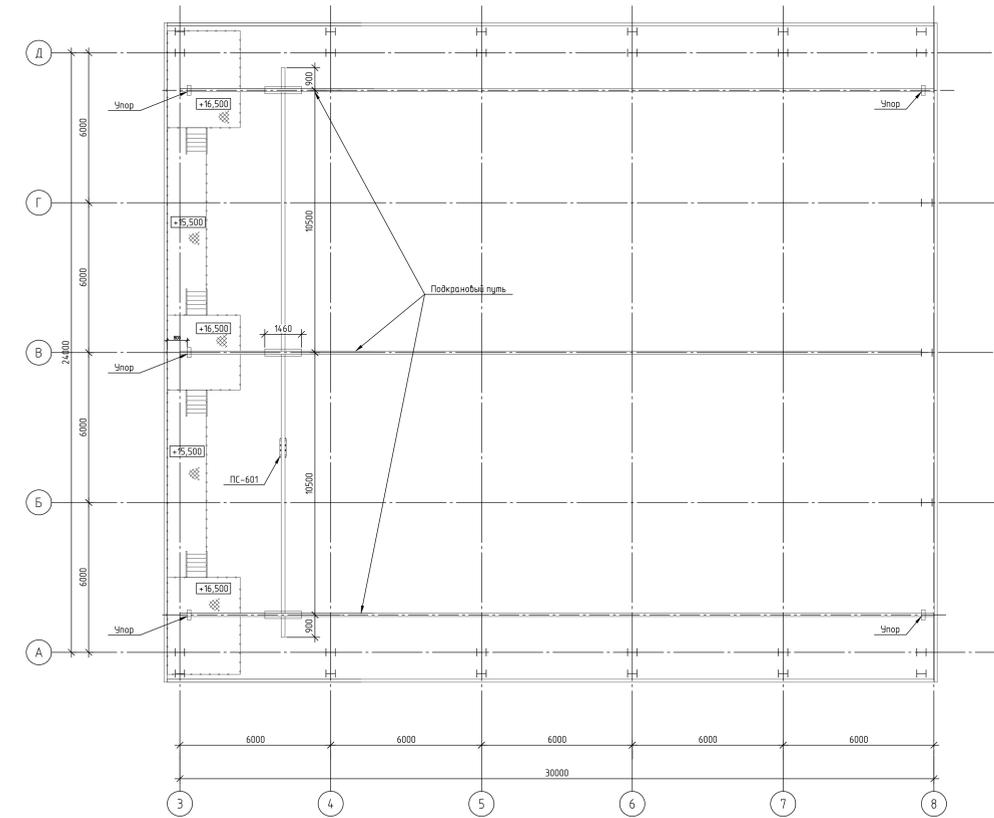
План на отм. 0.000



План на отм. +6.000



План на отм. +15.500



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

Экспликация оборудования					
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса, ед. кж	Примечание
Отделение полимеризации II-0 этап строительства (6)					
P-14, P-15		Реактор синтеза V=7,0 м³, D=2000 мм, H=5743 мм, N=5 кВт	1	11400	2 этап стр.-0а
P-24, P-25		Реактор синтеза V=25,0 м³, D=2400 мм, H=9240 мм, N=45 кВт	1	24200	2 этап стр.-0а
HL-24, HL-25		Насос циркуляции дисперсии полимера Q=25 м³/ч, N=35 м, Рвсаса=4,1 МПа	1	1200*	2 этап стр.-0а
T-24, T-25	630TP-6,3-Б2МВ1-0/25-6-К-2-В	Теплообменник для циркуляции Tm - кожухотрубчатый вертикальный D=630 мм, H=7300 мм	1	6400	2 этап стр.-0а
P-34, P-35		Реактор синтеза V=25,0 м³, D=2400 мм, H=9240 мм, N=45 кВт	1	24200	2 этап стр.-0а
HL-34, HL-35		Насос циркуляции дисперсии полимера Q=25 м³/ч, N=35 м, Рвсаса=4,1 МПа	1	1200*	2 этап стр.-0а
T-34, T-35	630TP-6,3-Б2МВ1-0/25-6-К-2-В	Теплообменник для циркуляции Tm - кожухотрубчатый вертикальный D=630 мм, H=7300 мм	1	6400	2 этап стр.-0а
E-18.2		Емкость промывочной воды V=2 м³	1	630	2 этап стр.-0а
H-18.2		Насос промывочной воды	1	1200*	2 этап стр.-0а
P-48, P-42		Реактор синтеза V=32 м³, D=2800 мм, H=1100 мм, N=7,5 кВт	5	3650	2 этап стр.-0а
T-48, T-42	426TKB-1,6-MB/20-3-1	Теплообменник Tm - кожухотрубчатый с плавящей головкой D=426 мм, H=3930 мм, F=34 м²	5	1230	2 этап стр.-0а
H-32112, H-3212		Насос перекачки дисперсии на нефобережение Q=37,5 м³/час, N=60 м, N=15 кВт	2	-	2 этап стр.-0а
ПК-601		Кран мостовой ручной однобалочный лобовой с вылетом 2/1/2 м, Lпоям=22,8 м, Lпр=10,5-10,5 м	1	2280	2 этап стр.-0а

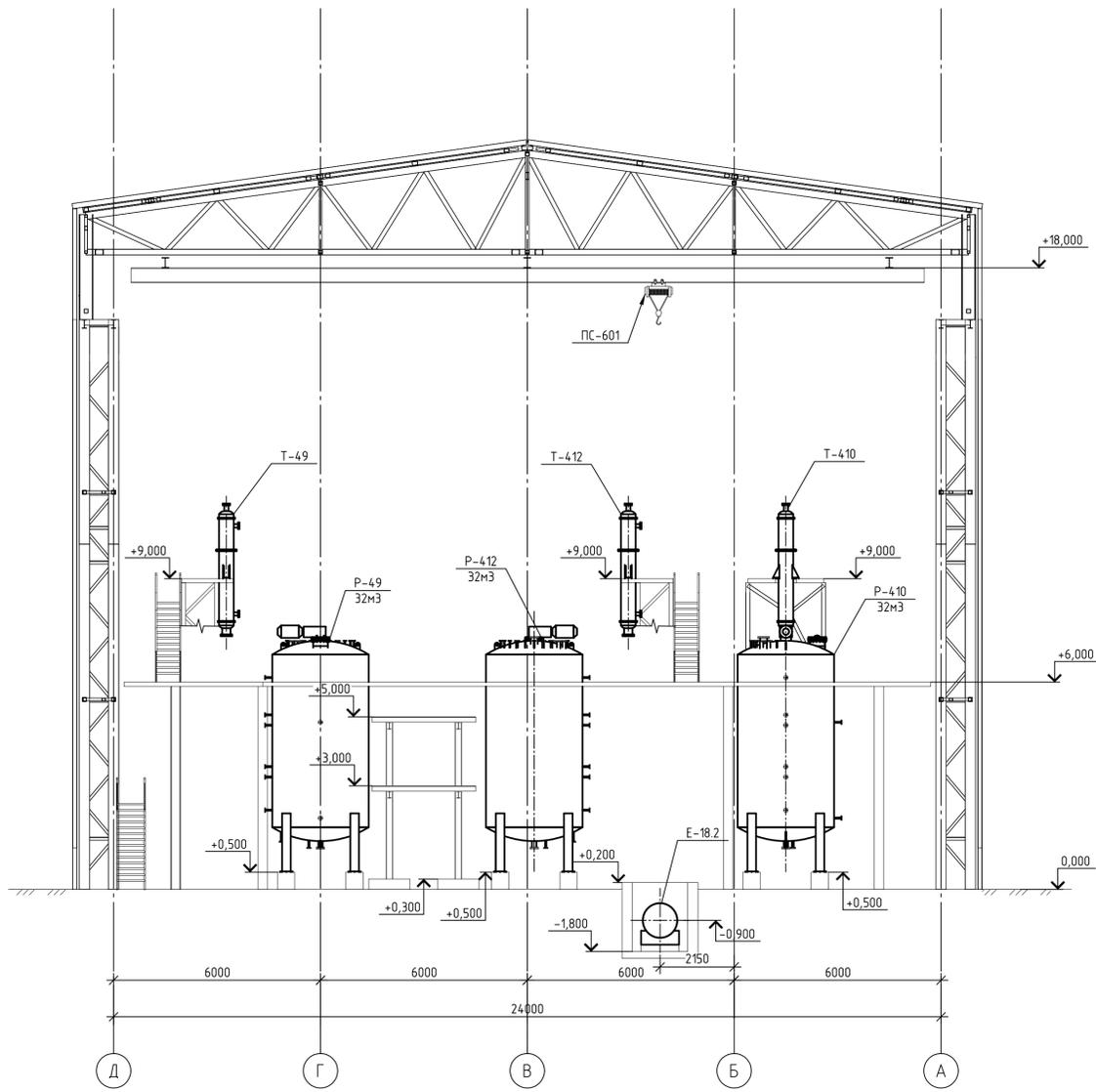
Условные обозначения



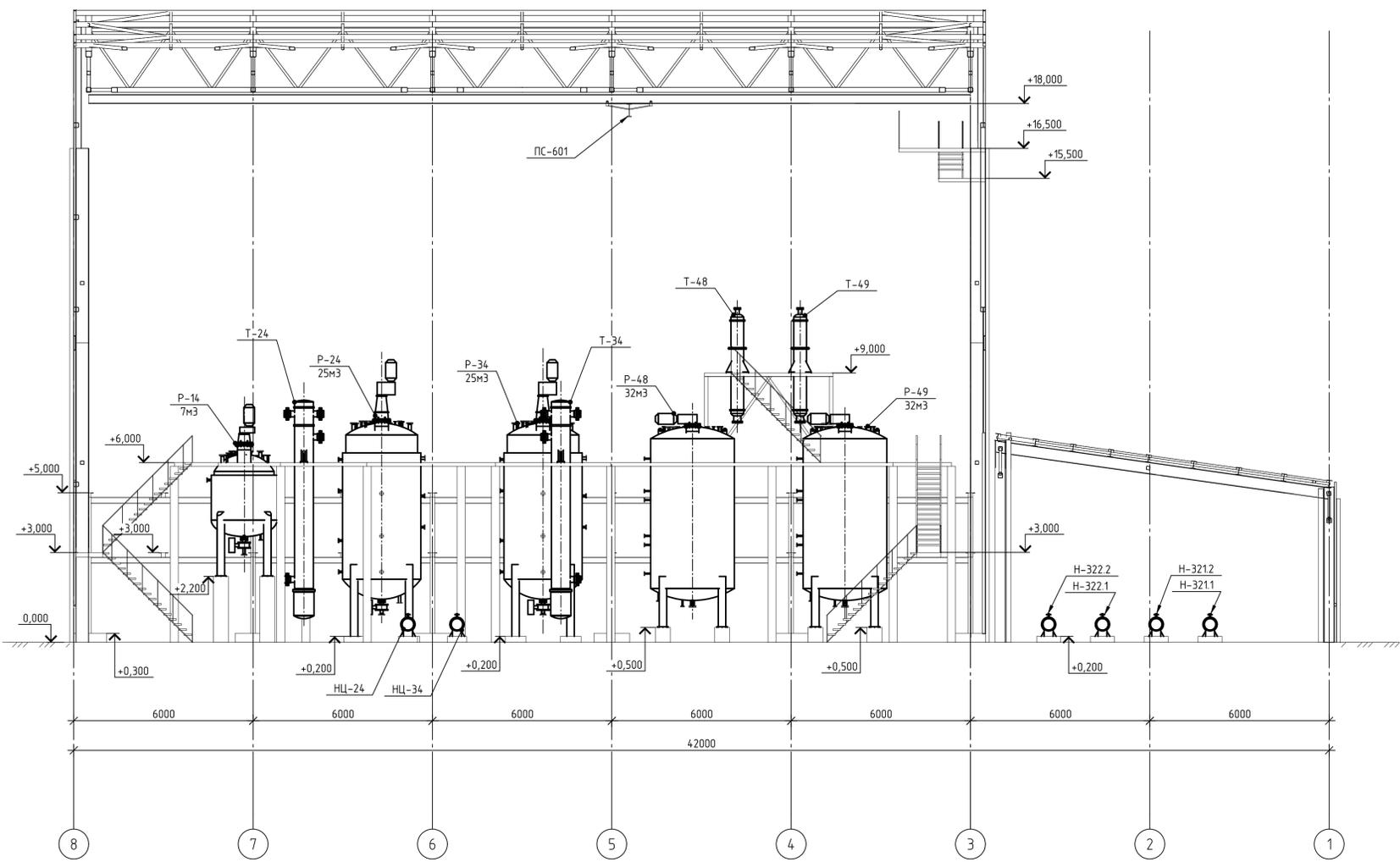
- Примечания:
 1. Строительная часть показана условно.
 2. За относительные отметки 0.000 принята отметка чистого пола, которая соответствует абсолютной отметке 78.00.
 3. Расположение аппаратов будет уточнено после получения РКД.
 4. Расположение и отметки площадок обслуживания будут уточнены при детальном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

ПСИ22060-TR2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Код	Лист	ИЗ	Дата	
Разработчик	Г.Сидельников	30.01.23			
Проверен	В.Авдеев	30.01.23			
Строительство производства РПП			Стадия	Лист	Листов
мощностью 132 000 тонн в год			п	4	
Отделение полимеризации					
II-0 этап строительства					
Планы на отм. 0.000, +6.000, +15.500					

Разрез 1-1(9)



Разрез 2-2 (9)



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

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

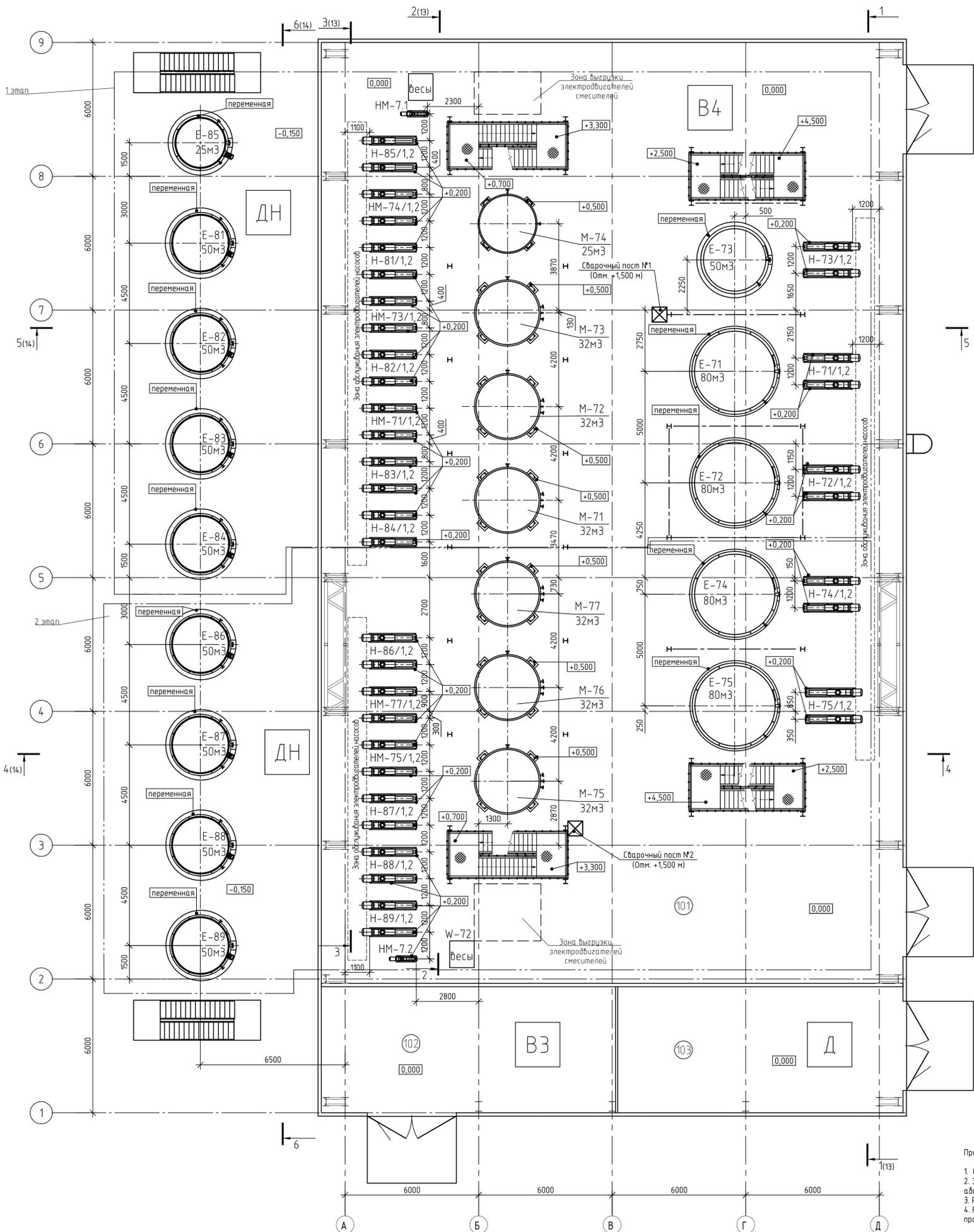
План на отм. 0.000

Экспликация помещений

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

Экспликация оборудования

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



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

ПСИ22060-ТР2.3

ООО "Полипласт Новомосковский"

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

Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год

Отделение модификации.

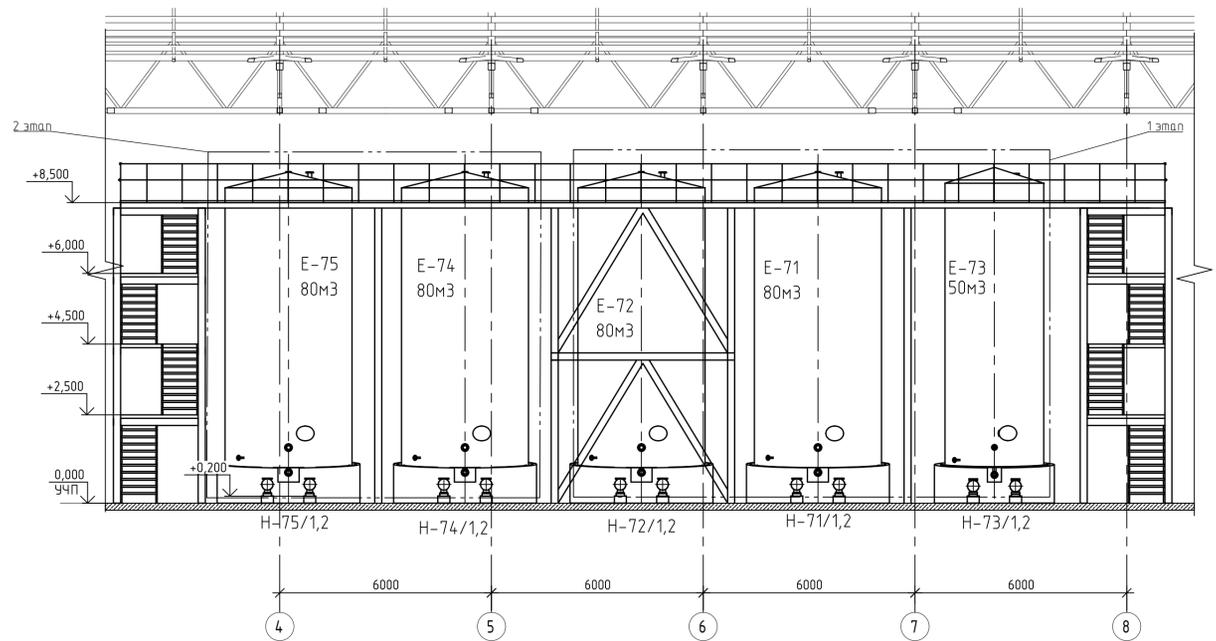
План на отм. 0.000

ПСИ

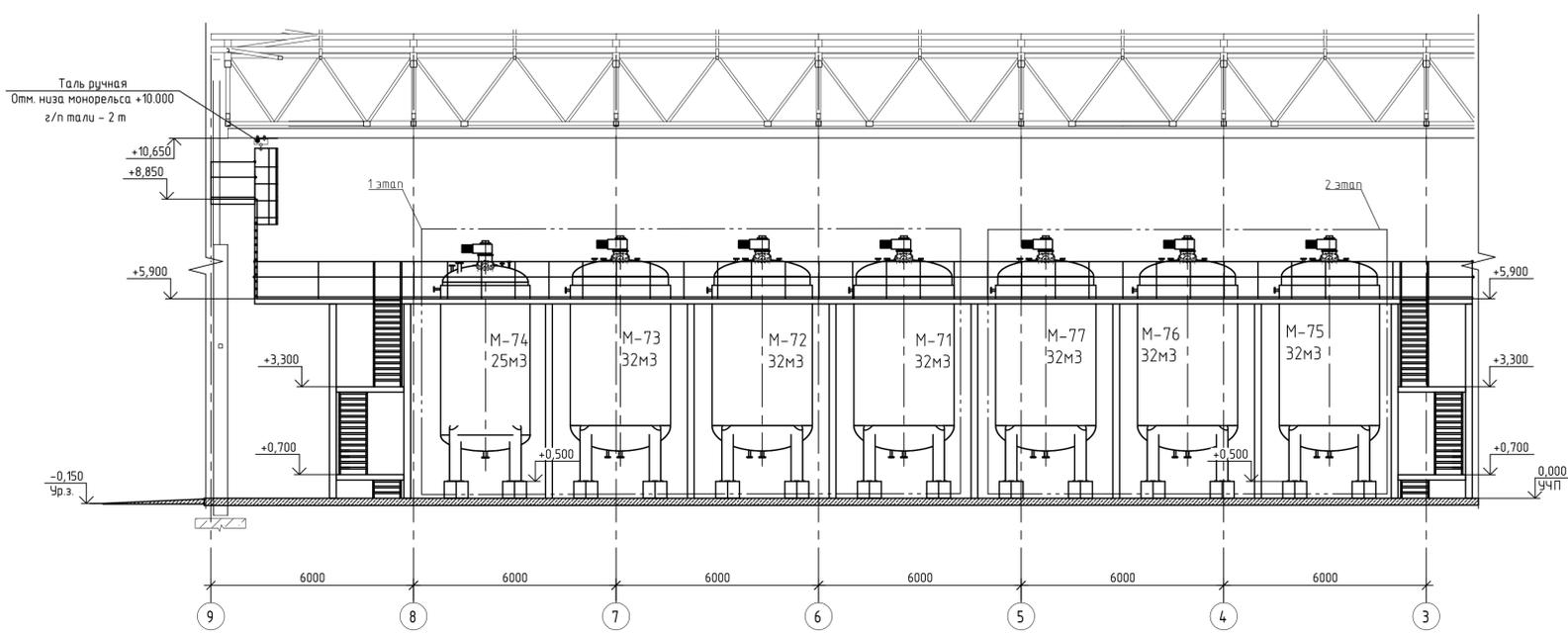
Формат А1

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

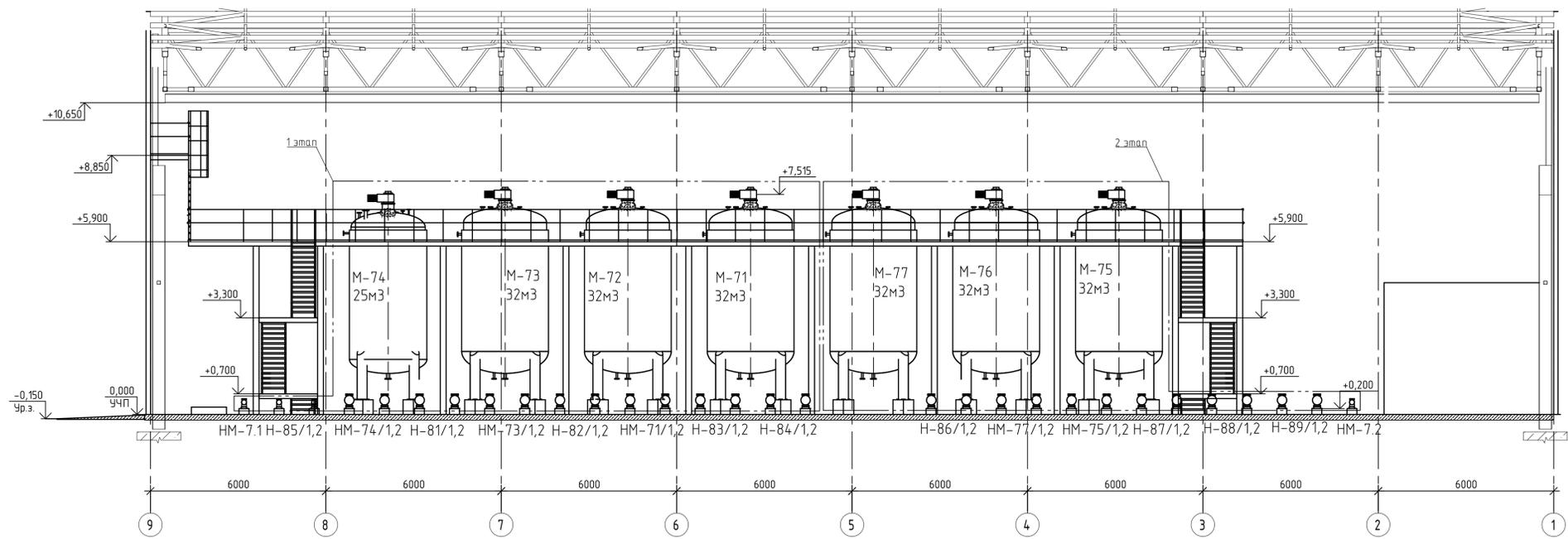
Разрез 1-1 (11)



Разрез 2-2 (11)

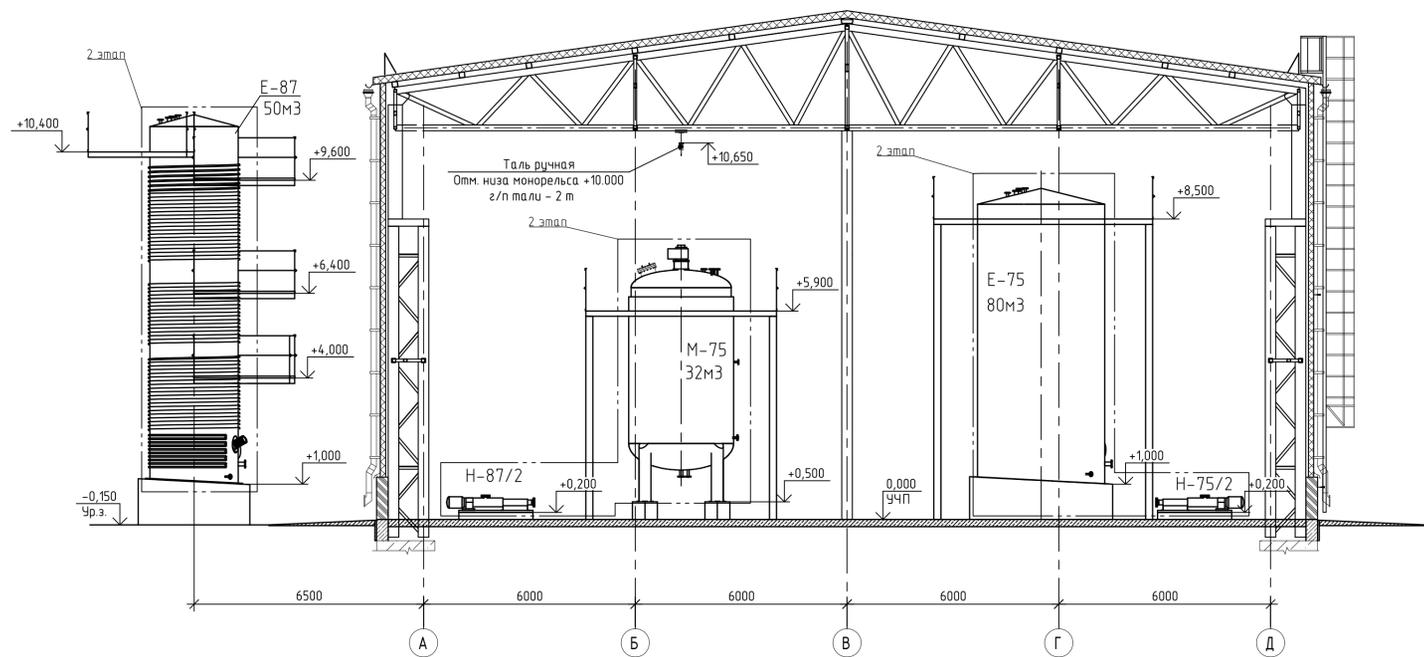


Разрез 3-3 (11)

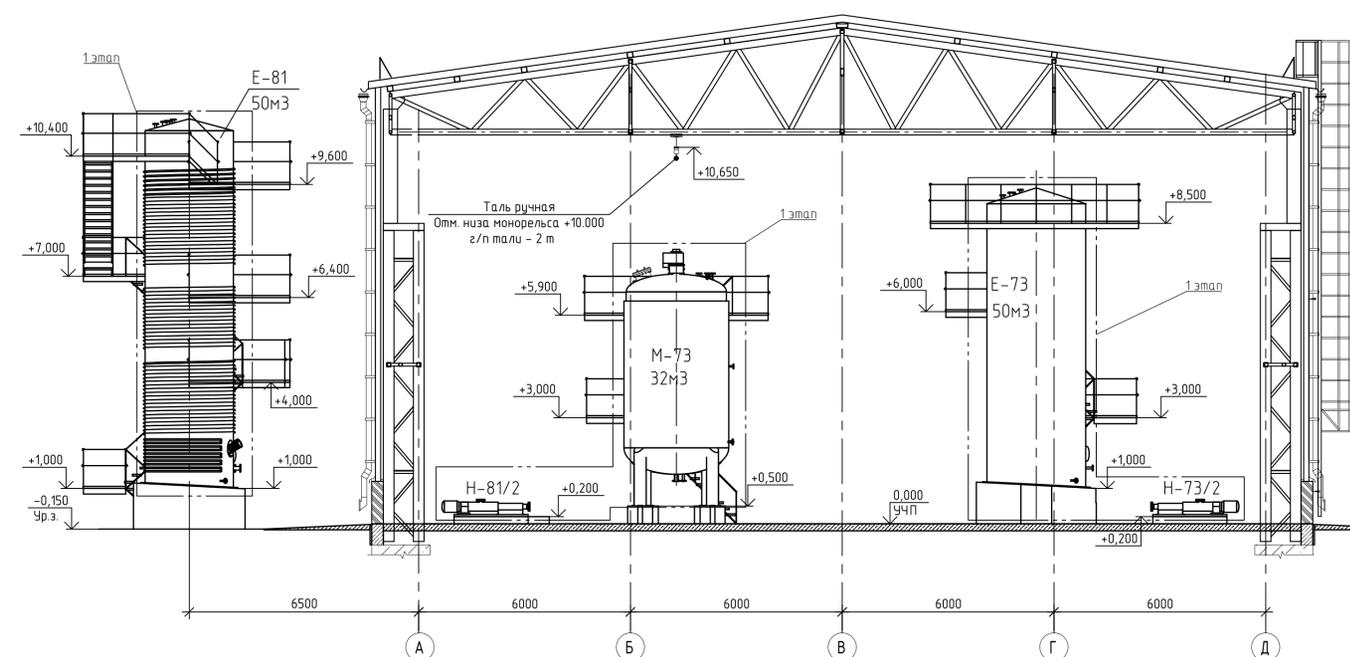


						ПСИ22060-ТР.2.3			
						ООО "Полипласт Новомосковск"			
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год	Стадия	Лист	Листов
							П	13	
							Отделение модификации.		
Н.контр.		Деброва			30.01.23	Разрезы 1-1, 2-2, 3-3			
Нач. отд.		Асаула			30.01.23				

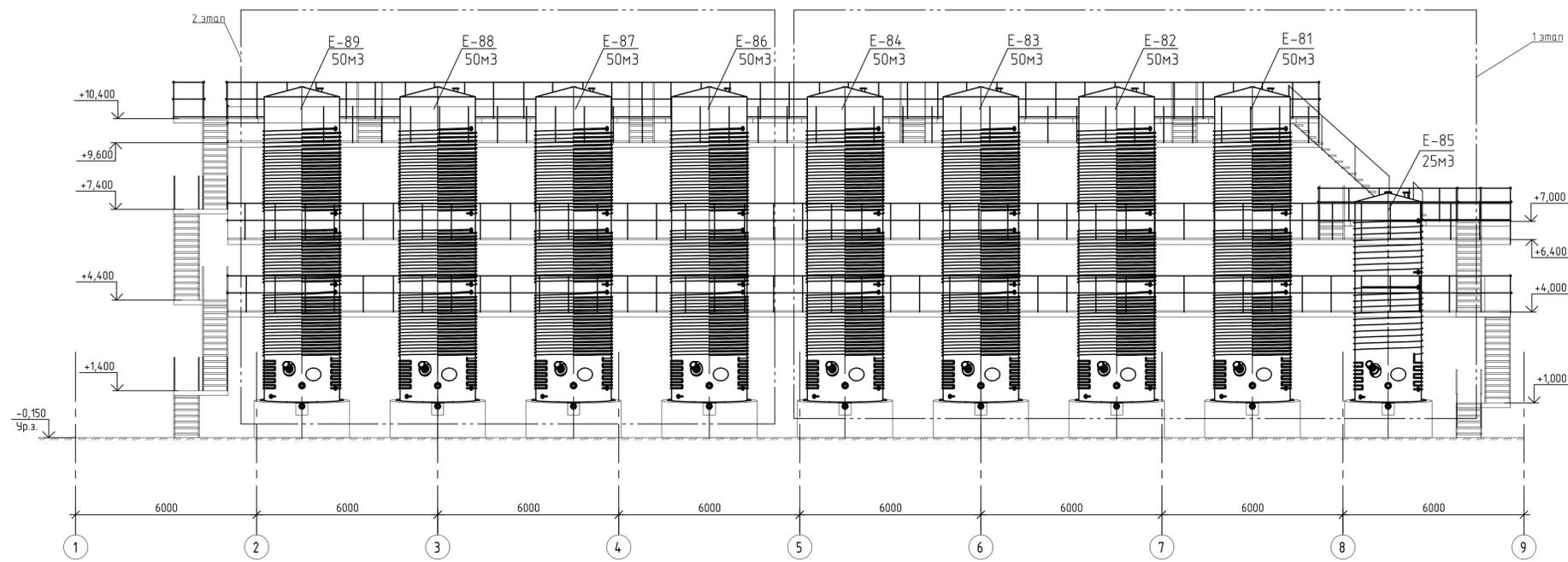
Разрез 4-4 (11)



Разрез 5-5 (11)



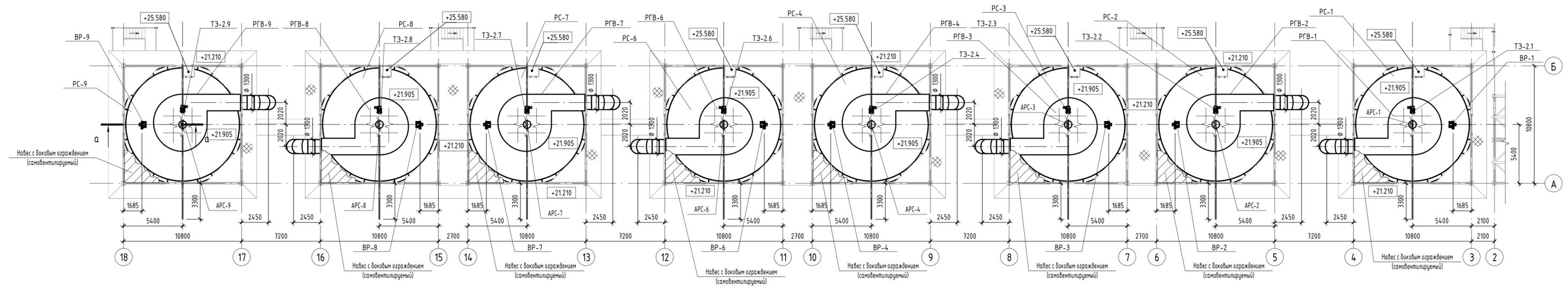
Разрез 6-6 (11)



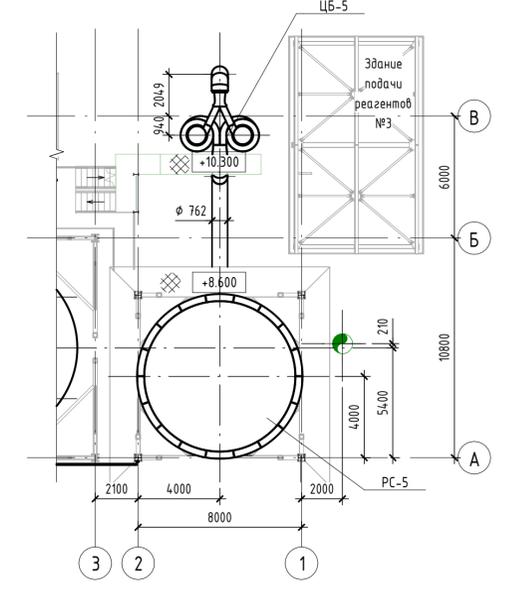
ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Житкова				30.01.23
Проверил	Деврова				30.01.23
Н.контр.	Деврова				30.01.23
Нач. отд.	Асаула				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год			Стадия	Лист	Листов
			П	14	
Отделение модификации. Разрезы 4-4, 5-5, 6-6					
Формат А1					

Имя и фамилия
Подпись
Дата

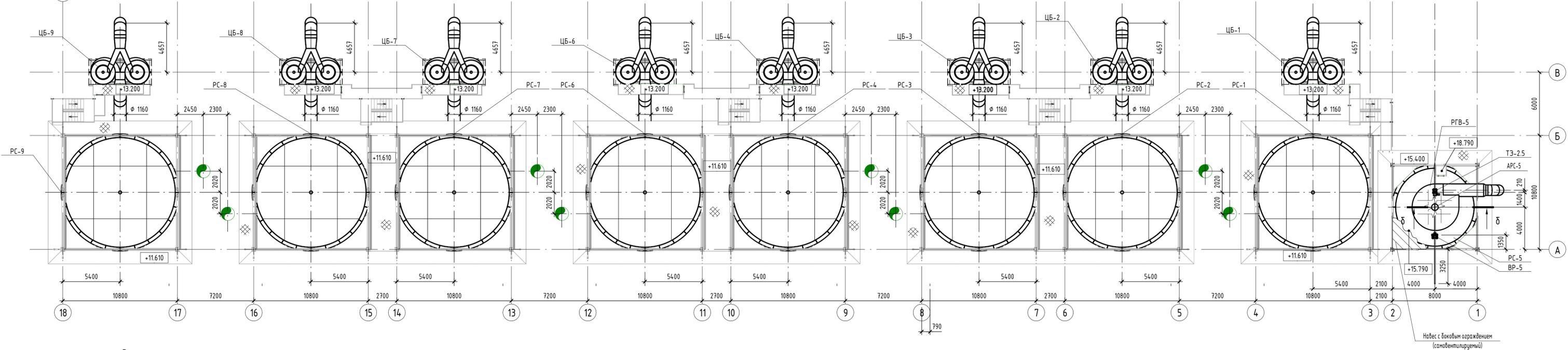
План на отм. +21.210, +21.580, +21.905



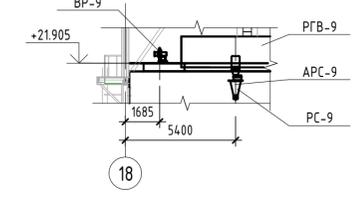
План на отм. +8.600, +10.300



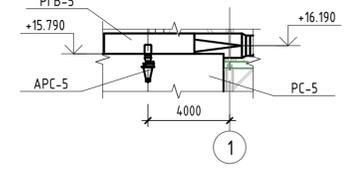
План на отм. +11.610, +13.200, +15.400, +15.790, +18.790



Разрез а-а



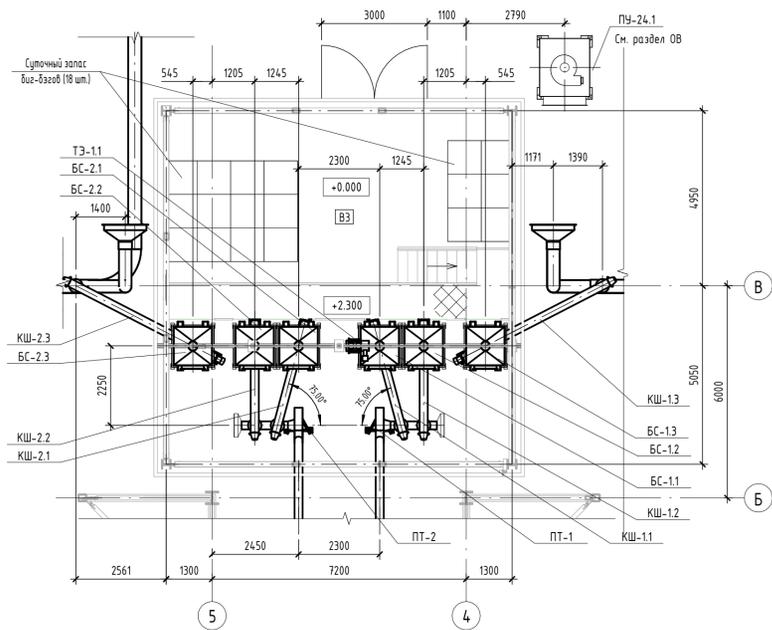
Разрез б-б



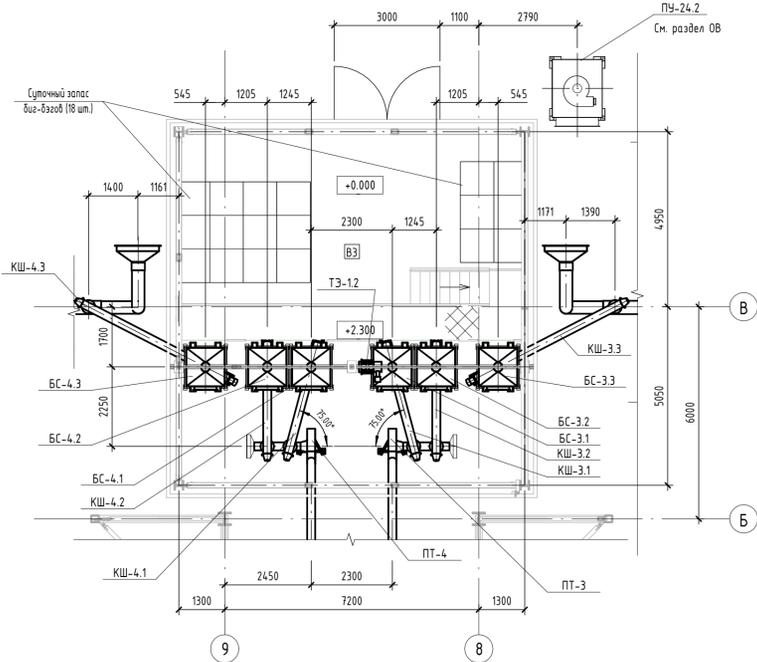
ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№вок.	Подп.	Дата
Разработал	Шевченко	30.01.23			
Проверил	Мазяк	30.01.23			
Н. контр.	Мазяк	30.01.23			
Нач. отд.	Чупин	30.01.23			
Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год			Стация	Лист	Листов
Отделение сушки РПП.			П	16	
Планы на отм. +8.600, +10.300, +11.610, +13.200, +15.400, +15.790, +18.790, +21.210, +21.580, +21.905			 Формат А3х3		

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

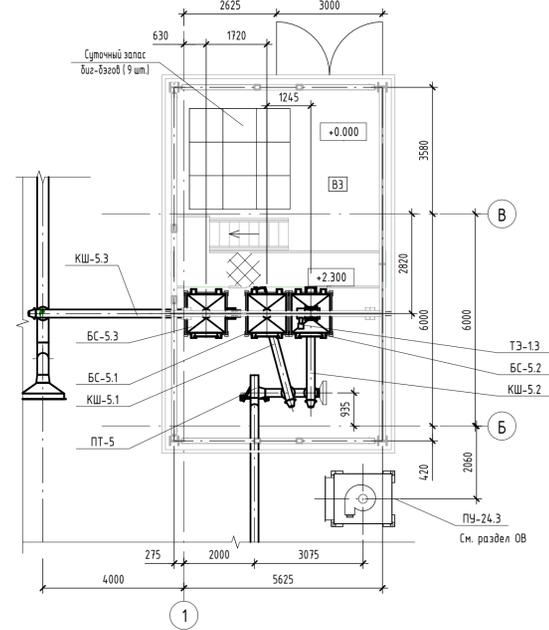
План здания подачи реагентов №1



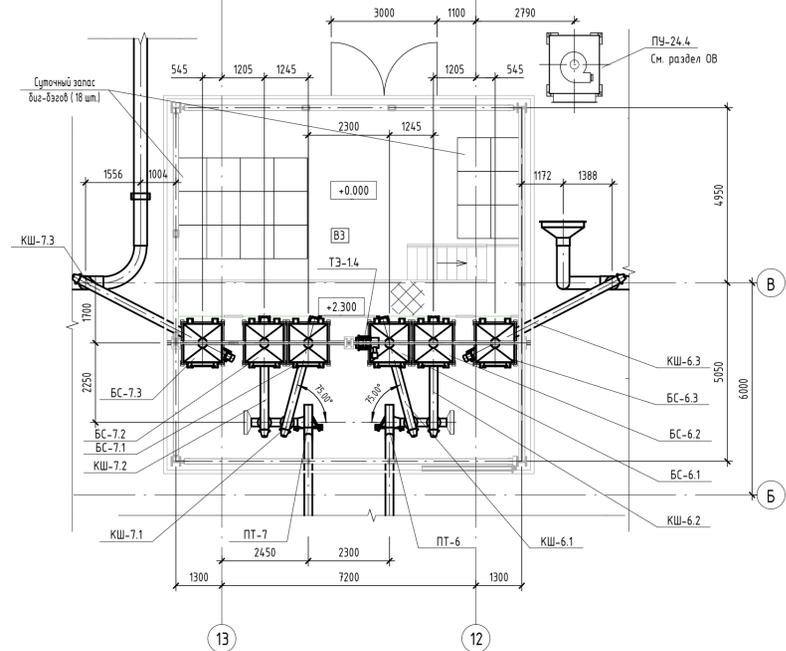
План здания подачи реагентов №2



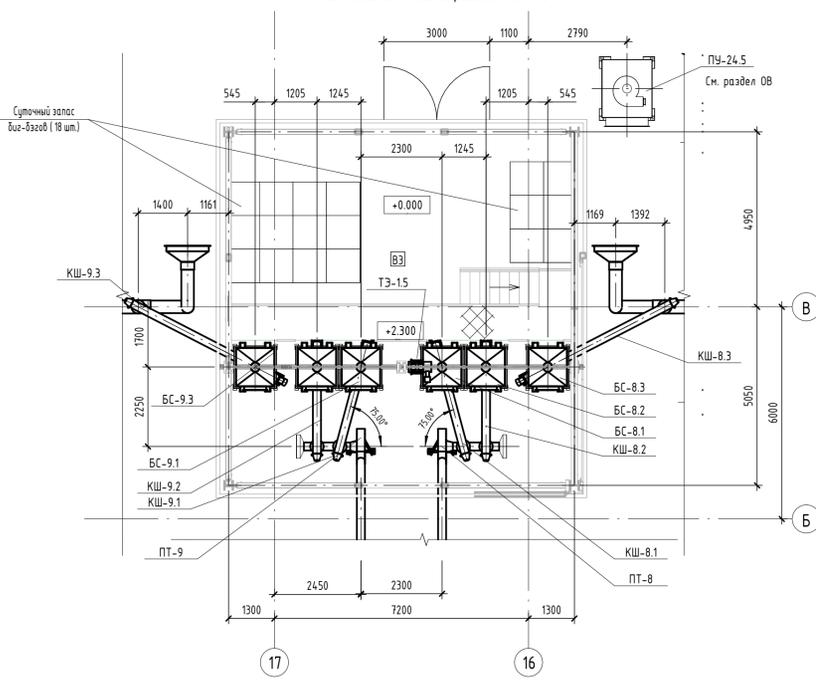
План здания подачи реагентов №3



План здания подачи реагентов №4



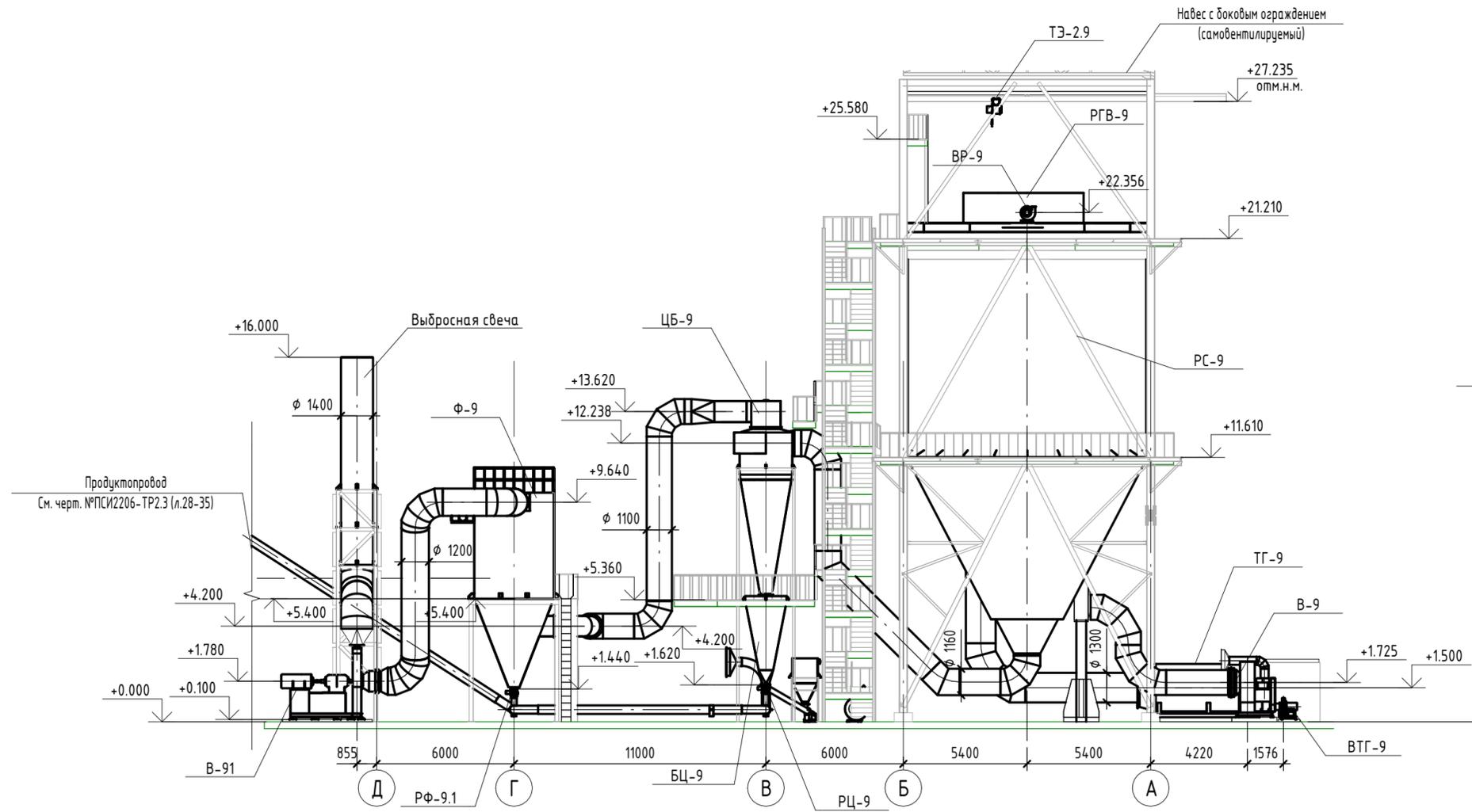
План здания подачи реагентов №5



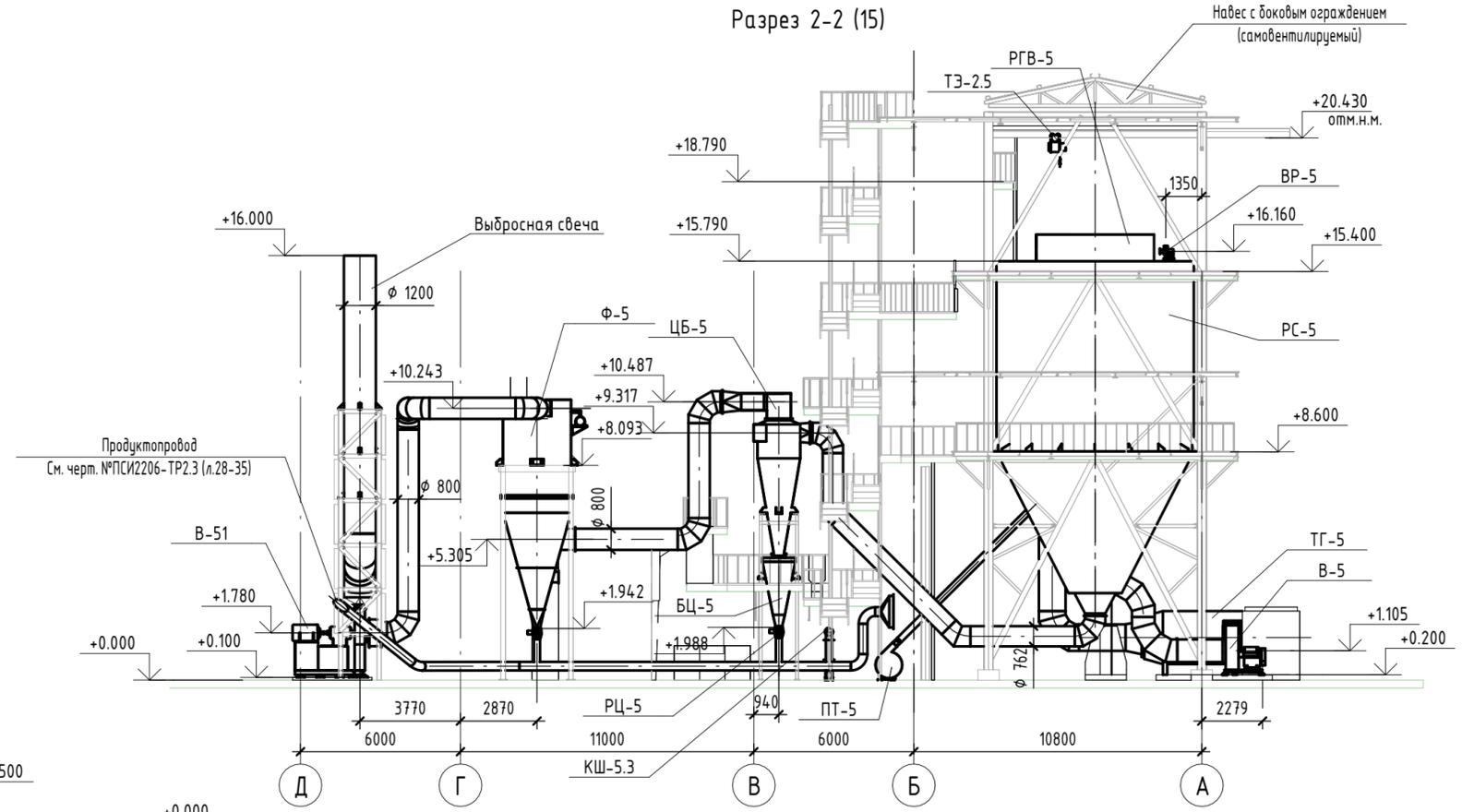
Изм.	Калуч	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Шевченко				30.01.23
Проверил	Мазжик				30.01.23
Н. контр.	Мазжик				30.01.23
Нач. отд.	Чулпан				30.01.23

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

Разрез 1-1 (15)



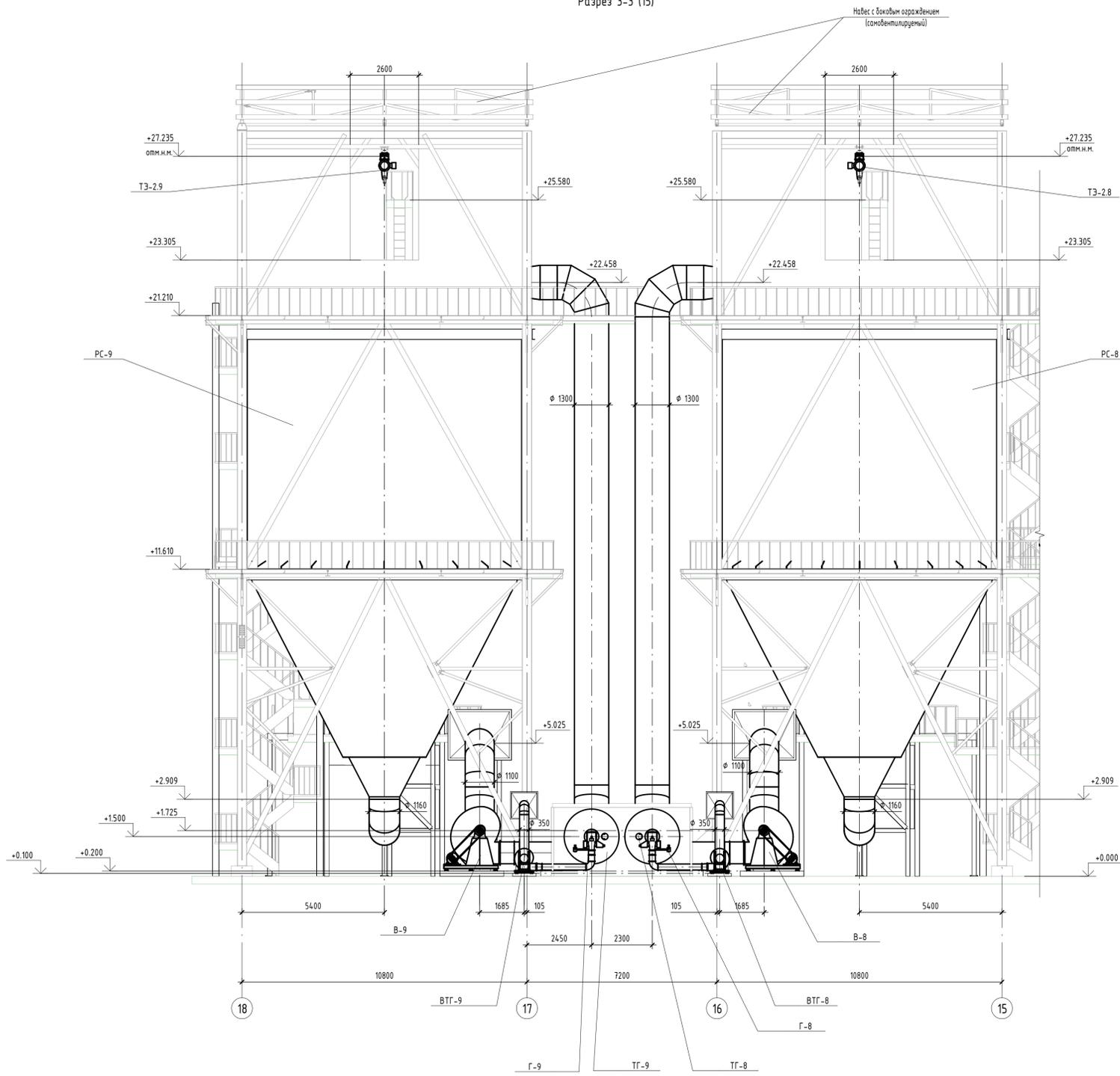
Разрез 2-2 (15)



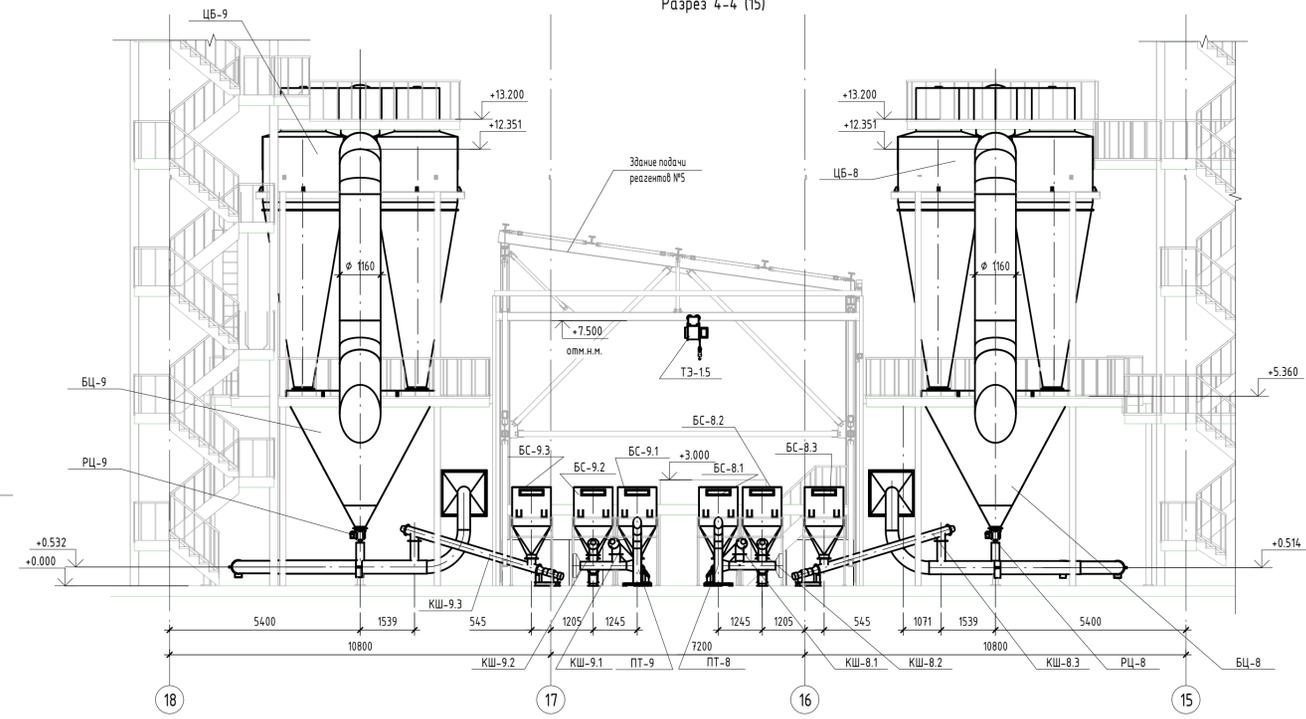
Инв. № подл.
Подп. и дата
Взам. инв. №

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

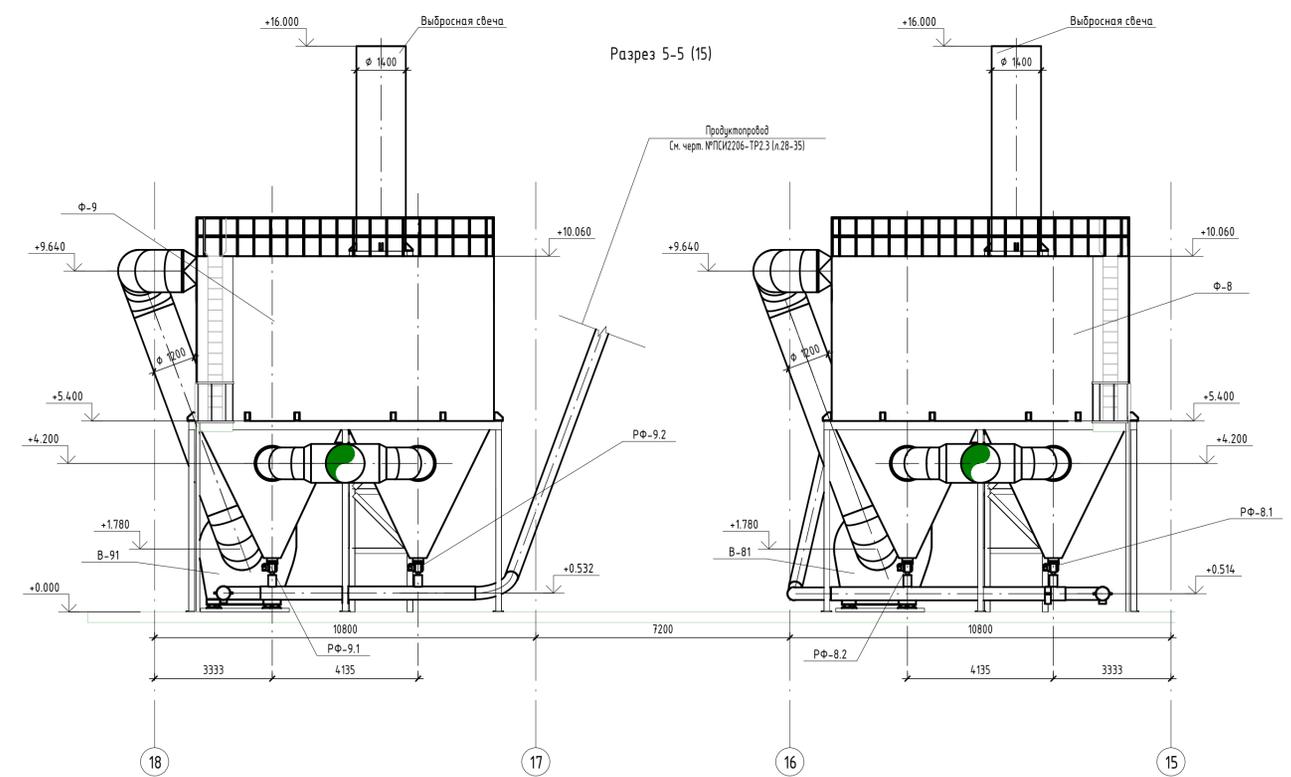
Разрез 3-3 (15)



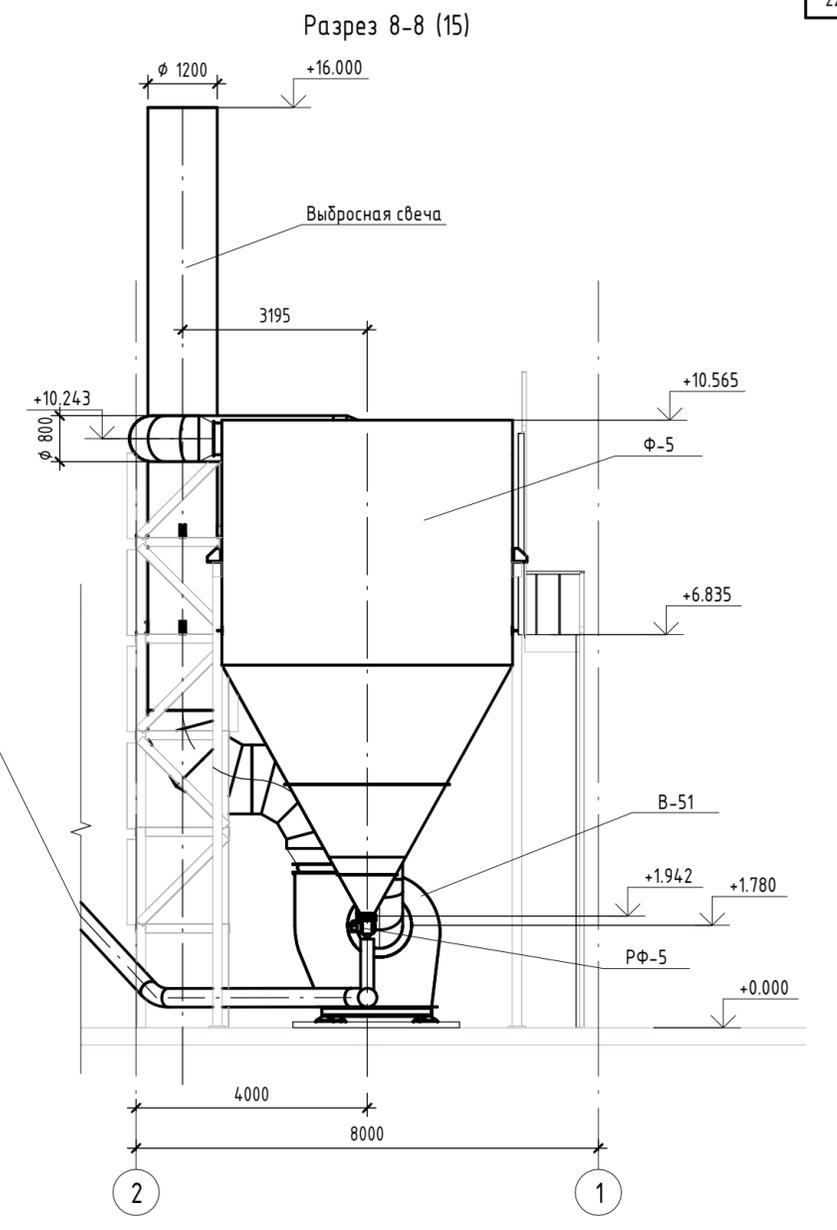
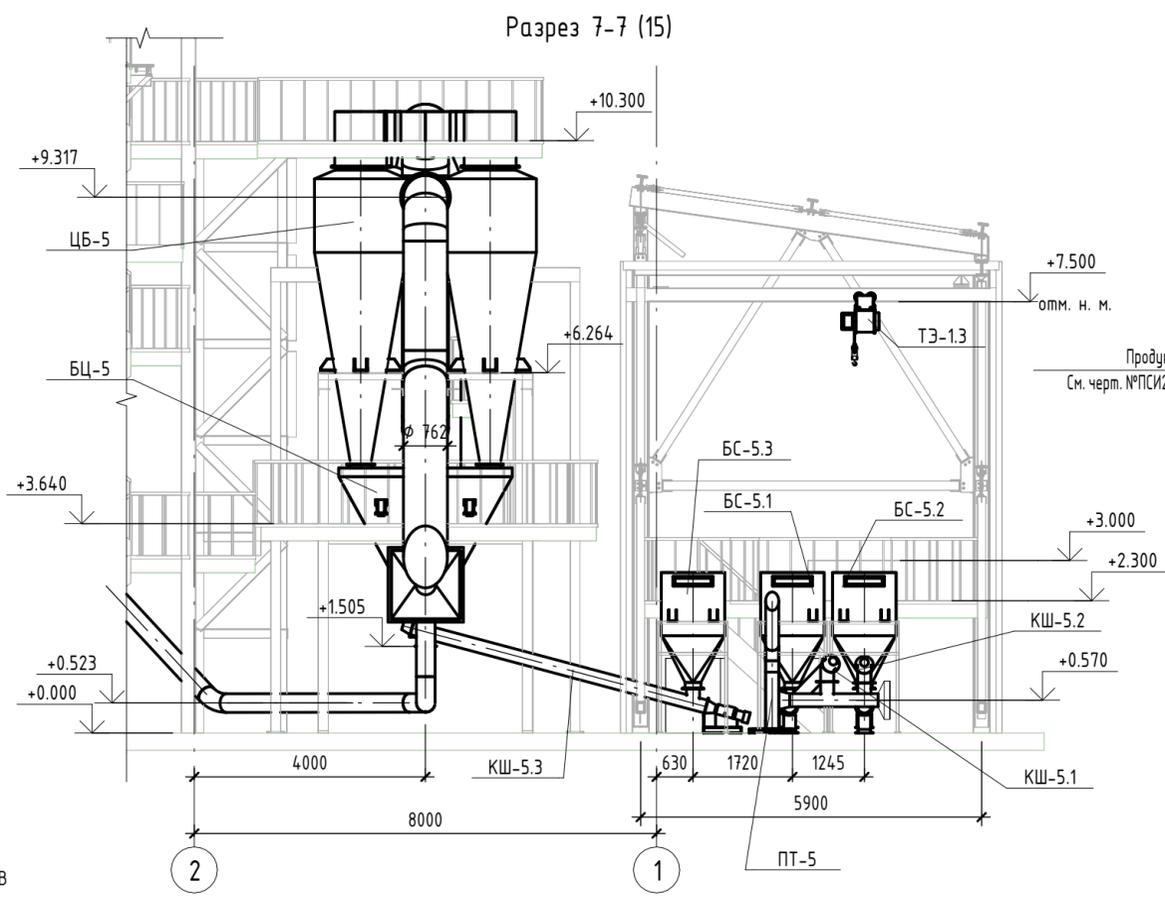
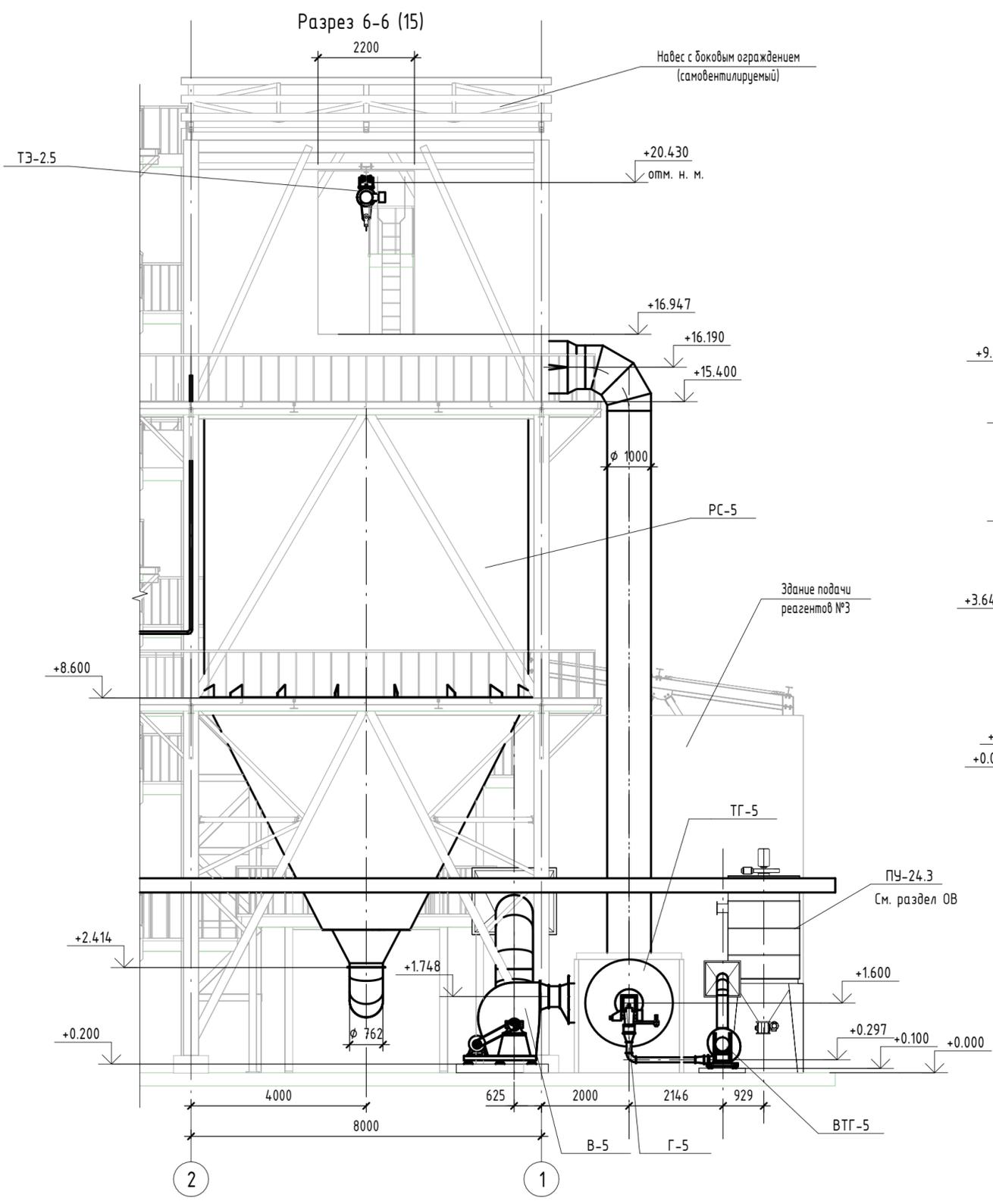
Разрез 4-4 (15)



Разрез 5-5 (15)



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

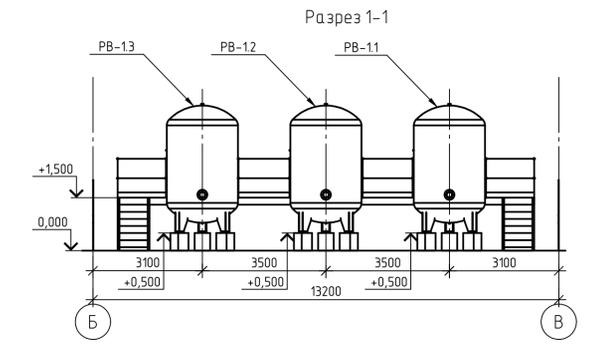
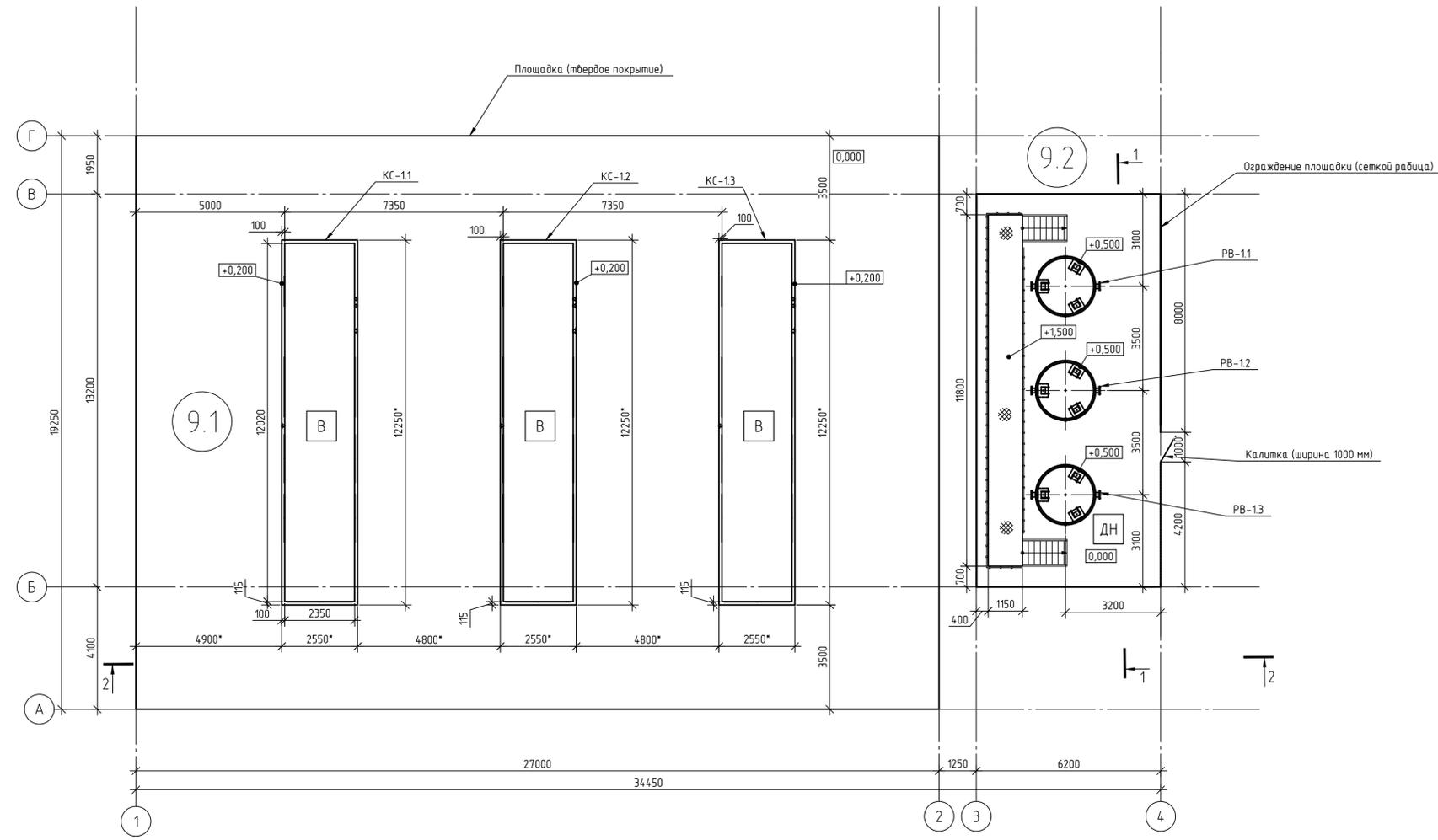


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №

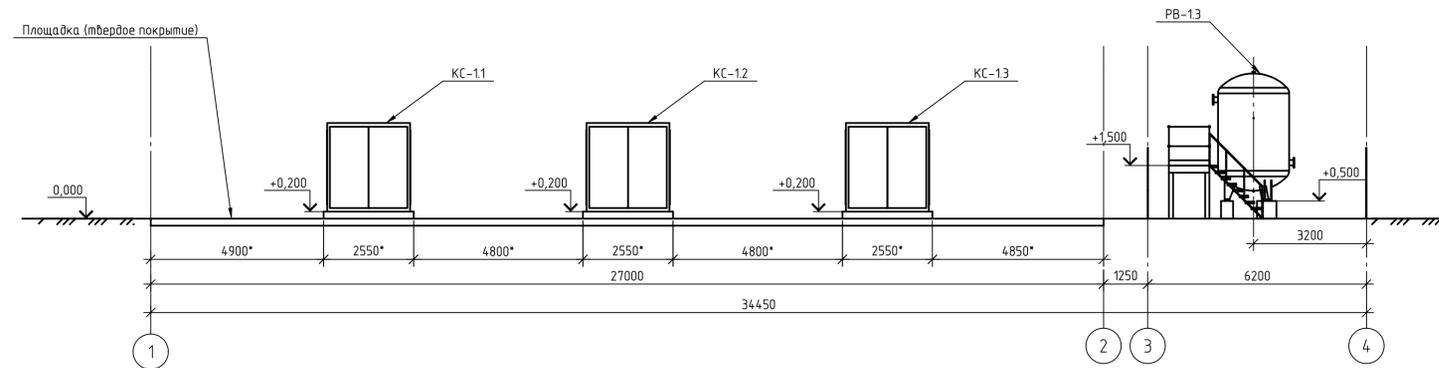
ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Шевченко				30.01.23
Проверил	Мазюк				30.01.23
Н. контр.	Мазюк				30.01.23
Нач. отд.	Чупин				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год				Стадия	Лист
Отделение сушки РПП. Разрезы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

Экспликация оборудования

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



Разрез 2-2



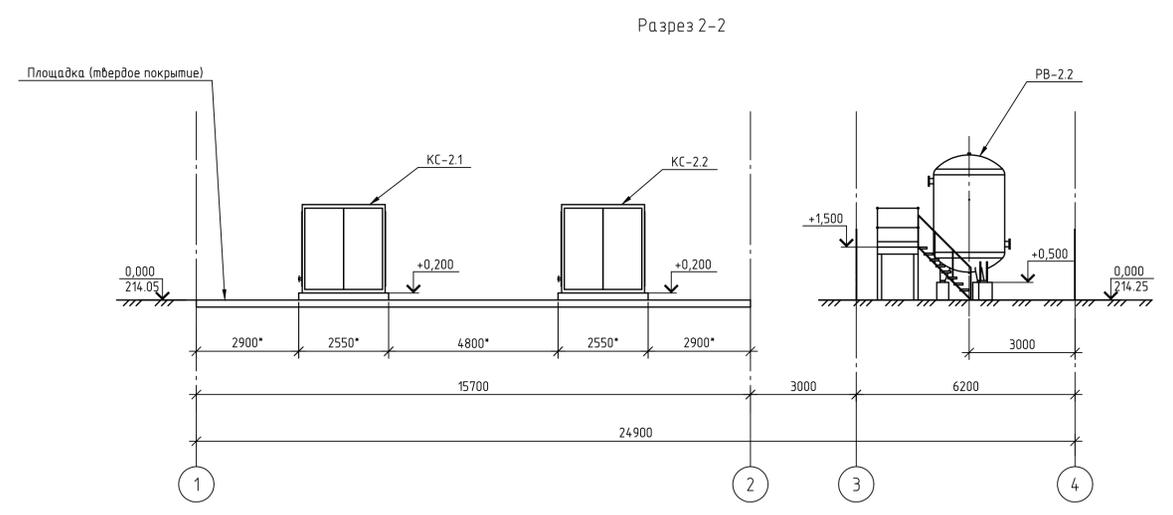
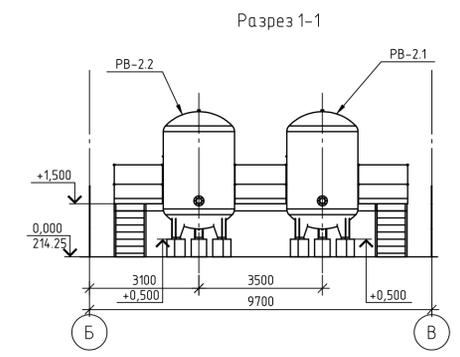
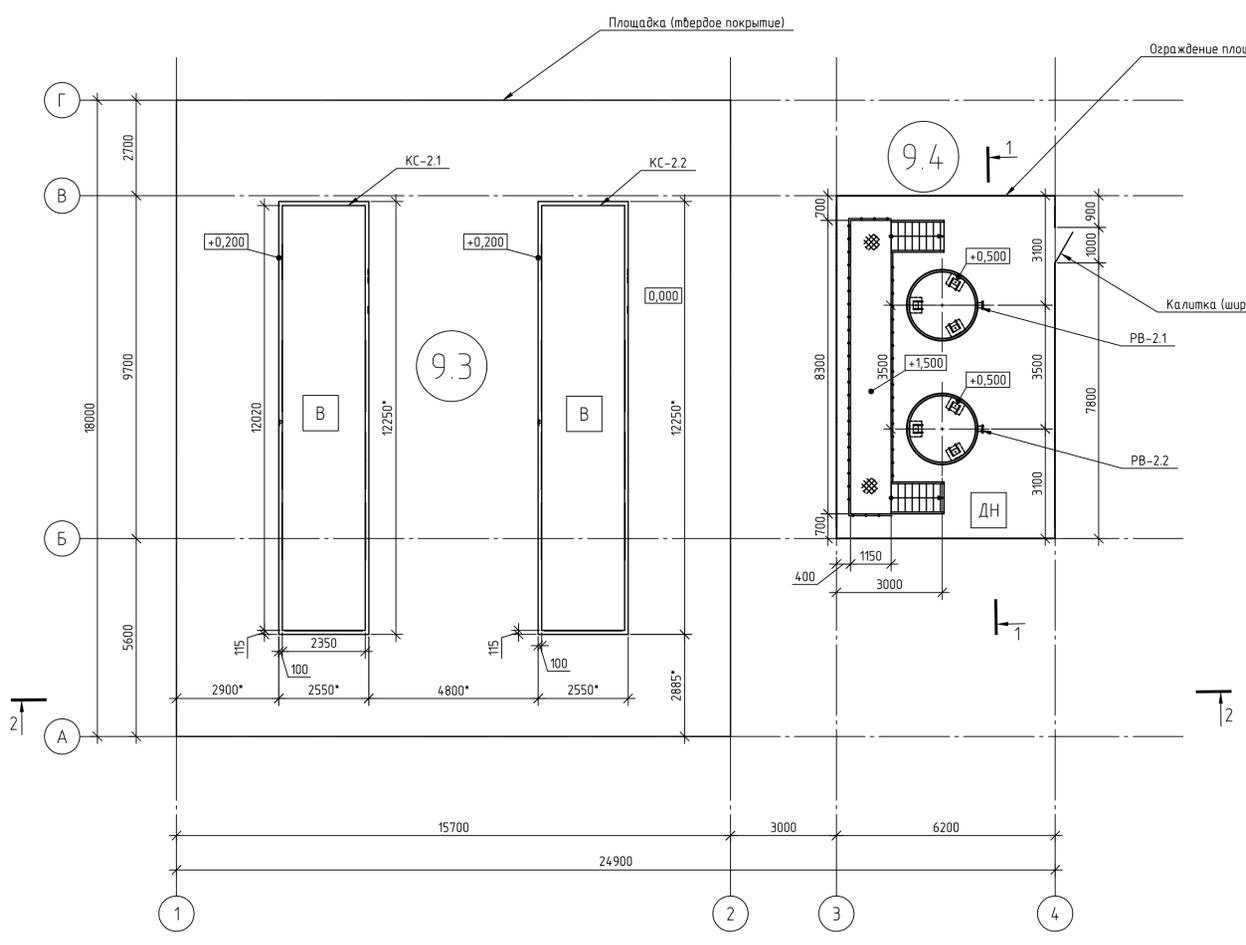
- Примечания:
1. Строительная часть показана условно.
 2. За относительную отметку 0,000 принята отметка земли.
 3. Расположение штуцеров будет уточнено после получения РКД.
 4. Расположение и отметки площадок обслуживания будут уточнены при детальном проектировании.

ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новосибирск"					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Головин				30.01.23
Проверил	Деврова				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год				Стадия	Лист / Листов
				П	21
Н.контр.	Деврова				30.01.23
Нач. отд.	Асаула				30.01.23
Компрессорная станция сжатого воздуха 1-й этап строительства				Площадка ресиверов сжатого воздуха 1-й этап строительства	
План на отм. 0,000. Разрезы 1-1, 2-2					

Имя и фамилия
Подп. и дата
Взвеш. шиф. №

Экспликация оборудования

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



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

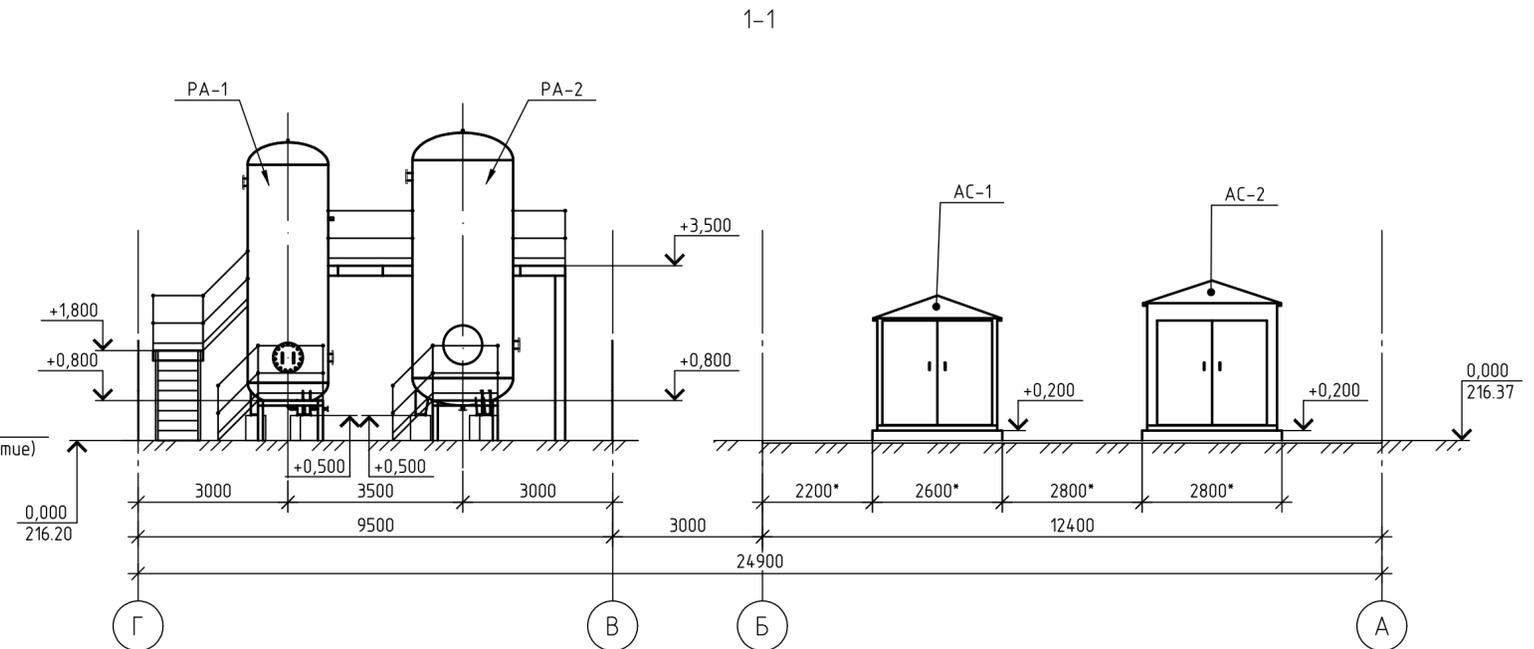
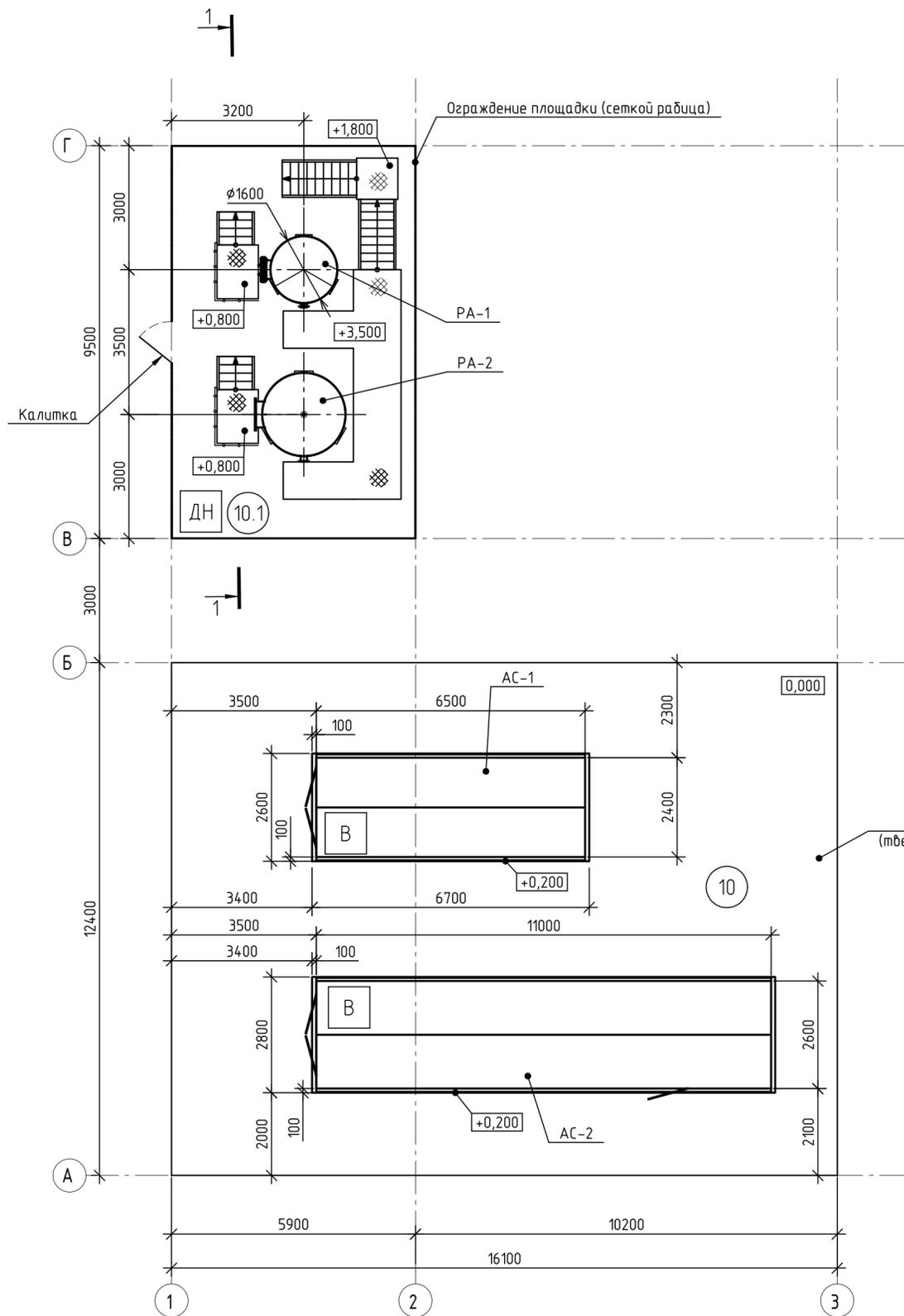
ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол. чз.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Головин				30.01.23
Проверил	Деврова				30.01.23
Н.контр.	Деврова				30.01.23
Нач. отд.	Асаула				30.01.23
				Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год	
				Стадия	Лист
				П	22
	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

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

Экспликация оборудования

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

План на отм. 0,000



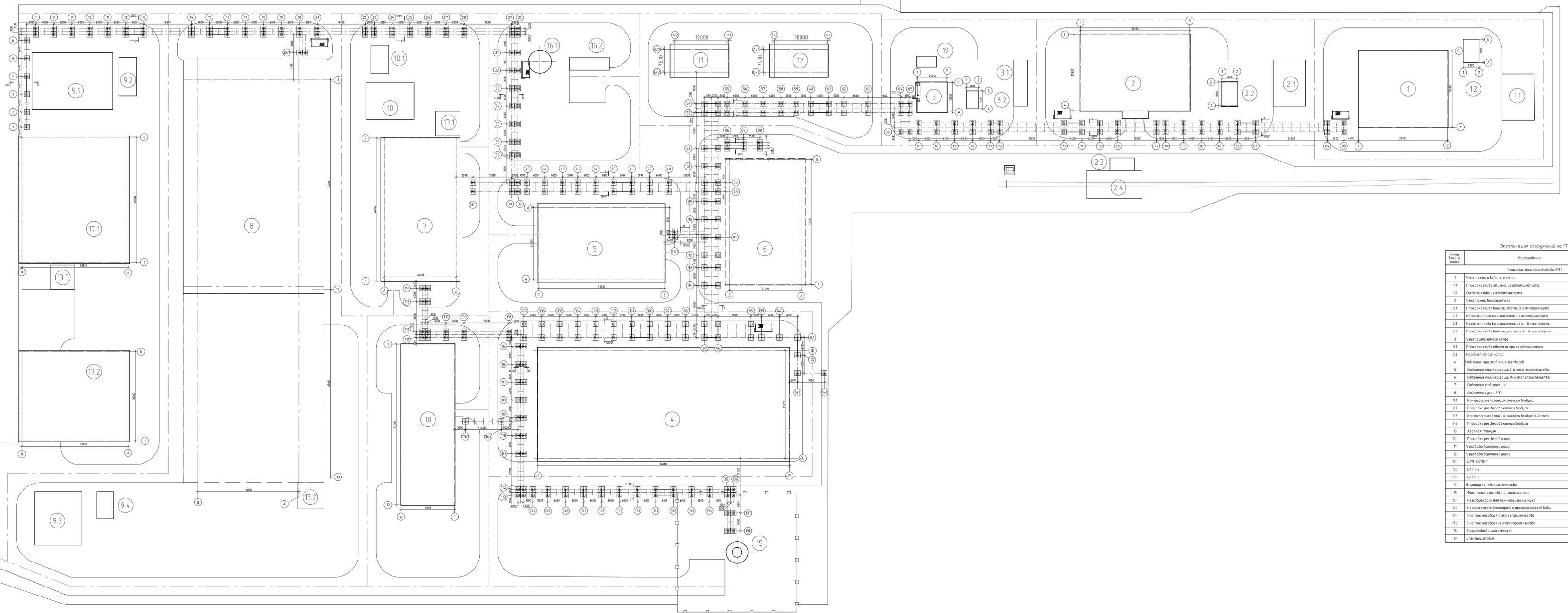
Примечания:

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

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



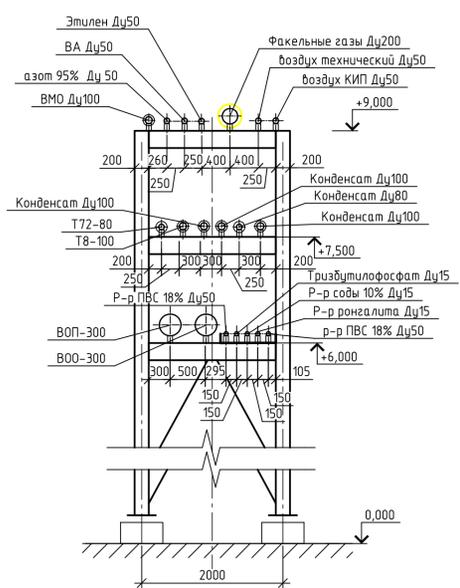
Инф. № подл.	
Подп. и дата	
Взам. инф. №	



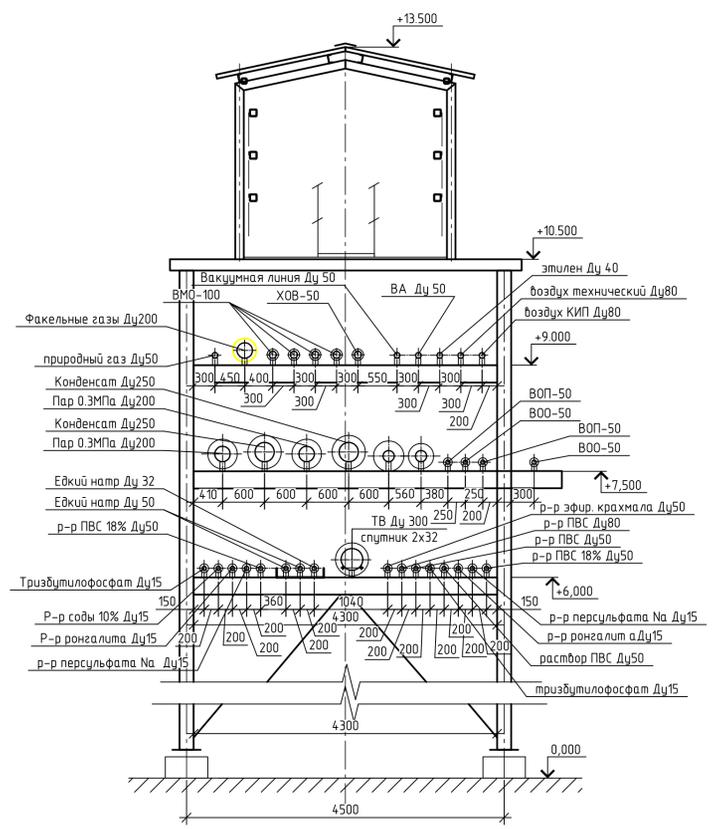
Экспликация сооружений на ГП

номер этажа на планах	наименование	Примечание
Площадь цеха производства РПТ		
1	Узел приема и выдачи этилена	I этап стр.-ва
11	Площадь склада этилена из аммиака	I этап стр.-ва
12	Система склада из аммиака	I этап стр.-ва
2	Узел приема выхлопных газов	I этап/ II этап стр.-ва
21	Площадь склада выхлопных газов из аммиака	I этап стр.-ва
22	Насосная станция выхлопных газов из аммиака	I этап/ II этап стр.-ва
23	Насосная станция выхлопных газов из м.-в. паров	I этап/ II этап стр.-ва
24	Площадь склада выхлопных газов из м.-в. паров	I этап стр.-ва
3	Узел приема газового сырья	I этап стр.-ва
31	Площадь склада газового сырья из аммиака	I этап стр.-ва
32	Насосная станция газового сырья	I этап стр.-ва
4	Область приготовления сырья	I этап стр.-ва
5	Область полимеризации I-й этап строительства	I этап стр.-ва
6	Область полимеризации II-й этап строительства	II этап стр.-ва
7	Область модификации	I этап стр.-ва
8	Область сушки РПТ	I этап стр.-ва
91	Компрессорная станция скважного воздуха	I этап стр.-ва
92	Площадь ресивер скважного воздуха	I этап стр.-ва
93	Компрессорная станция скважного воздуха II-й этап	II этап стр.-ва
94	Площадь ресивер скважного воздуха	II этап стр.-ва
10	Азотная станция	I этап стр.-ва
101	Площадь ресивер азота	I этап стр.-ва
11	Узел водоборозного шлама	I этап стр.-ва
12	Узел водоборозного шлама	II этап стр.-ва
13.1	ЦРП, БКТП-1	I этап стр.-ва
13.2	БКТП-2	I этап стр.-ва
13.3	БКТП-3	I этап стр.-ва
14	Выдувательные емкости	I этап стр.-ва
15	Ячейки установки закрытого типа	I этап стр.-ва
16.1	Резервуар воды для технологического цикла	I этап стр.-ва
16.2	Насосная станция подготовки и технической воды	I этап стр.-ва
17.1	Узелок воздуха II-й этап строительства	I этап стр.-ва
17.2	Узелок воздуха II-й этап строительства	II этап стр.-ва
18	Производственный комплекс	I этап стр.-ва
19	Электростанция	I этап стр.-ва

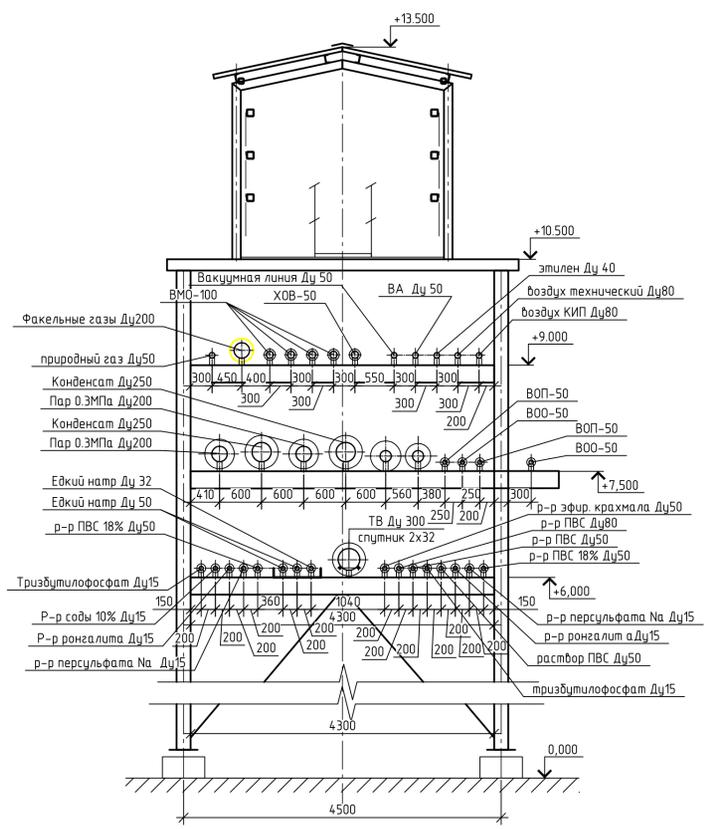
Разрез 10-10(24)



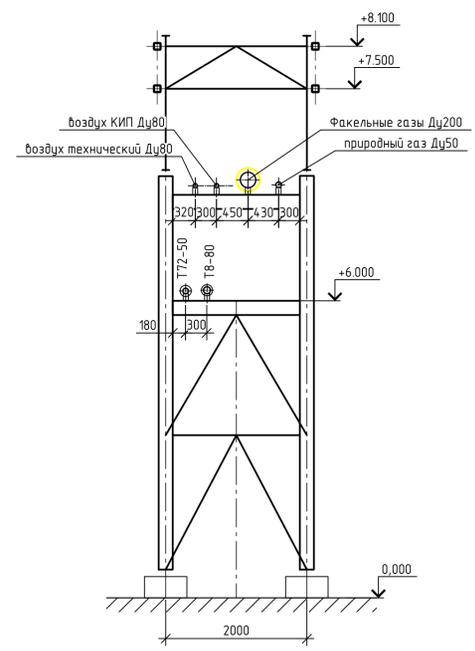
Разрез 11-11(24)



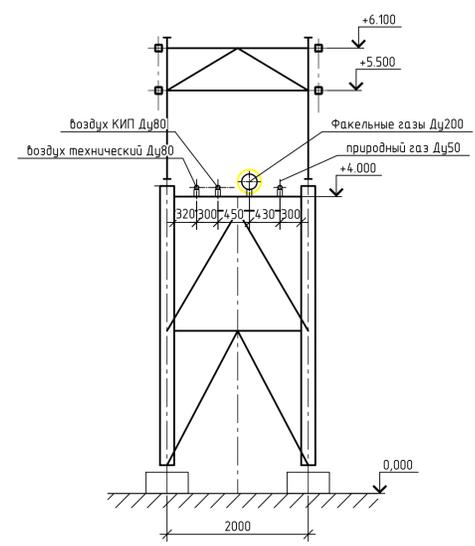
Разрез 12-12(24)



Разрез 13-13(24)



Разрез 14-14(24)

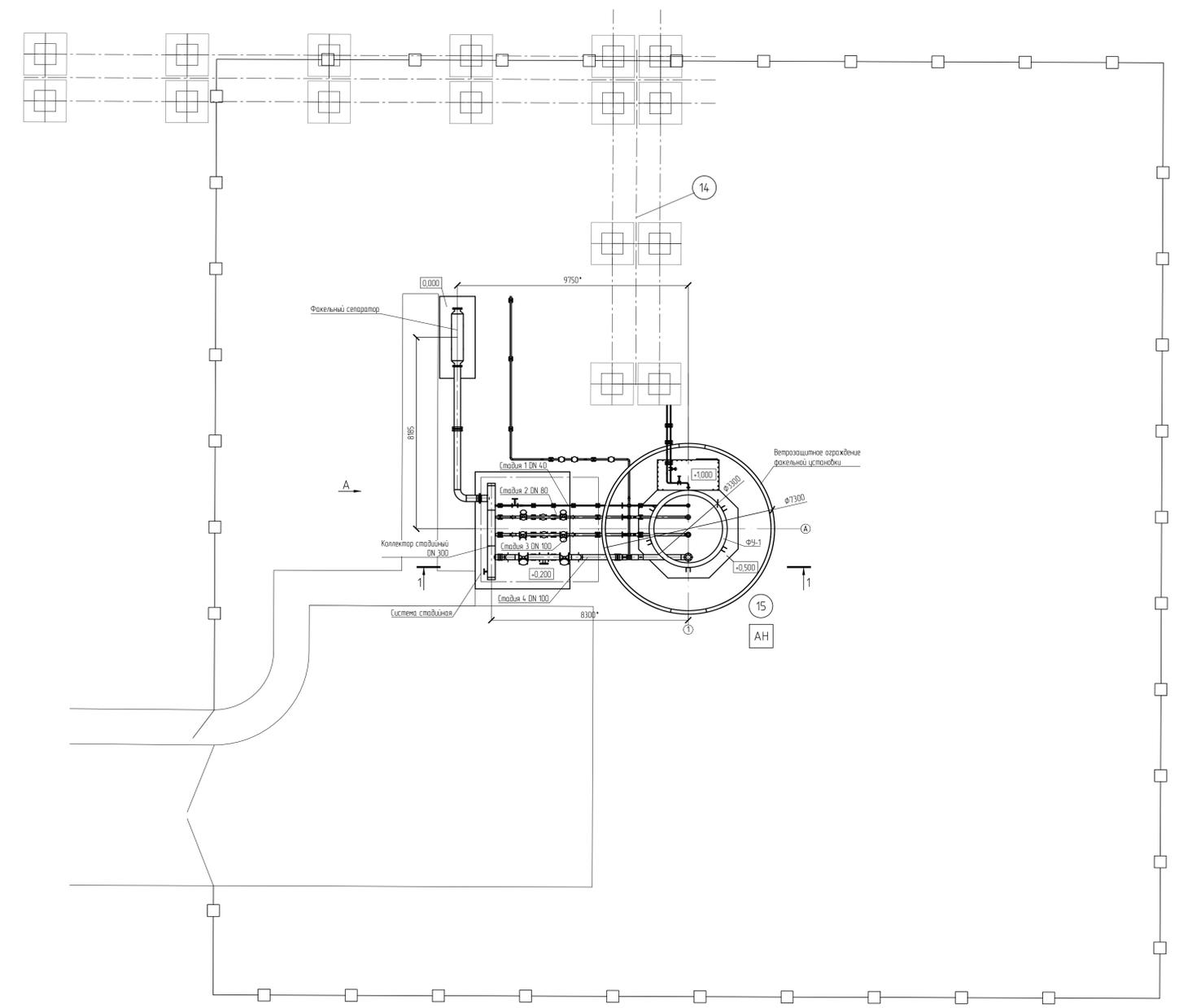


Примечание: - строительные конструкции показаны условно.

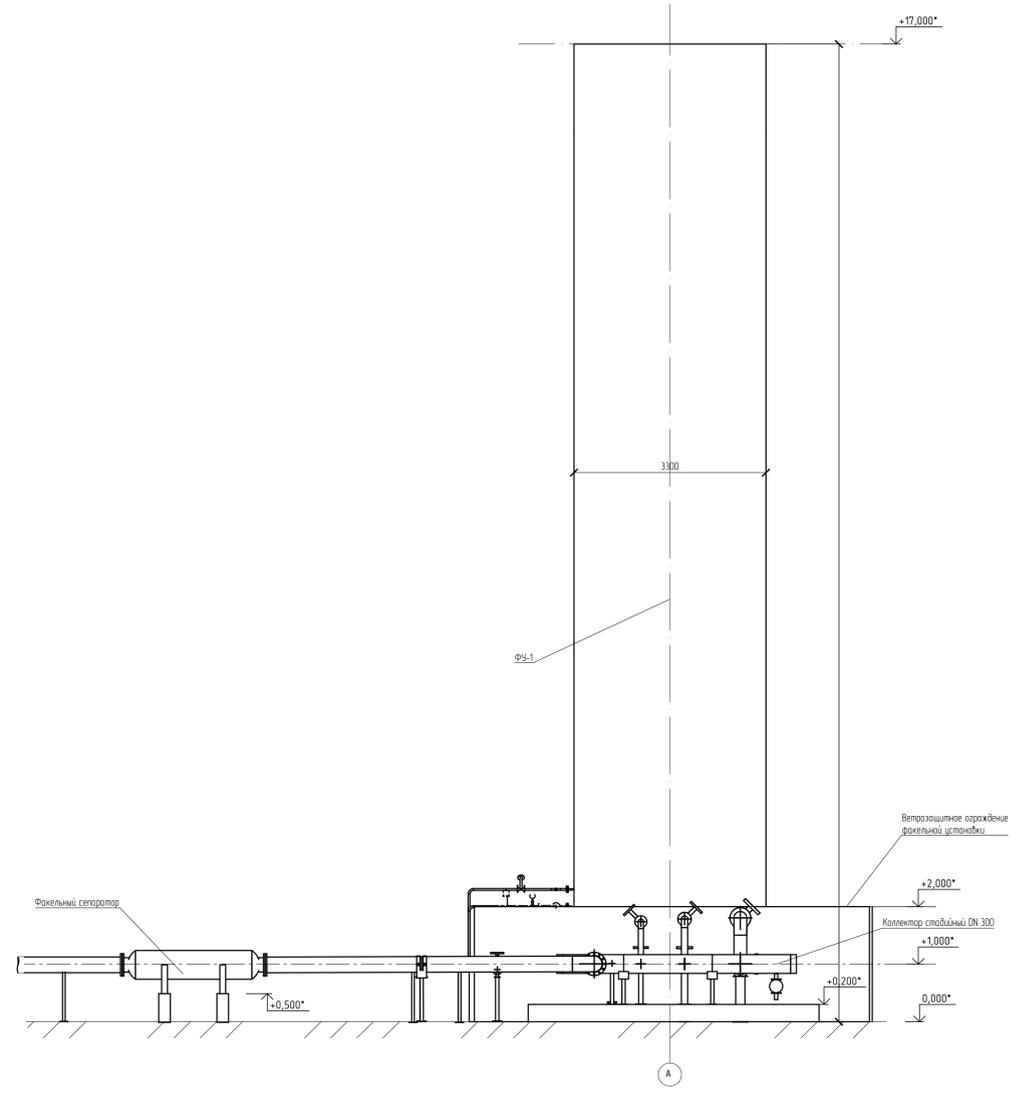
				ПСИ22060-ТР2.3		
				ООО "Полипласт Новомосковск"		
Изм.	Кол.чз.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год
Разработал	Г.Рябовых				30.01.23	Внутр.установочная эстакада. Разрезы 10-10, 11-11, 12-12, 13-13, 14-14
Провер.	Деврова				30.01.23	
Н.контр.	Деврова				30.01.23	
Нач.отд.	Асаула				30.01.23	
				Стация	Лист	Листов
				П	26	

Имя и фамилия
Подп. и дата
Взвеш. шиф. №

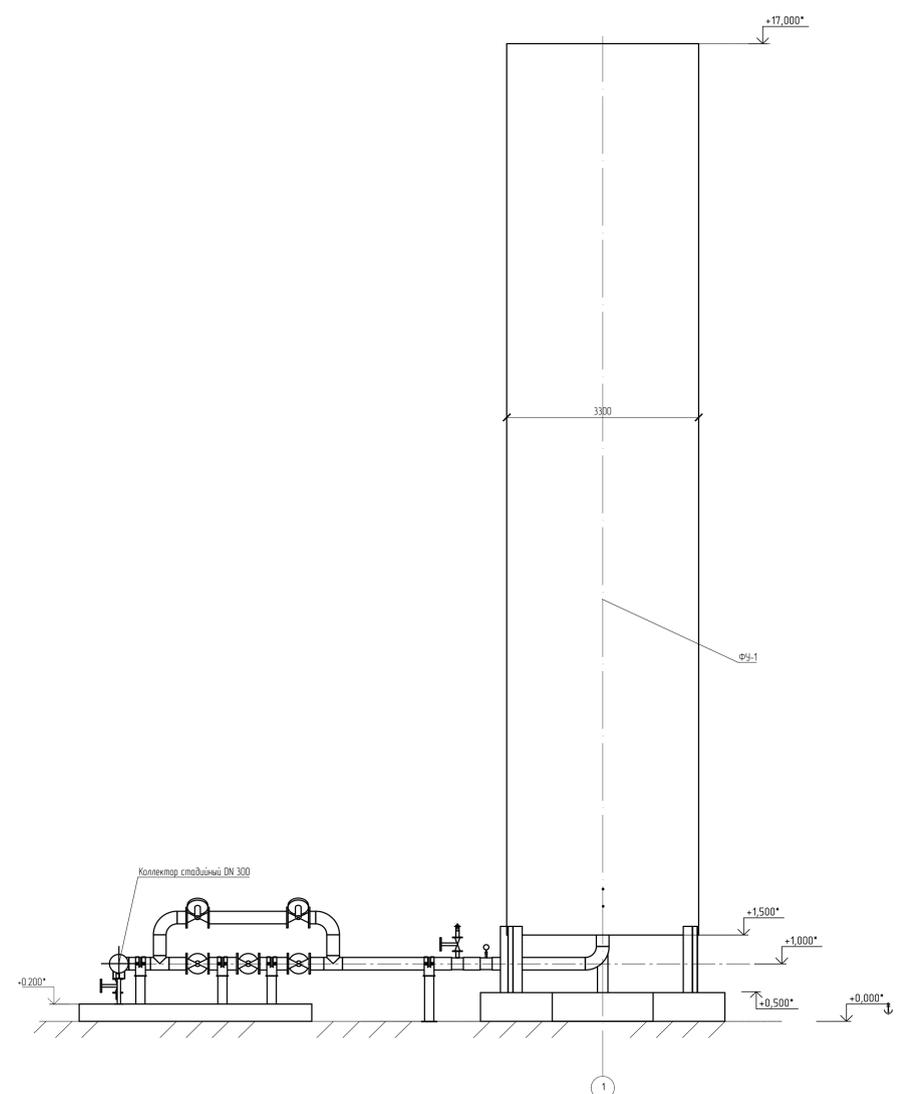
План на отм. 0.000



Разрез 1-1 (150)



A(150)



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

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

Спроектировано производством РИП мощностью 132 000 тонн в год	Стандия	Лист	Листов
Факельная установка закрытого типа	П	27	
Компьютерная обработка			

План на отм. 0.000 Разрез 1-1 Вид А

Формат А2x3

Имя файла: Проект_и_форма
 Взаимосвязь

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

План на отм. +1,200



Строительные оси
Склад хранения готовой продукции
I-й этап строительства

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

ПСИ22060-ТР2.3

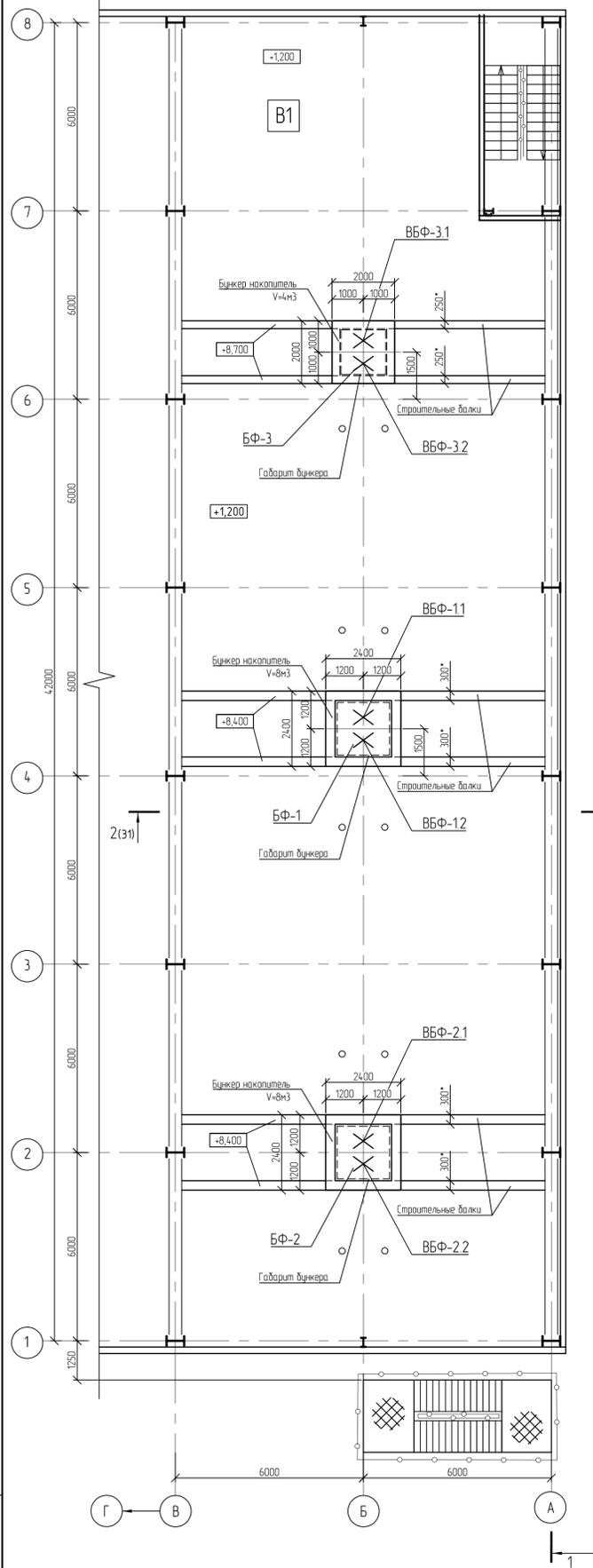
ООО "Полипласт Новомосковский"

Изм.	Кол.	Лист	Дата	Статус	Лист	Листов
Разраб.	Бойкоб		30.01.23	Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год	П	28
Проб.	Дедрова		30.01.23			
Н.контр.	Дедрова		30.01.23	Участок фасовки I-й этап строительства		
Нач.отд.	Асаула		30.01.23	Комплектация оборудования		

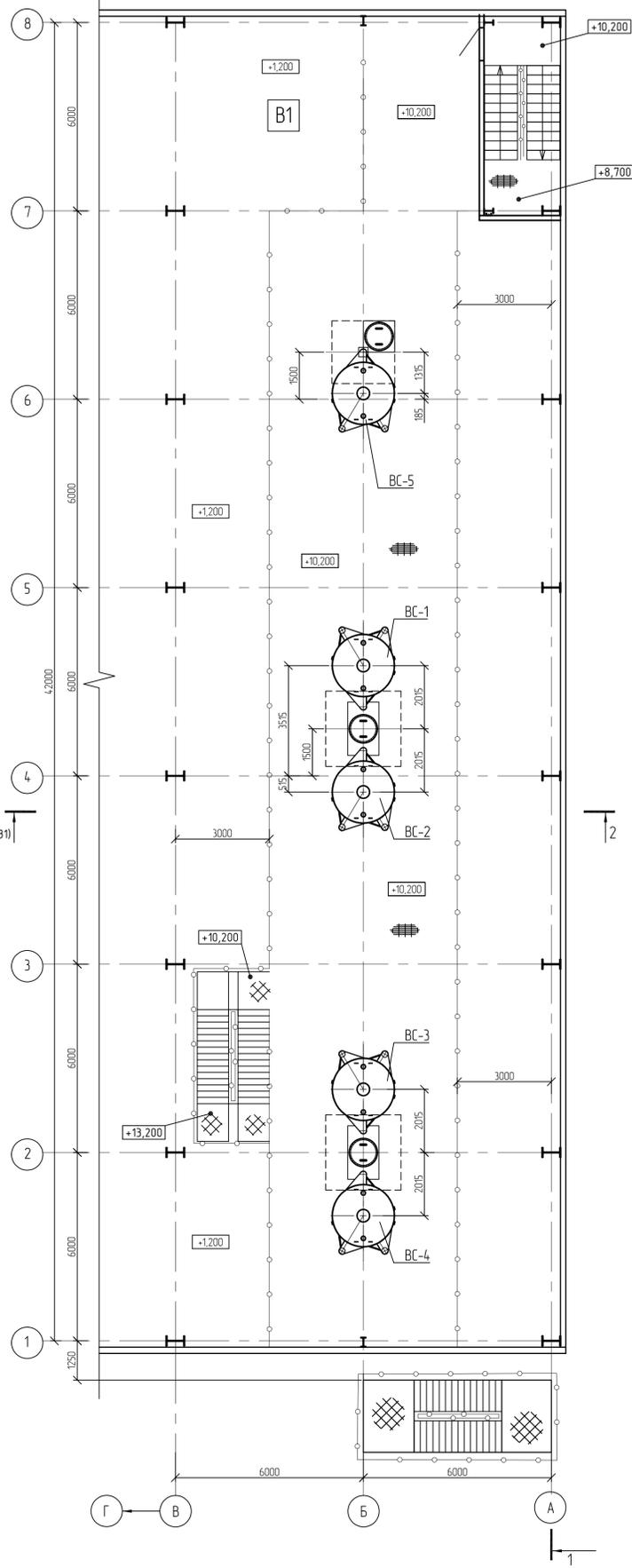
Копировал: _____

Формат: А1

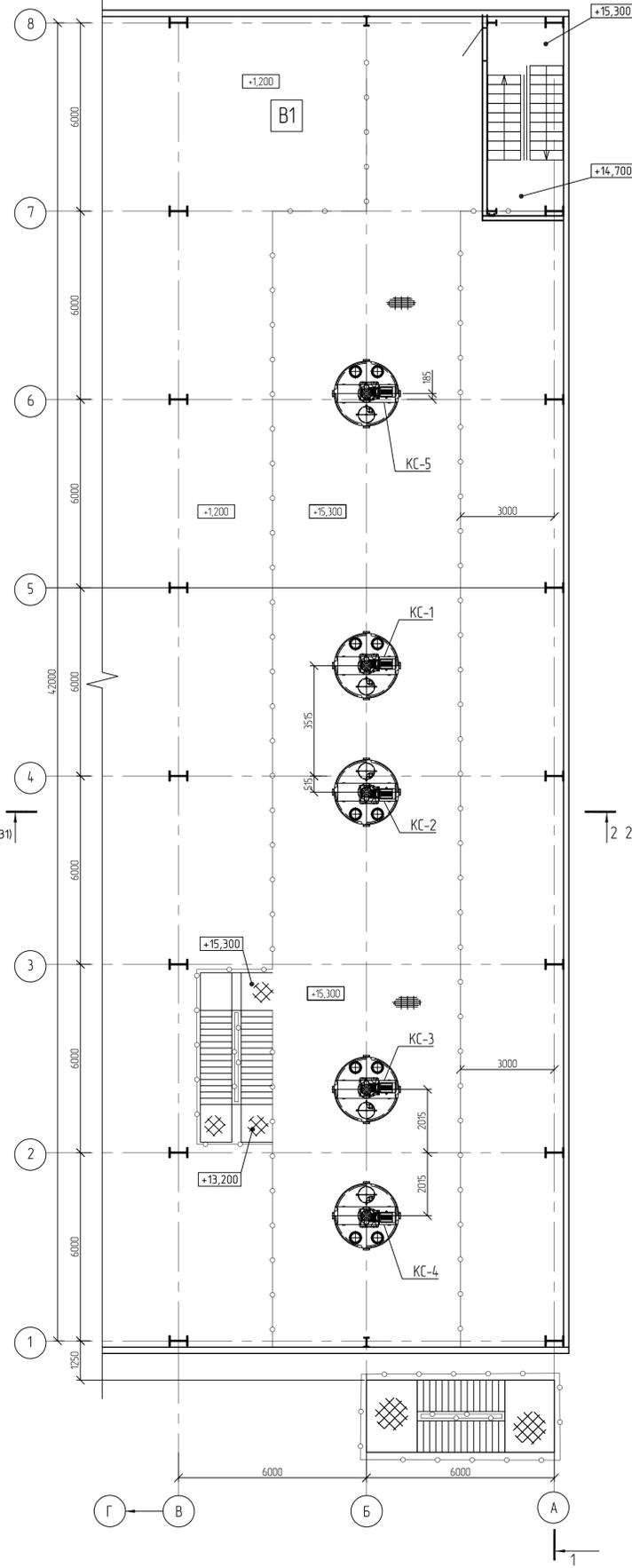
План на отм. +8,400; +8,700
между осями 1-8 и А-В



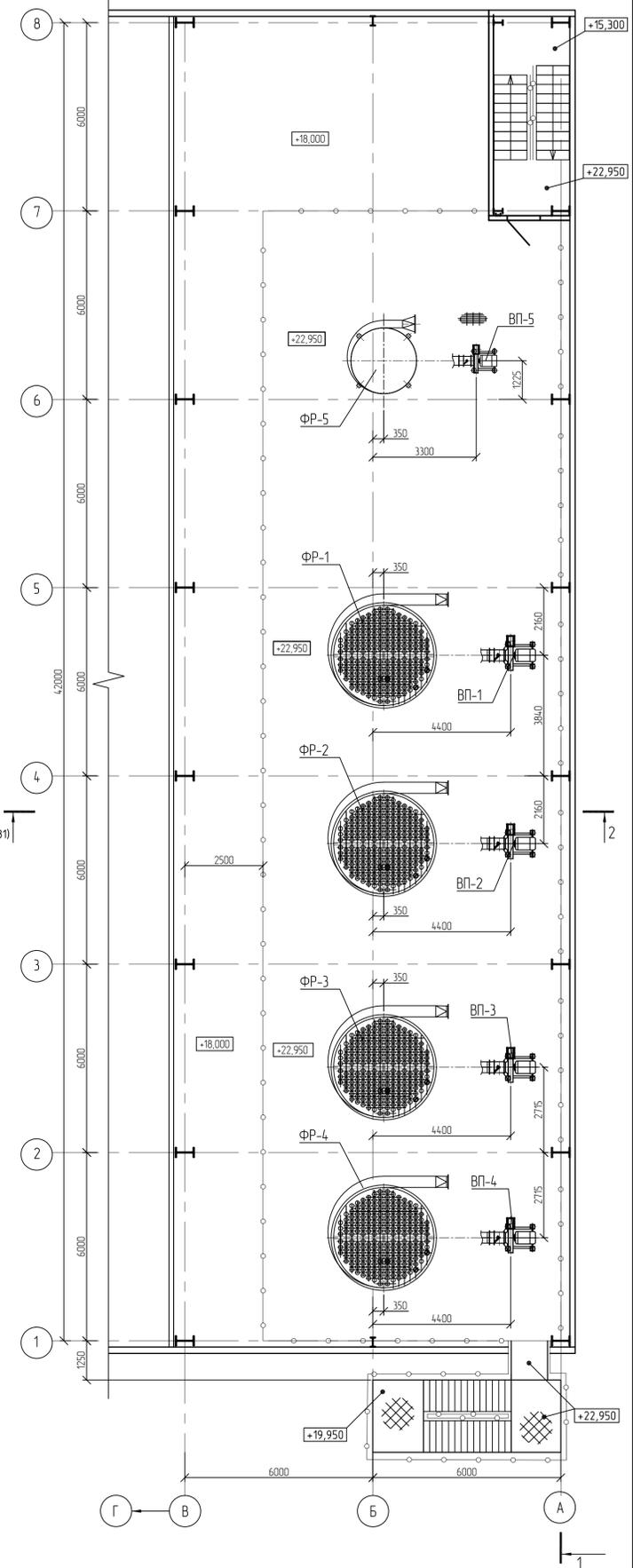
План на отм. +10,200
между осями 1-8 и А-В



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



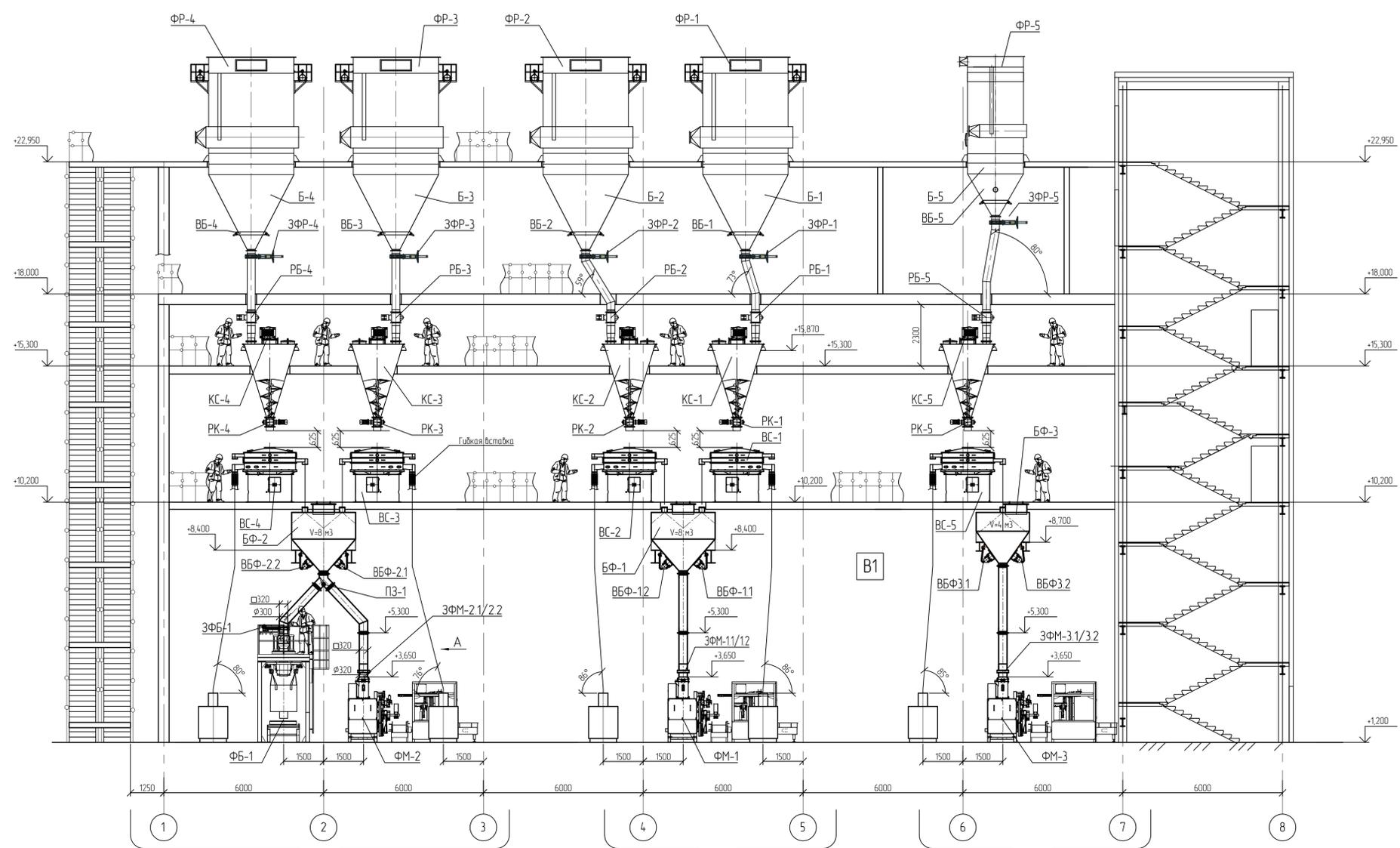
План на отм. +22,950 между осями 1-8 и А-В
(нижний уровень)



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

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

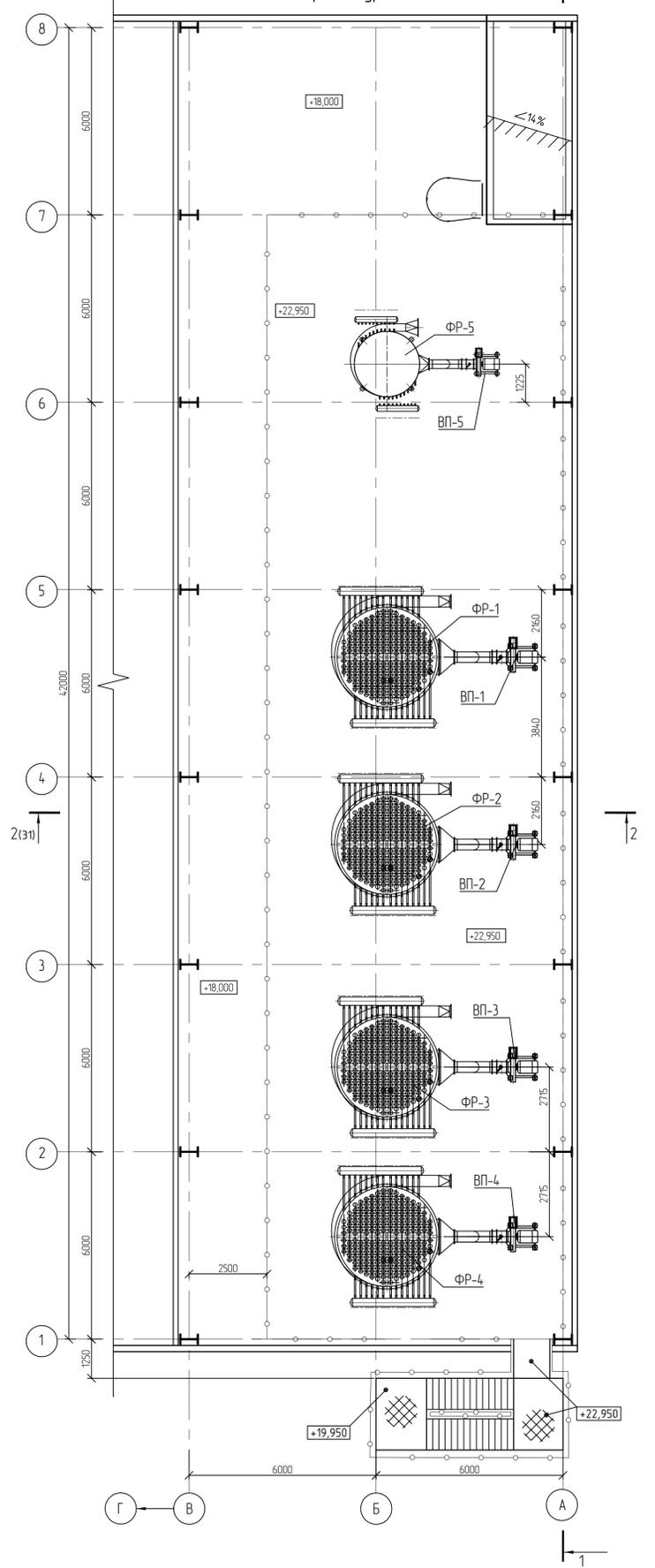
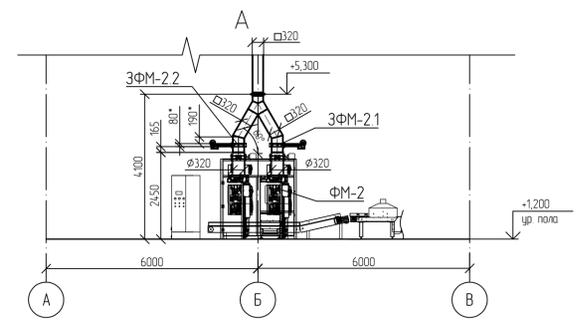
Разрез 1-1 (28, 29)



Линия сушки №3, №4

Линия сушки №1, №2

Линия сушки №5

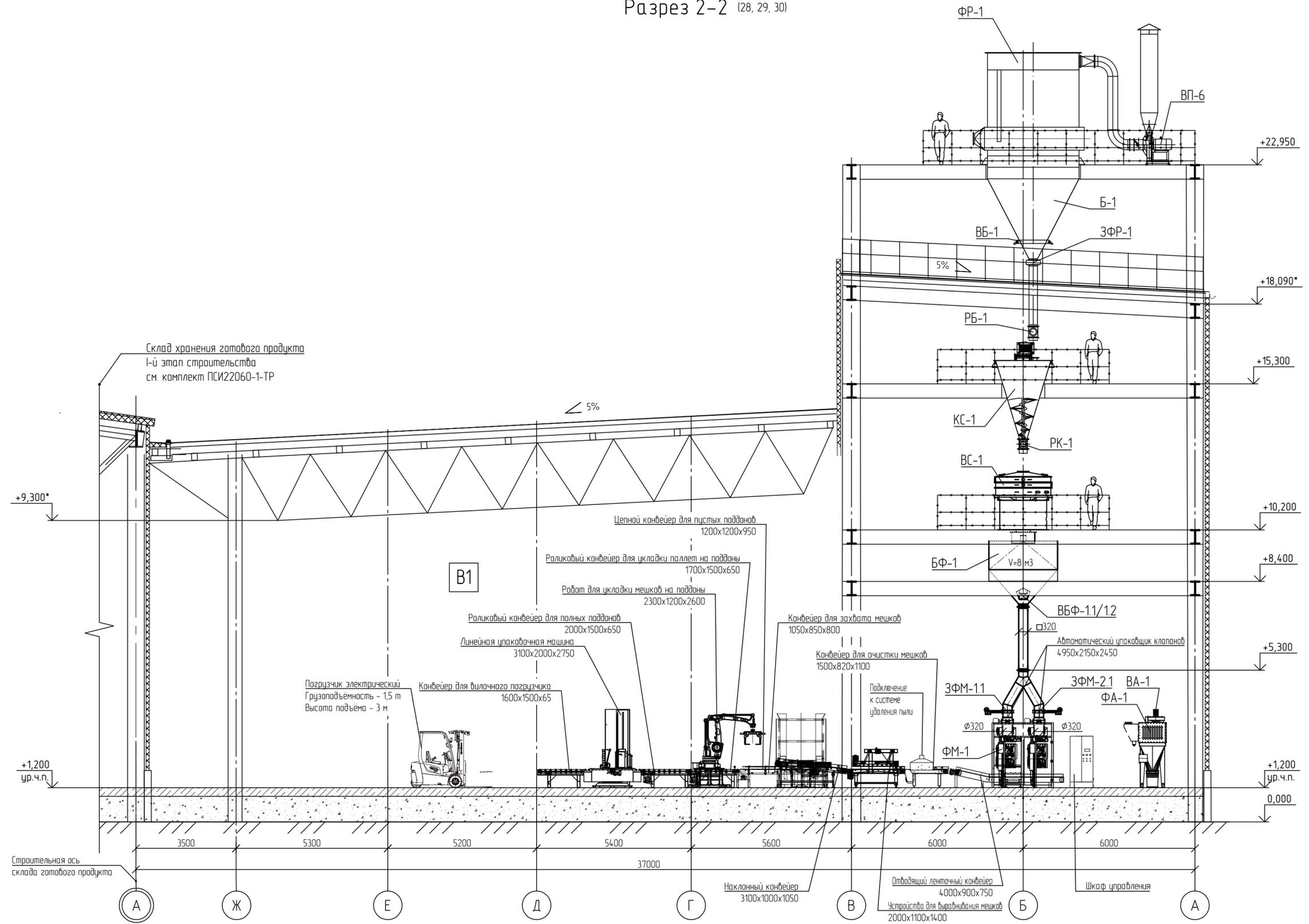


ПСИ22060-ТР2.3				
ООО "Полпласт Навамоковск"				
Изм.	Копч.	Лист	Ивак	Подпись
Разраб.	Бойкоб	30.01.23		
Проб.	Дедрова	30.01.23		
Н.контр.	Дедрова	30.01.23		
Нач.отд.	Асаула	30.01.23		
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год			Стандия	Лист
Участок фасовки 1-3 этап строительства. Компания: оборудование			П	30
План на отм. +22,950 между осями 1-8 и А-В. Разрез 1-1, Вид А				
Копировал				

Исполн. Подп. и дата

Василиев

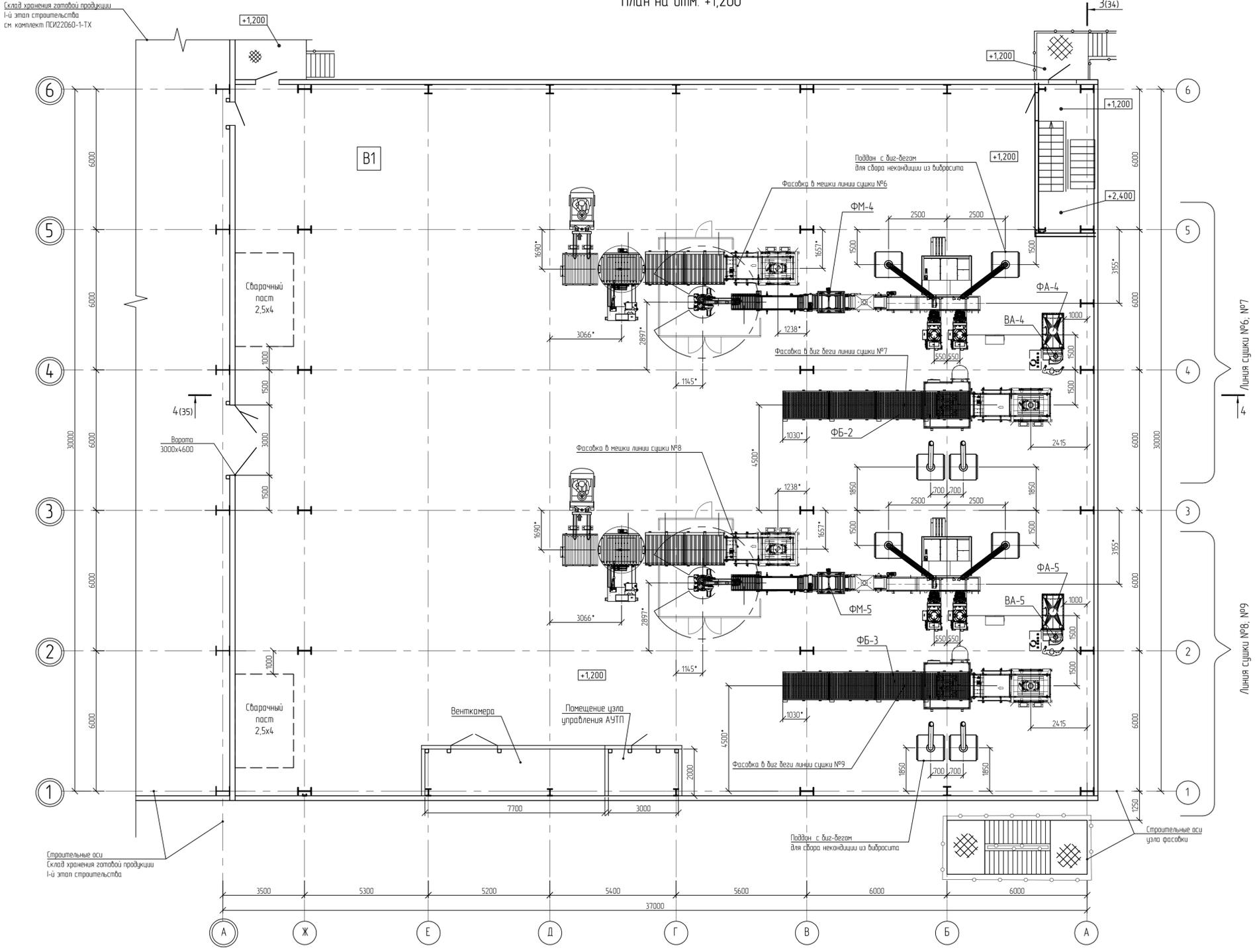
Разрез 2-2 (28, 29, 30)



Изм. № Подп. и дата Инв. №

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

План на отм. +1,200



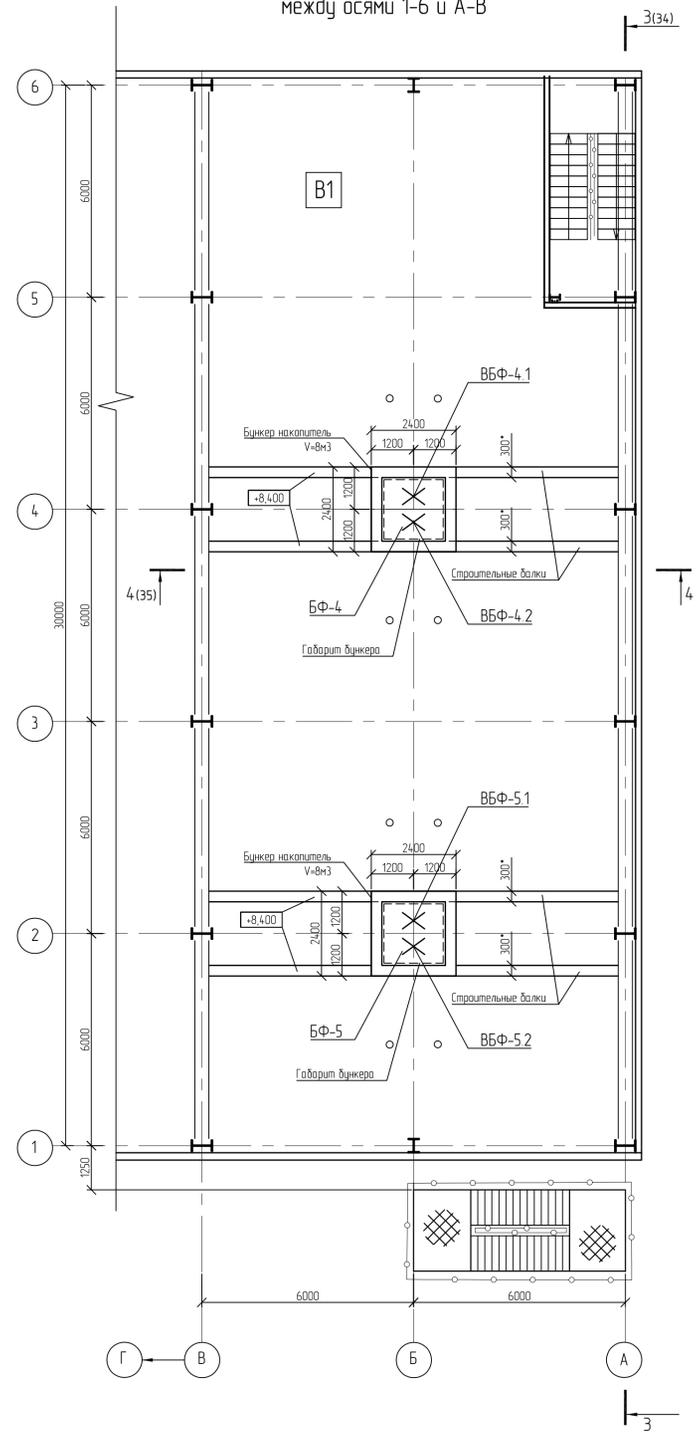
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
Упаковка готового продукта линия суши №6; №7 (II этап)					
ВП-6, ВП-7		Вентилятор пневмотранспорта	2		
ФР-6, ФР-7		Фильтр рукавный S _{фильтрации} =800 м², D=130 мм, L=3500 мм	2		
Б-6, Б-7		Бункер готового продукта	2		
ВБ-6, ВБ-7		Вибратор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

ПСИ22060-ТР2.3

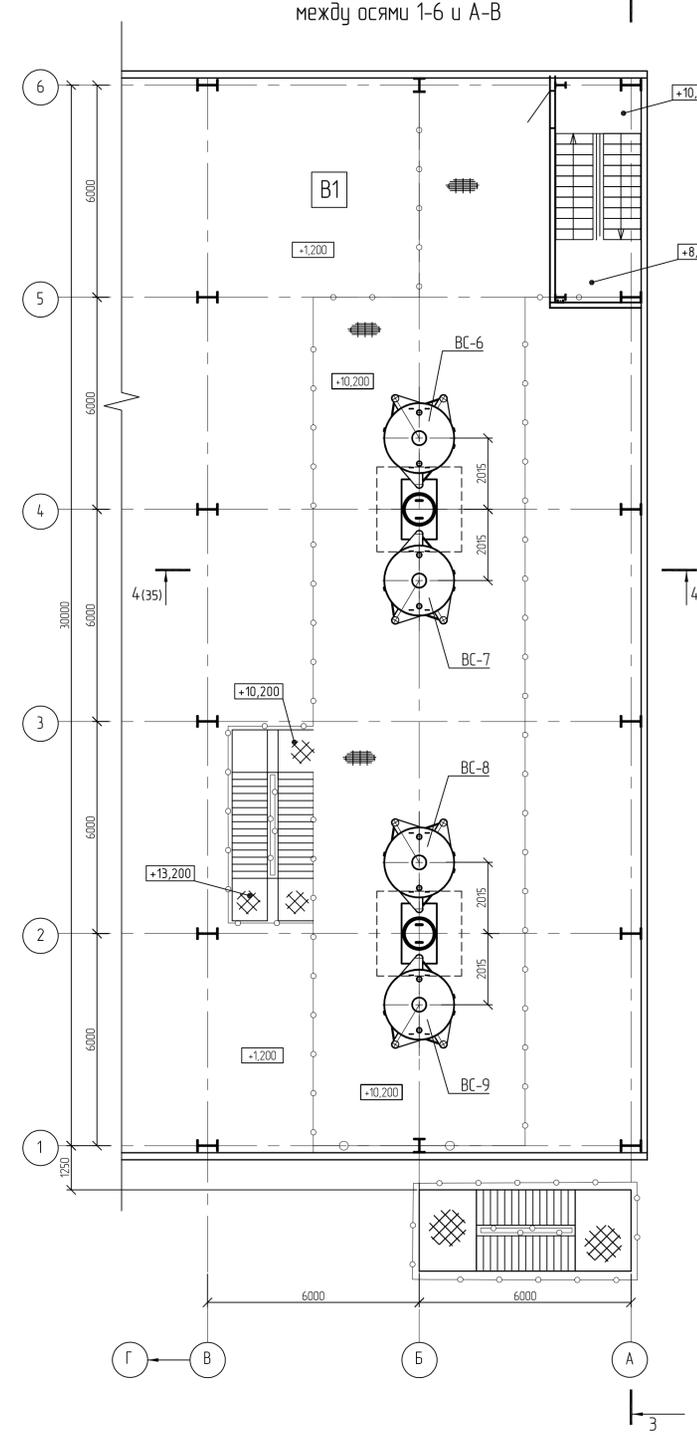
ООО "Полпласт Новомосковск"

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

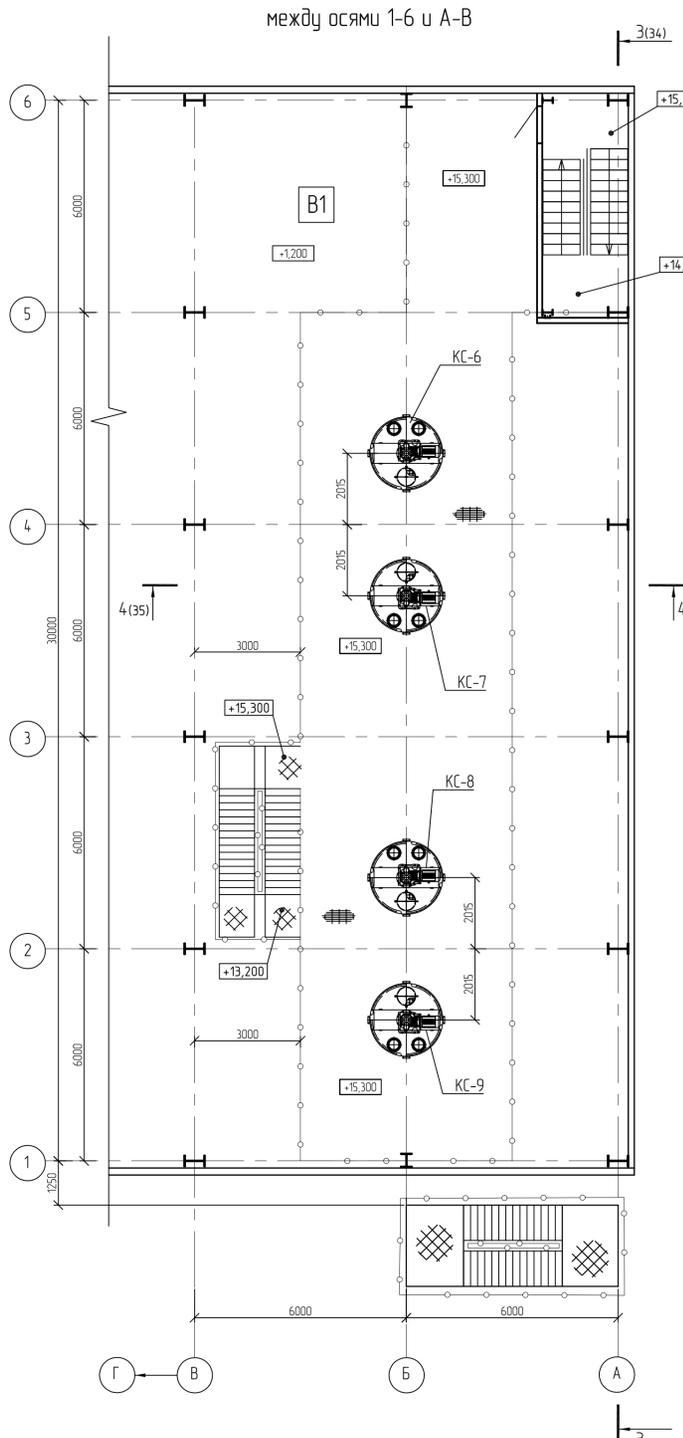
План на отм. +8,400 между осями 1-6 и А-В



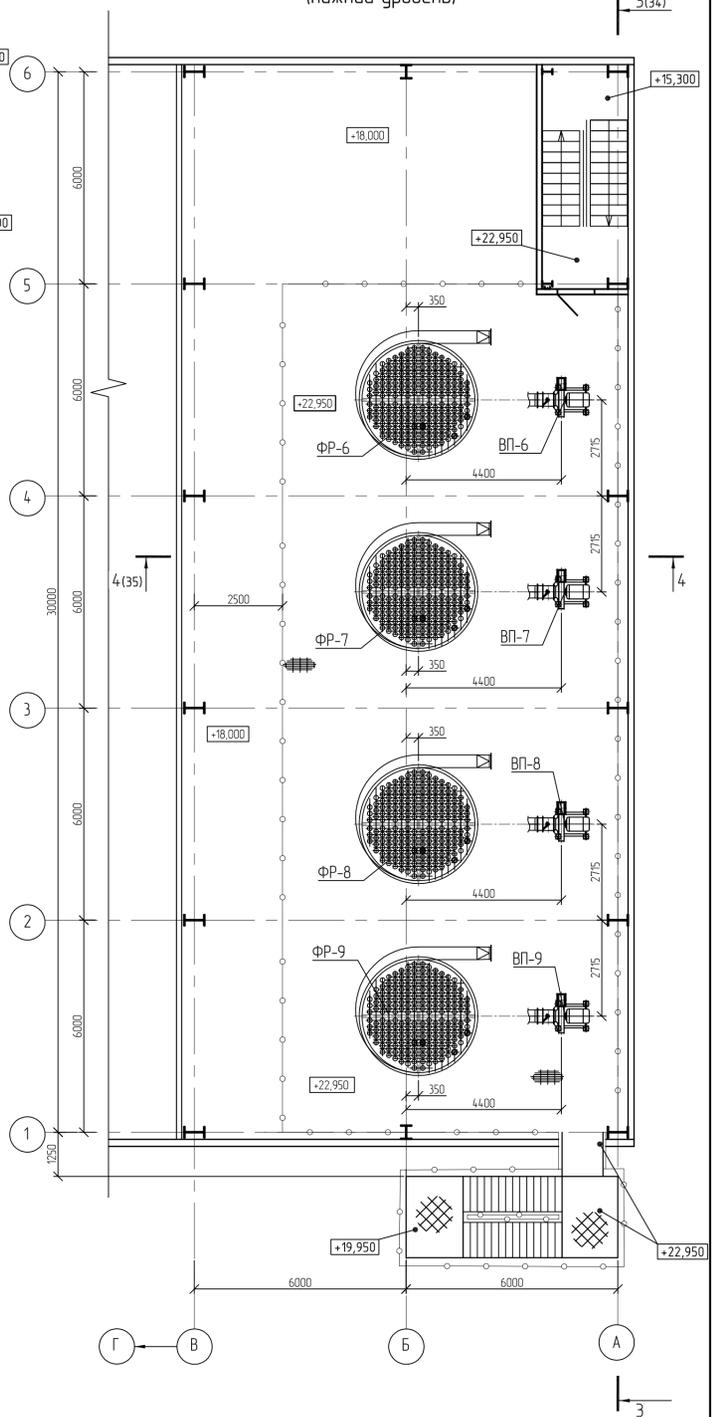
План на отм. +10,200 между осями 1-6 и А-В



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



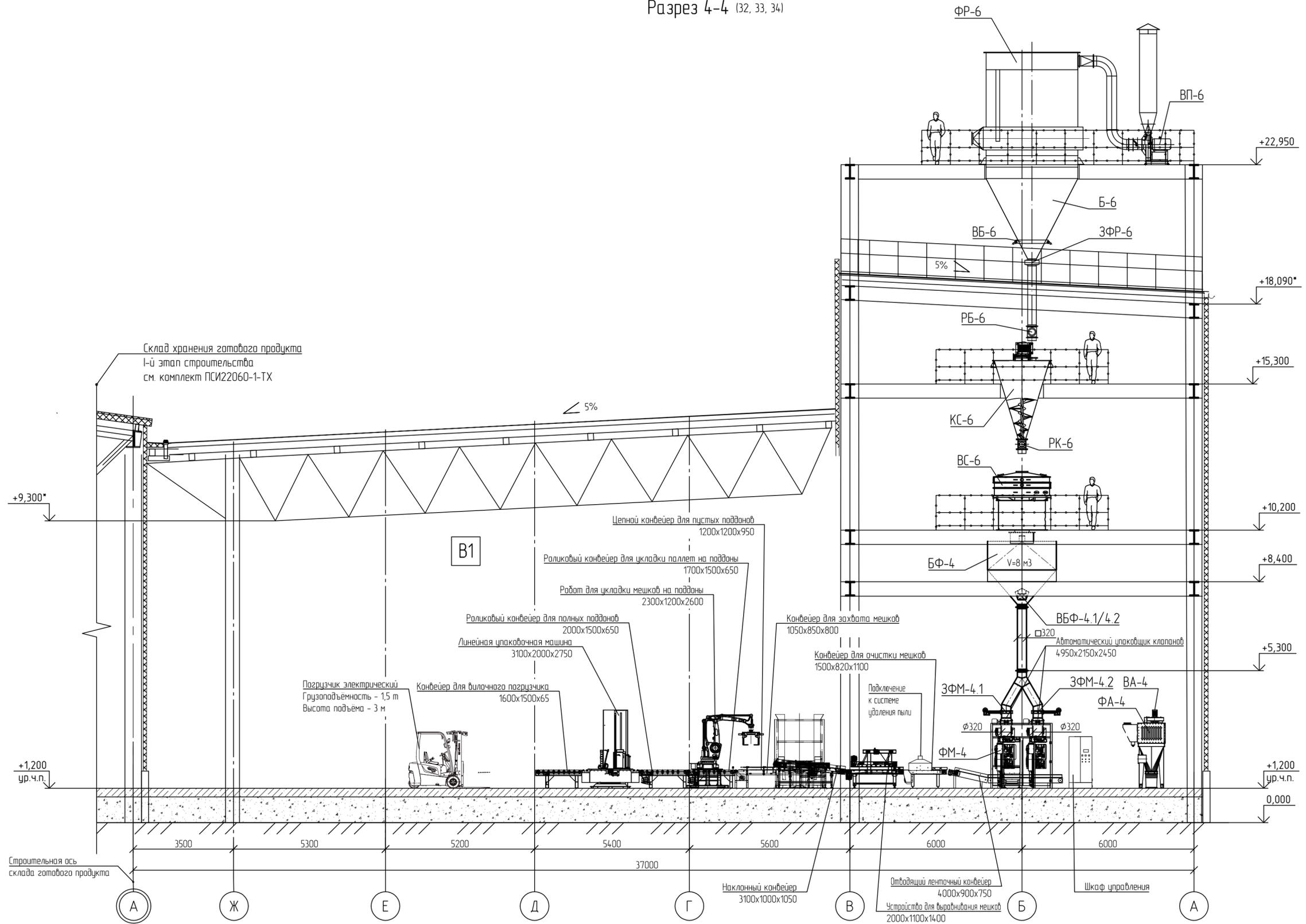
План на отм. +22,950 между осями 1-6 и А-В (нижний уровень)



Исполн.	Прош. и дата	Визирова
Информ.		

ПСИ22060-ТР2.3					
ООО "Полпласт Новомосковск"					
Изм.	Копч.	Лист	Ирек	Подпись	Дата
Разраб.	Бойкоб				30.01.23
Проб.	Дедрова				30.01.23
Н.контр.	Дедрова				30.01.23
Нач.отд.	Асаула				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год			Стация	Лист	Листов
Участок фасады II-й этап строительства. Конечная обработка. Планы на отм. +8,400, +10,200, +15,300 +22,950 между осями 1-6 и А-В			П	33	
Копиробал					
Формат А1					

Разрез 4-4 (32, 33, 34)



Изм. № Подп. и дата Инв. №

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