

Заказчик - ООО «Полипласт Новомосковск»

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

ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Раздел 6 Технологические решения

Часть 2 Графическая часть

Книга 2 Аппаратурно-технологические схемы (окончание)

ПСИ22060-ТР2.2

Том 6.2.2

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 2 Аппаратурно-технологические схемы (окончание)

ПСИ22060-ТР2.2

Том 6.2.2

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

Генеральный директор

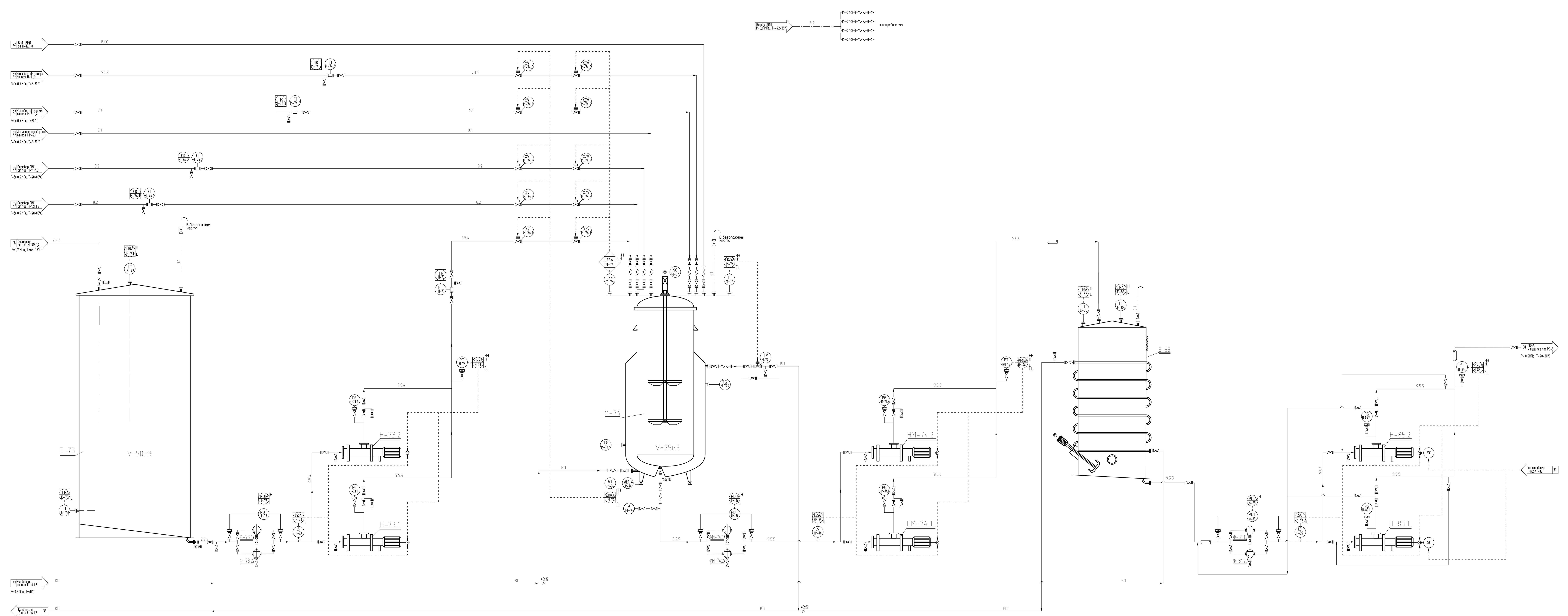
А.С. Соловьев

Главный инженер проекта

А.И. Мурашев

Содержание тома

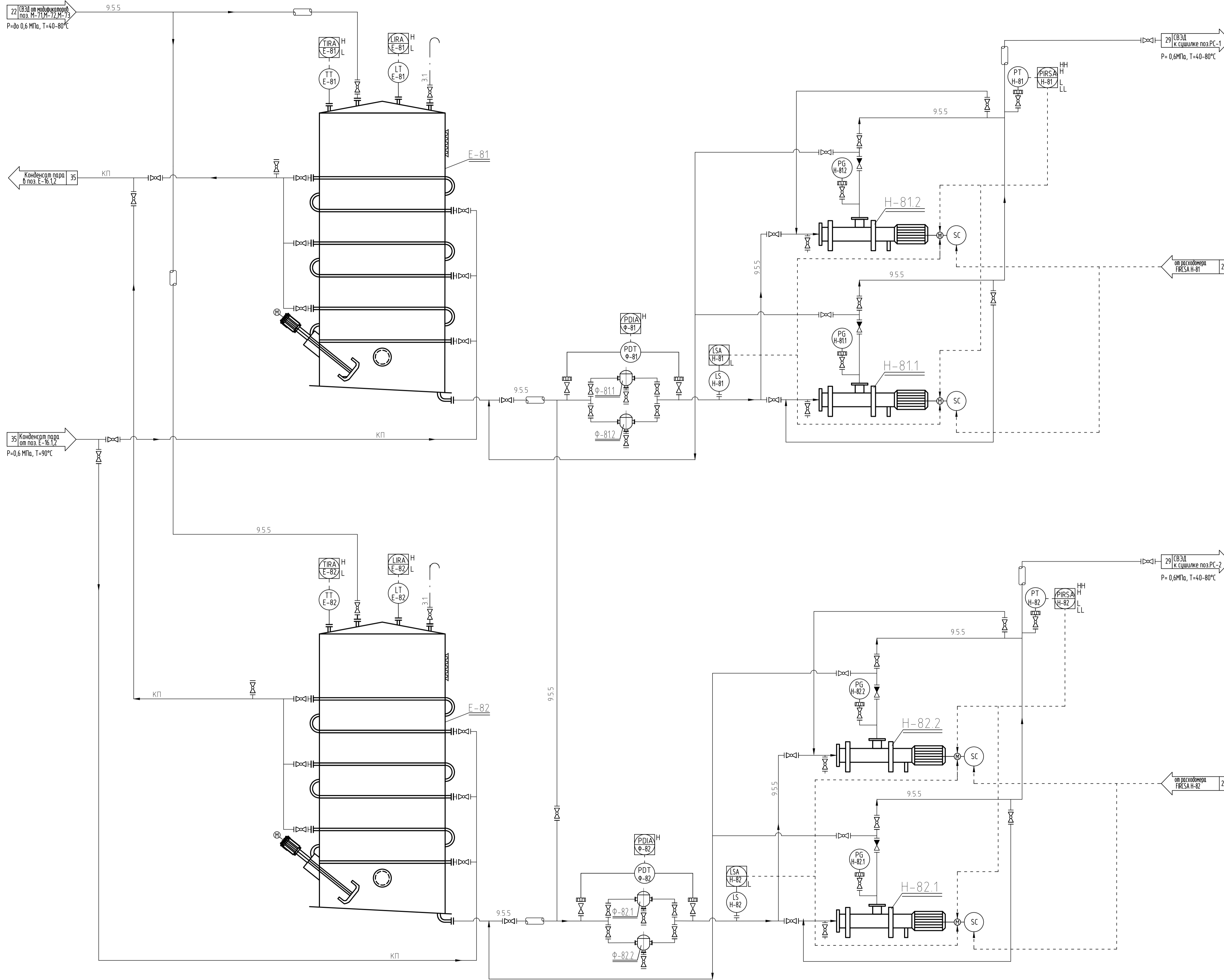
Обозначение	Наименование	Примечание
ПСИ22060-ТР2.2-С	Содержание тома 6.2.2	1
ПСИ22060-СП	Состав проектной документации	Комплектуется отдельно
ПСИ22060-ТР2.2	Графическая часть	25
Всего листов		26
Примечание – ведомость графической части тома 6.2.2 приведена в томе 6.2.1.		



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса кг.	Примечание
E-73		Накопительная емкость дисперсии V=50 м³, D=2800 мм, H=8700 мм. Материал: сталь, 317 / 12Х18Н10Т	1	3450	1 этап стр.-ва
Ф-73.1/2	корпус Raifil SUS 304 BFH-2	Мешочная труба D=7715 мм, H=730 мм, V=36 л. Материал корпуса: нержавеющая сталь. Материал фильтрующего элемента: полипропилен.	2	43	1 этап стр.-ва
H-73.1/2		Насос подачи дисперсии на модификацию Q=55 м³/ч, H=60 м, N=22 кВт. Материал проточной части: 12Х18Н10Т	2	235.00	1 этап стр.-ва
M-74		Модификатор V=25.0 м³, D=2500 мм, H=7120 мм, H=7120 мм. Фильтр. Мешочная труба D=7715 мм, H=730 мм, V=36 л. Материал корпуса: нержавеющая сталь. Материал фильтрующего элемента: полипропилен.	1	11700	1 этап стр.-ва
ФН-74.1/2	корпус Raifil SUS 304 BFH-2	Мешочная труба D=7715 мм, H=730 мм, V=36 л. Материал корпуса: нержавеющая сталь. Материал фильтрующего элемента: полипропилен.	2	43	1 этап стр.-ва
ФН-74.1/2		Насос формички (ВЗД) на сушику Q=40 м³/ч, H=60 м, N=15 кВт. Материал проточной части: 12Х18Н10Т	2	87.00	1 этап стр.-ва
E-85		Расширительная емкость (ВЗД) на сушику V=25.0 м³, D=2500 мм, H=7186 мм, N=3.0 кВт. Материал корпуса: 321 / 12Х18Н10Т, рубашка - 304 / 304L, шейка - 316 / 316L.	1	3400	1 этап стр.-ва
Ф-85.1/2	корпус Raifil SUS 304 BFH-2	Мешочная труба D=7715 мм, H=730 мм, V=36 л. Материал корпуса: нержавеющая сталь. Материал фильтрующего элемента: полипропилен.	2	43	1 этап стр.-ва
H-85.1/2		Насос подачи (ВЗД) на сушику Q=6 м³/ч, H=60 м, N=4.0 кВт. Материал проточной части: 12Х18Н10Т	2		1 этап стр.-ва

- Условные обозначения**
- клапан регулирующий с пневмоприводом
 - клапан отсечной с пневмоприводом
 - кран шаровой ручной, фланцевый
 - кран шаровой ручной, муфтовый
 - обратный клапан
 - электродвигатель
 - теплоизоляция трубопроводов
 - теплоизоляция оборудования
 - переход
 - разделитель мембранный
 - жидкостные потоки
 - газовые потоки
 - контур рециркуляции
 - гибкий рукав
 - отбор пробы
 - огнестойкость
- Условные обозначения трубопроводов и газозащит**
- конденсатор
 - вода пенечек
 - вода
 - вода КИП
 - раствор формички на сушку
 - конденсат
 - раствор формички
 - вода
 - вода
- Обозначение направления потока или трубопровода**
- позиция оборудования или трубопровода
- номер листа, проекта
- 5 Конт. МЛ, КЛ, МЛ, КЛ, МЛ

ПСИ22060-ТР2.2				
ООО "Полипас Новомосковск"				
Изм.	Код изм.	Лист	ИЗ	Дата
Разработчик	С.С.С.С.С.	30.01.22	30.01.22	30.01.22
Проверен	С.С.С.С.С.	30.01.22	30.01.22	30.01.22
Строительство производства РТП мощностью 12 000 т/год				
Отделение модификации				
Исполн	Л.С.С.С.С.	30.01.22	30.01.22	30.01.22
Назв. отв.	С.С.С.С.С.	30.01.22	30.01.22	30.01.22



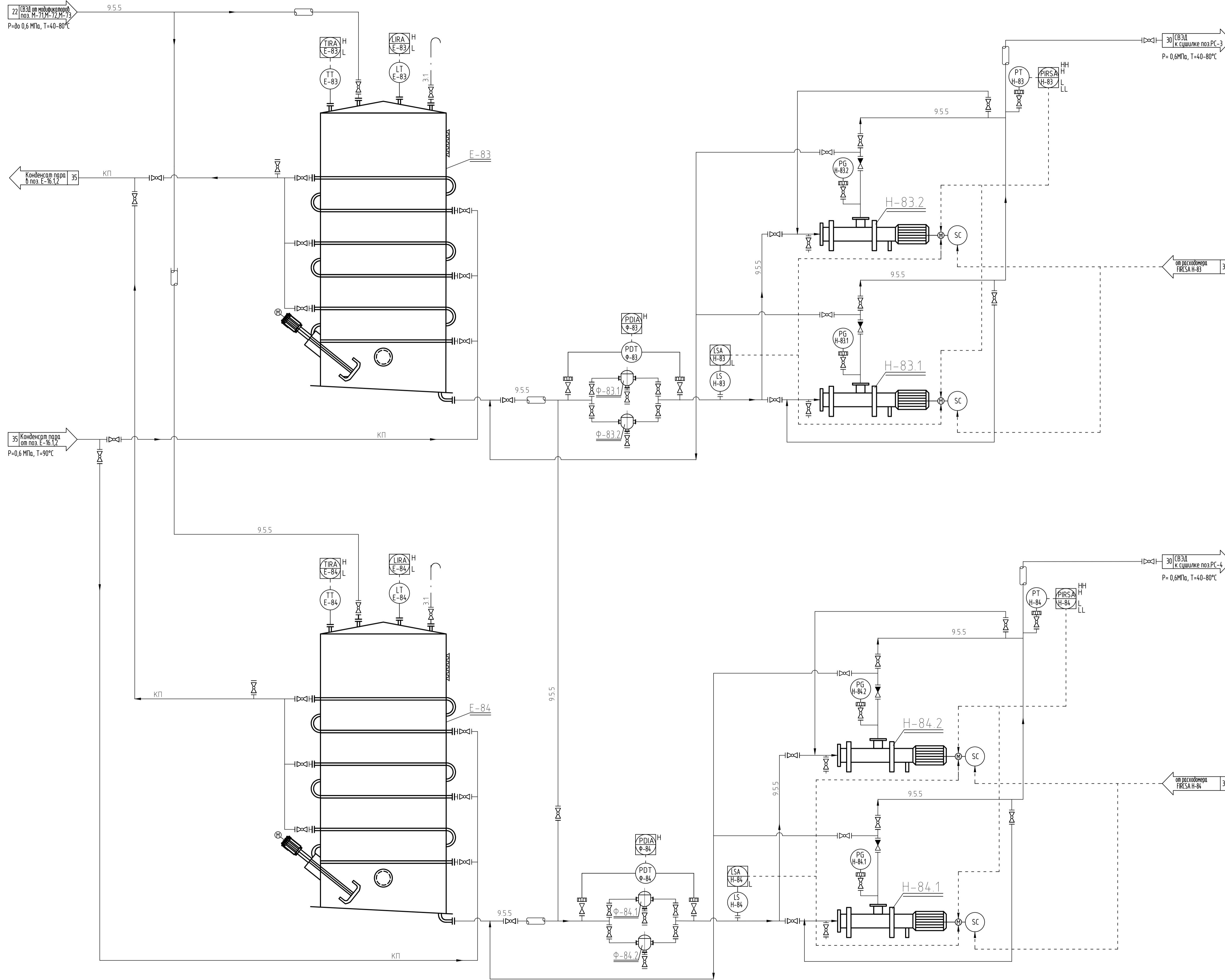
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
E-81, E-82	По тунелю РВС-50	Расходная емкость СВЭД на сушку V=50,0 м³, D=2500 мм, H=10657 мм, N=4, 0 кВт Материал: корпус - сталь 321 / 12X18H10T, рубашка 304 / 304L, мешалка - 316 / 316L	2	3800	I этап стр-ва
H-81.1, H-81.2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос прядки СВЭД на сушку Q=7,5 м³/ч, H=60 м, N=4, 0 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2		I этап стр-ва комплексная поставка с сушкой
H-82.1, H-82.2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос прядки СВЭД на сушку Q=7,5 м³/ч, H=60 м, N=4, 0 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2		I этап стр-ва комплексная поставка с сушкой
Ф-81.1,2	корпус Raifit SUS 304 BFH-2	Фильтр Мешочного типа D=171,5 мм, H=730 мм, V=36 л Материал корпуса: нержавеющая сталь Материал фильтрующего элемента: полипропилен	2	43	I этап стр-ва комплексная поставка с сушкой
Ф-82.1,2	корпус Raifit SUS 304 BFH-2	Фильтр Мешочного типа D=171,5 мм, H=730 мм, V=36 л Материал корпуса: нержавеющая сталь Материал фильтрующего элемента: полипропилен	2	43	I этап стр-ва комплексная поставка с сушкой

- Условные обозначения**
- ☒ - кран шаровой ручной, фланцевый
 - ☒ - кран шаровой ручной, муфтобый
 - ◀ - обратный клапан
 - ⊕ - электродвигатель
 - ☒ - теплоизоляция трубопроводов
 - ☒ - теплоизоляция оборудования
 - ☒ - разделитель мембранный
 - — — — — жидкостные потоки
 - — — — — газовые потоки
 - - - - - контур регулирования

- Условные обозначения трубопроводов**
- 9.5.5 - СВЭД
 - КП - конденсат пара
 - 3.1 - воздухон

- Обозначение направления потока**
- позиция оборудования или трубопровода, номер листа, проекта
- 5 Раствор NaOH 10% в поз. М71, М72, М73, М74

ПСИ22060-ТР2.2					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Сизачева				30.01.23
Проверил	Серова				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год				Стадия	Лист / Листов
				П	24
Отделение модификации					
Н.контр.	Лобастов				30.01.23
Нач.отд.	Серова				30.01.23
Аппаратурно-технологическая схема подачи на сушку СВЭД. Первая линия. I этап строительства					
Формат А1					




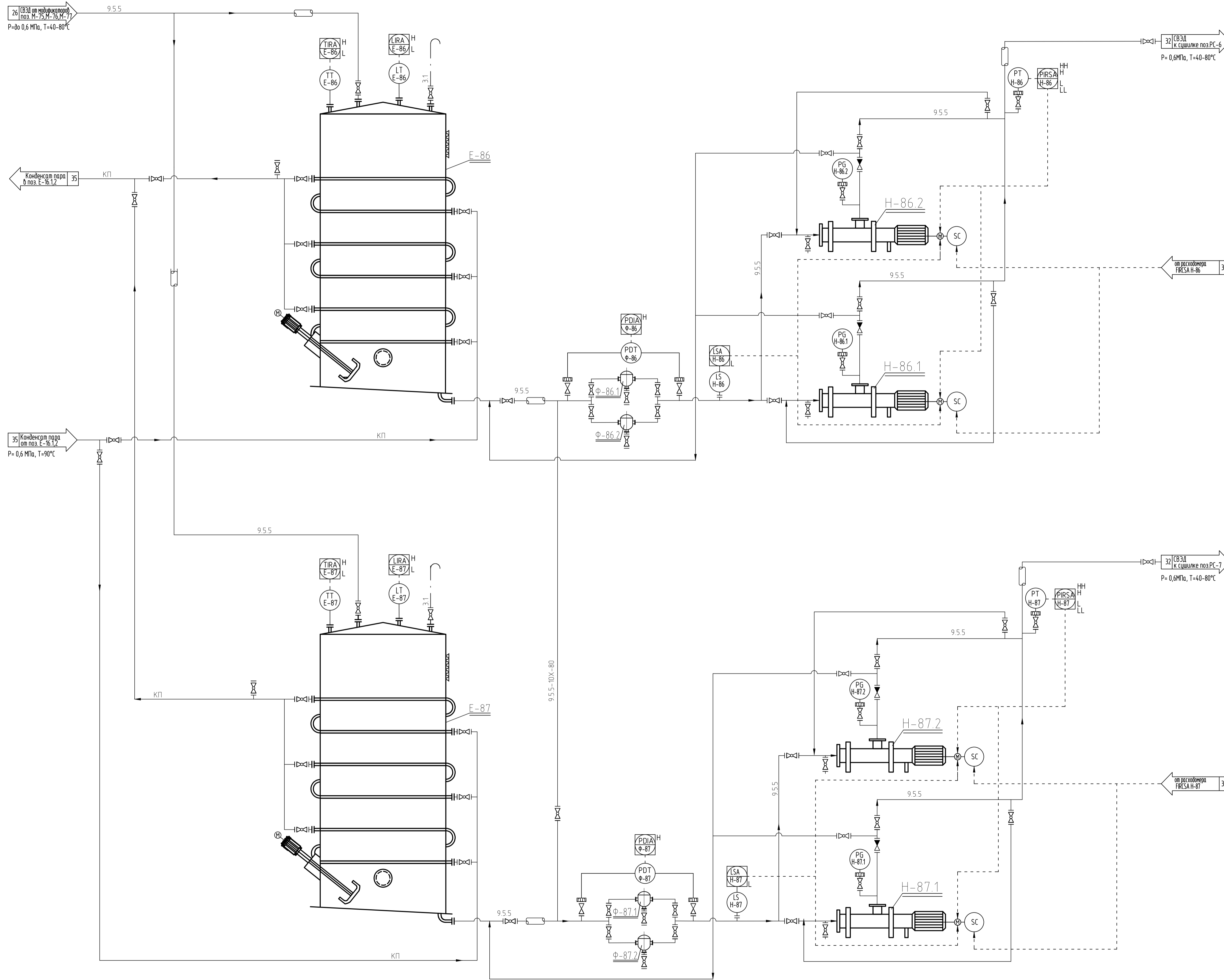
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
E-83, E-84	По тунелю РВС-50	Расходная емкость СВЭД на сушку V=50,0 м³, D=2500 мм, H=10657 мм, N=4, 0 кВт Материал: корпус - сталь 321 / 12X18H10T, рубашка 304 / 304L, мешалка - 316 / 316L	2	3800	I этап стр-ва
H-83.1,2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос прдачи СВЭД на сушку Q=7,5 м³/ч, H=60 м, N=4, 0 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2		I этап стр-ва комплектная поставка с сушкой
H-84.1,2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос прдачи СВЭД на сушку Q=7,5 м³/ч, H=60 м, N=4, 0 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2		I этап стр-ва комплектная поставка с сушкой
Φ-83.1,2	корпус Raifil SUS 304 BFH-2	Фильтр Мешочного типа D=171,5 мм, H=730 мм, V=36 л Материал корпуса: нержавеющая сталь Материал фильтрующего элемента: полипропилен	2	43	I этап стр-ва комплектная поставка с сушкой
Φ-84.1,2	корпус Raifil SUS 304 BFH-2	Фильтр Мешочного типа D=171,5 мм, H=730 мм, V=36 л Материал корпуса: нержавеющая сталь Материал фильтрующего элемента: полипропилен	2	43	I этап стр-ва комплектная поставка с сушкой

- Условные обозначения**
- ⊞ — кран шаровой ручной, фланцевый
 - ⊞ — кран шаровой ручной, муфтовый
 - ⊞ — обратный клапан
 - ⊞ — электродвигатель
 - ⊞ — теплоизоляция трубопроводов
 - ⊞ — теплоизоляция оборудования
 - ⊞ — разделитель мембранный
 - — жидкостные потоки
 - --- газозые потоки
 - --- контур регулирования

- Условные обозначения трубопроводов**
- 9.5.5 — СВЭД
 - КП — конденсат пара
 - 3.1 — воздухник


- Обозначение направления потока**
- позиция оборудования или трубопровода, номер листа, проекта
- 5 — Расход NaOH 30% в поз. МП, МТЗ, МТЗ, МТЗ

ПСИ22060-ТР2.2					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Сизачева				30.01.23
Проверил	Серова				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год			Стадия	Лист	Листов
			П	25	
Отделение модификации					
Н.контр.	Лобастов				30.01.23
Нач.отд.	Серова				30.01.23
Аппаратурно-технологическая схема подачи на сушку СВЭД. Вторая линия. I этап строительства					
					
Формат А1					

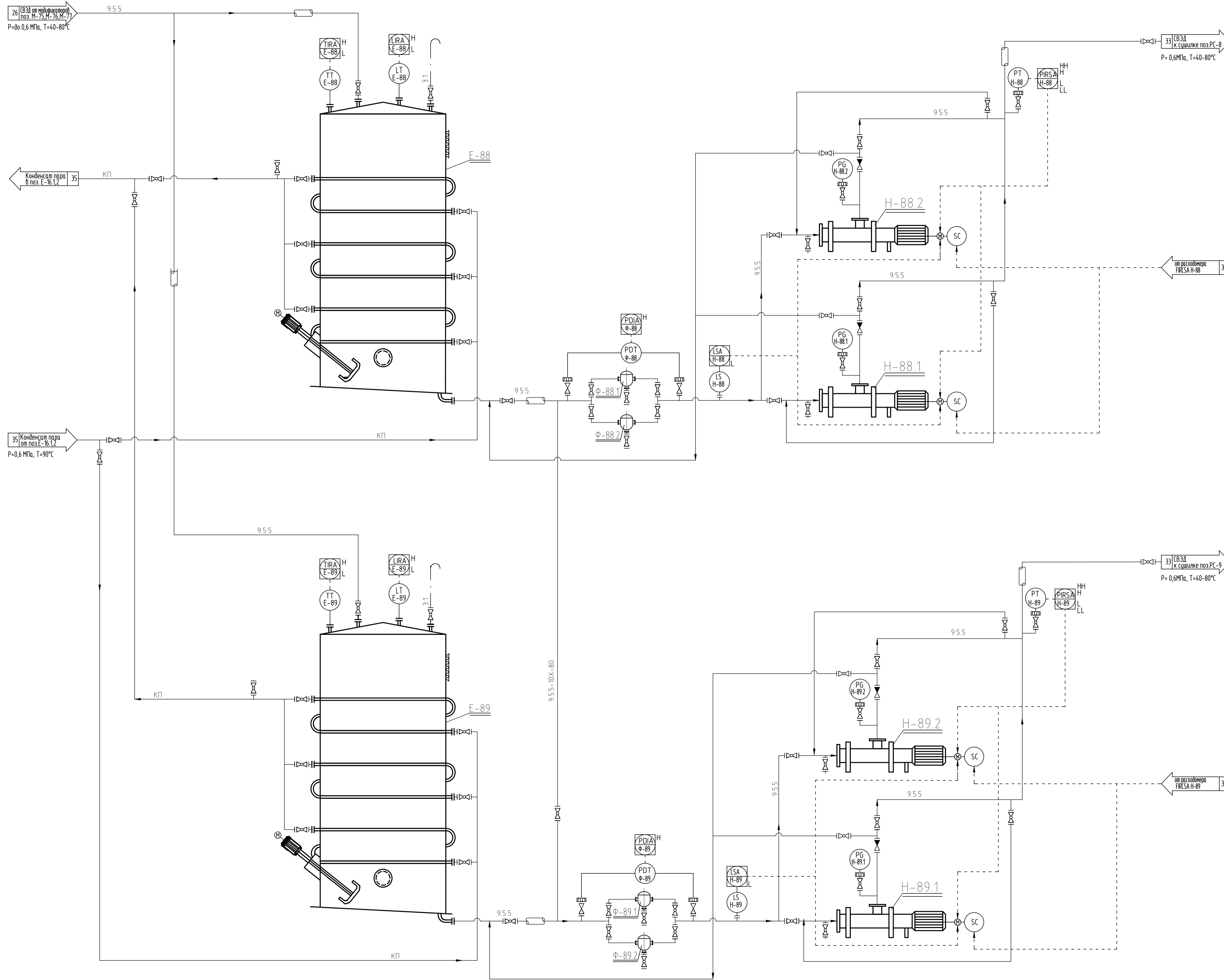


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
E-86, E-87	По тунелю РВС-50	Расходная емкость СВЭД на сушку V=50,0 м³, D=2500 мм, H=10657 мм, N=4, 0 кВт Материал: корпус - сталь 321 / 12X18H10T, рубашка 304 / 304L, мешалка - 316 / 316L	2	3800	II этап стр-ва
H-86.1,2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос прдачи СВЭД на сушку Q=7,5 м³/ч, H=60 м, N=4, 0 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2		II этап стр-ва комплексная поставка с сушкой
H-87.1,2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос прдачи СВЭД на сушку Q=7,5 м³/ч, H=60 м, N=4, 0 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2		II этап стр-ва комплексная поставка с сушкой
Ф-86.1,2	корпус Raifit SUS 304 BFH-2	Фильтр Мешочного типа D=171,5 мм, H=730 мм, V=36 л Материал корпуса: нержавеющая сталь Материал фильтрующего элемента: полипропилен	2	43	II этап стр-ва комплексная поставка с сушкой
Ф-87.1,2	корпус Raifit SUS 304 BFH-2	Фильтр Мешочного типа D=171,5 мм, H=730 мм, V=36 л Материал корпуса: нержавеющая сталь Материал фильтрующего элемента: полипропилен	2	43	II этап стр-ва комплексная поставка с сушкой

- Условные обозначения**
- ⊗ - кран шаровой ручной, фланцевый
 - ⊕ - кран шаровой ручной, муфтовый
 - ⊖ - обратный клапан
 - ⊕ - электродвигатель
 - ⊖ - теплоизоляция трубопроводов
 - ⊖ - теплоизоляция оборудования
 - ⊖ - разделитель мембранный
 - - жидкостные потоки
 - - - - газозные потоки
 - - - - контур регулирования
- Условные обозначения трубопроводов**
- 9.5.5 - СВЭД
 - КП - конденсат пара
 - 3.1 - воздухник
- Обозначение направления потока**
позиция оборудования или трубопровода, номер листа, проекта
- 5 - Расход на 01 01% в поз. М71, М72, М73, М74

ПСИ22060-ТР2.2					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Сизачева				30.01.23
Проверил	Серова				30.01.23
Н.контр.	Лобастов				30.01.23
Нач.отд.	Серова				30.01.23
			Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год		
			Стадия		
			Лист		
			Листов		
			п 27		
			Отделение модификации		
			Аппаратурно-технологическая схема		
			подачи на сушку СВЭД. Первая линия. II этап строительства		
					
			Формат А1		

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




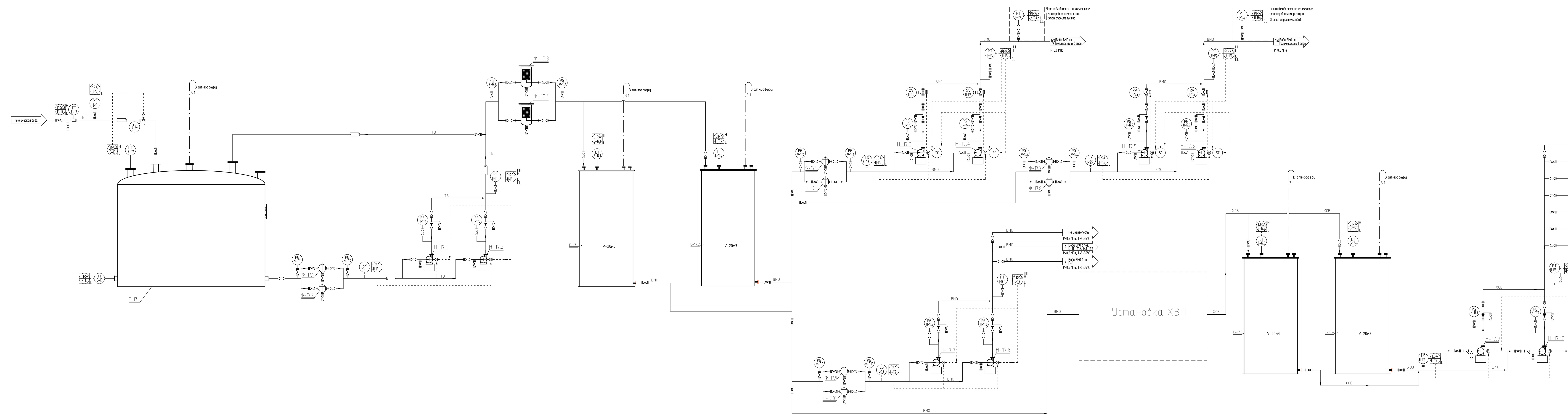
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
E-88, E-89	По тунелю РВС-50	Расходная емкость СВЭД на сушку V=50,0 м³, D=2500 мм, H=10657 мм, N=4, 0 кВт Материал корпуса - сталь 321 / 12X18H10T, рубашка 304 / 304L, мешалка - 316 / 316L	2	3800	II этап стр-ва
H-88.1,2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос прдачи СВЭД на сушку Q=7,5 м³/ч, H=60 м, N=4, 0 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2		II этап стр-ва комплектная поставка с сушкой
H-89.1,2	По тунелю ОВН-2-2,0/12	Насос прдачи СВЭД на сушку Q=7,5 м³/ч, H=60 м, N=4, 0 кВт Материал проточной части: 12X18H10T	2		II этап стр-ва комплектная поставка с сушкой
Ф-88.1,2	корпус Raifit SUS 304 BFH-2	Фильтр Мешочного типа D=171,5 мм, H=730 мм, V=36 л Материал корпуса: нержавеющая сталь Материал фильтрующего элемента: полипропилен	2	43	II этап стр-ва комплектная поставка с сушкой
Ф-89.1,2	корпус Raifit SUS 304 BFH-2	Фильтр Мешочного типа D=171,5 мм, H=730 мм, V=36 л Материал корпуса: нержавеющая сталь Материал фильтрующего элемента: полипропилен	2	43	II этап стр-ва комплектная поставка с сушкой

- Условные обозначения**
- ⌞⌞⌞ - кран шаровой ручной, фланцевый
 - ⌞⌞⌞ - кран шаровой ручной, муфтовый
 - ⌞⌞⌞ - обратный клапан
 - ⊕ - электродвигатель
 - ⊖ - теплоизоляция трубопровода
 - ⊖ - теплоизоляция оборудования
 - ⊖ - разделитель мембранный
 - — — — — жидкостные потоки
 - ⋯ ⋯ ⋯ ⋯ ⋯ газозые потоки
 - ⋯ ⋯ ⋯ ⋯ ⋯ контур регулирования

- Условные обозначения трубопроводов**
- 9.5.5 - СВЭД
 - КП - конденсат пара
 - 3.1 - воздушник

- Обозначение направления потока**
- позиция оборудования или трубопровода, номер листа, проекта
- 5 - Раствор NaOH 10% в поз. М1, М2, М3, М4

ПСИ22060-ТР2.2				
ООО "Полипласт Новомосковск"				
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.
Разработал	Сизачева		30.01.23	
Проверил	Серова		30.01.23	
Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год			Стадия	Лист
			П	28
Отделение модификации				
Н.контр.	Лобастов		30.01.23	
Нач.отд.	Серова		30.01.23	
Аппаратурно-технологическая схема подачи на сушку СВЭД. Вторая линия. II этап строительства				
Формат А1				



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед. кг	Примечание
E-17		Резервуар технической воды V=400,0 м³	1		I этап стр-ва
E-17.1.2		Емкость механически очищенной воды V=20,0 м³	2		I этап стр-ва
E-17.3.4		Емкость химически очищенной воды V=20,0 м³	2		I этап стр-ва
Ф-17.1.2		Фильтр	2		I этап стр-ва
Ф-17.3.4		Фильтр механической очистки	2		I этап стр-ва
Ф-17.5,6		Фильтр	2		I этап стр-ва
Ф-17.7,8		Фильтр	2		II этап стр-ва
Ф-17.9,10		Фильтр	2		I этап стр-ва
H-17.1.2		Насос технической воды	2		I этап стр-ва
H-17.3.4		Насос механически очищенной воды	2		I этап стр-ва
H-17.5,6		Насос механически очищенной воды	2		I этап стр-ва
H-17.7,8		Насос механически очищенной воды	2		I этап стр-ва
H-17.9,10		Насос химически очищенной воды	2		I этап стр-ва

- Условные обозначения**
- клапан отсечной с пневмоприводом
 - кран шаровый ручной, фланцевый
 - кран шаровый ручной, муфтовый
 - обратный клапан
 - угловой фильтр
 - электропривод
 - теплоизоляция трубопровода
 - жидкостные потоки
 - газовые потоки
 - контур регулирования
- Условные обозначения трубопроводов и газоходов**
- XOB - химическая вода
 - BMO - вода механически очищенная
 - TB - техническая вода
 - 3.1 - воздух
- Обозначение направления потока**
- позиция оборудования или трубопровода, номер листа, проекта
- 5 Разр-ва 10/11, 10/12, 10/13, 10/14, 10/15, 10/16, 10/17, 10/18, 10/19, 10/20

ПСИ22060-ТР.2.2

ООО "Полипласт Новосибирск"

Изм.	Кол. изм.	Лист	Исполн.	Дата	Страницы	Листов
Разработка	Самков			27.01.23	Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год	5
Разработка	Серова			27.01.23		
Комп.	Лобастов			27.01.23	Отделение приемо-отгрузки расставов	34
Нач.отд.	Серова			27.01.23		

ПСИ

И.В. М. Серова
 Проект и форма
 Взам. инв. №

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса, кг	Примечание
POУ-1		Реакционно-охлаждательная установка G=6413 кг/ч (по пару 0,3 МПа абз.)	1		I этап стр-ва
E-16		Расширитель V=1,77 м³	1		I этап стр-ва
T-16.1		Охладитель пара вторичного вскипания Fno+16*1	1		I этап стр-ва
E-16.2		Емкость сбора конденсата V=20 м³	2		I этап стр-ва
H-16.2		Полупрозрачный насос конденсата Q=83 м³/ч, H=60 м	2		I этап стр-ва
T-16.2		Пластинчатый теплообменник подогрева циркуляционного конденсата	1		I этап стр-ва

Условные обозначения

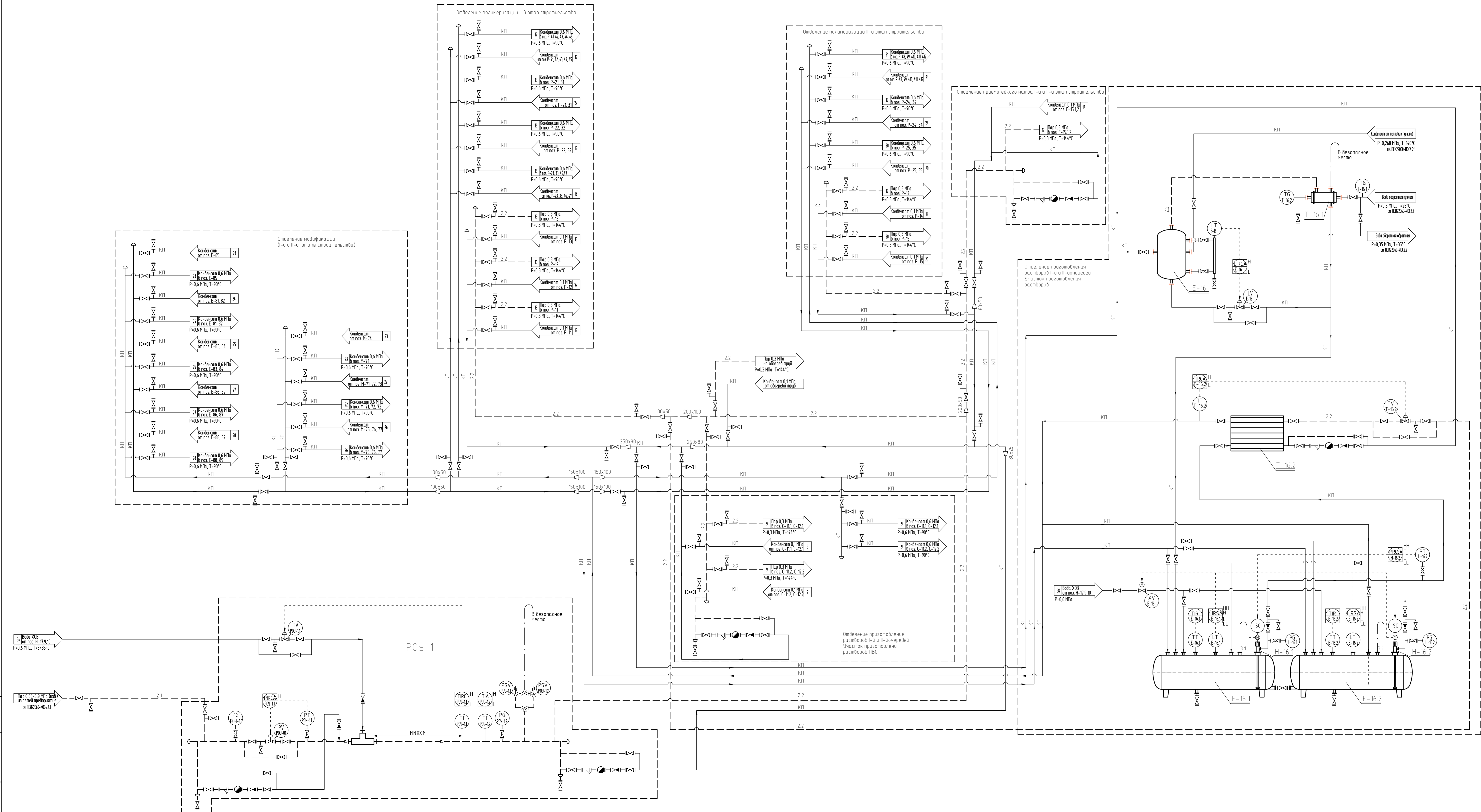
- клапан регулирующий с пневмоприводом
- клапан пневматический
- клапан электроприводом
- кран шаровый ручной, фланцевый
- кран шаровый ручной, муфтовый
- обратный клапан
- узловой фильтр
- клапан предохранительный
- вентиль трехходовой
- электроприводитель
- теплоизоляция трубопроводов
- переход
- жидкостные потоки
- газовые потоки
- контур регулирования
- конденсатоотводчик

Условные обозначения трубопроводов и газоходов

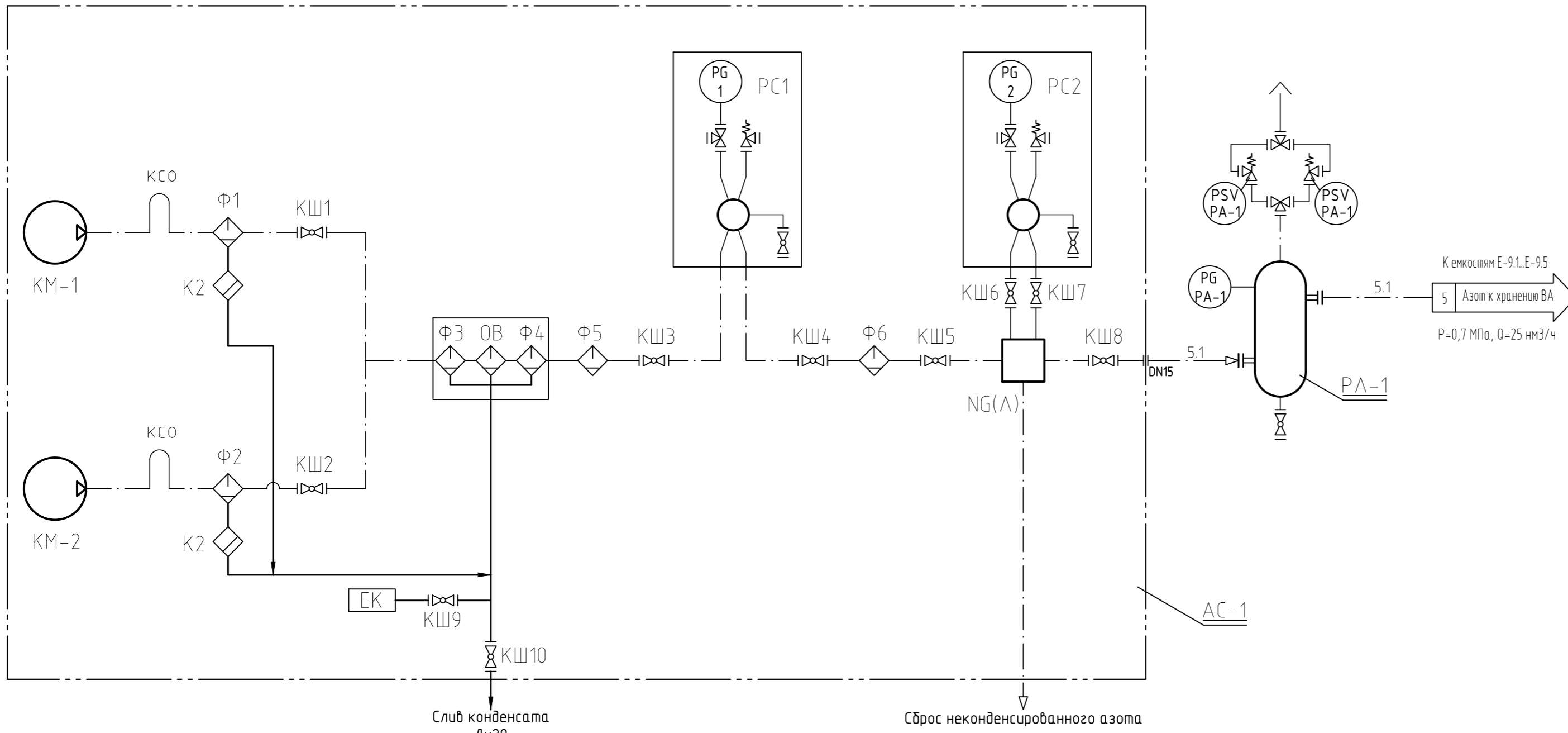
- XOB - именная вода
- КП - конденсат пара
- 2.1 - пар давший нагнетаний 0,85-0,9 МПа
- 2.2 - пар давший нагнетаний 0,3 МПа от РОУ

Обозначение направления потока

- позиция оборудования или трубопровода, номер листа, проекта
- 5 - трубопровод от РОУ в паровой котел



ПСИ22060-ТР2.2					
ООО "Поллипласт Новосибирск"					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработано	Самков				30.01.23
Разработано	Серова				30.01.23
Контр.	Лобастов				30.01.23
Нач.от.	Серова				30.01.23
Строительство производства РПП			Стадия	Лист	
мощность 132 000 т/год			П	35	
Отделение приготовления распортов I-II и II-й очереди			Аппаратурно-технологическая схема приема пара и сбора конденсата		



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед., кг	Примечание
AC-1	CHZMEK-NS(A)-25/7-95,0	Азотная станция №1, в том числе: KM1-KM2 – винтовой компрессор BK-11P-10 КСО – виброкомпенсатор К1-К2 – электронный конденсатоотводчик Ф1-Ф2 – циклонный сепаратор Ф3-Ф6 – фильтр ОВ – осушитель PC1-PC2 – ресивер NG(A) – генератор азота КШ1-КШ10 – кран шаровой Ру=16 бар ЕК – емкость сбора конденсата 30 л	1		I этап стр-ва
AC-2	CHZMEK-NS(A)-100/7-99,0	Азотная станция №2 KM1-KM2 – винтовой компрессор BK-37P-10 КСО – виброкомпенсатор К1-К2 – электронный конденсатоотводчик Ф1-Ф2 – циклонный сепаратор Ф3-Ф6 – фильтр ОВ – осушитель PC1-PC2 – ресивер NG(A) – генератор азота КШ1-КШ10 – кран шаровой Ру=16 бар ЕК – емкость сбора конденсата 30 л	1		I этап стр-ва
PA-1		Ресивер азота №1 V=10 м³	1		I этап стр-ва
PA-2		Ресивер азота №2 V=16 м³	1		I этап стр-ва

Условные обозначения

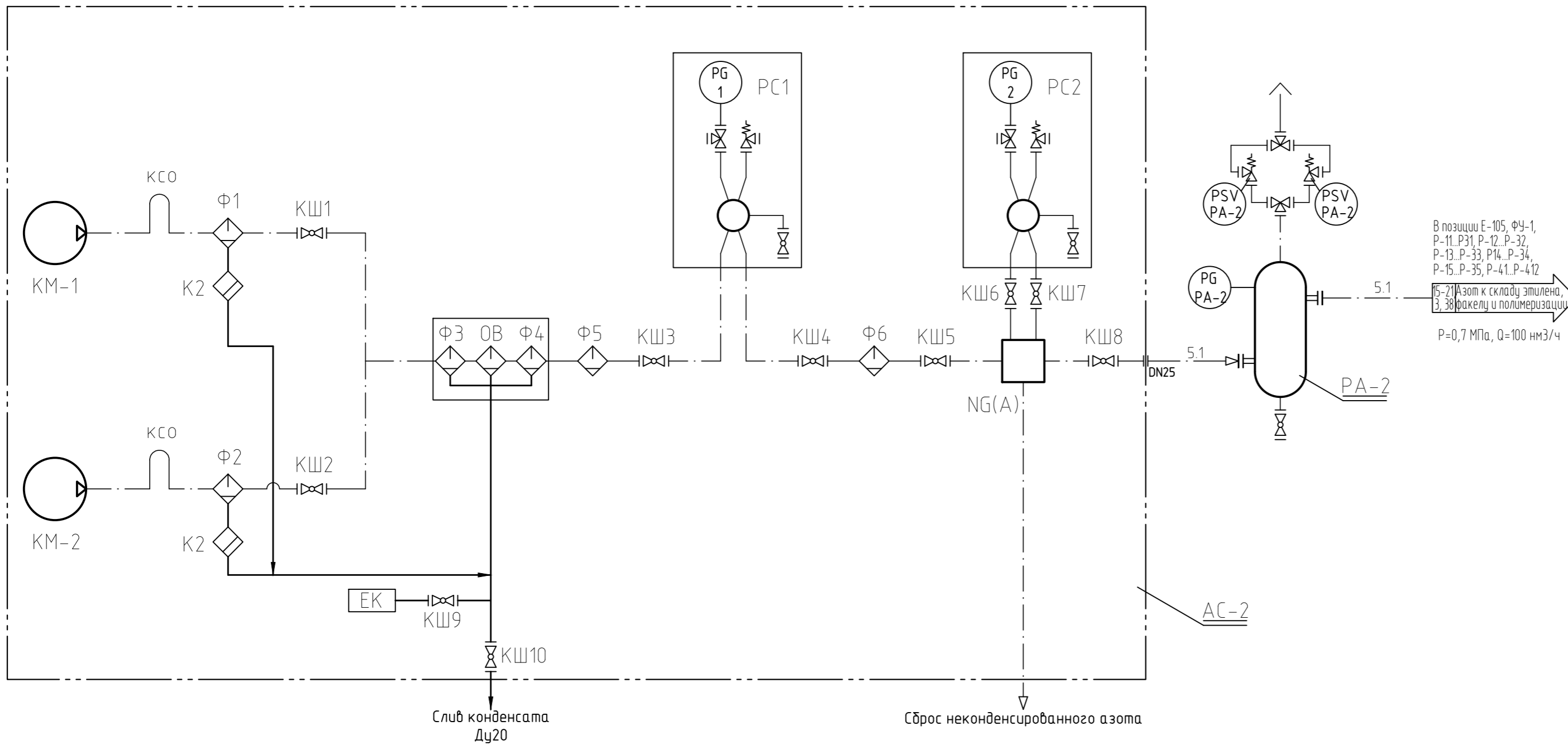
- кран шаровой ручной, фланцевый
- кран шаровой ручной, муфтовфл
- электродвигатель
- клапан предохранительный
- вентиль трехходовой
- фильтр
- конденсатоотводчик
- — — — — жидкостные потоки
- --- --- газодые потоки

Условные обозначения трубопроводов

- 5.1 — азот газообразный

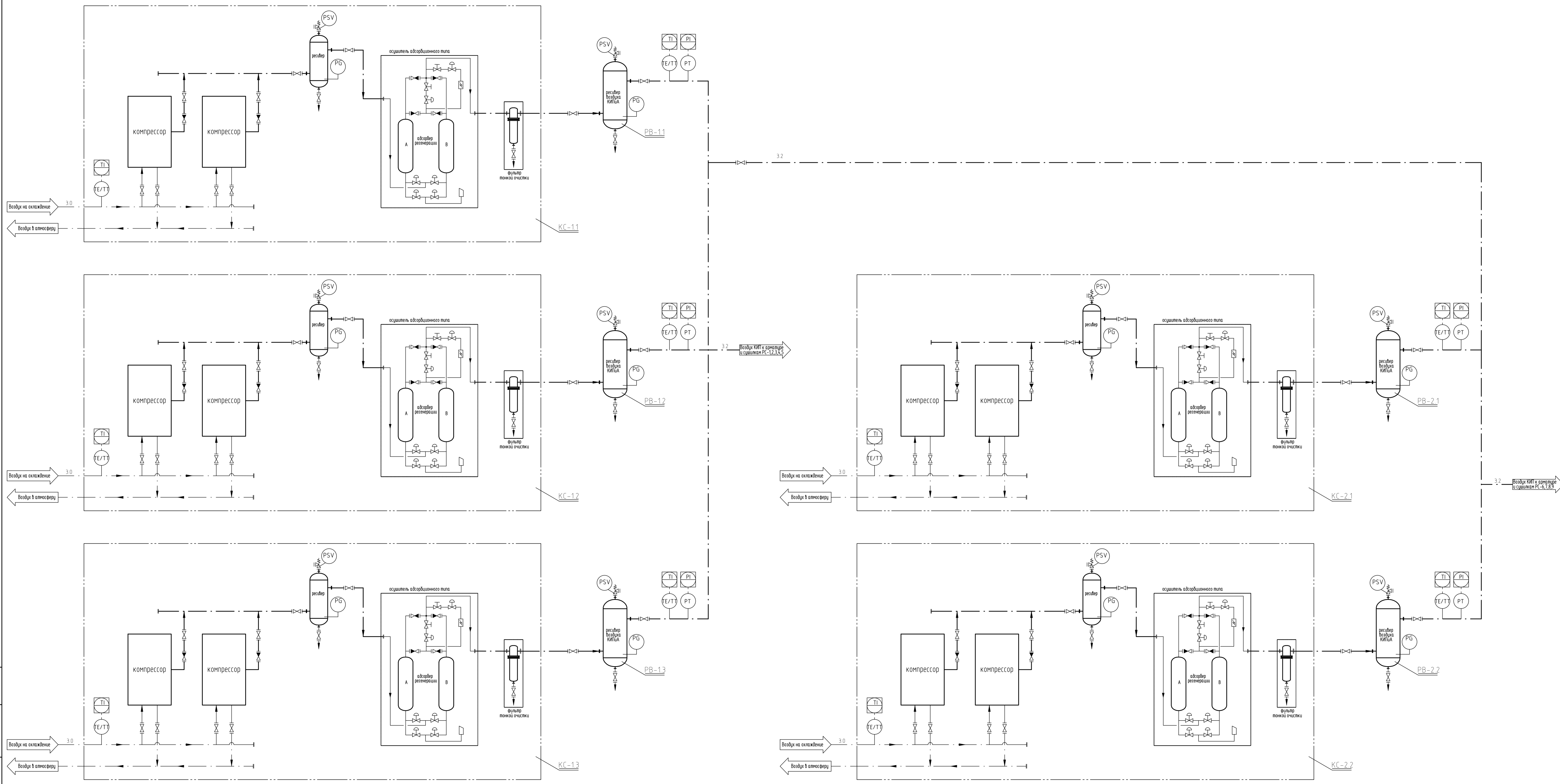
Обозначение направления потока

- позиция оборудования или трубопровода, номер листа, проекта
- 5 — Раствор NaOH 10% в поз. М71, М72, М73, М74



Изм.	Кол. уч.	Лист № док.	Подп.	Дата	ПСИ22060-ТР2.2		
Разработал	Яшунин			30.01.23	ООО "Полипласт Новосибирск"		
Проверил	Серова			30.01.23	Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год	Стадия	Лист
						п	36
Н.контр.	Лобастов			30.01.23	Азотная станция.		
На ч.отд.	Серова			30.01.23	Аппаратурно-технологическая схема производства и распределения азота		

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



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. шт.	Масса ед.жс	Примечание
KC-11 KC-12 KC-13		Компрессорная станция сжатого воздуха, в том числе: - безмасляный винтовой компрессор - буферная емкость сжатого воздуха - абсорбер регенерации - пылевой фильтр тонкой очистки	3		I этап стр-ва
KC-21 KC-22		Компрессорная станция сжатого воздуха, в том числе: - безмасляный винтовой компрессор - буферная емкость сжатого воздуха - абсорбер регенерации - пылевой фильтр тонкой очистки	2		II этап стр-ва
PB-11 PB-12 PB-13		Ресивер сжатого воздуха КИП	3		I этап стр-ва
PB-21 PB-22		Ресивер сжатого воздуха КИП	2		II этап стр-ва

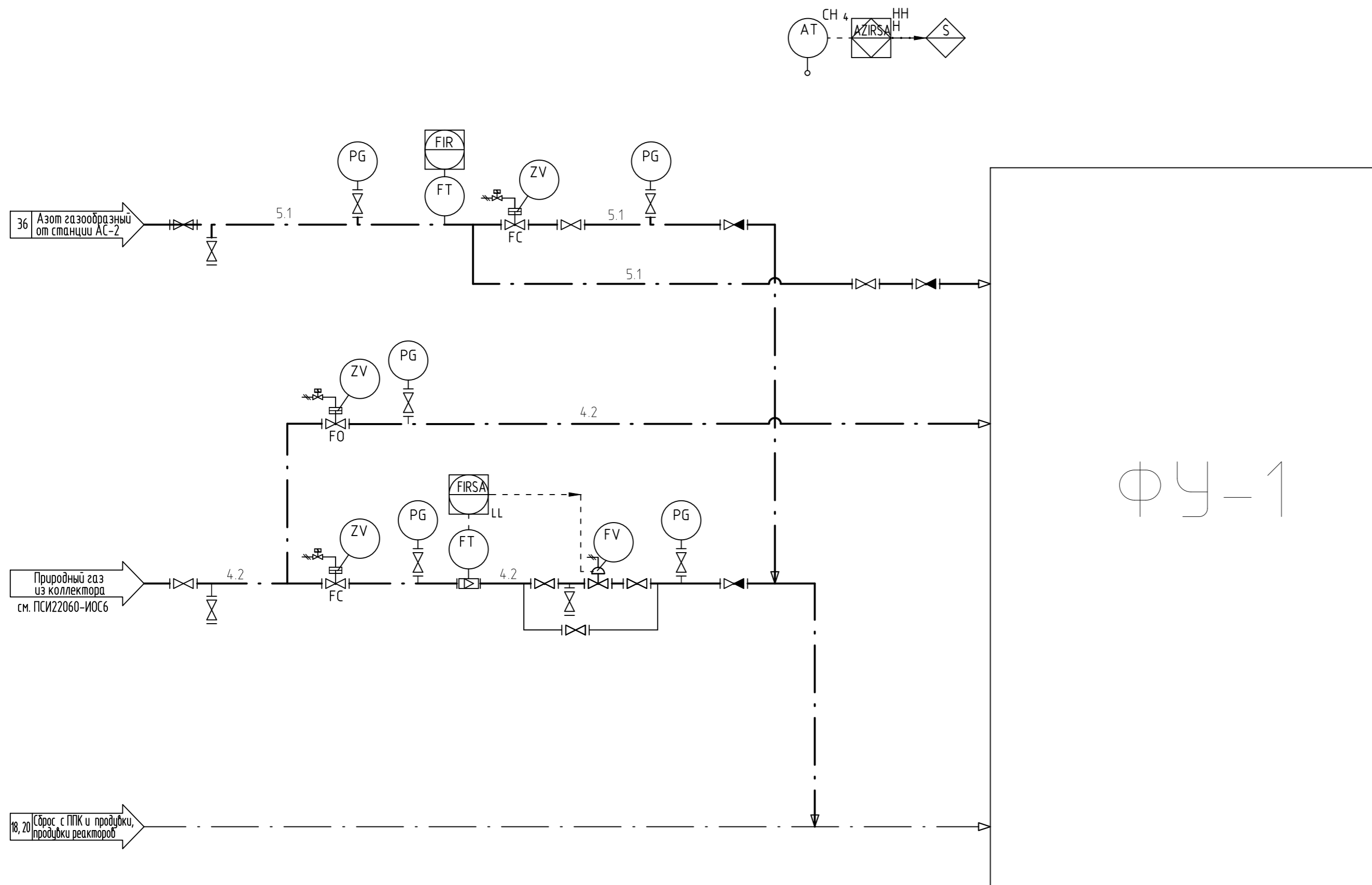
- Условные обозначения**
- клапан регулирующий с пневмодвивом
 - кран шаровый ручной, фланцевый
 - кран шаровый ручной, муфтовый
 - обратный клапан
 - электроклапан
 - клапан предохранительный
 - жидкостные потоки
 - газодые потоки
- Условные обозначения трубопровода**
- 3.0 - воздух атмосферный
 - 3.2 - воздух КИП

Обозначение направления потока
 позиция оборудования или трубопровода, номер листа, проекта
 5 Разработчик: И.И.И. Владелец: ООО "Поллипласт" Проект: ПСИ22060-ТР2.2

ПСИ22060-ТР2.2									
ООО "Поллипласт Новомосковск"									
Изм.	Исполн.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Содержание	Стадия	Лист	Листов
					30.01.23	Спроектирование производства РПП мощностью 132 000 м³/год	П	37	
Разработчик	Яценко				30.01.23				
Проверил	Середа								
Н.контр.	Лобастов				30.01.23	Компрессорная станция сжатого воздуха I и II этап строительства. Аппаратно-технологическая схема подготовки и компрессии сжатого воздуха			
Нач.отд.	Середа								

Лист 37 из 37
 ПСИ22060-ТР2.2
 5

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол., шт.	Масса ед., кг	Примечание
ФУ-1		Закрытая факельная установка	1		I этап стр-ва



Условные обозначения

- клапан регулирующий с пневмоприводом
- клапан отсечной с пневмоприводом
- кран шаровой ручной, фланцевый
- кран шаровой ручной, муфтовый
- электродвигатель
- теплоизоляция трубопроводов
- разделитель мембранный
- жидкостные потоки
- газообразные потоки
- контур регулирования

Условные обозначения трубопроводов и газоходов

- природный газ
- азот газообразный

Обозначение направления потока

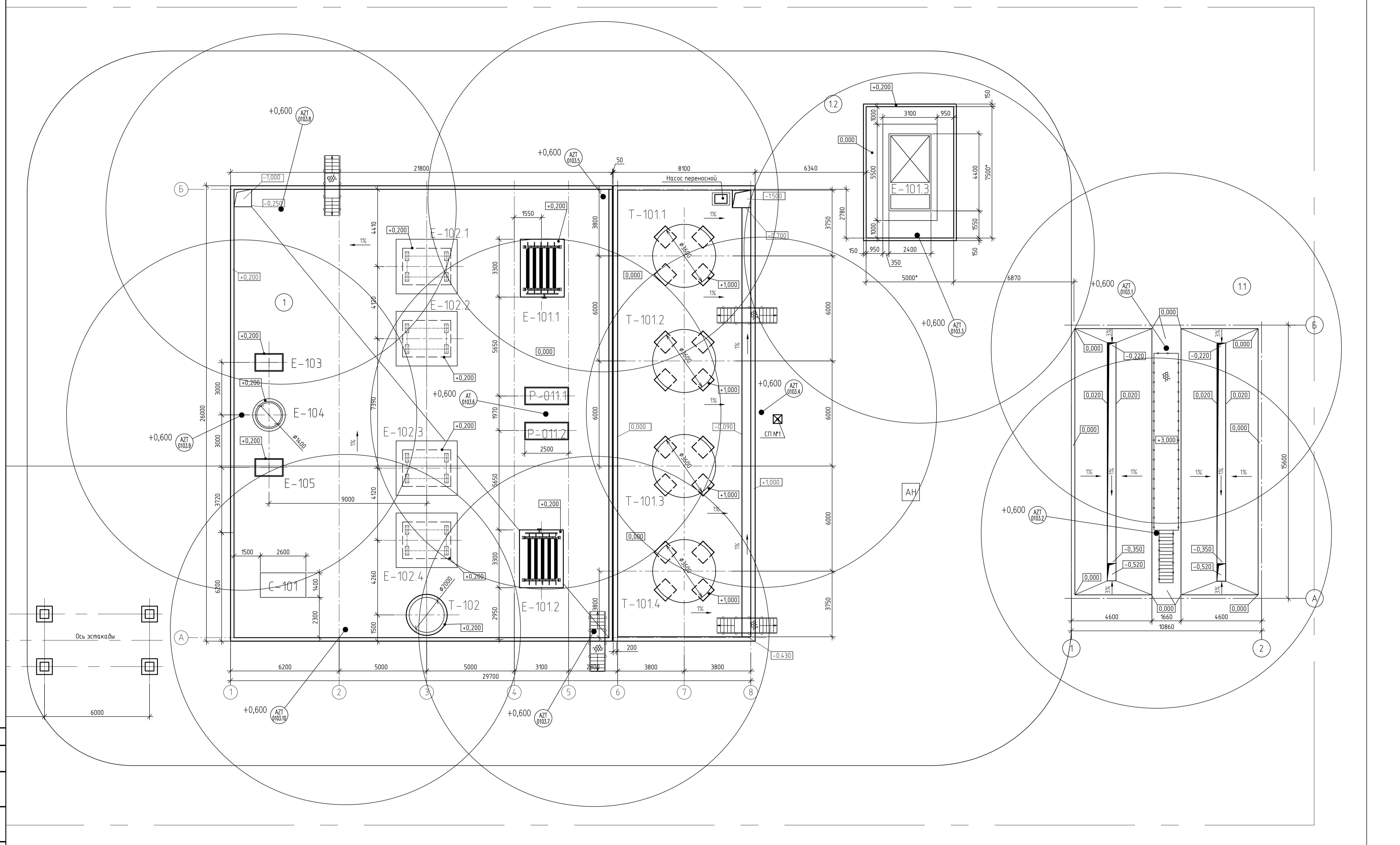
позиция оборудования или трубопровода, номер листа, проекта



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

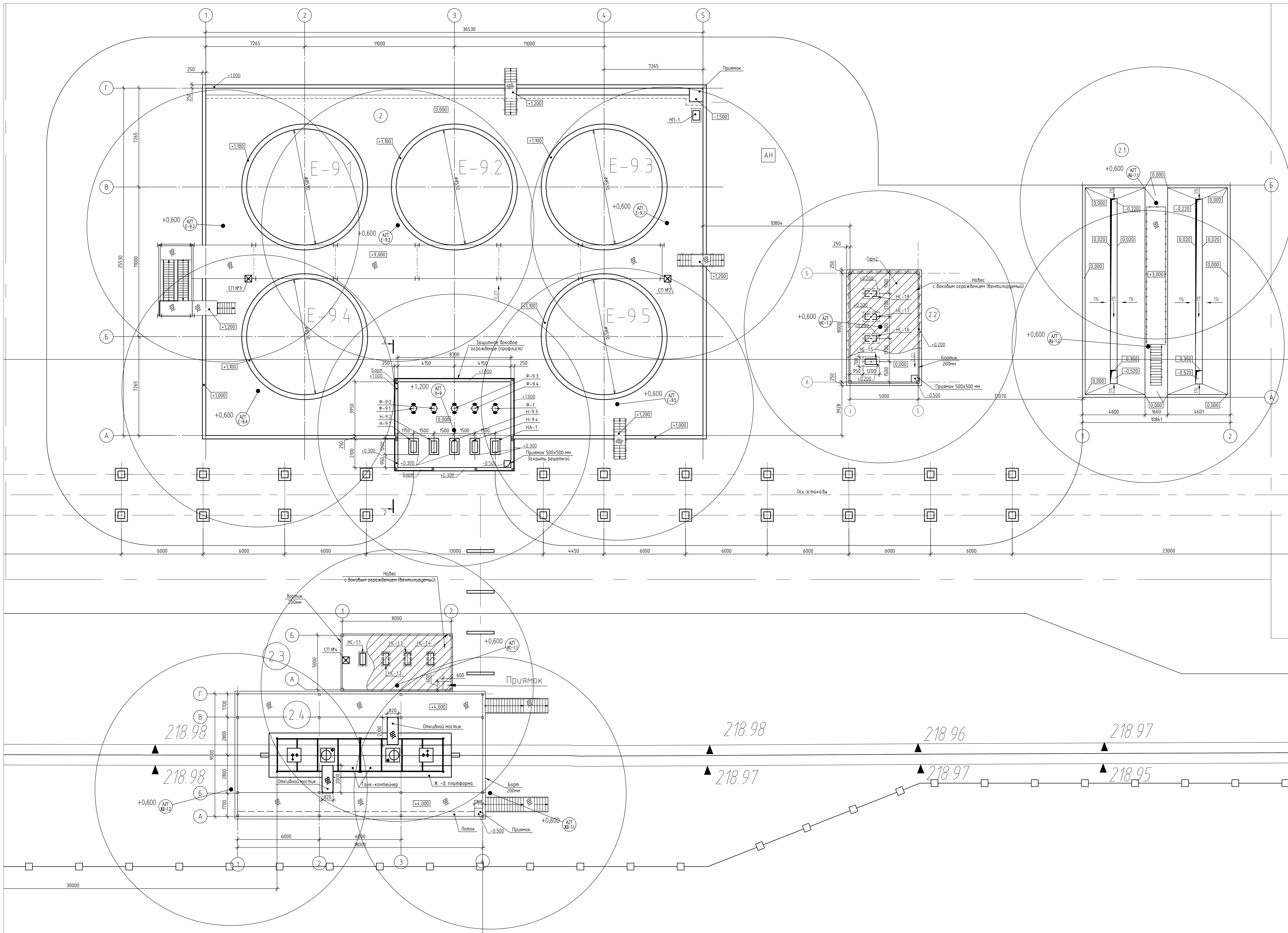
ПСИ22060-ТР2.2					
ООО "Полипласт Новосибирск"					
Изм.	Кол. уч.	Лист № док.	Подп.	Дата	
Разработал	Самков			30.01.23	Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год
Разработал	Серова			30.01.23	
Н.контр.	Лобастов			30.01.23	Факельная установка закрытого типа. Аппаратурно-технологическая схема сбора и утилизации факельных сбросов
Нач.отд.	Серова			30.01.23	

Спецификация
 Взам. инв. №
 Подпись и дата
 Имя, И.П.Ф.



Экспликация сооружений		
Номер зала на плане	Наименование	Примечание
1	Узел приема и выдачи этилена	1-й этап строительства
1.1	Площадка слива этилена из автотранспорта	1-й этап строительства
1.2	Система слива из автотранспорта	1-й этап строительства

ПСИ22060-ТР2.2					
ООО "Полипласт Новомосковский"					
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Мусинов				30.01.23
Проверил	Халлыба				30.01.23
Н.контр.	Четвериков				30.01.23
Нач. отд.	Халлыба				30.01.23
Узел приема и выдачи этилена. План расположения газоанализаторов				Стадия	Лист
				П	40
ПСИ Полный комплекс				Формат А1	

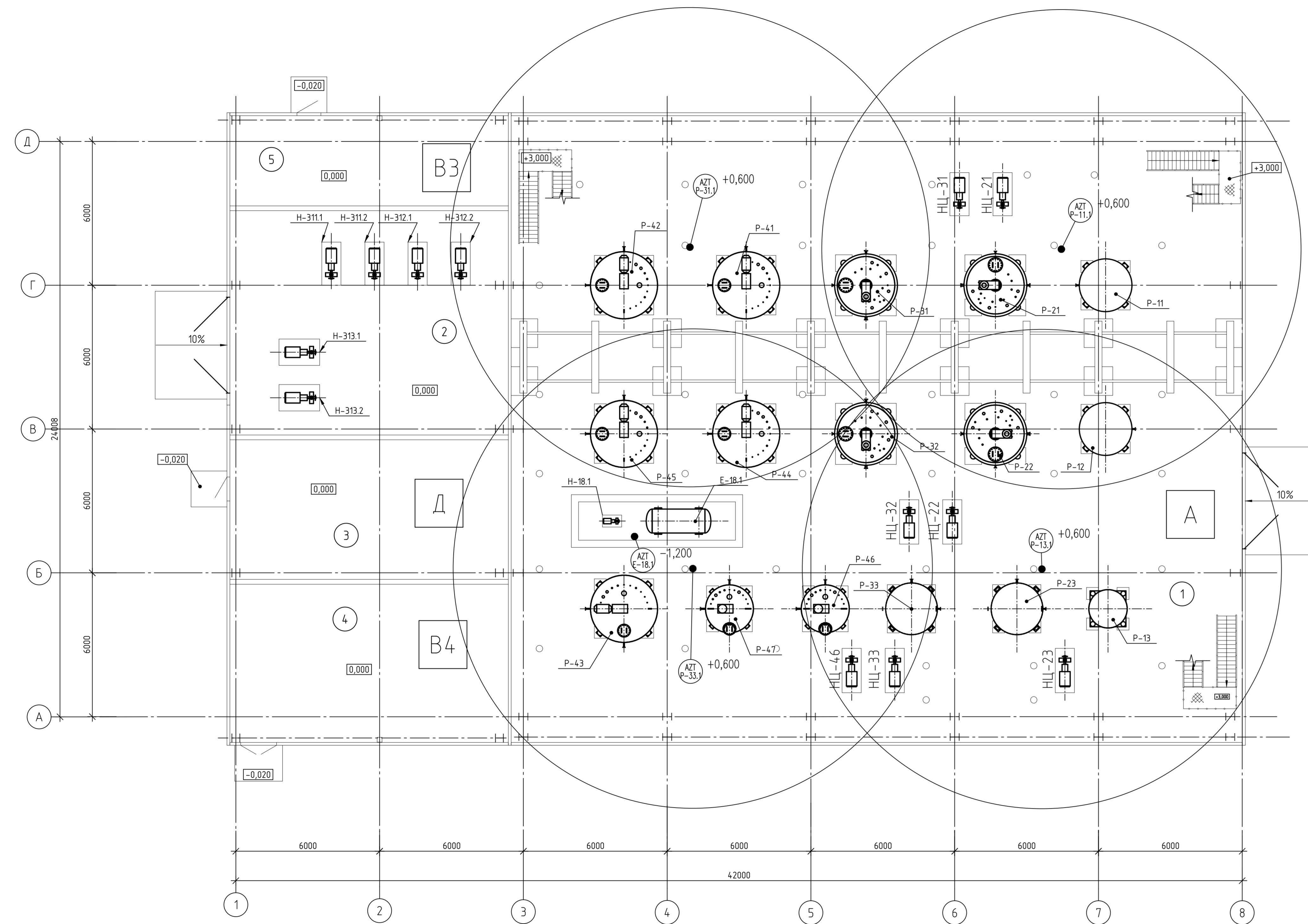


Экспликация сооружений		
Номер дата по плану	Наименование	Примечание
2	Узел приема مياه бытовых	1-0/1-2 этаж, строительство
2.1	Площадь склада бытовых отходов и оборудования	1-0 этаж, строительство
2.2	Насосная станция бытовых отходов и оборудования	1-0/1-2 этаж, строительство
2.3	Насосная станция бытовых отходов и оборудования	1-0/1-2 этаж, строительство
2.4	Площадь склада бытовых отходов и оборудования	1-0 этаж, строительство

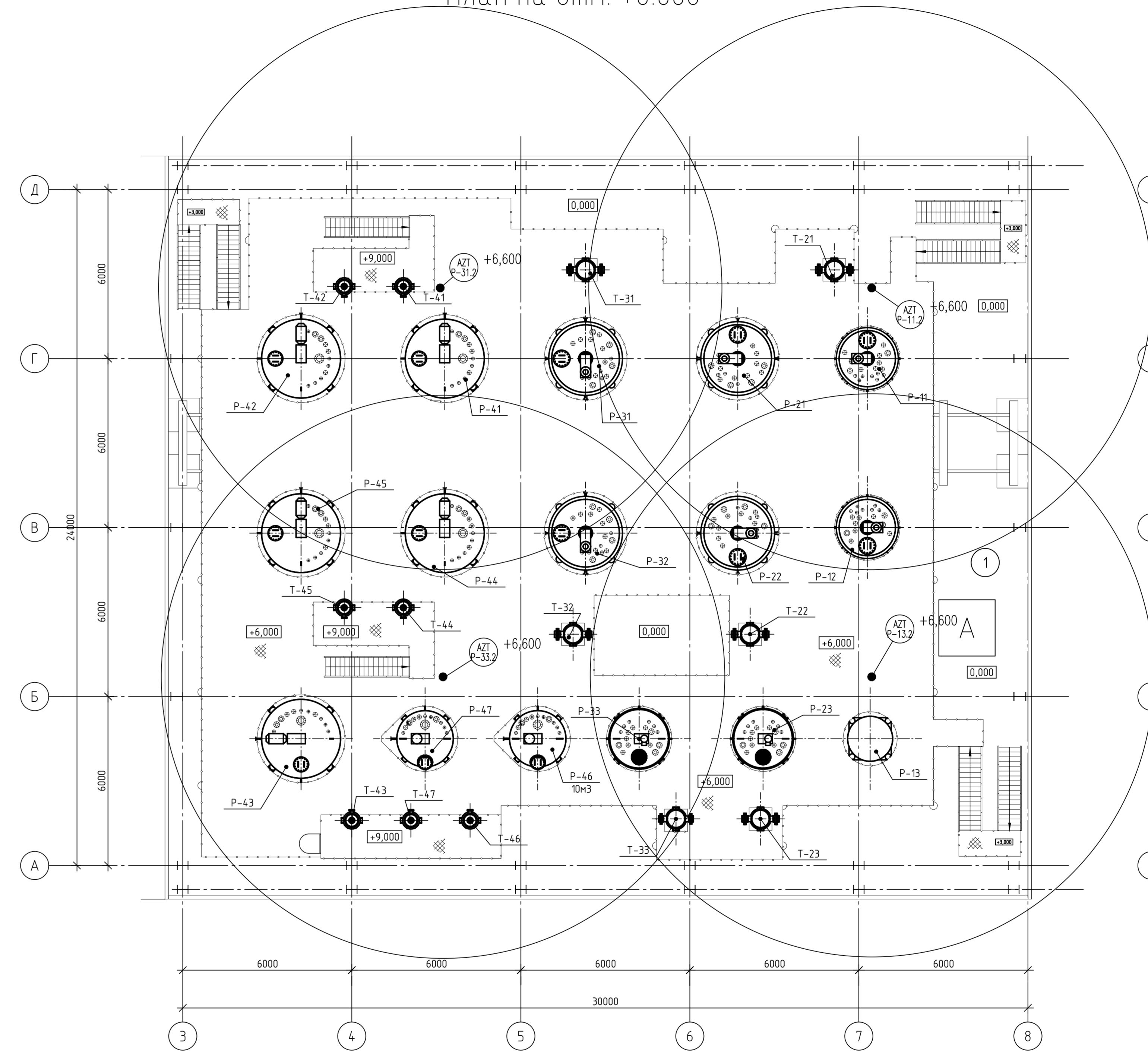
ПСИ22060-ТР2.2					
ООО "Полпласт Новомосковск"					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Мусилов		30.01.23		
Проверил	Халимбева		30.01.23		
Нач. отд.	Чембериков		30.01.23		
Инж.пр.	Халимбева		30.01.23		




План на отм. 0.000



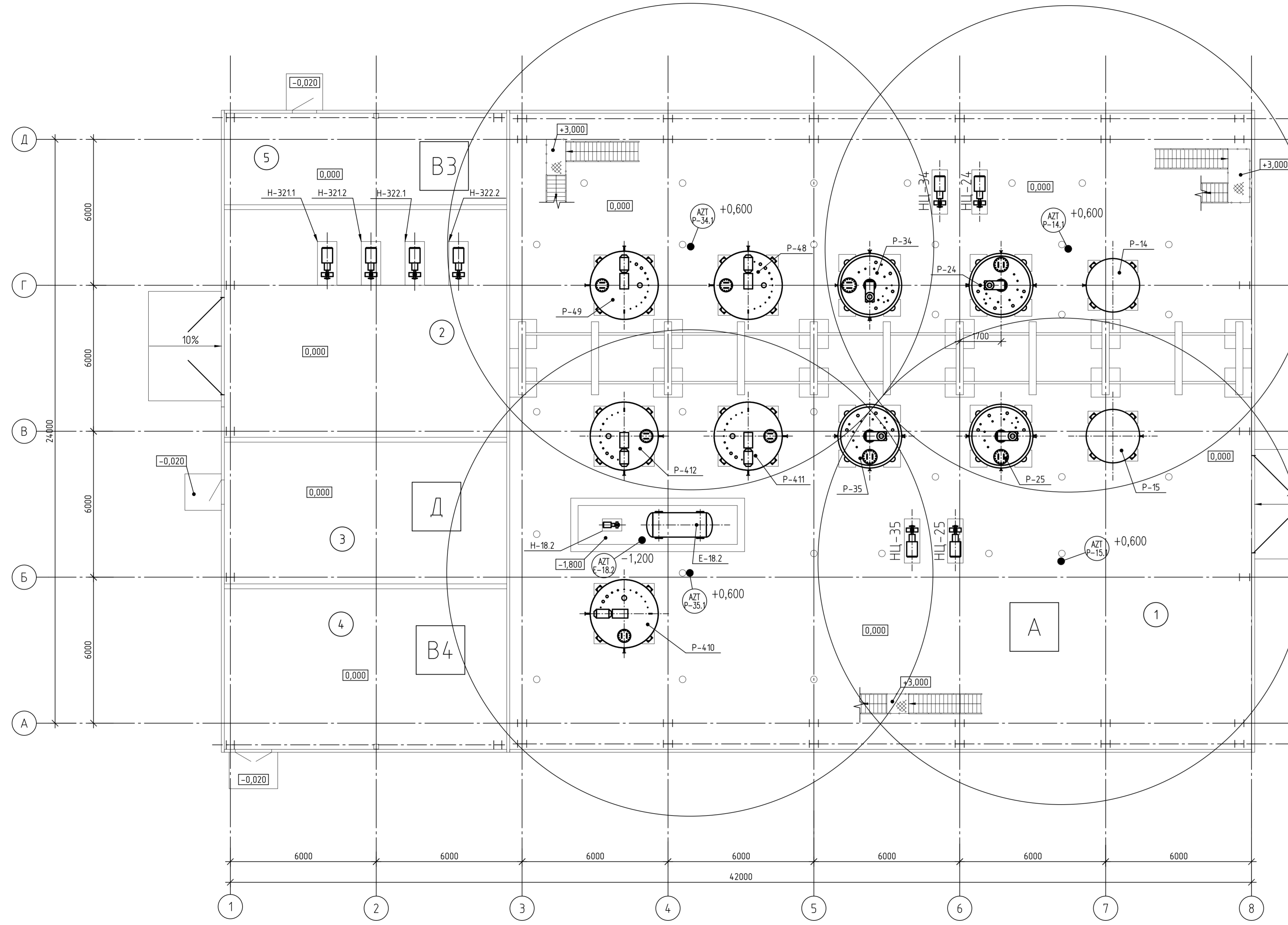
План на отм. +6.000



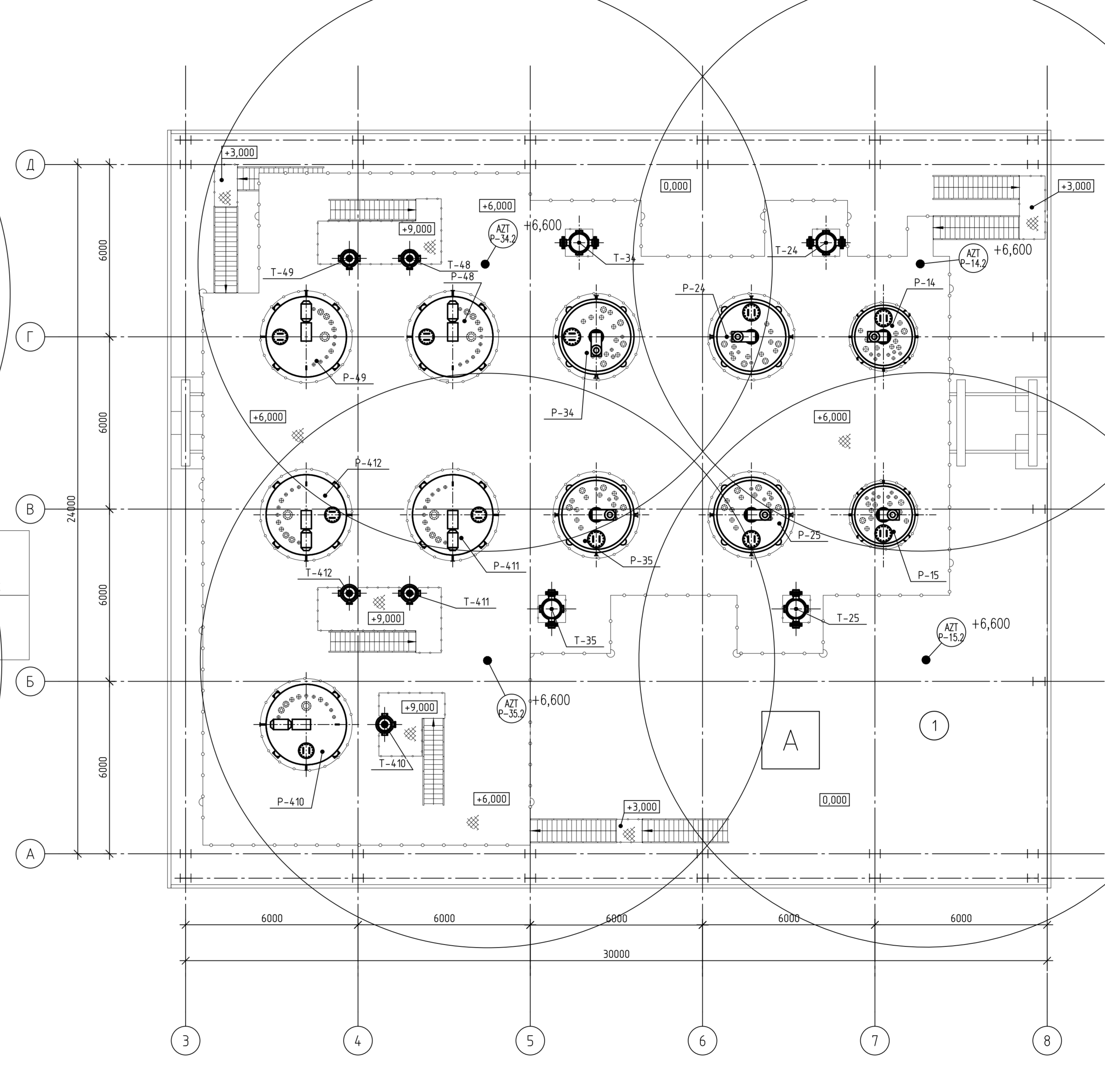
ПСИ22060-ТР2.2					
ООО "Полипласт Нобомосковский"					
Изм.	Кол. изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Мусинов	30/01/23			
Проверил	Халыева	30/01/23			
Н.контр.	Четвериков	30/01/23			
Нач. отд.	Халыева	30/01/23			
Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год			Стадия	Лист	Листов
Отделение полимеризации I-II этап строительства.			п	42	
План расположения газонализаторов.					

Составлено: _____
 Проверено: _____
 Взам. инв. № _____
 № инв. _____

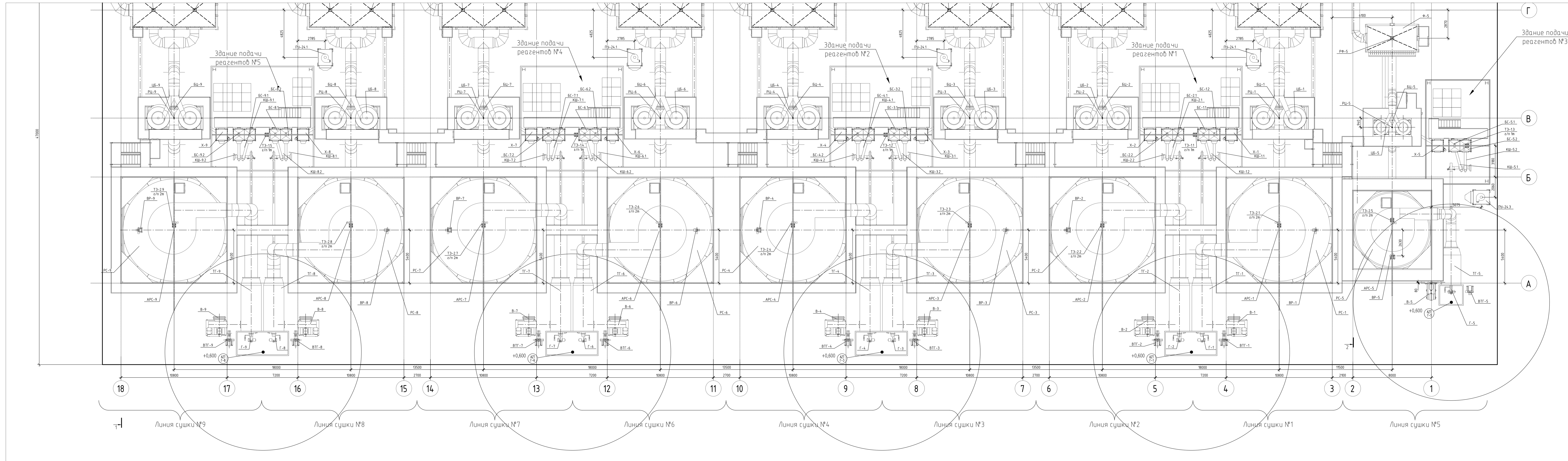
План на отм. 0.000



План на отм. +6.000

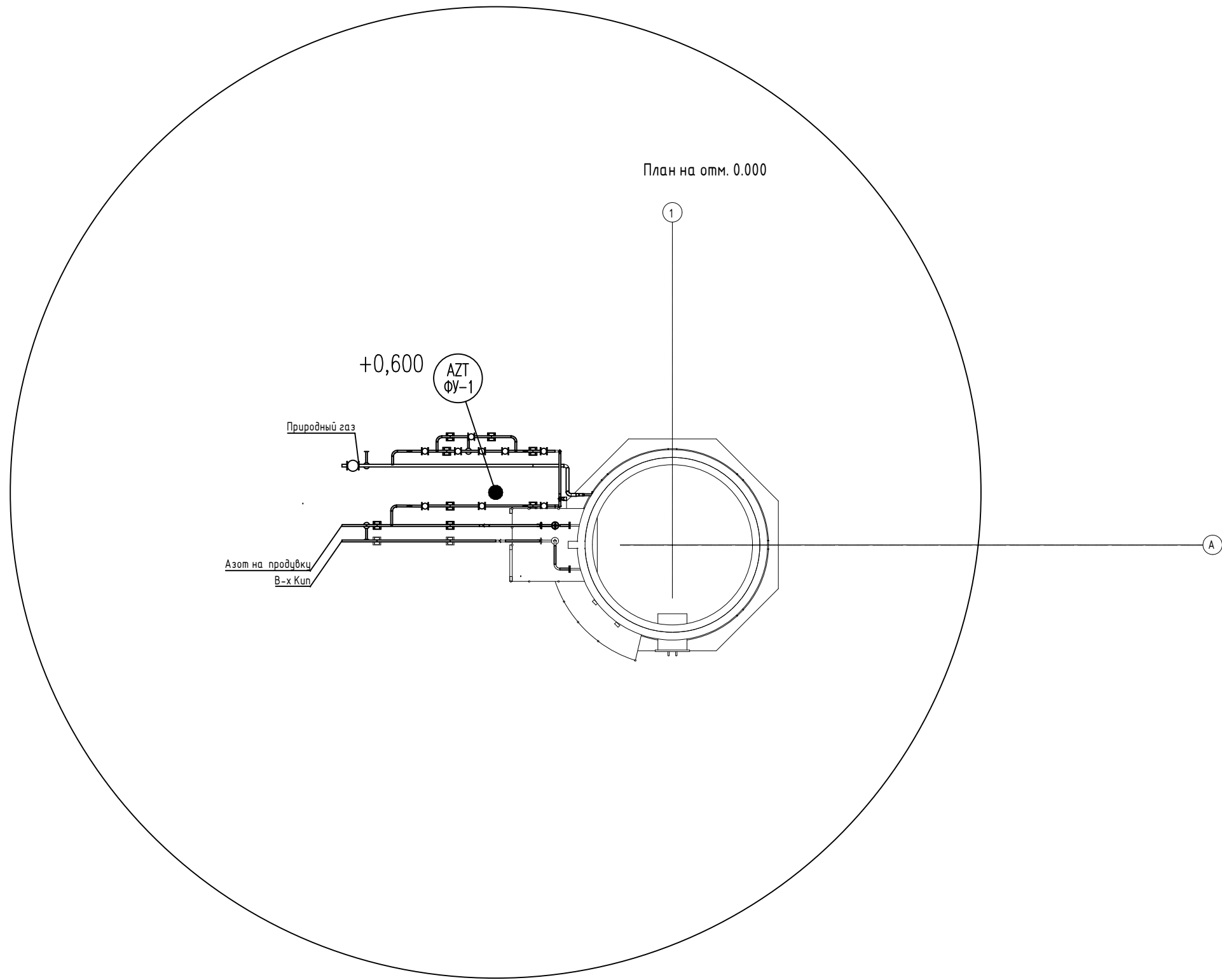


ПСИ22060-ТР2.2							
ООО "Полипласт Нобомосковский"							
Изм.	Кол. изм.	Лист	ИЗ	Подп.	Дата	Статус	
Разработал	Мусинов	30/01/23				Лист	
Проверил	Халыева	30/01/23				Листов	
Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год						п	43
Отделение полимеризации II-й этап строительства.							
Нач. отд.	Четвериков	30/01/23					
Нач. отд.	Халыева	30/01/23					
План расположения газоанализаторов							
						ПСИ	
						Формат А3	




ПСИ22060-ТР2.2		ООО "Полипласт Новомосковск"		Страница		Лист		Листов		
Изм.	Кач.	Лист	№ вкл.	Табл.	Возв.					
Разработчик	М.С.Иванов	01.01.23			Спроектировано производством РПП					
Проверен	Халимья	01.01.23			мощностью 132 000 т/год					
Исполн.	Чайковский	01.01.23			Отделение сушки РПП					
Нач. отд.	Халимья	01.01.23			План расположения газоанализаторов					



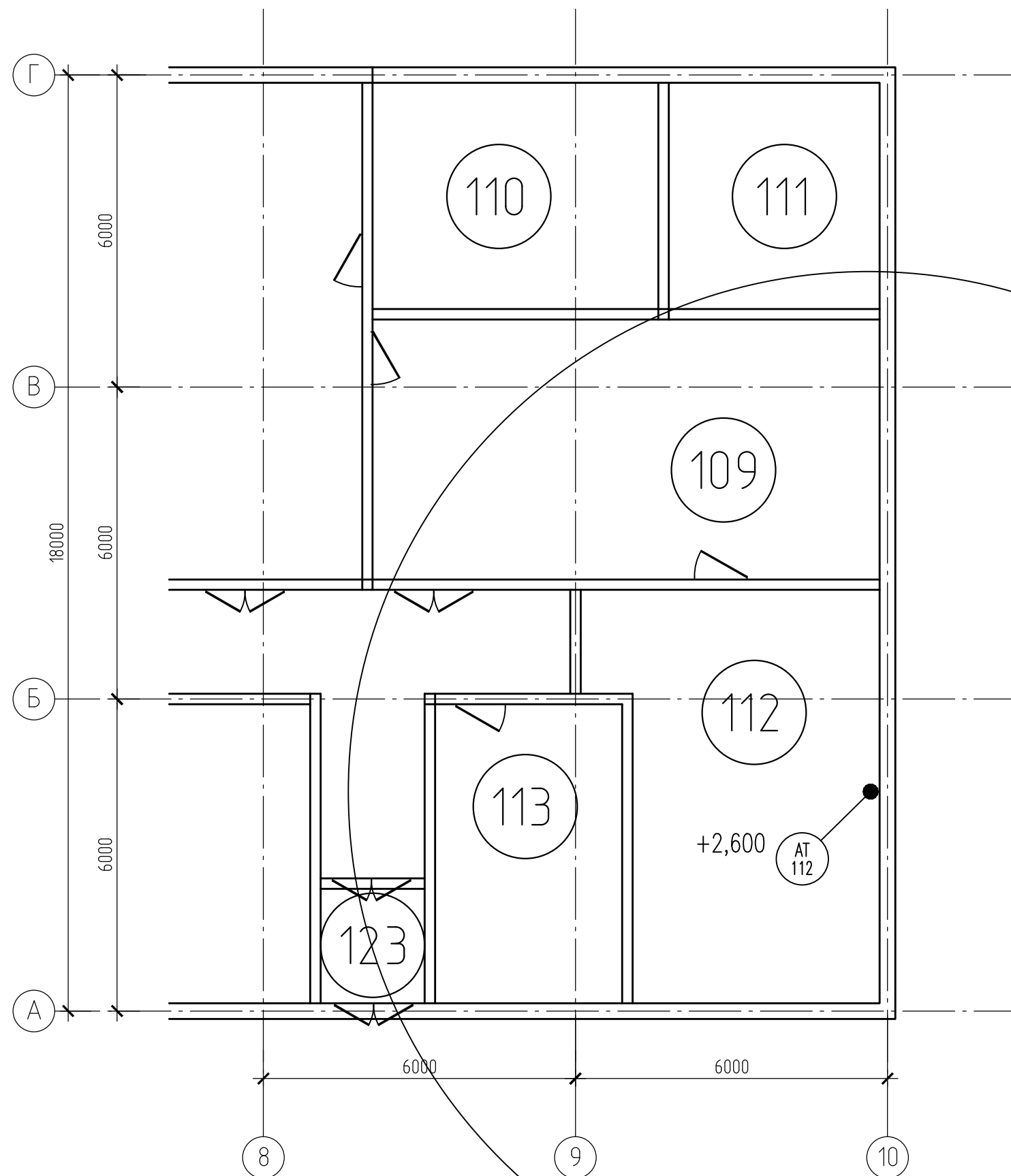


Согласовано:	
Взам. инб. N	
Подпись и дата	
Инб. N подл.	


						ПСИ22060-ТР2.2			
						ООО "Полипласт Новомосковск"			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год	Стадия	Лист	Листов
Разработал	Мусинов				30.01.23		П	45	
Проверил	Халлыева				30.01.23				
Н.контр.	Четвериков				30.01.23	Факельная установка. План расположения газоанализаторов			
Нач. отд.	Халлыева				30.01.23				

Экспликация помещений

Номер помещения	Наименование	Площадь, м ²	Кат. помещения
109	помещение химического анализа	48,35	В4
110	весовая	23,70	В4
111	кладовая	17,43	В4
112	приборная	39,36	В1
113	кабинет начальника лаборатории качества РПП	20,70	
123	форкамера	11,40	



Согласовано:	
Взам. инб. Н	
Подпись и дата	
Инб. Н подл.	

						ПСИ22060-ТР2.2			
						ООО "Полипласт Новомосковск"			
Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132 000 т/год	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Мусинов			30.01.23		П	46	
Проверил		Халлыева			30.01.23				
Н.контр.		Четвериков			30.01.23	Производственный корпус. План расположения газоанализаторов			
Нач. отд.		Халлыева			30.01.23				