

Заказчик - ООО «Полипласт Новомосковск»

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

ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

**Раздел 5 Сведения об инженерном оборудовании, о сетях и
системах инженерно-технического обеспечения**

**Подраздел 4 Отопление, вентиляция и кондиционирование
воздуха, тепловые сети**

Часть 2 Графическая часть

**Книга 2 Отопление, вентиляция, кондиционирование
(Окончание)**

ПСИ22060-ИОС4.2.2

Том 5.4.2.2

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ПРОМСТРОЙ ИНЖИНИРИНГ»

Заказчик - ООО «Полипласт Новомосковск»

Строительство производства РПП мощностью
132 000 тонн в год

ПРОЕКТНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

**Раздел 5 Сведения об инженерном оборудовании, о сетях и
системах инженерно-технического обеспечения**

**Подраздел 4 Отопление, вентиляция и кондиционирование
воздуха, тепловые сети**


Часть 2 Графическая часть

**Книга 2 Отопление, вентиляция, кондиционирование
(Окончание)**

ПСИ22060-ИОС4.2.2

Том 5.4.2.2

Генеральный директор



А.С. Соловьев

Главный инженер проекта

А.И. Мурашев


2023

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

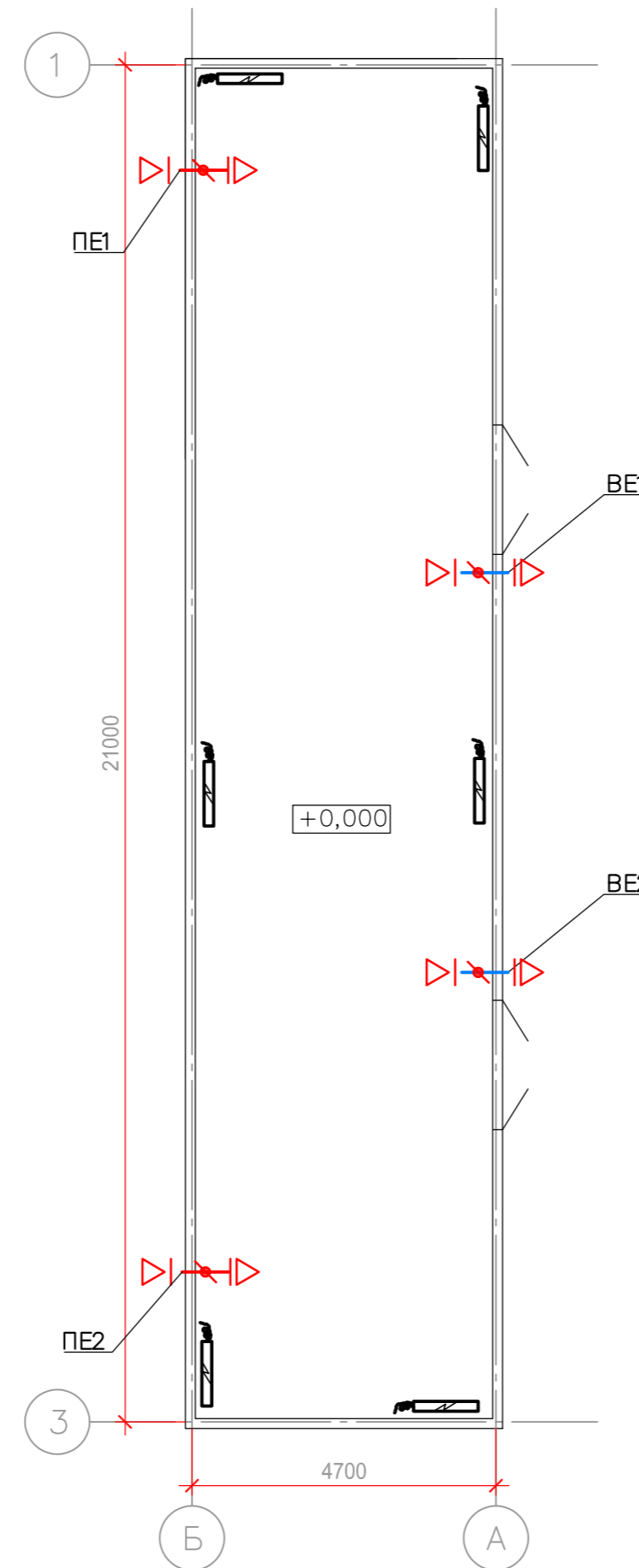
Содержание тома

Обозначение	Наименование	Примечание
ПСИ22060-ИОС4.2.2-С	Содержание тома 5.4.2.2	1
ПСИ22060-СП	Состав проектной документации	Комплектуется отдельно
ПСИ22060-ИОС4.2.2	Графическая часть	16
Всего листов		17

Лист	Наименование	Примечание
1	Ведомость графической части	
2	Насосная техническая вода. Принципиальная схема вентиляции и отопления.	
	План на отм. 0,000	
3	Узел фасовки 1 этап. Характеристика систем.	
4	Узел фасовки 1 этап. Принципиальная схема вентиляции.	
	План на отм. +1,200	
5	Узел фасовки 1 этап. Принципиальная схема отопления.	
	План на отм. +1,200	
6	Корпус 17.1. Узел фасовки I-й этап строительства.	
	Схема принципиальная ИТП.	
7	Узел фасовки 2 этап. Характеристика систем.	
8	Узел фасовки 2 этап. Принципиальная схема вентиляции.	
	План на отм. +1,200	
9	Узел фасовки 2 этап. Принципиальная схема отопления.	
	План на отм. +1,200	
10	Узел фасовки 1 этап. Принципиальная схема аспирации.	
11	Узел фасовки 2 этап. Принципиальная схема аспирации.	
12	Корпус 18. Производственный комплекс. Характеристика систем.	
13	Корпус 18. Производственный комплекс. Принципиальная схема отопления. План на отм. 0,000.	
14	Корпус 18. Производственный комплекс. Принципиальная схема вентиляции. План на отм. 0,000. План кровли на отм. +4,270	
15	Корпус 18. Производственный комплекс. Принципиальная схема кондиционирования. План на отм. 0,000	
16	Корпус 18. Производственный комплекс. Схема принципиальная ИТП.	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	ПСИ22060-ИОС4.2.2						000 "Полипласт Новомосковск"		
			Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Стадия	Лист	Листов
			Разраб.	Мельников			30.01.23	Строительство производства РПП мощностью 132000 тонн в год	П	1	16
			Проверил	Романюк			30.01.23				
			Н. контр.	Чупина			30.01.23	Ведомость графической части			
			Нач. отд.	Моисеев			30.01.23				

План на отм.+0.000



Условные обозначения

- решетки вентиляционные
- grossельный клапан, клапан воздушный
- прибор отопительный, электроконвектор

Согласовано	
инв. N подл. Подпись и дата Взам. инв. N	
инв. N подл. Подпись и дата Взам. инв. N	


					ПСИ22060– ИОС4.2.2				
					ООО "Полипласт Новосибирск"				
Изм.	Кол.уч.	Лист	Фок	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132000 тонн в год	Стадия	Лист	Листов
Разработал		Мельников			30.01.23		П	2	
Проверил		Романюк			30.01.23	Насосная технической воды. Принципиальная схема вентиляции и отопления, План на отм. +0,000.			
Н. контр.		Чупина			30.01.23				
Нач. отд.		Моисеев			30.01.23				

Характеристика систем

Обозначение системы	Кол. систем	Наименование обслуживаемого помещения (технологического оборудования)	Тип (наименование)	Исполнение по взрывозащите	Вентилятор					Воздуонагреватель					Фильтр			Примечание			
					L, м ³ /ч	P, Па	п, м/ч	Электродвигатель			Тип (наименование)	Кол.	Т-ра нагрева, С		Расход теплоты, (холода), Вт	ΔP, Па			Тип (наименование)	Кол.	ΔP (чистого), Па
								Тип (наименование)	N, кВт	п, м/ч			от	до		по воздуху	по воде				
П1	1	помещение фасовки	каркасно-панельная	-	16000	1000	1500	-	5,5	1500	водяной	1	-24	+20	237	20		G4	1	50	
П2	1	помещение фасовки	каркасно-панельная	-	18000	1000	1500	-	5,5	1500	водяной	1	-24	+20	266	20		G4	1	50	
П3	1	помещение фасовки	каркасно-панельная	-	11000	1000	1500	-	4,0	1500	водяной	1	-24	+20	163	20		G4	1	50	
В1,В2	2	участок сварочного поста	ФВУ	-	1000	500	3000	-	1,1	3000	-							F5	1	100	
A11-A18	8	помещение фасовки	АВО	-		200	3000	-	0,068	3000	водяной	1	-24	+20	18000	20					
ПУ1	1	Линия фасовки 1-2	радиальный	-	16000	1800	1500	-	15,0	1500	-							F5	1	250	
ПУ2	1	Линия фасовки 3-4	радиальный	-	18000	1800	1500	-	15,0	1500	-							F5	1	250	
ПУ3	1	Линия фасовки 5	радиальный	-	11000	1800	1500	-	11,0	1500	-							F5	1	250	

Согласовано

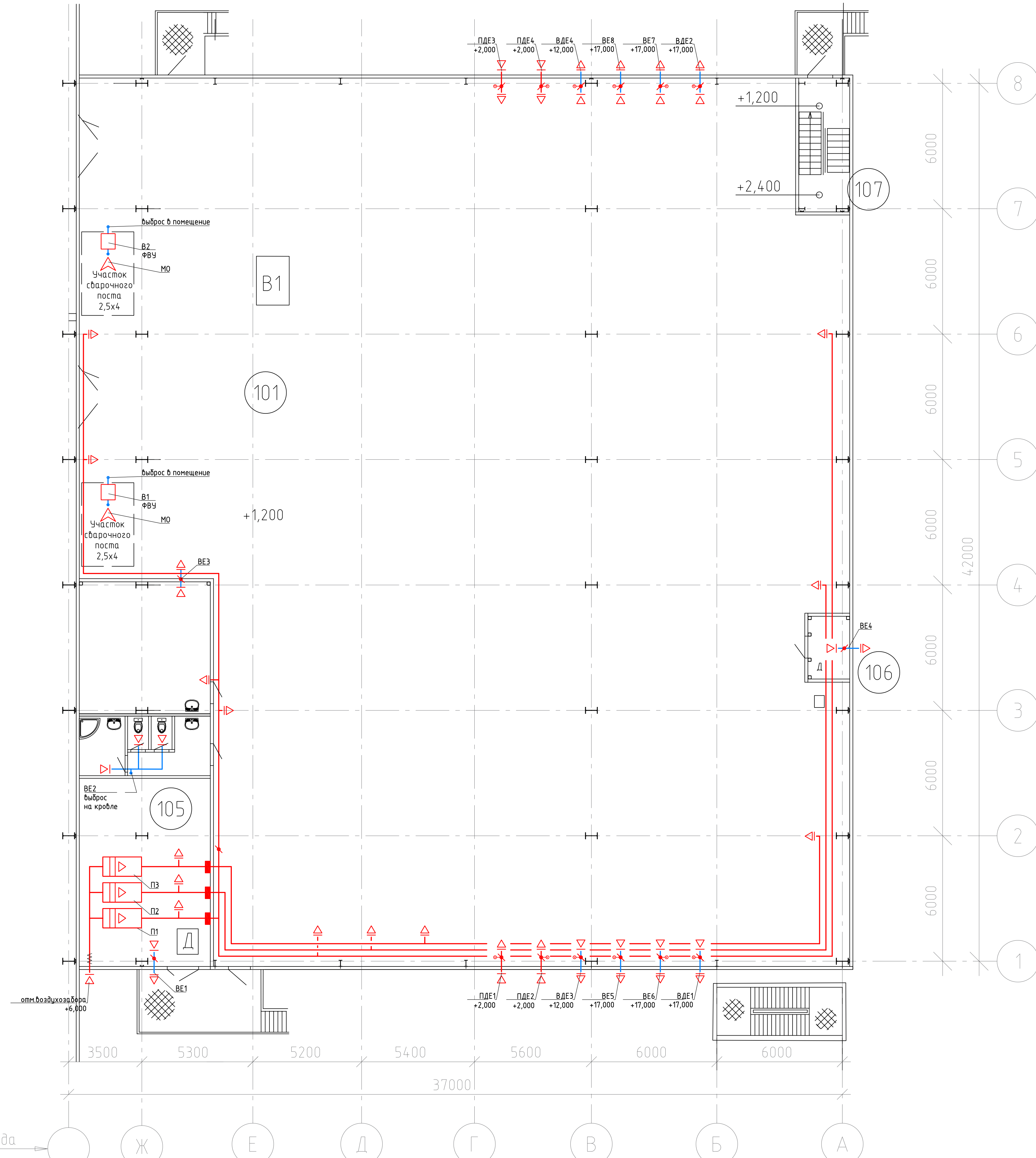
инв. N подл. Подпись и дата. Взам.инв. N

ПСИ22060-ИОС 4.2.2					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол.ч/Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разработал	Мельников			30.01.23	Строительство производства РПП мощностью 132000 тонн в год
Проверил	Романюк			30.01.23	
Н. контр.	Чупина			30.01.23	Узел фасовки 1 этап. Характеристика систем.
Нач. отд.	Моисеев			30.01.23	
Стадия	Лист	Листов			
П	3				
					

Копировал

Формат А2

План на отм.+1.200



ФАСОВКА 1 этап Экспликация помещений

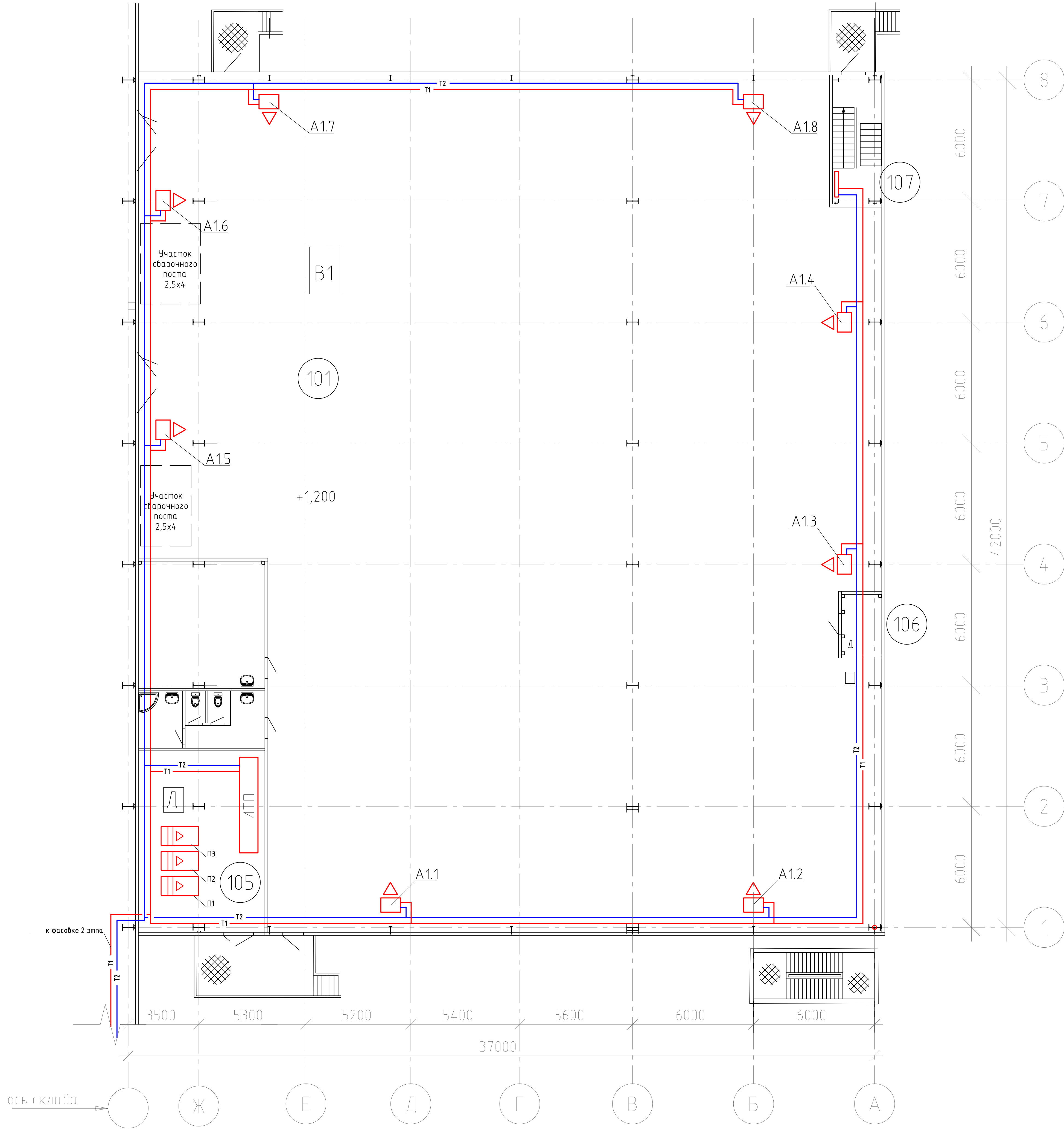
Номер помещения	Наименование	Площадь, м ²	Кат. помещения
101	Помещение фасовки	1413,6	В1
102	Комната отдыха и приема пищи	39,5	
103	Санузел	11,26	
104	Помещение уборочного инвентаря	6,25	
105	Помещение ИТП и вентоборудования	53,0	Д
106	Помещение узла управления АУПТ	6,0	Д
107	Лестничная клетка	22,32	
108	Форкамера	3,16	

- Условные обозначения
- приточная установка
 - решетки вентиляционные
 - клапан противопожарный
 - дроссельный клапан, клапан воздушный
 - клапан воздушный с электроприводом
 - воздушной изолируемый
 - фильтрвентиляционная установка
 - местный отсос
 - прибор отопительный, регистр из гладких труб

Составлено	
Взач. инв. №	
Полн. и дата	
Инв. № подл.	

ПСИ22060-ИОС4.2.2					
ООО "Полипласт Новосибирск"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№вв.ок.	Подп.	Дата
Разработал	Мельников				30.01.23
Проверил	Романик				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132000 тонн в год				Стация	Лист
Узел фасовки 1 этап. Принципиальная схема вентиляции, План на отм. +1,200.				П	4
Н. контр.	Чупина				30.01.23
Нач. отд.	Моисеев				30.01.23
Формат А1А					

План на отп.+1.200



ФАСОВКА 1 этап

Экспликация помещений

Номер помещения	Наименование	Площадь, м ²	Кат. помещения
101	Помещение фасовки	1413,6	В1
102	Комната отдыха и приема пищи	39,5	
103	Санузел	11,26	
104	Помещение уборочного инвентаря	6,25	
105	Помещение ИТП и вентиляционного	53,0	Д
106	Помещение узла управления АУПТ	6,0	Д
107	Лестничная клетка	22,32	
108	Форскамера	3,16	

Составлено	
Взач. инв. №	
Полн. и дата	
Инв. № подл.	

ПСИ22060-ИОС4.2.2						ООО "Полипласт Новониконовск"		
Изм.	Кол.уч.	Лист	Издок.	Подп.	Дата	Строительство производства РПП мощностью 132000 тонн в год		
Разработал	Мельников				30.01.23	Склад	Лист	Листов
Проверил	Романик				30.01.23	П	5	
И. контр.	Чупина				30.01.23	Узел фасовки 1 этап.		
Нач. отд.	Моисеев				30.01.23	Приципальная схема отопления, План на отп. +1.200.		

Схема принципиальная ИТП Участка фасовки I-й этап строительства

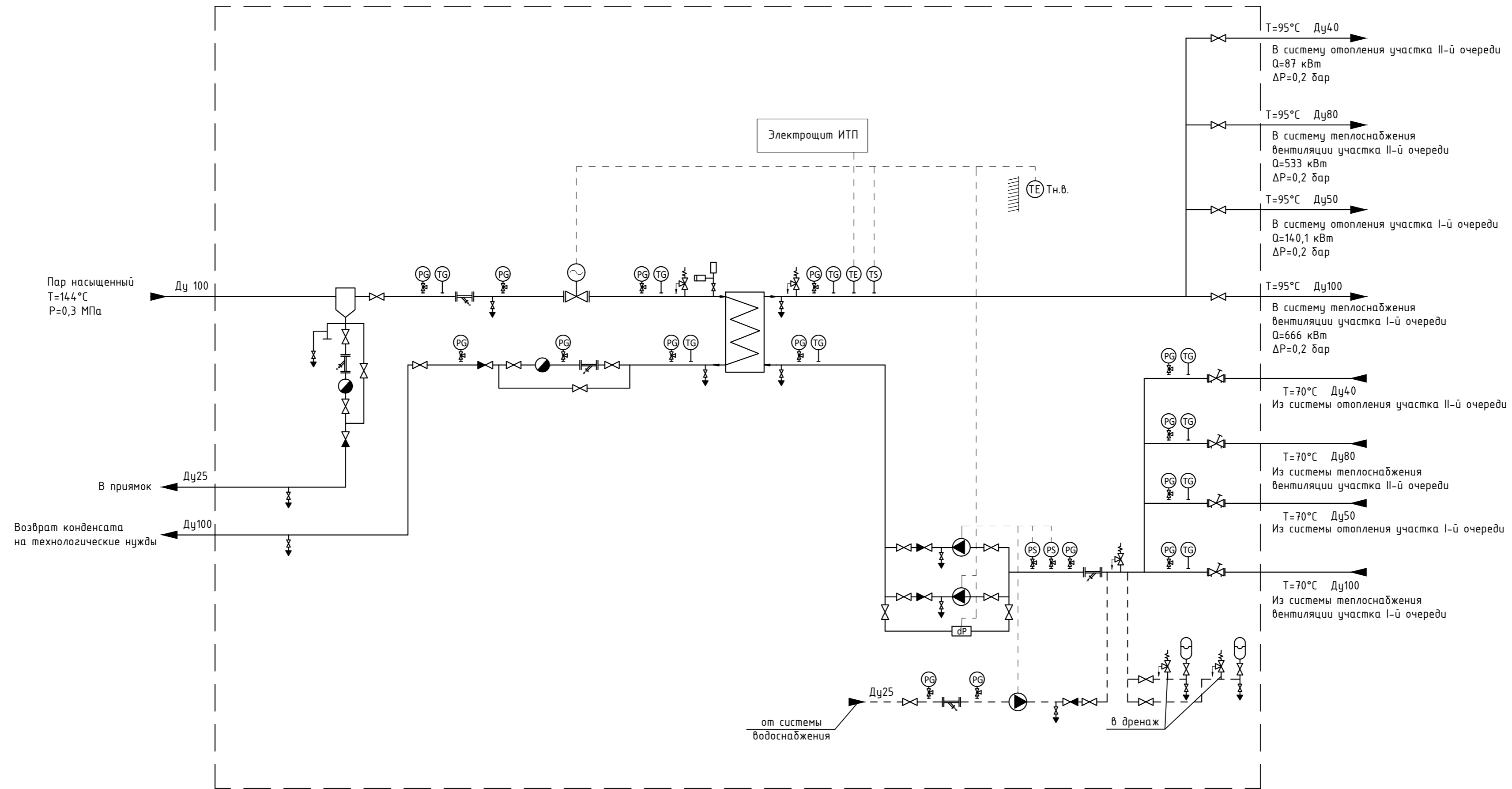


Таблица условных графических обозначений

Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование
	Шаровый кран		Балансировочный клапан		Фильтр магнитно-механический		Датчик температуры наружного воздуха
	Манометр с краном		Обратный клапан		Регулирующий клапан		Предохранительный клапан
	Термометр		Насос		Реле перепада давления		Сепаратор пара
	Прессостат с краном		Конденсатоотводчик		Расширительный бак с краном		Теплообменник пароводяной
	Спускник		Датчик температуры				

Примечания:
1. Условные обозначения в схеме приняты по СП 510.1325800.2022.

ПСИ22060-ИОС4.2.2						
ООО "Полипласт Новомосковск"						
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
					30.01.23	Строительство производства РПП мощностью 132000 тонн в год
					30.01.23	
						Корпус 17.1. Участок фасовки I-й этап строительства. Схема принципиальная ИТП
Н. контр.	Чупина				30.01.23	 формат А2
Нач. отв.	Моисеев				30.01.23	

Характеристика систем


Обозначение системы	Кол. систем	Наименование обслуживаемого помещения (технологического оборудования)	Тип (наименование)	Вентилятор						Воздуонагреватель						Фильтр			Примечание		
				Исполнение по взрывозащите	L, м ³ /ч	P, Па	п, мун	Электродвигатель			Тип (наименование)	Кол.	Т-ра нагрева, С		Расход теплоты, (холода) Вт	ΔP, Па		Тип (наименование)		Кол.	ΔP (чистого), Па
								Тип (наименование)	N, кВт	п, мун			от	до		по воздуху	по воде				
П4	1	помещение фасовки	каркасно-панельная	-	18000	1000	1000	-	5,5	1000	водяной	1	-24	+20	266	20		G4	1	50	
П5	1	помещение фасовки	каркасно-панельная	-	18000	1000	1000	-	5,5	1000	водяной	1	-24	+20	266	20		G4	1	50	
В3,В4	2	участок сварочного поста	ФВУ	-	1000	500	3000	-	1,1	3000	-							F5	1	100	
A21-A28	8	помещение фасовки	АВО	-		200	3000	-	0,068	3000	водяной	1	-24	+20	11000	20					
ПУ4	1	Линия фасовки 6-7	радиальный	-	18000	1800	1500	-	15,0	1500	-							F5	1	250	
ПУ5	1	Линия фасовки 8-9	радиальный	-	18000	1800	1500	-	15,0	1500	-							F5	1	250	

Согласовано

Взам.инф. N

Подпись и дата

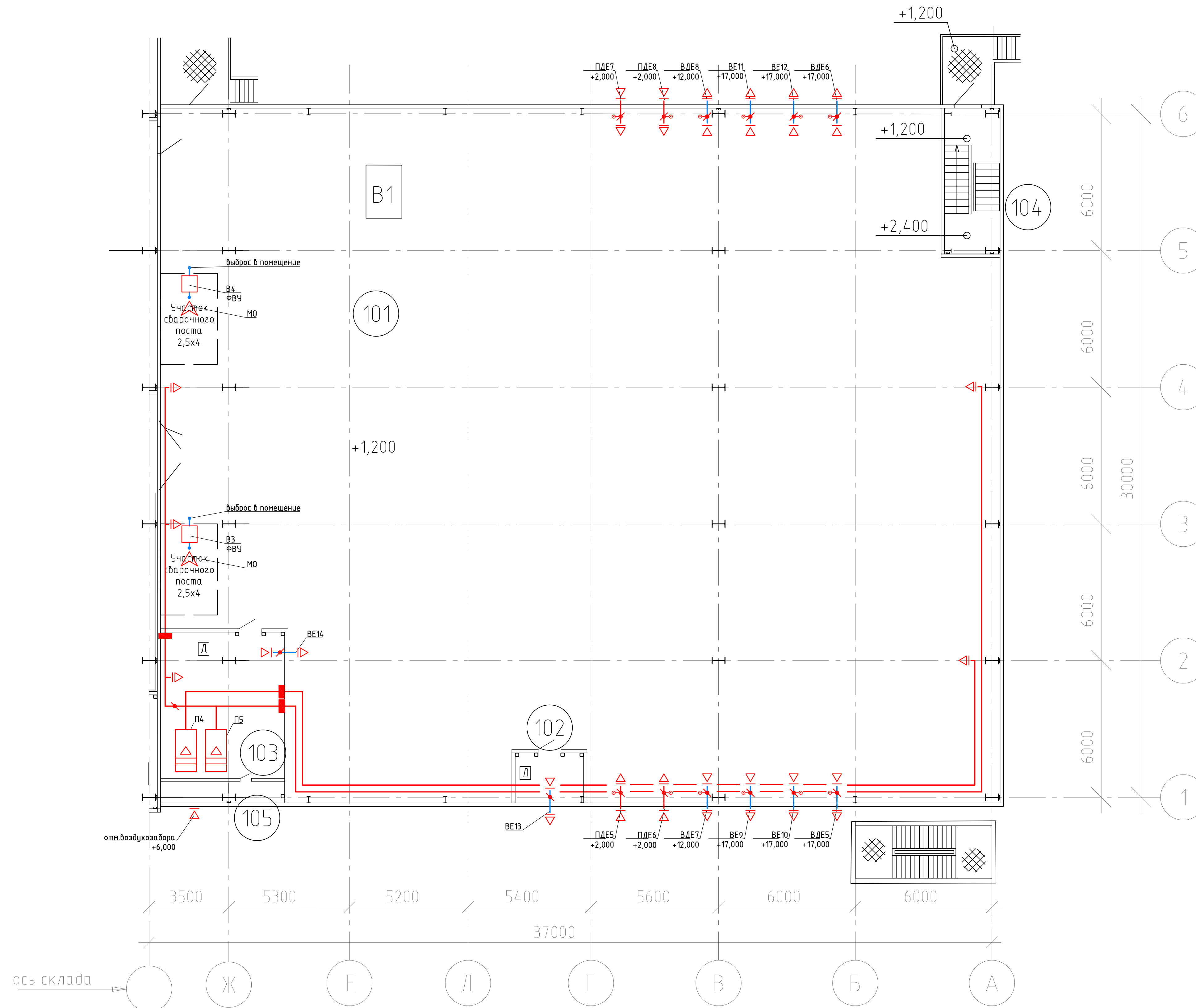
инф. N подл.

ПСИ22060-ИОС 4.2.2									
ООО "Полипласт Новомосковск"									
Изм.	Колуч.	Лист	док.	Подп.	Дата				
Разработал	Мельников				30.01.23	Строительство производства РПП мощностью 132000 тонн в год			
Проверил	Романюк				30.01.23				
						Стадия	Лист	Листов	
						П	7		
						Узел фасовки 2 этап. Характеристика систем.			
Н. контр.	Чупина				30.01.23				
Нач. отд.	Моисеев				30.01.23				

Копировал

Формат А2

План на отм.+1.200



Экспликация помещений

Номер помещения	Наименование	Площадь, м ²	Кат. помещения
101	Помещение фасовки	1051,86	В1
102	Помещение узла управления АУПТ	6,6	Д
103	Венткамера	34,7	Д
104	Лестничная клетка	22,32	

Условные обозначения

- приточная установка
- решетки вентиляционные
- клапан противопожарный
- вращательный клапан, клапан воздушный
- клапан воздушный с электроприводом
- воздуховод изолируемый
- фильтрвентиляционная установка
- местный отсос
- прибор отопительный, регистр из гладких труб

Составлено	
Взач. инв. №	
Полн. и дата	
Инв. № подл.	

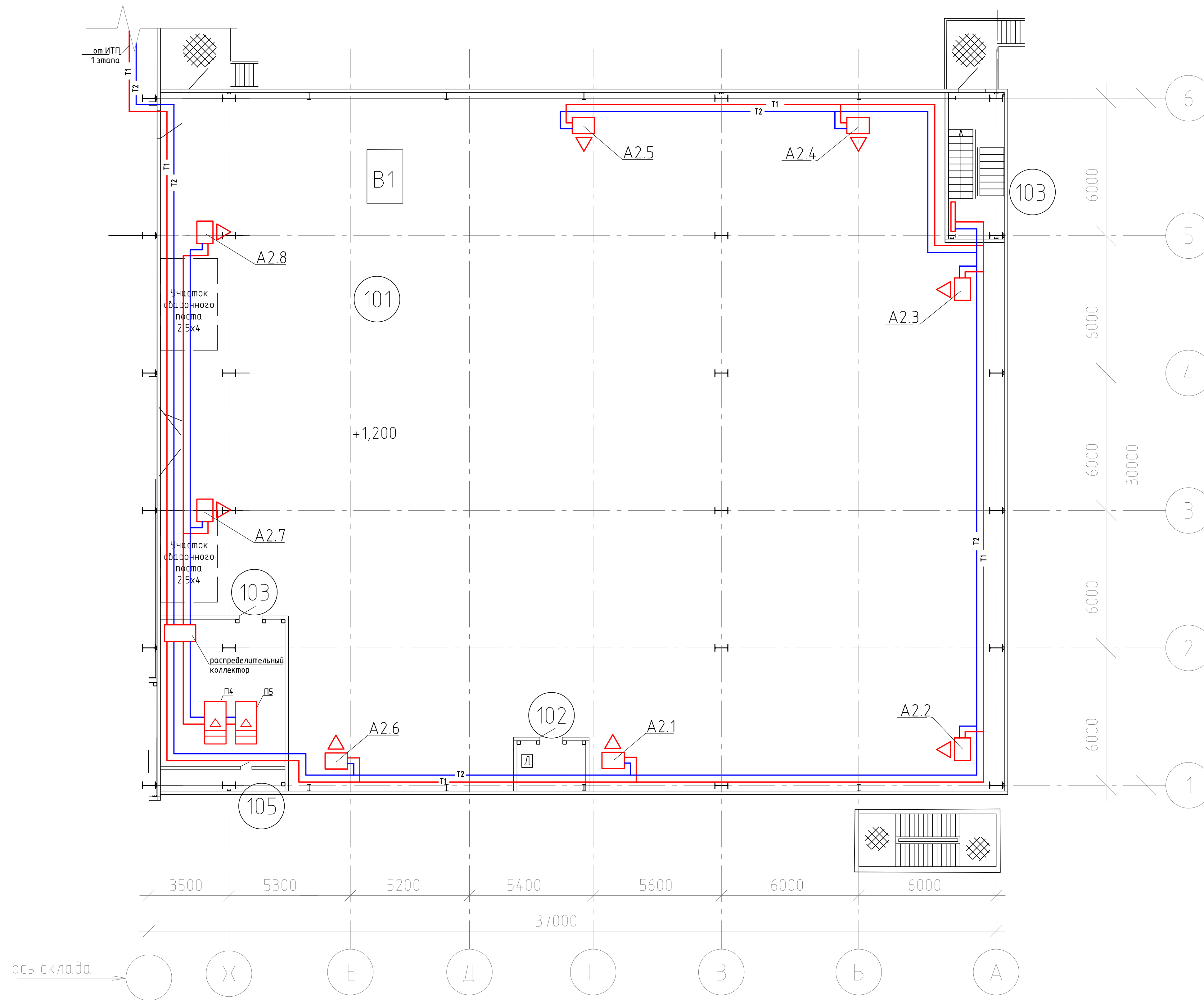
ПСИ22060-ИОС4.2.2					
ООО "Полипласт Новониконовск"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№вок.	Подп.	Дата
Разработал	Мельников				30.11.23
Проверил	Романик				30.11.23
И. контр.	Чупина				30.11.23
Нач. отд.	Моисеев				30.11.23
Строительство производства РПП мощностью 132000 тонн в год			Стация	Лист	Листов
Узел фасовки 2 этап. Принципиальная схема вентиляции, План на отм. +1,200.			П	8	

План на отм.+1.200

ФАСОВКА 2 этап

Экспликация помещений

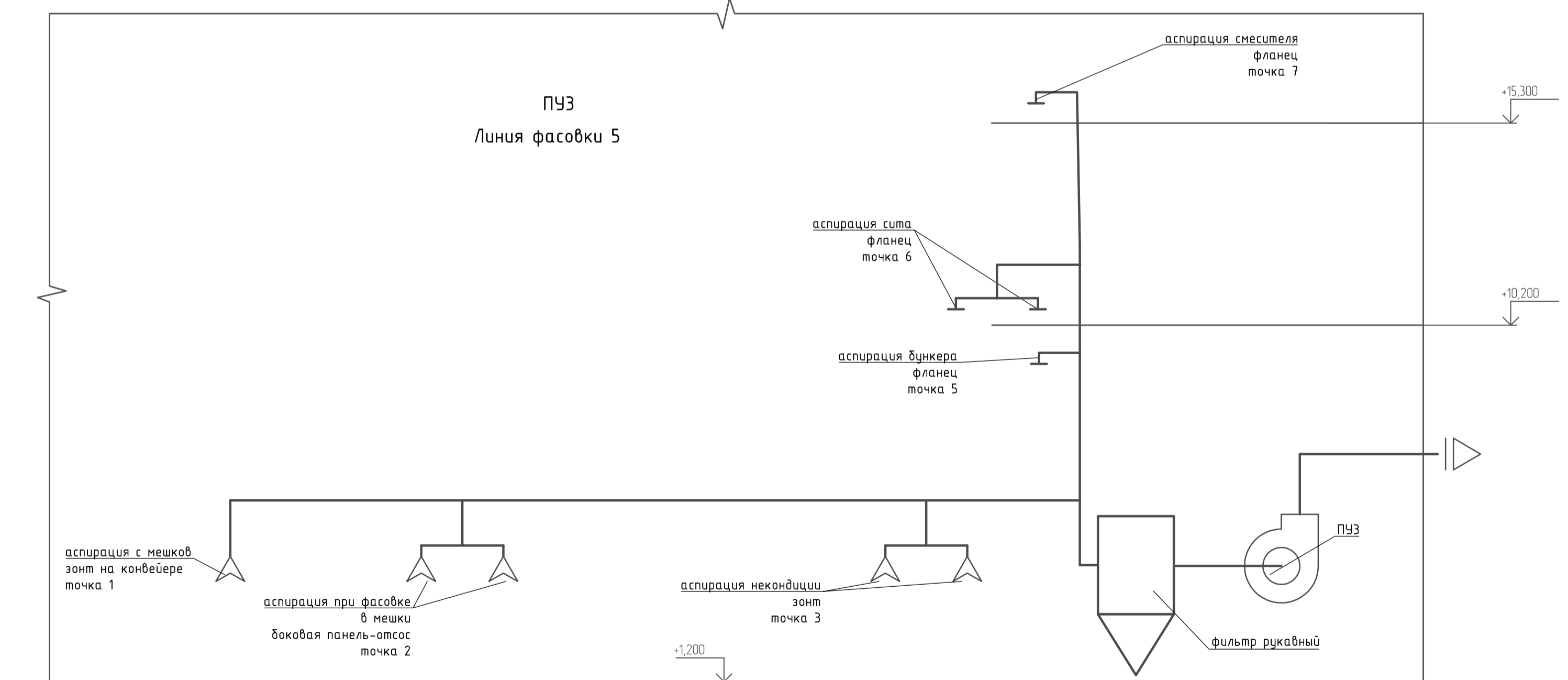
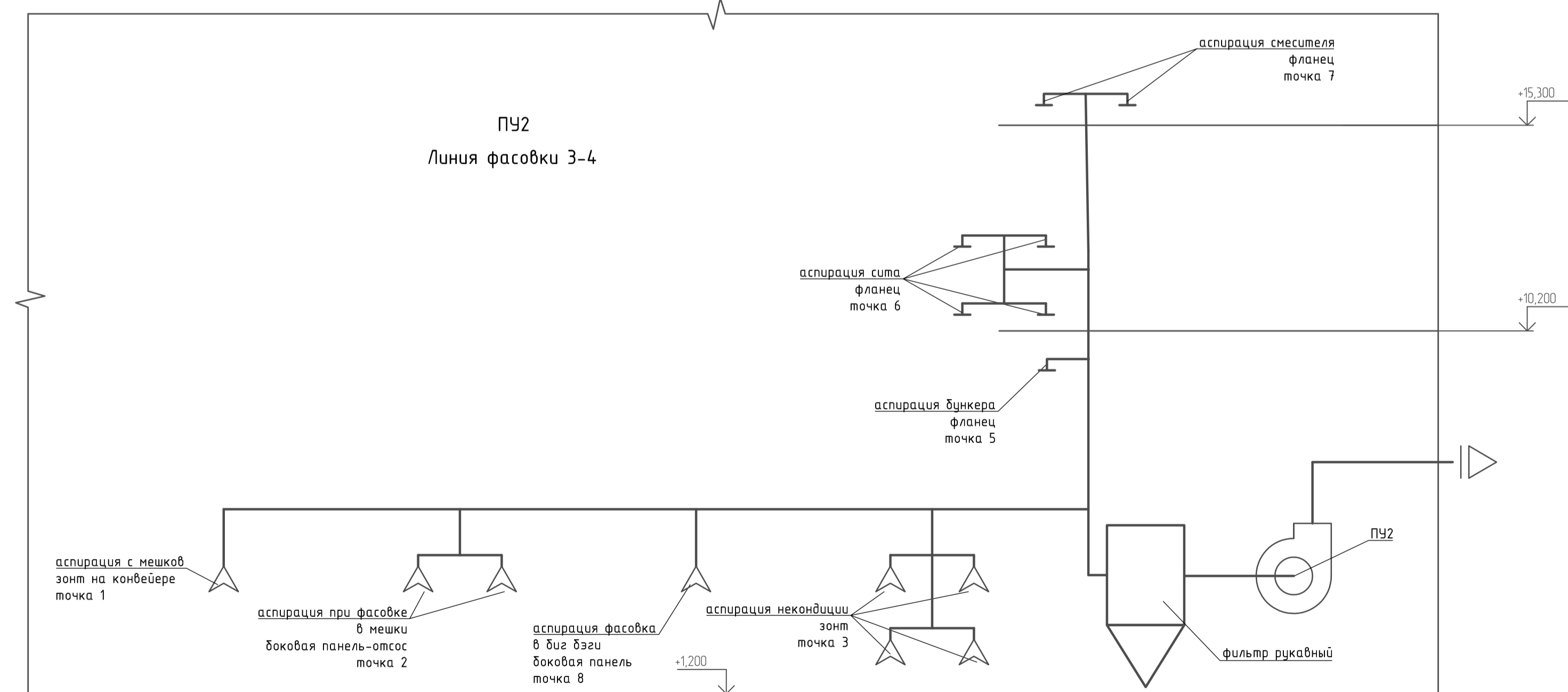
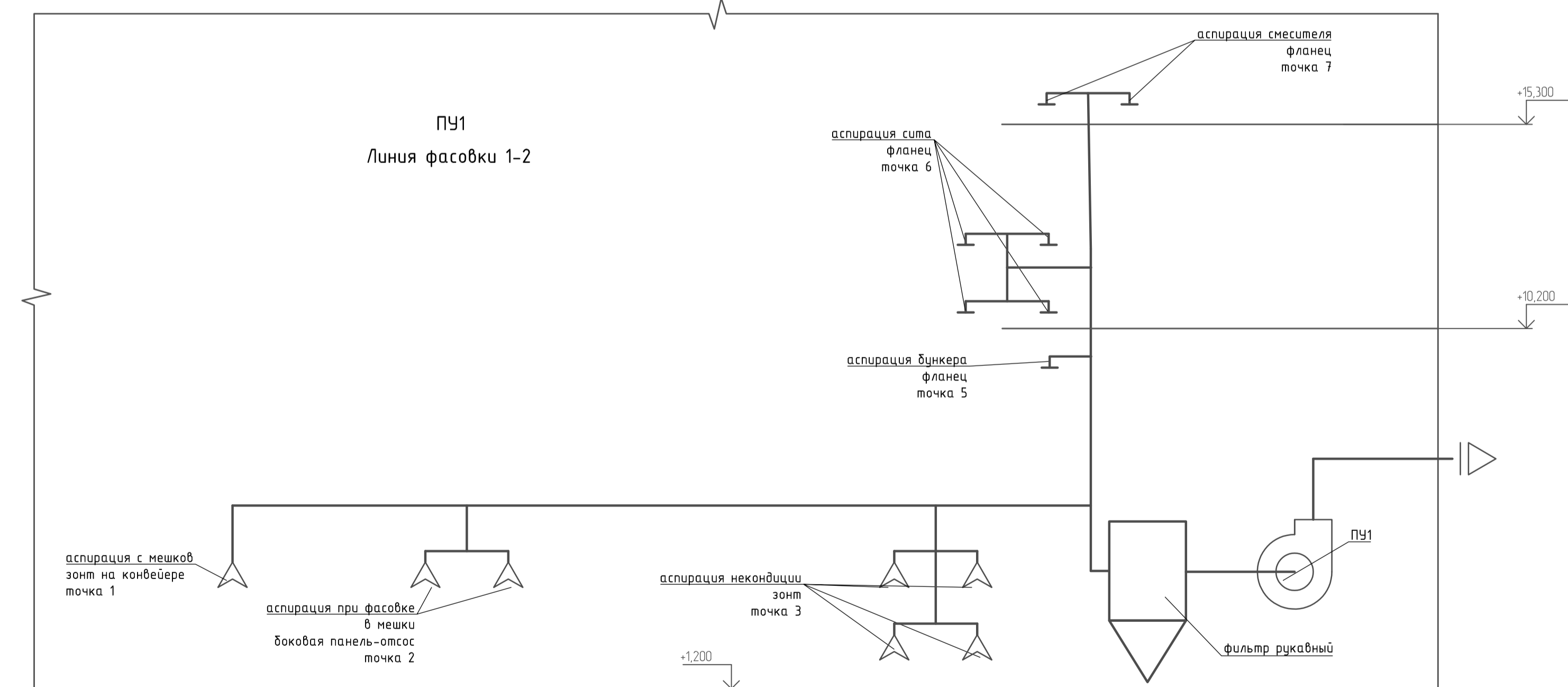
Номер помещения	Наименование	Площадь, м ²	Кат. помещения
101	Помещение фасовки	1051,86	В1
102	Помещение узла управления АУПТ	6,6	Д
103	Венткамера	34,7	Д
104	Лестничная клетка	22,32	
105	Форкамера	5,44	



Составлено	
Взв. инв. №	
Полн. и дата	
Инв. № подл.	

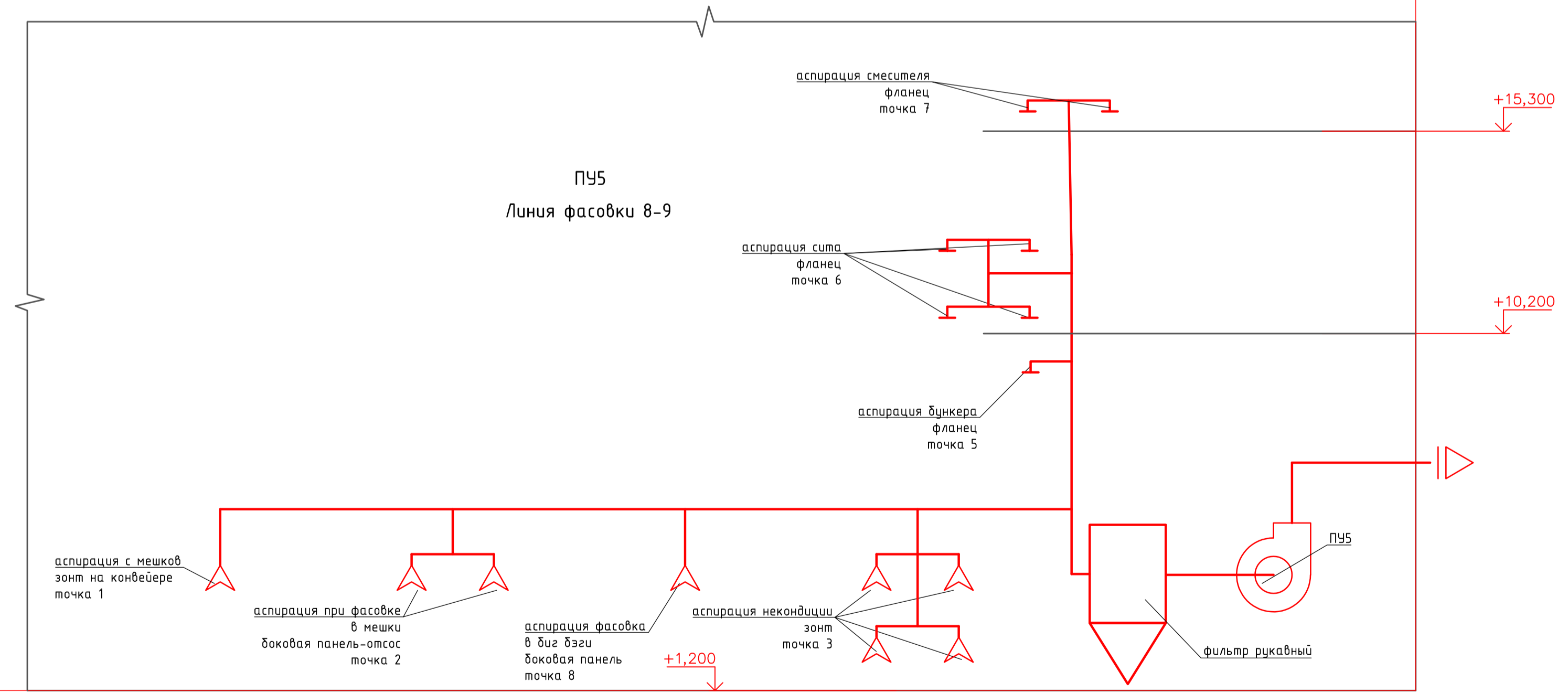
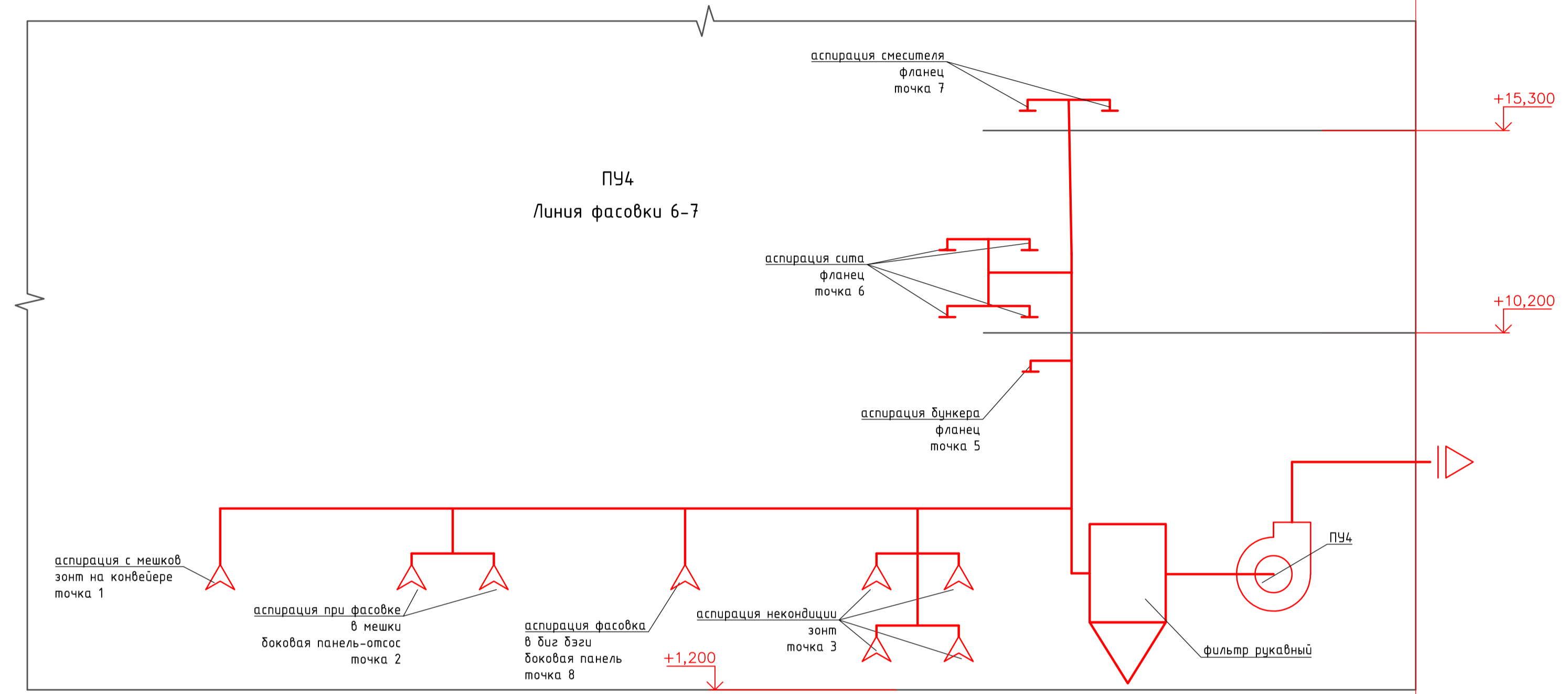
ПСИ22060-ИОС4.2.2					
ООО "Полипласт Новосибирск"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Мельников				30.11.23
Проверил	Романик				30.11.23
Строительство производства РПП мощностью 132000 тонн в год				Стация	Лист
				П	9
Узел фасовки 2 этап. Принципиальная схема отопления. План на отм. +1,200.					
И. контр.	Чупина				30.11.23
Нач. отд.	Моисеев				30.11.23

Участок фасовки 1 этап




ПСИ22060-ИОС4.2.2					
ООО "Полипласт Новосибирск"					
Изм.	Кол.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Мельников				31.11.13
Проверил	Ремоник				31.11.13
Нач. комп.	Чулпан				31.11.13
Нач. отд.	Моисеев				31.11.13
Строительное предприятие РТП мощность 12000 тонн в год					
Узел фасовки 1 этап. Принципиальная схема аспирации					
Статус	Лист	Листов			
П	10				

Участок фасовки 2 этап




Составлено	
Проверено	
Инж. Н. Подл.	
Взам.инв. №	
Подпись и дата	

ПСИ22060-ИОС4.2.2					
ООО "Поллипласт Новосибирск"					
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разработал	Мельников				30.01.23
Проверил	Романюк				30.01.23
Норм.контр.	Чупина				30.01.23
Нач. отд.	Моисеев				30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132000 тонн в год				Стадия	Лист
				П	11
Узел фасовки 2 этап. Принципиальная схема аспирации.					
Формат А1					

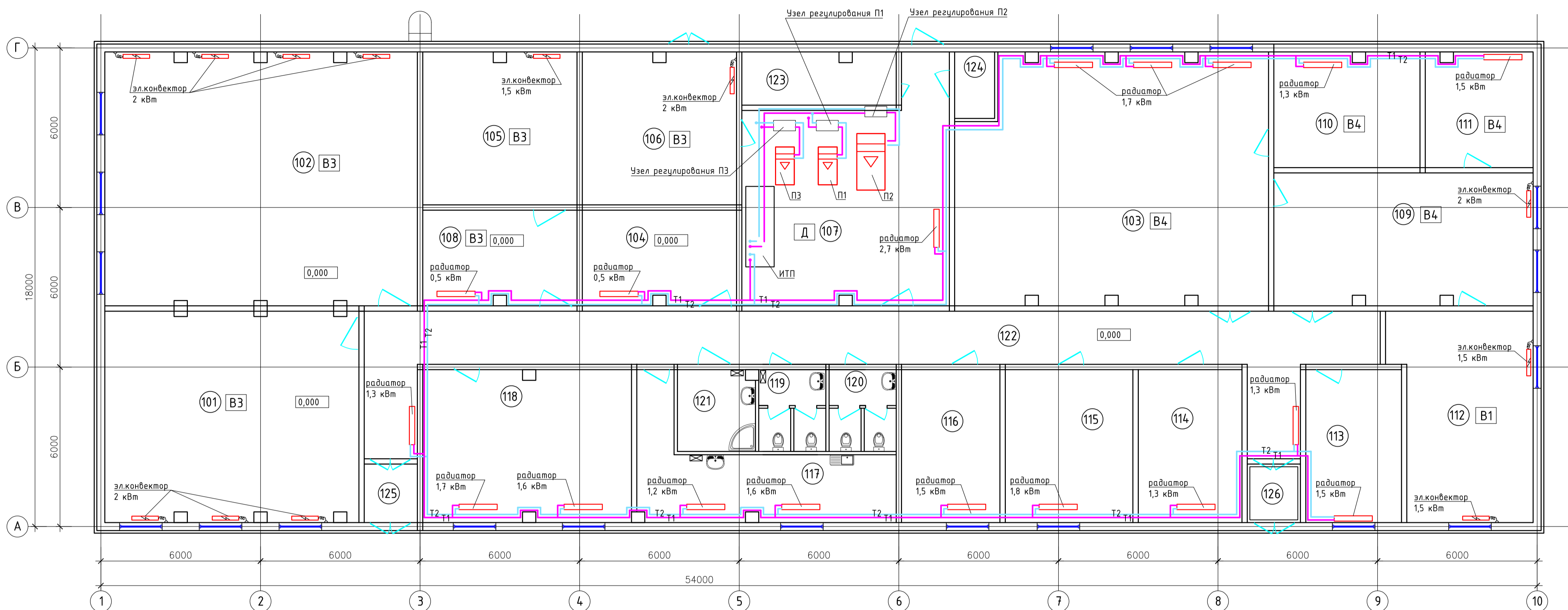
Характеристика систем

Обозначение системы	Кол. систем	Наименование обслуживаемого помещения (технологического оборудования)	Тип (наименование)	Вентилятор					Воздуонагреватель					Фильтр			Воздуоохладитель					Примечание					
				Исполнение по взрывозащите	L, м³/ч	P, Па	n, мин⁻¹	Электродвигатель			Тип (наименование)	Кол.	Т-ра нагрева, °С		Расход теплоты, Вт	ΔP, Па		Тип (наименование)	Кол.	ΔP (чистого), Па	Тип (наименование)		Кол.	Т-ра охлаждения, °С		Расход холода, Вт	ΔP, Па
								Тип (наименование)	N, кВт	n, мин⁻¹			от	до		по воздуху	по воде							от	до		
П1	1	Операторные, комната обслуж. персонала, помещение электрика и КИП, комната сменного персонала, помещение гл. технолога, начальник производства, комната приема пищи, комната мастеров, кабинет начальника лаборатории качества РПП	общеобменная канальная	общепромыш.	2080	300		380 В/50 Гц	0,9		водяной	1	-24	+22	32715			кассетный	1		-	-	-	-	-	-	
П2	1	Лаборатория качества РПП, помещение хим. анализа, приборная	общеобменная каркасно-панельн.	общепромыш.	6970	500		380 В/50 Гц	4,0		водяной	1	-24	+20	104861			кассетный	1		-	-	-	-	-	-	
П3	1	Серверная, электрощитовая, венткамера, коридор	общеобменная канальная	общепромыш.	1100	300		380 В/50 Гц	0,281		водяной	1	-24	+16	15045			кассетный	1		-	-	-	-	-	-	
В1	1	Операторные	общеобменная вент. канальный	общепромыш.	1000	300		230 В/50 Гц	0,107	2440	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
В2	1	Лаборатория качества РПП	местная вент. радиальный	общепромыш.	4000	500		380 В/50 Гц	1,1		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
В3	1	Лаборатория качества РПП	местная вент. канальный	общепромыш.	1800	200		230 В/50 Гц	0,168	1910	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
В4	1	Лаборатория качества РПП, помещение хим. анализа, весовая, приборная	общеобменная вент. канальный	общепромыш.	1290	300		380 В/50 Гц	0,545		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
В5	1	Комната приема пищи	общеобменная вент. канальный	общепромыш.	240	150		230 В/50 Гц	0,07		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
В6	1	Санузлы, пом. уб. инвентаря	общеобменная вент. канальный	общепромыш.	225	150		230 В/50 Гц	0,07	2500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
K1.1, K1.2	2	Операторная (пом. 101)	MDSA-18HRN8	-	-	-	220 В/50 Гц	2,35		-	-	-	-	-	-	-	-	-	фреон R32	1	+26	+22	5,3	-	1 раб./1 резерв.		
K2.1, K2.2	2	Операторная (пом. 102)	MDCD-36HRN1	-	-	-	380 В/50 Гц	4,25		-	-	-	-	-	-	-	-	-	фреон R410A	1	+26	+22	10,0	-	1 раб./1 резерв.		
K3.1, K3.2	2	Серверная	MDCD-60HRN1	-	-	-	380 В/50 Гц	7,5		-	-	-	-	-	-	-	-	-	фреон R410A	1	+25	+20	15,0	-	1 раб./1 резерв.		
K4.1, K4.2	2	Электрощитовая	MDSA-24HRN8	-	-	-	220 В/50 Гц	2,9		-	-	-	-	-	-	-	-	-	фреон R32	1	+35	+16	7,0	-	1 раб./1 резерв.		
K5	1	Кладовая	MDSA-07HRN8	-	-	-	220 В/50 Гц	1,3		-	-	-	-	-	-	-	-	-	фреон R32	1	+26	+20	2,05	-			
K6	1	Помещение хим. анализа	MDSA-18HRN8	-	-	-	220 В/50 Гц	2,35		-	-	-	-	-	-	-	-	-	фреон R32	1	+26	+20	4,3	-			
K7	1	Приборная	MDSA-18HRN8	-	-	-	220 В/50 Гц	2,35		-	-	-	-	-	-	-	-	-	фреон R32	1	+26	+20	4,2	-			
K8	1	Кабинет начальника лаборатории качества РПП	MDSA-09HRN8	-	-	-	220 В/50 Гц	2,08		-	-	-	-	-	-	-	-	-	фреон R32	1	+26	+22	2,6	-			

Согласовано		
инв. N подл.	Подпись и дата	Взам.инв. N

ПСИ22060-ИОС4.2.2					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.		Спирина			30.0123
Проверил		Романюк			30.0123
Н. контр.		Чупина			30.0123
Нач. отд.		Моисеев			30.0123
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год			Стадия	Лист	Листов
Корпус 18. Производственный комплекс. Характеристика систем			п	12	
					
Формат А2					

Принципиальные схемы отопления. План на отм.0,000

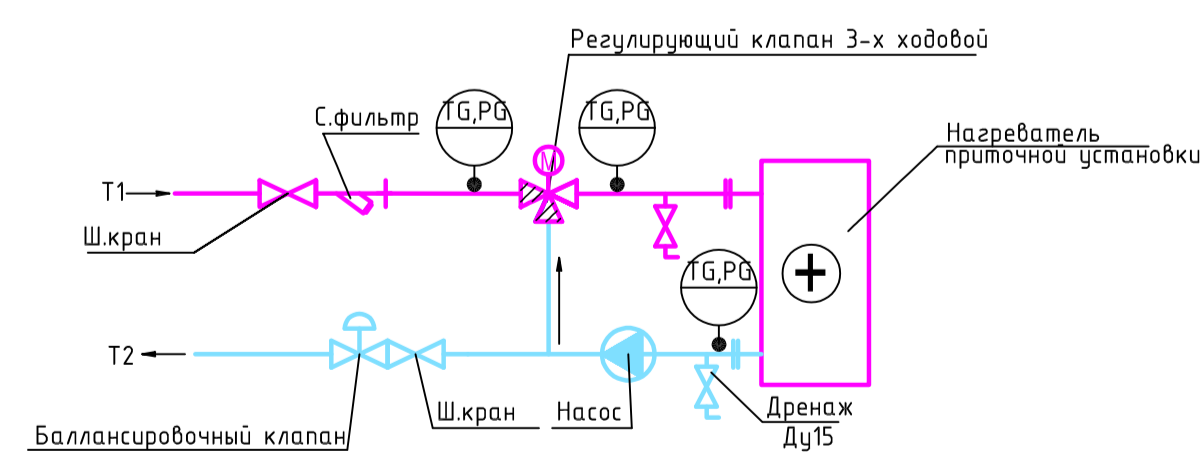


Экспликация помещений			
Номер помещения	Наименование	Площадь, м ²	Кат. помещения
101	Операторная отделения полимеризации I-й и II-й очереди, отделений приема эпилена и винилцелюлозы	75,03	B3
102	Операторная отделения приготовления растворов I-й и II-й очереди, отделения сушки РПП I-й и II-й очереди, отделения приема единого сырья	111,33	B3
103	Лаборатория качества РПП	107,23	B4
104	Комната обслуживающего персонала отделения приготовления растворов I-й и II-й очереди	20,68	
105	Серверная	33,15	B3
106	Электрощитовая	33,15	B3
107	Венткамера, ПВК	61,09	Д
108	Помещение электрика и КИП	20,68	B3
109	помещение химического анализа	48,35	B4
110	весовая	23,70	B4
111	кладовая	17,43	B4
112	приборная	39,36	B4
113	кабинет начальника лаборатории качества РПП	20,70	
114	комната сменного персонала	22,41	
115	технологический отдел	27,59	
116	Кабинет начальника производства,	21,30	
117	комната отдыха и приема пищи	29,34	
118	комната мастеров	44,73	
119	санузел женский	7,5	
120	санузел мужской	7,5	
121	помещение уборочного инвентаря	9,02	
122	коридор	90,60	
123	форкамера	11,40	
124	водомерный узел	3,75	Д
125	тамбур	3,6	
126	тамбур	3,6	

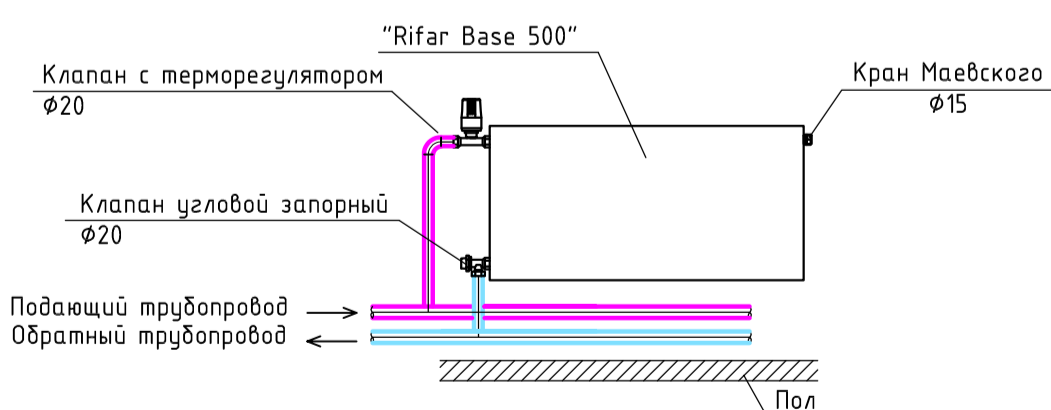
Условные обозначения

- приточная установка
- вытяжной вентилятор
- решетки вентиляционные
- клапан противопожарный
- дроссельный клапан, клапан воздушный
- клапан воздушный с электроприводом
- воздуховод с нормируемой огнестойкостью
- воздуховод изолируемый
- прибор отопительный, электроконвектор
- кондиционер настенный
- кондиционер кассетный
- трубопровод отвода конденсата

Типовой узел регулирования приточной установки

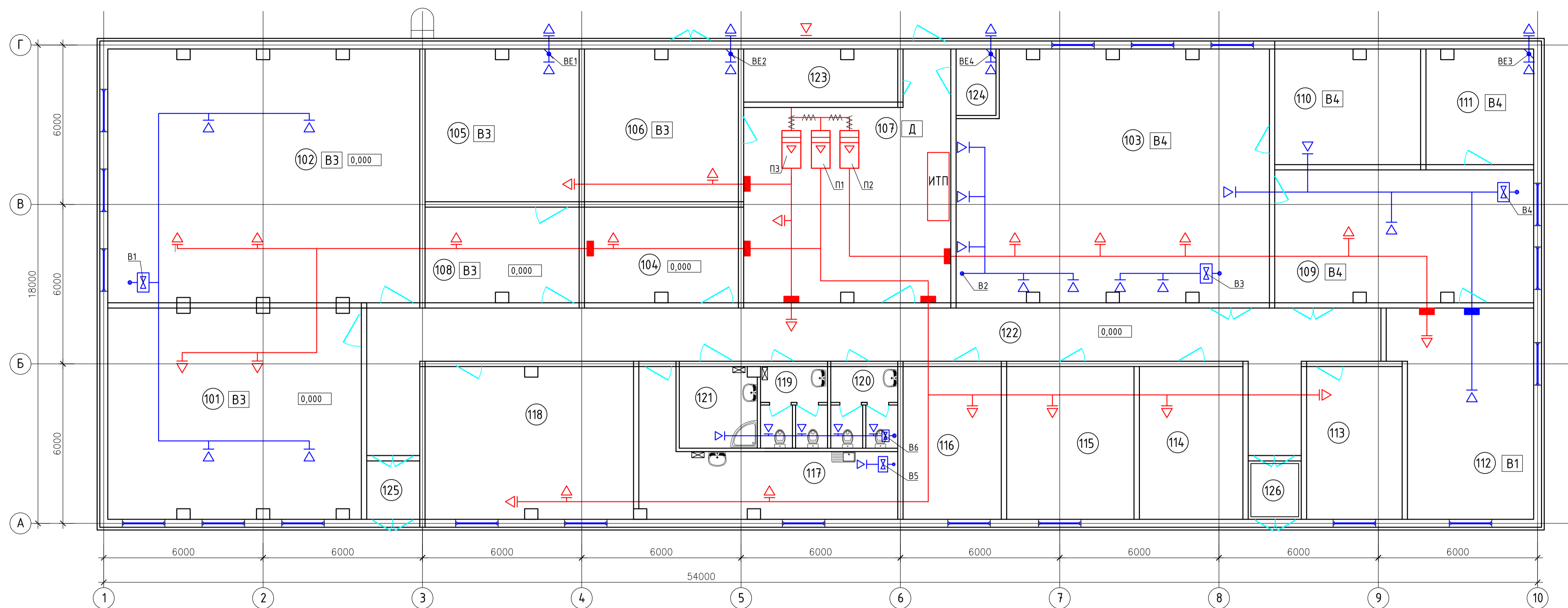


Узел подключения радиатора



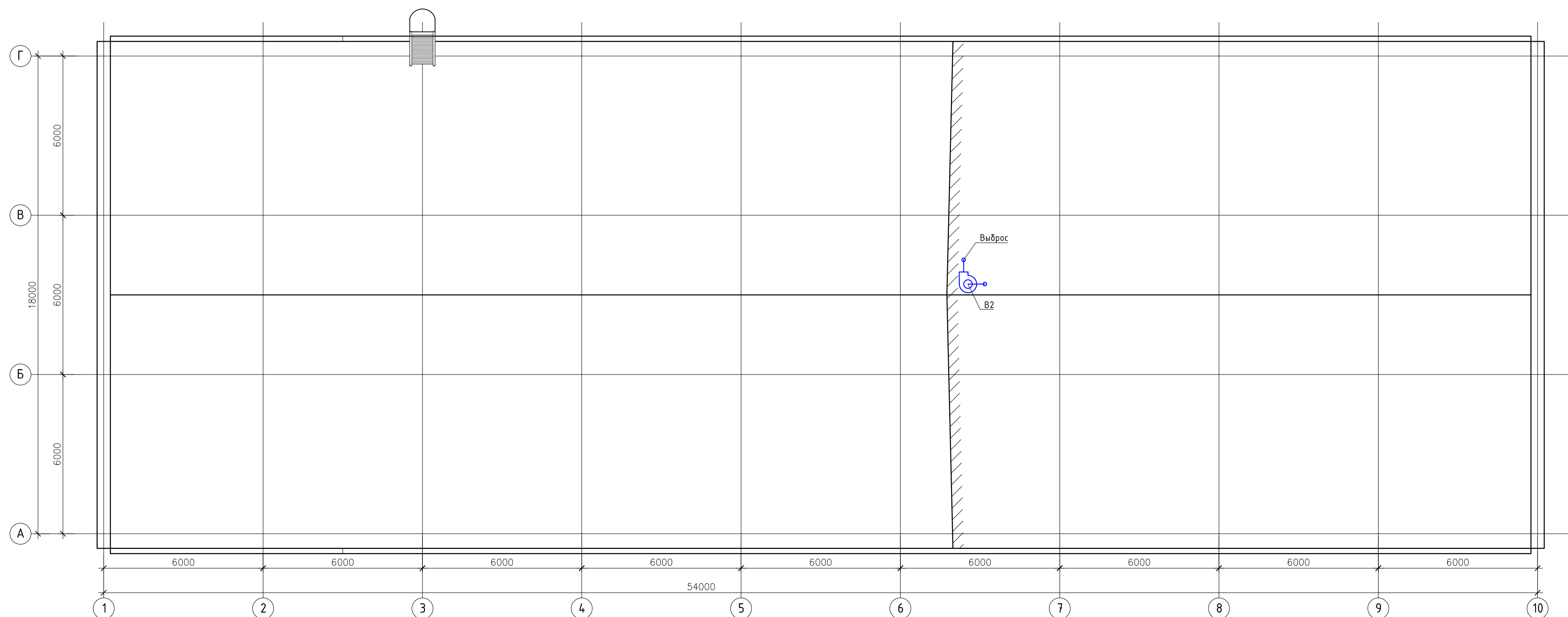
ПСИ22060-ИОС4.2.2			
ООО "Полипласт Новомосковский"			
Изм.	Кол.ч.	Лист № док.	Дата
Разраб.	Спирина		30.01.23
Проверил	Романюк		30.01.23
Н.контр.	Чупина		30.01.23
Нач. отд.	Моисеев		30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год			Стация Лист Листов П 13
Корпус 18. Производственный комплекс. Принципиальная схема отопления. План на отм. 0,000.			ПСИ

Принципиальная схема вентиляции. План на отм. 0,000



Экспликация помещений			
№ помещения	Наименование	Площадь, м ²	Кат. помещения
101	Операторная отделения полимеризации I-й и II-й очереди, отделений хранения эфирных и биомасса	75,03	B3
102	Операторная отделения приготовления растворов I-й и II-й очереди, отделения сушки РПП I-й и II-й очереди, отделения приема каждого нитра	111,33	B3
103	Лаборатория качества РПП	107,23	B4
104	Комната обслуживающего персонала отделения приготовления растворов I-й и II-й очереди	20,68	
105	Серверная	33,15	B3
106	Электрощитовая	33,15	B3
107	Венткамера, ПВК	61,09	Д
108	Помещение электрика и КИП	20,68	B3
109	помещение химического анализа	48,35	B4
110	весовая	23,70	B4
111	кладовая	17,43	B4
112	приборная	39,36	B4
113	кабинет начальника лаборатории качества РПП	20,70	
114	комната сменного персонала	22,41	
115	технологический отдел	27,59	
116	Кабинет начальника производства,	21,30	
117	комната отдыха и приема пищи	29,34	
118	комната мастеров	44,73	
119	санузел женский	7,5	
120	санузел мужской	7,5	
121	помещение уборочного инвентаря	9,02	
122	коридор	90,60	
123	форккамера	11,40	
124	водомерный узел	3,75	Д
125	тамбур	3,6	
126	тамбур	3,6	

План кровли на отм. +4,270



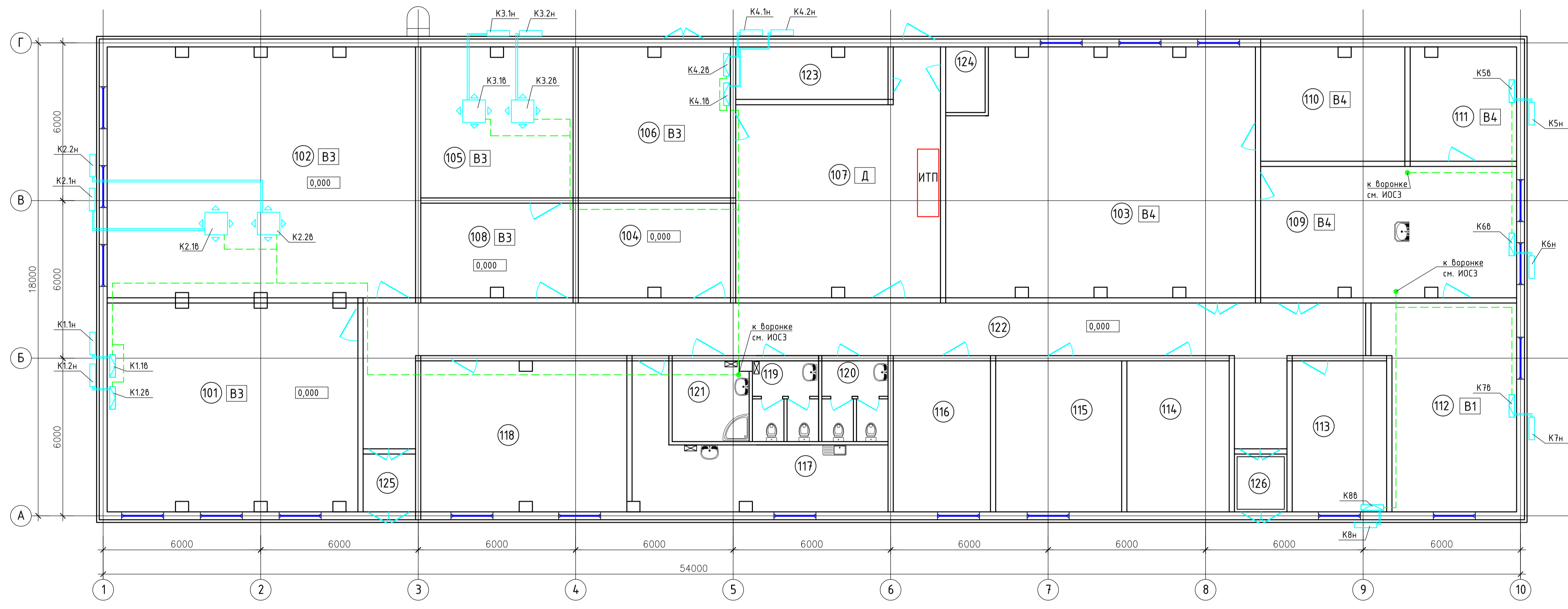
Условные обозначения

- приточная установка
- вытяжной вентилятор
- решетки вентиляционные
- клапан противопожарный
- дроссельный клапан, клапан воздушный
- клапан воздушный с электроприводом
- воздуховод с нормируемой огнестойкостью
- воздуховод изолируемый
- прибор отопительный, электроконвектор
- кондиционер настенный
- кондиционер кассетный
- трубопровод отвода конденсата

Создано
 Проверено
 Подпись и дата
 и.и.и. N подл.

ПСИ22060-ИОС4.2.2					
ООО "Полипласт Новомосковск"					
Изм.	Кол.ч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Спирина				30.01.23
Проверил	Романюк				30.01.23
Н.контр.	Чупина				30.01.23
Нач. отд.	Моисеев				30.01.23
				Стадия	Лист
				П	14
				Листов	
				Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год	
				Корпус 18. Производственный комплекс. Принципиальная схема вентиляции. План на отм. 0,000. План кровли на отм. +4,270.	
				Формат А1	

Принципиальные схемы отопления и кондиционирования. План на отм.0,000



Экспликация помещений			
Номер помещения	Наименование	Площадь, м ²	Кат. помещения
101	Операторная отделения полимеризации I-й и II-й очереди, отделений приема эпилена и бинаксилата	75,03	B3
102	Операторная отделения приготовления растворов I-й и II-й очереди, отделения сушки РПП I-й и II-й очереди, отделения модификации I-й и II-й очереди, отделения приема в/каго нагря	111,33	B3
103	Лаборатория качества РПП	107,23	B4
104	Комната обслуживающего персонала отделения приготовления растворов I-й и II-й очереди	20,68	
105	Серверная	33,15	B3
106	Электрощитовая	33,15	B3
107	Венткамера, ПВК	61,09	Д
108	Помещение электрика и КИП	20,68	B3
109	помещение химического анализа	48,35	B4
110	весовая	23,70	B4
111	кладовая	17,43	B4
112	приборная	39,36	B4
113	кабинет начальника лаборатории качества РПП	20,70	
114	комната сменного персонала	22,41	
115	технологический отдел	27,59	
116	Кабинет начальника производства,	21,30	
117	комната отдыха и приема пищи	29,34	
118	комната мастеров	44,73	
119	санузел женский	7,5	
120	санузел мужской	7,5	
121	помещение уборочного инвентаря	9,02	
122	коридор	90,60	
123	форкамера	11,40	
124	водомерный узел	3,75	Д
125	тамбур	3,6	
126	тамбур	3,6	

Условные обозначения

- приточная установка
- вытяжной вентилятор
- решетки вентиляционные
- клапан противопожарный
- дроссельный клапан, клапан воздушный
- клапан воздушный с электроприводом
- воздуховод с нормируемой огнестойкостью
- воздуховод изолируемый
- прибор отопительный, электрокалорифер
- кондиционер настенный
- кондиционер кассетный
- трубопровод отвода конденсата

Создано	
Изменено	
Проверено	
Утверждено	
инф. N подл.	Василиев Н.
Подпись и дата	
инф. N подл.	

ПСИ22060-ИОС4.2.2			
ООО "Полпласт Новомосковск"			
Изм.	Кол.ч.	Лист № док.	Подл. Дата
Разраб.	Спирина		30.01.23
Проверил	Романюк		30.01.23
Н.контр.	Чупина		30.01.23
Нач. отд.	Моисеев		30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год		Стадия	Лист Листов
Корпус 18. Производственный комплекс. Принципиальная схема кондиционирования. План на отм. 0,000.		п	15
Формат А1			

Схема принципиальная ИТП Производственного корпуса

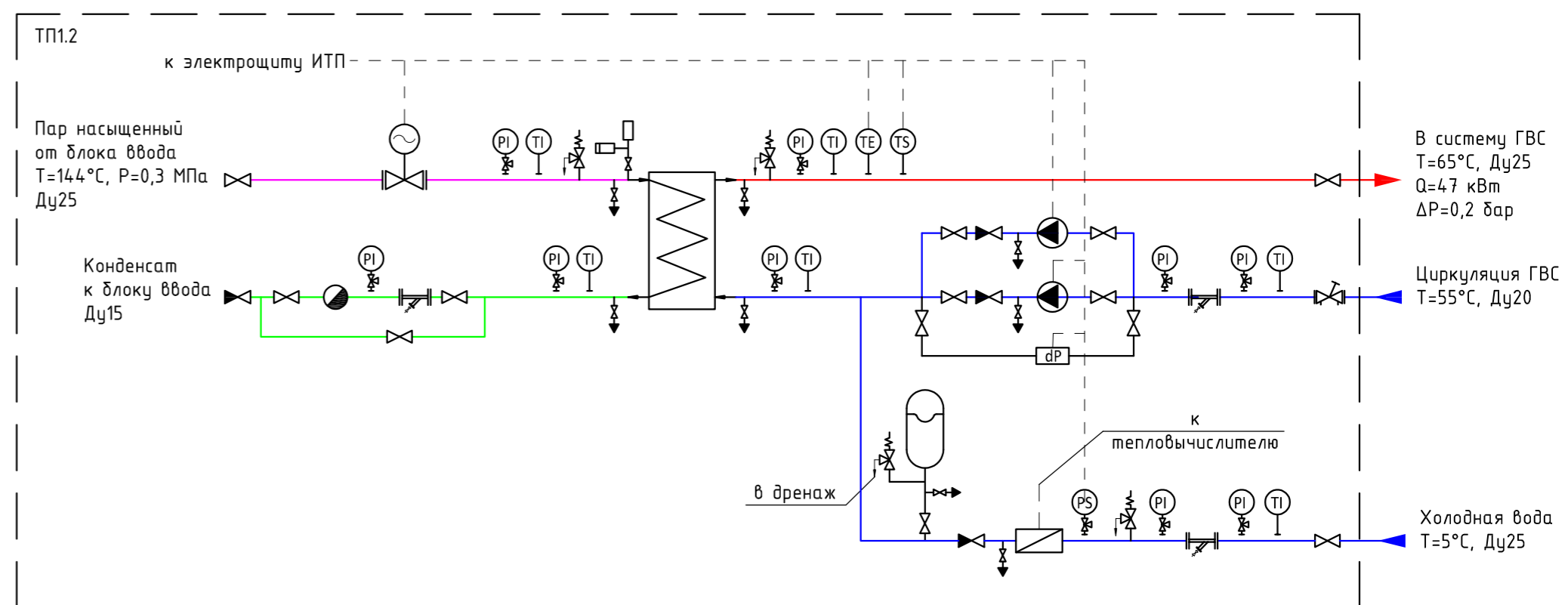
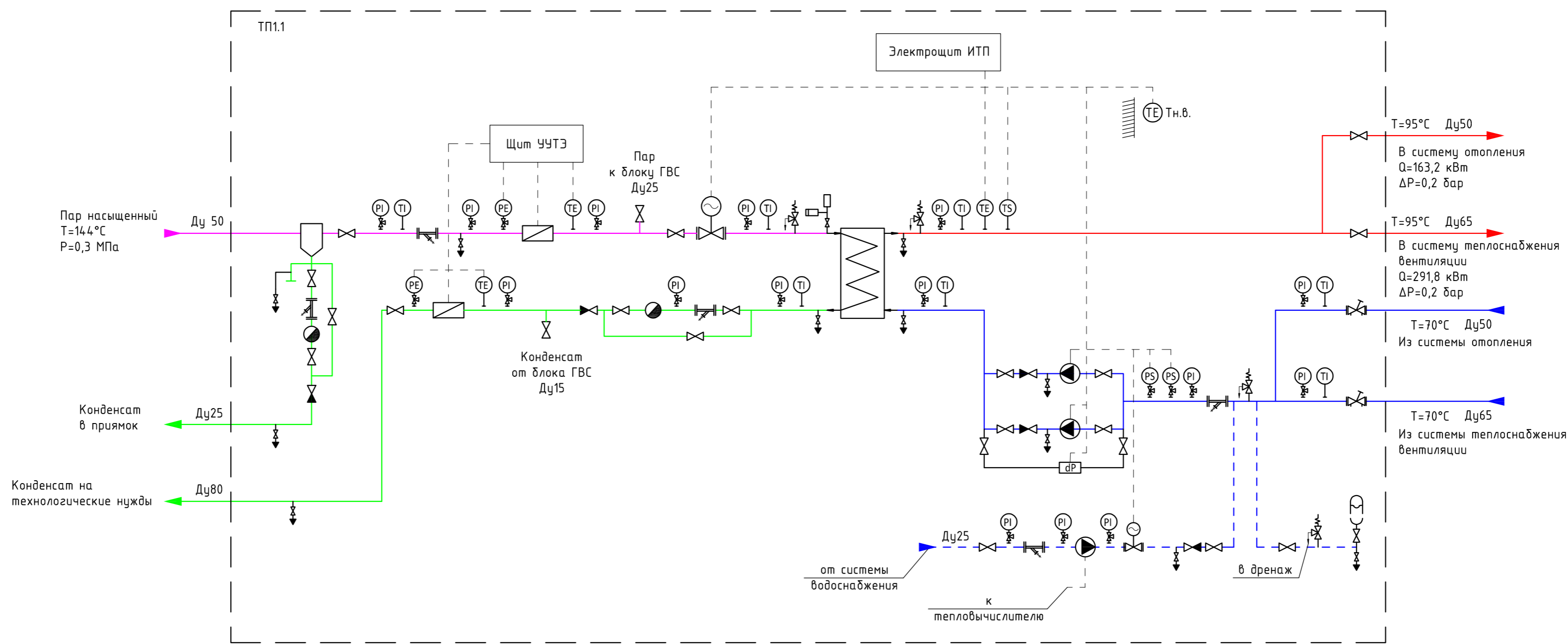


Таблица условных графических обозначений

Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование	Обозначение	Наименование
	Шаровый кран		Балансировочный клапан		Фильтр магнитно-механический		Датчик температуры наружного воздуха
	Дисковый поворотный затвор		Соленоидный клапан		Регулирующий клапан		Предохранительный клапан
	Манометр с краном		Обратный клапан		Реле перепада давления		Конденсатоотводчик
	Термометр		Насос		Сепаратор пара		
	Прессостат с краном		Водомер (счетчик воды)		Регулятор давления "до себя"		
	Воздушник		Точка отбора импульса		Расширительный бак с краном		Теплообменник пароводяной
	Спускник		Датчик температуры				

Примечания:
1. Условные обозначения в схеме приняты по СП 510.1325800.2022.

ПСИ22060-ИОС4.2.2				
ООО "Полипласт Новомосковск"				
Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.	Дата
Разраб.	Спирина			30.01.23
Проверил	Романюк			30.01.23
Н. контр.	Чупина			30.01.23
Нач. отв.	Мусеев			30.01.23
Строительство производства РПП мощностью 132 000 тонн в год				
Стадия		Лист		Листов
П		16		
Корпус 18. Производственный комплекс. Схема принципиальная ИТП				
 форма А2				