

ТОО «Фирма ЭКО Проект»

Лицензия на природоохранное проектирование и нормирование  
№ 01076Р от 06.08.2007г. выданная МООС РК

**ПРОЕКТ**  
**для ТОО «J&S Курылыс»**  
**расположенного в г. Костанай, Костанайской**  
**области**

Директор  
ТОО «Фирма ЭкоПроект»



Лим Л.В.

Костанай, 2026 г.

## **Введение**

Проект для ТОО «J&S Курьлыс» разработан на стадии проектирования с целью выявления всех последствий, связанных с реализацией проекта и комплекса мероприятий для снижения до минимума отрицательного воздействия на окружающую среду.

Для разработки Проекта были использованы следующие материалы:

1. Исходные данные, предоставленные предприятием заказчиком.

## **Общие сведения**

Предприятие ТОО «J&S Курьлыс» имеет в своём составе 1 площадка, расположенная по адресу: Костанайская область, г. Костанай, ул. Дорожников, 8

В состав предприятия входят следующие участки:

- Цех по производству пластиковых окон

Основной деятельностью предприятия является – производство пластиковых изделий.

Ближайшие жилые постройки расположены на расстоянии 860 метров в восточном направлении от источников выбросов.

На предприятии имеется 1 неорганизованный источник.

На проектируемой площадке зеленые насаждения отсутствуют. На прилегающей территории отсутствуют памятники истории и культуры.

## Краткая характеристика источников предприятия

**Цех пластиковых изделий (источник 6001).** В качестве исходного сырья для производства пластика используется поливинилхлоридный полуфабрикат. Производство изделий из поливинилхлорида состоит из нескольких последовательных производственных операций:

- ✓ Заготовка;
- ✓ Зачистка углов изделий;
- ✓ Установка импостов и уплотнительной резины;
- ✓ Установка фурнитуры;
- ✓ Установка готовых стеклопакетов и окончательная

регулировка изделия.

Армирующий профиль нарезается на заготовки согласно бланка заказа, которые маркируются и устанавливаются в специальную пирамиду таким образом, чтобы обеспечить к ним свободный доступ.

Нарезка заготовок ПВХ производится согласно бланку заказа с учетом запаса на сварку 5-6 мм, при этом припуск на сварку является параметром, зависящим от настройки сварочного станка, и может находиться в пределах от 2,5 до 3 мм на сторону.

Рамный и створчатый профили нарезаются под углом  $45^\circ$ . Импост нарезается под углом  $90^\circ$  с учетом запаса на выступы с каждой стороны, по 2,5-6 мм на сторону в зависимости от настройки фрезерного станка. Производится фрезеровка торцом импостов и всех необходимых отверстий в заготовках ПВХ, а именно дренажных и вентиляционных отверстий, отверстий под установку запора, отверстий под личинку замка на входных дверях.

Устанавливаются необходимые по длине армирующие профили в заготовки ПВХ, согласно маркировок на профилях. Армирующие профили закрепляются саморезами с бурголовками.

Заготовки профилей продуваются сжатым воздухом. Профили, используемые для нарезки заготовок, и защитная пленка не должны иметь повреждений.

Зачистку углов изделий проводят вручную или на специальном станке. После окончания зачистных работ и контроля качества зачистки изделия устанавливаются на специальные стойки промежуточного хранения.

Производится разметка мест установки импоста и его установка. Импост присоединяется при помощи металлических системных

соединителей, после чего устанавливается уплотнительная резина. Затем производят сверление отверстий для выравнивания давления.

Устанавливается необходимая фурнитура согласно бланку заказа. Створки и рама соединяются в единую конструкцию и проводится функциональная проверка.

Установка стеклопакетов в изделие из ПВХ производится согласно ТУ. Предварительно собирается сам стеклопакет. Для этого производится резка стекла согласно бланку заказа, его мойка и отбраковка, резка дистанционной рейки, засыпание влагопоглотителя (силикагеля) внутрь рейки, сборка рейки и нанесение первого слоя герметизации. В качестве герметика используется разогретый бутил, бутиловый шнур или бутиловая лента. После этого на стекло наклеивается дистанционная рейка, сверху устанавливается стекло, после чего производится обжим стеклопакета с целью достижения максимальной герметичности и необходимой толщины конструкции. Затем производится нанесение второго слоя герметизации на торец собранного стеклопакета. При этом применяется силикон, однокомпонентный герметик – расплав или двухкомпонентный полусульфидный герметик. После проведения визуального контроля качества, стеклопакеты устанавливаются для сушки в специальную пирамиду, конструкция которой должна обеспечивать свободную циркуляцию воздуха.

Качество выпускаемых изделий закладывается уже на участке заготовки.

При работе оборудования происходит выделение пыли поливинилхлорида. Годовой расход пластикового профиля 130 тонн. Время работы оборудования 1980 ч/год.

Цех включает в себя следующее оборудование: станок для резки профилей – 1 шт.; тапикорез – 1 шт.; пила – 1 шт.; сварочный аппарат – 1 шт.

Согласно Экологического кодекса предприятие относится к 3 категории воздействия.

Отходы производства и потребления сдаются сторонне организации и вывозятся на полигон ТБО. Водоснабжение централизованное.

