



ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

НА ПРОИЗВОДСТВЕННУЮ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ АО «АРАЛТУЗ»

Директор завода
АО «Аралтуз»



Рахимбаев Д.

Кызылорда, 2026 год

Акционерное Общество «Аралтұз», далее АО «Аралтұз» (БИН 940140000147) работает на основании свидетельства о государственной перерегистрации юридического лица за номером 1081-1933-АО от 10.12.2004 г. выданного управлением юстиции Кызылординской области.

Ранее производственная база АО «Аралтұз» имела II категорию объектов оказывающего негативное воздействие на окружающую среду. После консервации полей фильтрации АО «Аралтұз», производственная база предприятия получила III категорию объекта, согласно Решения, выданного Департаментом экологии по Кызылординской области от 04.10.2022 года.

Местонахождение офиса и производственной базы предприятия: 120108, Республика Казахстан, Кызылординская область, Аральский район, пос.Жаксыкылыш.

АО «Аралтұз» является специализированным предприятием по выпуску соли в Республике Казахстан. Для решения поставленных задач АО «Аралтұз» располагает производственной базой в поселке Жаксыкылыш Аральского района Кызылординской области. Сырье для перерабатывающих заводов поступает с соляного озера Жаксыкылыш.

АО «Аралтұз» является специализированным предприятием по выпуску соли в Республике Казахстан. На предприятии налажен выпуск как пищевой соли, так и технической. Пищевая соль выпускается затаренная и фасованная, соль техническая – затаренная, навалом и в виде брикетов и таблеток. Вся выпускаемая продукция АО «Аралтұз» соответствует требованиям технического регламента таможенного союза ТР ТС 021/2011.

В 2016 году АО «Аралтұз» прошло систему менеджмента качества и было проверено и признано соответствующим требованиям стандарта ISO 9001:2015 в отношении добычи, переработки и реализации пищевой и технической соли, а также соответствующий системе менеджмента безопасности пищевых продуктов, основанная на принципах HACCP по стандарту ISO 22000:2005 в отношении добычи, переработки и реализации пищевой соли.

Технические характеристики продукции АО «Аралтұз»:

- Соль поваренная пищевая самосадочная йодированная «Аралтұз», фасованная в полиэтиленовые пакеты по 1 кг, упакованная в полипропиленовые мешки по 30 кг и в тубусах по 250 грамм.
- Соль поваренная пищевая самосадочная йодированная «Аралтұз», затаренная в полипропиленовые мешки по 10 кг и по 30 кг.
- Соль поваренная пищевая самосадочная «То, что надо», «Ваш выбор», фасованная в полиэтиленовые пакеты по 1 кг, упакованная в полипропиленовые мешки по 30 кг.
- Соль поваренная пищевая самосадочная «Славяна» йодированная, фасованная в полиэтиленовые пакеты по 1 кг, упакованная в полипропиленовые мешки по 22 и 30 кг.
- Соль поваренная пищевая самосадочная нейодированная «Славяна», фасованная в полиэтиленовые пакеты по 1 кг, упакованная в полипропиленовые мешки по 22 и 30 кг.
- Соль поваренная пищевая самосадочная «Славяна» йодированная, затаренная в полипропиленовые мешки по 30 кг.
- Соль поваренная пищевая самосадочная нейодированная «Славяна», затаренная в полипропиленовые мешки по 30 кг.
- Соль поваренная пищевая самосадочная «Славяна» йодированная, фасованная в полиэтиленовые пакеты по 1 кг, упакованная в полипропиленовые мешки по 22 и 30 кг.
- Соль поваренная пищевая самосадочная (порошок), затаренная в полипропиленовые мешки по 30 кг.
- Соль поваренная пищевая самосадочная нейодированная «Славяна», затаренная в полипропиленовые по 30 кг.
- Соль поваренная пищевая самосадочная йодированная «Барские продукты», фасованная в полиэтиленовые пакеты по 1 кг, упакованная в полипропиленовые мешки по 30 кг.

- Соль поваренная кормовая брикетированная йодированная, в виде брикетов прямоугольной формы по 5 кг, упакованная по 2 брикета.
- Соль поваренная кормовая брикетированная, в виде брикетов прямоугольной формы по 5 кг, упакованная по 2 брикета.
- Соль техническая самосадочная, затаренная в полипропиленовые мешки по 60 кг, в МКР по 1000 кг, отгружаемая навалом.
- Соль техническая (галит) самосадочная, затаренная в полипропиленовые мешки по 50 и 60 кг, затаренная в МКР по 1000 кг.

Производственная база предприятия расположена в пос.Жаксыкылыш, поселок расположен на берегу Южного бассейна. Площадь производственной базы – 21,41 га. Земельный участок предприятие занимает на основании Акта на право собственности на земельный участок №0017618 от 14.07.2015 года, кадастровый номер №10-147-011-083, Решение акима поселка Жаксыкылыш от 12.06.2015 года №20.

В 2021 году с момента ввода в эксплуатацию нового производственного объекта, на территории производственной базы функционируют 4 цеха по переработки соли, цех по выпуску брикетированной соли, газовое хозяйство, механическая мастерская, цех по производству столярно-плотничных изделий, котельная, склад ГСМ, кузница и другие подсобные и вспомогательные здания и сооружения.

На расстоянии 2 км от производственной базы расположено соляное озеро Жаксыкылыш, где добывается соль-сырец. Озеро образует два самостоятельных бассейна «Северный» и «Южный», разделенное автодорогой, но сообщаются посредством трубы, проложенной под дорогой. Оба бассейна вытянуты с юго-запада на северо-восток. Добыча соли ведется открытым способом из озера Жаксыкылыш специальным соледобывающими комбайнами марки Ш9-АМК и экскаваторами.

Для проведения работ на участке Южного бассейна озера Жаксыкылыш АО «Аралтуз» имеет Контракт №144 от 12.06.2013 года на проведение добычи поваренной соли, выданный Управлением предпринимательства и промышленности Кызылординской области, для проведения добычи поваренной соли на месторождении Северного бассейна озера Жаксыкылыш, между АО «Аралтуз» и Управлением индустриально-инновационного развития Кызылординской области заключен Контракт №162 от 18.09.2014 года. Ближайшая жилая застройка находится от озера Жаксыкылыш более 1 км.

Инженерное обеспечение:

Водоснабжение и водоотведение - для технологических нужд (промывка соли и подавления солевой пыли, образующейся на разных этапах обработки и транспортировки соли) используют воду из скважины, которая находится в 1350 м от заводов по переработке соли.

Вода от промывки и обогащения соли обратно сбрасывается в соленое озеро.

Для хозяйственно-бытовых нужд предприятие использует воду из водопровода системы Арало-Сарыбулакского группового водопровода.

Хоз-бытовые стоки от цеха фасовки, котельной и бани по напорному коллектору, подаются в септик, с дальнейшей откачкой специализированными предприятиями.

Электроснабжение – централизованное. В качестве аварийного источника электроснабжения на территории производственной базы предусмотрен автономный источник электроснабжения - ДЭС типа ДГ-72.

Ближайшая жилая застройка находится от производственной базы АО «Аралтуз» на расстоянии 250-300 м.

Отопление и горячее водоснабжение – автономная котельная. Газоснабжение теплоэнергоисточников АО «Аралтуз» предусмотрено согласно технических условий №41-359 от 26 декабря 2019 года, выданных КПФ АО «КазТрансГаз Аймак». Для газоснабжения теплоэнергоисточников принята трехступенчатая схема газоснабжения. Основным топливом для котельной принят природный газ. Резервным топливом принята существующая система топливоснабжения на СУГ и мазут. Газоснабжение существующей котельной для АО «Аралтуз» предусмотрено от газопровода среднего давления до котлов марки SIXEN-2000 с горелкой EcoFlam BLU 1700/1 PAVTL в комплекте (2 единицы). Данные котлы в качестве резервного топлива также могут работать на сжиженном газе. Также в котельной ранее функционировали 2 единицы котлов марки ДКВР-4/13 с горелкой ГМГ-2м

в комплекте, в качестве резервного топлива, данные котлы могут работать на мазуте. Все 4 котла установленные в помещении котельной являются рабочими.

Общее количество персонала составляет 1212 человек, из них административные работники – 48 человек. Режим работы производственной деятельности 24 часа в сутки, 365 суток в году.

Ежегодные объемы переработки соли по заводам АО «Аралтуз» составляют 850000 тонн.

Поступающая с озера соль в полувагонах разгружается на бугре с двумя солеразгрузчиками TP-2A. После разгрузчика с ленточного конвейера соль на бугре планируется, разравнивается и транспортируется с помощью бульдозера. На переработку подается соль, выдержанная на бугре не менее 10 дней в целях удаления поверхностной влаги.

Далее соль поступает на переработку на перерабатывающее оборудование заводов производства Украина и Испании.

С помощью бульдозера соль из бугра подается в приемный бункер. Отсюда по ленточному конвейеру соль по течке поступает на ленточный конвейер в галерею и далее к солемельнице.

Из ленточного конвейера соль поступает на дробилку. Из дробилки предварительно дробленая соль стекает по течке на ленточный конвейер который находится на первом этаже солемельницы. Отсюда соль подается на элеватор подъема ЛГ-400.

После предварительного дробления соль делится на два потока. Один поток соли направляется на вальцевые станки ВМС-2А для измельчения, после которого с помощью элеватора подъема подается на ленточный конвейер, что в галерею для отгрузки навалом и МКР.

Далее соль поступает на сушку. Процесс сушки соли осуществляется горячим воздухом с температурой 100-140 °С. Отсюда соль поступает на узел йодирования соли, расположенного на втором этаже цеха фасовки. После прохождения процесса йодирования соль через скребковый конвейер поступает в бункера расположенными над солеупаковочными автоматами. Расфасованная в полиэтиленовые пакеты соль после солеупаковочных автоматов укладывается в полипропиленовые мешки.

Технологический регламент по переработки соли на оборудовании производства Испании следующий:

Соль-сырец из бугра доставляется до места конечной переработки фронтальным погрузчиком, емкость ковша 5м³. Расстояние от бугра до завода 500м. за час погрузчик совершает три рейса, чтобы наполнить воронку бункерного питателя требуемым количеством соли. Работа погрузчика круглосуточная. Соль, из магнитной сепарации, доставляется в устройство предварительного измельчения для того, чтобы средние частицы соли соответствовали размеру примерно 2-5мм. Измельченная соль поступает в промывное ячеечное устройство для предварительной мойки сырья. Очищенная соль из центрифуги подается на конвейерную ленту. Горизонтальная центрифуга с пульсирующей выгрузкой представляет собой центрифугу отбора, в которой вращающийся барабан, передвигает и просушивает твердые частицы соли. Из центрифуги соль поставляется, через решетчатый конвейер, в дробилку для измельчения. Дробилка для измельчения соли состоит из двух групп цилиндров вертикального измельчения, расположенные каскадом. Первый уровень измельчения включает окончательное, мелкое измельчение с завершающей обработкой. После дробления, соль проходит через устройство включения необходимых добавок (йод, отбеливающие и антислеживающие компоненты). Из устройства Дозировки добавок, шнековым транспортером, соль доставляется в сушильное отделение для сушки в псевдооживленном слое. В области сушки, влажная соль находится в псевдооживленном состоянии благодаря потоком горячего воздуха, которые проходят через специальные отверстия, расположенные в полу резервуара из нержавеющей стали. Горячий воздух фильтруется, направляется и нагревается в соответствующих отсеках до температуры 140-150 °С. Высушенная горячая соль, доставляется в холодильную камеру, где охлаждается благодаря направленному, отфильтрованному потоку воздуха. Вибрация сушилki помогает транспортировке соли, и подобранным расходом воздуха в сушилki помогают предотвращать склеивание частиц. Камера сгорания сушилki разработана таким образом, чтобы препятствовать смешиванию

сжиженного газа с воздухом, используемым для просушки соли, что обеспечивает гигиену и безопасное функционирование оборудования. В качестве топлива применяется газ.

В заключительной стадии, соль подвергается грохочению на вибрационном сите. Через данное устройство соль, распределяется на крупные, средние и мелкие частицы. Вибрационное сито можно регулировать в зависимости от размера частиц и изменений требования рынка.

Далее соль, прошедшая все стадии переработки поступает в два бункера накопителя. После этого соль из бункеров подается в упаковочные машины.

Готовая продукция из бункеров накопителей подается на пять упаковочных машин для расфасовки в полиэтиленовые пакеты, массой 1 кг. Две упаковочных машин для затарки соли в мешки с массами 10кг; 30 кг и 50 кг.

В технологической линии вся перерабатываемая соль транспортируется от этапа до этапа шнековыми транспортерами, в замкнутом цикле. Выброс пыли крайне ограничен. Полностью отсутствует контакт продукта с открытой поверхностью. Вся переработанная пыль проходит через циклонную установку, где полностью задерживается в фильтрах. Отработанный воздух выбрасывается в атмосферу вытяжными вентиляторами. Поступление свежего воздуха в помещение осуществляются нагнетающими вентиляторами, установленными над сводом здания.

Производство соли является безотходным производством, так как остатки соли, улавливаемые в очистных сооружениях используются в качестве добавки при приготовлении брикетов, а солевой раствор, получаемый при промывке соли, собираются и вывозятся на соленое озеро, для дальнейшего процесса образования соли.

В таблице представлены ежегодные объемы переработки соли по четырем заводам АО «Аралтуз».

Объемы переработки соли по АО «Аралтуз»

№	Наименование продукции	тонны
1	2	3
Завод по переработки соли №1 (Украина)		
1	Соль пищевая	120000
2	Соль техническая	370000
	Итого:	490000
Завод по переработки соли №2 (Испания)		
3	Соль пищевая	120000
	Итого:	120000
Завод по переработки соли №4 (Испания)		
4	Соль пищевая	120000
	Итого:	120000
Завод по переработки соли №5 (Испания)		
5	Соль пищевая	120000
	Итого:	120000
	Всего переработка соли по АО «Аралтуз»	850000

Суммарный расход используемого сырья и топлива:

№	Наименование используемого сырья	Количество (т/год)
	1	2
1	Дизельное топливо	1720,0
2	Бензин	480,0
3	Сжиженный газ (резервное топливо)	200,0
4	Мазут (резервное топливо)	200,0
5	Природный газ	6 000 000,0 м ³
6	Электроды типа МР-3	1,5
7	Электроды типа МР-4	1,5
8	Каменный уголь	3,0
9	Эмаль типа ПФ-115	1,5