

**Пояснительная записка  
К РООС для ТОО «ЕСОМАФ»  
расположенное по адресу: г. Астана,  
р-н Байконыр, пер. Созақ, зд. 2**

**Астана, 2026**

## II ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

### 2.1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О РАССМАТРИВАЕМОМ ОБЪЕКТЕ

ТОО «ЕСОМАФ» прошло государственную перерегистрацию в Управлении регистрации юридических лиц филиала НАО «Государственная корпорация «Правительство для граждан» по городу Астана 03.09.2025 г., БИН 190840023183.

Местонахождение юридического лица: Республика Казахстан, город Астана, район Есиль, Гаражный кооператив Дорожник, строение 1001.

Целевое назначение предприятия — производство малых архитектурных форм и элементов благоустройства из полимер-песчаного композита на базе собственной технологии переработки вторичного сырья.

Производственная деятельность осуществляется на арендуемых площадях у ИП «СЕНБЕКОВА АЛТЫНКУЛЬ КАТЕЕВНА» на основании Договора аренды №01 от 20.02.2024 г. Предприятие занимает нежилое помещение площадью 1994,2 кв.м., расположенное по адресу: г. Астана, район Байконыр, переулок Созак, строение 2.

Согласно Государственному акту на право частной собственности АН № 0250420, общая площадь земельного участка (кадастровый номер 21-318-063-144) составляет 0,1712 га; целевое назначение - эксплуатация базы.

*Местонахождение и окружение объекта.*

Участок граничит:

- С северной стороны — с переулком Созак, за которым на расстоянии 75 метров от основного источника загрязнения №0001 расположено соседнее предприятие — «Столичная стеклопакетная компания»;
- С восточной стороны — с территорией соседнего предприятия (мебельный цех), расположенного на расстоянии 32 метров от источника №0001;
- С южной стороны — с территорией соседней торговой компании, расположенной на расстоянии 100 метров от источника №0001;
- С западной стороны — с территорией соседнего предприятия (автосервис), расположенного на расстоянии 30 метров от источника загрязнения №0001

Ближайшая жилая застройка расположена с западной стороны на расстоянии более 1200 м от крайнего источника выбросов (ист.№ 0001 - вытяжная труба вент труба).

Ближайший водный объект река Акбулак протекает с восточной стороны на расстоянии 1000 м от производственной базы. Объект расположен за пределами водоохранных зон и полос водного объекта.

Территория освещена, содержится в чистоте, благоустроена, проходы и проезды асфальтированы и огорожены бордюром.

## 2.2. КРАТКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ РЕШЕНИЙ

Деятельностью предприятия ТОО «ЕСОМАФ» является производство малых архитектурных форм и элементов благоустройства из полимер-песчаного композита на базе собственной технологии переработки вторичного сырья.

Технологический процесс ТОО «ЕСОМАФ» основан на применении полимер-песчаной технологии, предназначенной для производства малых архитектурных форм (МАФ) и элементов благоустройства путем термического смешивания вторичных полимеров и минерального наполнителя с последующим прессованием.

### **Организация производственных площадей.**

Производство размещено в двухэтажном здании. На первом этаже организован полный производственный цикл, включающий участки подготовки сырья, переработки, формования и склады (сырья и готовой продукции). На втором этаже расположены административно-бытовые помещения.

### **Состав используемого сырья (композитной смеси):**

Минеральный наполнитель: очищенный сухой речной песок мелкозернистой фракции.

Полимерное связующее: вторичный полиэтилен высокого и низкого давления (ПВД, ПНД), полипропилен (ПП).

Красящие добавки: неорганические железистоокисные пигменты и УФ-стабилизаторы.

### **Описание технологического процесса.**

1. Сортировка вторичного пластика - собранное вторсырье подлежит сортировке по цвету и виду пластика, для дальнейшего заготовления сырья необходимого для производства. В производстве полимер-песчаных изделий используется вторичный пластик с маркировками №2 (ПНД), №4 (ПВД) и №5 (ПП).

2. Измельчение вторсырья - отсортированный пластик проходит два этапа измельчения. На первом этапе толстостенный пластик измельчается на более мелкие части в шредере, после чего измельченное вторсырье дробится в роторных дробилках до достижения необходимой для плавления фракции. В большинстве случаев фракция не должна превышать 20 мм.

3. Смешивание компонентов - дробленый пластик, мелкозернистый песок и органические красители помещаются в смеситель в пропорциях 25% пластик, 70% песок и 5% красители и добавки. Изделия подвергающиеся воздействиям внешней среды требуют добавления специальных добавок, таких как УФ-стабилизаторы и прочие.

4. Плавление сырья - смешанное сырье помещается в плавно-нагревательный аппарат для нагревания измельченного пластика до температуры 250 С. После нагрева сырья до

необходимой температуры происходит смешивание сырья в единую горячую массу.

5. Прессование изделий - готовая горячая масса закладывается в пресс-формы установленные на гидравлический пресс, для придания изделиям необходимой формы. После укладки необходимого количества смеси изделие прессуется, с усилием не менее 100 тонн.

6. Набор прочности изделий - прессованные изделия остаются в пресс-форме на 3-5 минут до полного остывания и набора прочности.

7. Складирование заготовок - после того как изделие полностью набрало прочность, изделия вынимаются из пресс-форм, проверяются на наличие дефектов и в случае отсутствия брака складировются на паллетах. Бракованные изделия измельчаются и подлежат повторной переработке.

8. Применение изделий в малых архитектурных формах - готовые изделия могут использоваться как отдельные элементы благоустройства, так и могут применяться в других изделиях, таких как детские игровые комплексы, беседки, ограждения и прочие малые архитектурные формы.

Экологические показатели и безотходность: Технология является полностью безотходной. Весь технологический брак (облой, изделия с дефектами) подлежит 100% повторному измельчению и возврату в начало производственного цикла в качестве сырья. Отсутствие стадий горения и применения химически агрессивных растворителей минимизирует негативное воздействие на атмосферный воздух.

Основное технологическое оборудование:

- Дробильная установка для полимеров;
- Смесительное оборудование;
- Плавно-нагревательный агрегат;
- Гидравлические прессы с системой пресс-форм.

Из вторичного полиэтилена высокого и низкого давления, пропилен и речного песка, путем тщательного перемешивания компонентов, компания ЕСОМАФ производит различные изделия для городского ландшафта, благоустройства дворов и прочих городских территорий. Такие изделия, как скамьи, вазоны для цветов, урны для мусора, элементы благоустройства, элементы детских игровых комплексов, изделия для обустройства дорог и прочие малые архитектурные формы. Технология полностью безопасна, ее особенность заключается в том, что при изготовлении изделий не происходит процесса сжигания, материал подвергается лишь нагреву без выделения бензол составляющих молекул.

### **2.2.1. Инженерное обеспечение**

Согласно Договору аренды №01 от 20.02.2024 г., обеспечение объекта

необходимыми ресурсами и услугами осуществляется Арендодателем (ИП «СЕНБЕКОВА АЛТЫНКУЛЬ КАТЕЕВНА») через централизованные городские сети и специализированные организации:

Электроснабжение, водоснабжение и водоотведение, теплоснабжение - обеспечиваются Арендодателем от централизованных городских сетей г. Астана.

Вывоз ТБО и утилизация отходов — производятся силами Арендодателя в рамках обязательств по договору аренды через привлечение специализированных предприятий.

Время работы и штат:

Общая численность персонала предприятия составляет 42 человека, из них:

Инженерно-технические работники (ИТР) — 4 человека (руководитель производства, мастер-технолог, бухгалтер);

Рабочий персонал — 38 человек (слесари, операторы линии, помощники операторов, разнорабочие).

Фонд рабочего времени: Производственный цикл организован в две смены. Работа осуществляется круглосуточно, в течение всего календарного года (за исключением официально установленных праздничных дней). Для административного персонала предусмотрен стандартный график.