

Согласовываю
Заказчик
Директор
ТОО «ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
«СИНТЕЗ»
Векелин А.А.
26 марта 2026 года



ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Для

ТОО «ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
«СИНТЕЗ»

Директор
ИП «EcoDelo»



Әбілғазина М.Б.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЕ О ПРЕДПРИЯТИИ

Производственный цех ТОО «ТЕХНИЧЕСКОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «СИНТЕЗ» расположено в РК, г. Астане по адресу: ул. Орлыкол, д. 12.

Предприятие осуществляет свою деятельность за бизнес идентификационным номером 970940003423.

Основная деятельность предприятия – предизолирование труб и фасонного изделия (ППУ изоляция) для систем теплоснабжения.

На балансе предприятия имеется производственный цех для предизолирования труб. Цех размещён на основании договора субаренды №01/15 от 10.01.2015 г. Площадь участка - 115,5 м².

Ближайшая жилая застройка от территории предприятия расположена на юго-западе на расстоянии 1400 метров от территории предприятия.

Площадка расположена на местности, имеющей ровный рельеф. Перепад высот местности не превышает 50 метров на 1 км. Приложение топографической карты не требуется.

Ситуационная карта-схема предприятия с указанием размещения зданий, сооружений представлена на рисунке 1.

В зоне влияния источников загрязнения отсутствуют курорты, зоны отдыха и объекты с повышенными требованиями к санитарному состоянию атмосферного воздуха.



Масштаб 1:5 000

Рисунок 1. Ситуационная карта-схема расположения ТОО ТП «Синтез»

КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ ПРОЕКТНЫХ РЕШЕНИЙ

Основными источниками загрязнения воздушного бассейна на площадке являются следующие подразделения:

Источниками загрязнения атмосферного воздуха является:

001 Производственный цех

Производственный цех предназначен для механической, термической обработки пластиковых и металлических труб. Основное назначение - предизолирование. Загрязнённый воздух удаляется через вентиляционную трубу (**№0001**) с параметрами Н-10 м, D-0,4 м.

№001 Распилочный станок по металлу

Для подготовки размера металлических труб на территории производственного цеха размещён распиловочный станок по металлу. Фонд времени работы оборудования, ч/год, $T = 800$. При резке труб в атмосферный воздух выделяются взвешенные вещества.

№002 Сварочный участок

Для термической обработки металлических изделий размещён сварочный участок. Для сварки и резки деталей применяются электросварочный аппарат, сварочный полуавтомат. Годовой расход сварочной проволоки - 180 кг, 1288 кг, фонд времени работы плазморезки, ч/год, $T = 2268$, расход электродов МР-3 - 14 кг. При сварочных работах в атмосферный воздух выделяются оксиды железа, азота, углерода, марганец и пыль неорганическая.

№003 Болгарка

Для шлифовки и резки металлических изделий применяется болгарка. Всего 13 единиц, одновременно работают 2 ед. Фонд времени работы оборудования, ч/год, $T = 3402$. При работе болгарки в атмосферный воздух выделяются взвешенные вещества.

№004 Установка для резки труб из полимерных материалов УР1 (100) по пластику

Для резки пластиковых изделий применяется распиловочный станок по пластику. Фонд времени работы оборудования, ч/год, $T = 240$. Масса перерабатываемого материала 6,16 т/год. Вес заготовки 4,58 кг. При резке пластикового материала в атмосферный воздух выделяется пыль поливинилхлорида.

№005 Установка стыковой сварки труб-оболочек под углом УСПП4Б

Для стыковки и соединения пластиковых изделий применяется сварочный станок по полиэтилену. Фонд времени работы оборудования, ч/год, $T = 185$. Количество стыков – 3360 шт. При сварке в атмосферный воздух выделяются углерод оксид и хлорэтилен.

№006 Наждачный станок

Для шлифовки металла применяется наждачный станок. Фонд времени работы оборудования, ч/год, $T = 8$. При работе наждачного станка в атмосферный воздух выделяются взвешенные вещества и пыль абразивная.

№008 Газовый резак

Для резки металла применяется газовый резак на пропан-бутановой смеси. Фонд времени работы оборудования, ч/год, $T = 48$. При сгорании пропан-бутановой смеси в атмосферный воздух выделяются оксиды азота.

№009 Дрель

Для создания отверстий в деталях применяется дрель. Фонд времени работы оборудования, ч/год, $T = 378$. При работе сверлильного станка в атмосферный воздух выделяются взвешенные вещества.

№010 Установка стыковой сварки труб-оболочек под углом УСПП2-03

Всего 1 единиц. Количество стыков – 336 шт. Фонд времени работы оборудования, ч/год, $T = 96$. При работе сверлильного станка в атмосферный воздух выделяются углерод оксид и хлорэтилен.

№011 Плазмо-режущая машина модель RUR2500P с ЧПУ

Всего 1 единиц. Фонд времени работы оборудования, ч/год, $T = 125$. При работе сверлильного станка в атмосферный воздух выделяются железо оксид, марганец и его соединения, азот диоксид, азот оксид, углерод оксид.

№012 Дробильная машина ПЭ материалов PZO-600DNG

Всего 1 единиц. Фонд времени работы оборудования, ч/год, $T = 192$. Перерабатываемый материал-полиэтилен. Максимально-разовый расход перерабатываемого материала – 26 кг/час. При работе сверлильного станка в атмосферный воздух выделяются пыль поливинилхлорида.

№013 Лобзик

Всего 6 единиц, одновременно работают 2 ед. Фонд времени работы оборудования, ч/год, $T = 2772$. При работе сверлильного станка в атмосферный воздух выделяются взвешенные вещества.

№014 Экструдер ручной по пластику

Всего 3 единиц. Фонд времени работы оборудования, ч/год, $T = 1449$. При работе сверлильного станка в атмосферный воздух выделяются углерод оксид и хлорэтилен.

002 Вспомогательный участок (неорганизованный)

№6001 Большой распилочный станок по пластику

Для резки пластиковых труб крупного диаметра применяется большой распилочный станок по пластику. Режим работы - 2400 ч/год. При резке пластиковых изделий в атмосферный воздух неорганизованно выделяется пыль поливинилхлорида.

№6002 Экструдер одношнековый

Для резки пластиковых труб крупного диаметра применяется большой распилочный станок по пластику. Режим работы - 3600 ч/год. Перерабатываемый материал-полиэтилен.

Максимально-разовый расход перерабатываемого материала – 33,625 кг/час. При работе экструдера в атмосферный воздух неорганизованно выделяется углерод оксид и хлорэтилен.

№0002 ДЭС

Количество используемого дизельного топлива – 0,12 т/год.

Время работы – 20 ч/год.

В атмосферу неорганизованно выбрасывается загрязняющее вещество: азот диоксид, азот оксид, углерод (сажа), сера диоксид, углерод оксид, проп-2-ен-1-аль, формальдегид, алка-ны с12-19.

