

Краткое нетехническое резюме

по проекту охраны окружающей среды (ООС) для
«Цеха переплавки лома цветных металлов ТОО "НҰР-
KZ", мощностью 12 тонн в сутки, в г. Шымкент,
Енбекшинский район, на территории Индустриальной
зоны, Ордабасы, ул. Капал батыра, 116».

1. НЕТЕХНИЧЕСКОЕ РЕЗЮМЕ

Раздел охраны окружающей среды (ООС) для «Цеха переплавки лома цветных металлов ТОО «НҰР КЗ», мощностью 12 тонн в сутки, в г. Шымкент, Енбекшинский район, на территории Индустриальной зоны Ондиристик ул. Капал батыра, 116», разработан в соответствии с Экологическим Кодексом Республики Казахстан от 2 января 2021 года № 400-VI ЗРК, а так же в соответствии с приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 30 июля 2021 года № 280 "Об утверждении Инструкции по организации и проведению экологической оценки".

В составе материалов выполнен анализ покомпонентного и интегрального воздействия на окружающую среду, который позволяет сделать вывод о том, что данная деятельность при условии соблюдения технических решений (штатная ситуация) не оказывает значимого негативного воздействия на окружающую среду. В то же время, оказывается умеренное положительное воздействие на социально-экономическую сферу.

Основной деятельностью предприятия на существующее положение 2024 год является переплавка лома цветных металлов из нержавеющей стали в короткобарабанной печи ПНЭП-1 работающей на природном газе. Мощность производства по выпуску нержавеющей стали составляет 3600 тонн в год (12 тонн в сутки).

Разработка проекта связана с отсутствием у предприятия необходимой нормативной и экологической документации.

Согласно Приложения 1 (разделов 1 и 2) к Экологическому Кодексу РК предприятие ТОО «НҰР-КЗ» не попадает в список «Перечня видов намечаемой деятельности и объектов, для которых проведение процедуры скрининга или оценки воздействия на окружающую среду является обязательным». Выплавка, включая легирование, цветных металлов, в том числе рекуперированных продуктов (рафинирование, литейное производство и т.д.) с плавильной мощностью менее 20 тонн в сутки.

Согласно Приложения 2 (Раздел.2, п.2, п.п.2.1.5) - плавка, включая легирование, рафинирование и разливка цветных металлов (с проектной производительностью плавки менее 4 тонн в сутки для свинца и кадмия или менее 20 тонн в сутки для других металлов) относится ко II категории.

Согласно, новых условий природопользования, деятельность предприятия ТОО «НҰР-КЗ» будет относиться ко II категории опасности.

Объект строительства находится на территории ТОО «Индустриальная зона «Ордабасы», по адресу г. Шымкент, Енбекшинский район, ул. Капал Батыра, территория индустриальной зоны Ондиристик, здание 116. Географические координаты 42.274101269912606 С, 69.7297138386407 В

Предприятие ТОО «НҰР-КЗ» на существующее положение действующее, представлено одной производственной площадкой площадью 0,05 га. Производство размещается в арендуемом помещении цеха площадью 500 м², расположенном на земельном участке (кадастровый номер 22-329-039-365) по адресу: г. Шымкент, ул. Капал батыра, территория Ондиристик, 116 на основании:

- договора аренды № 94-24А от 01.03.2024 г. между ТОО «Индустриальная зона Ордабасы» и ТОО «НҰР-КЗ»;

Участок граничит:

- с севера – с открытыми складами бетонных блоков и далее с производственной компанией «Есо Tile» на расстоянии 85 м;

- с юга – с автодорогой и далее с хозяйственным корпусом на расстоянии 59 м;

- с запада – с ТОО «RICH Smelting» на расстоянии 88 м;

- с востока – свободная территория и далее склады компании Технониколь.

Ближайшие жилые дома мкр. Шанырак расположены в 941 метрах с востока от границы предприятия. Ближайший водный объект р. Сайрам су- с севера на расстоянии 761 м.

На промплощадке расположены: здание цеха, склад сырья, склад готовой продукции, площадка для мусора.

Мощность производства по нержавеющей стали на 2024 год составляет 3600 тонн в год (12 тонн в сутки).

Масса загрузки сырьем плавильного узла составляет 5713 кг. Расчетное время цикла плавки составляет 240 минут.

В качестве сырья используется вторичное сырье (лом нержавеющей стали). Режим работы принят - в 3 смены по 8 часов, 24 часа в сутки, 5 дней в неделю, 300 дней в год.

Количество работающего персонала - 10 человек.

На период эксплуатации выбросы будут осуществляться от 1 организованного и 4 неорганизованных источников выделений.

Выбросы загрязняющих веществ на период эксплуатации от источников составят 0.8610506 г/с, 25.4057044 т/год.

Согласно произведенным расчетам рассеивания загрязняющих веществ в атмосферном воздухе от источников на период эксплуатации показал, что максимальные приземные концентрации по всем ингредиентам на расстоянии - 330 м от границы предприятия не создадут превышения 1,0 ПДК для населенных мест. Данные параметры выбросов предлагается принять в качестве нормативных для предприятия. Таким образом можно установить, что область воздействия предприятия составляет 330 метров от границ территории.

Водопотребление на хоз. питьевые и бытовые нужды составит – 75,0 м3/год. Водопотребление на восполнение потерь оборотной системы водяного охлаждения составят 3,0 м3/год.

Сброс хоз. бытовых сточных вод от объекта предусмотрен в городские сети канализации в количестве 75,0 м3/год.

Сброс производственных сточных вод от объекта не предусмотрен ввиду отсутствия образования производственных стоков.

На период эксплуатации общее количество производственных и коммунально-бытовых отходов на предприятии составляет – 1452,7403 т/год (из них 0,01905 т/год опасные – ветошь промасляная). Производственные и коммунально-бытовые отходы сдаются по договорам спец. организациям на утилизацию и переработку. Хранение отходов более 6 мес на территории не допускается.

При реализации проектных решений ухудшение социально-экономических условий жизни местного населения не прогнозируется. Санитарно-эпидемиологическое состояние территории в результате намечаемой деятельности не ухудшится. В то же время, оказывается умеренное положительное воздействие на социально-экономическую сферу.

Координаты угловых точек:

№ точек	Координаты точек	
	северная широта	восточная долгота
1	42.27421209265964	69.72958677336158
2	42.27425221551529	69.72973509449884
3	42.27399495676243	69.7298802259342
4	42.27395247356459	69.72972233569132

Мощность производства по нержавеющей стали на 2024 год составляет 3600 тонн в год (12 тонн в сутки).

В качестве сырья используется вторичное сырье (лом цветных металлов). Режим работы принят - в 3 смены по 8 часов, 6 дней в неделю, 300 дней в год.

Плавку металлов производят в короткобарабанной печи ПЭНП - 1. Масса загрузки сырьем плавильного узла составляет 5713 кг. В год осуществляется переплавка 5143 тонн сырья лома нержавеющей стали. Расчетное время цикла плавки составляет 240 минут. За одну 8-ми часовую смену осуществляется одна плавка сырья. Выход товарной продукции составляет, в зависимости от состава сырья, ориентировочно 70% от количества подаваемого в печь сырья.

Печь работает на природном газе. Расход природного газа 150 м3/ч. За плавку 150 × 4 = 600 м3.

Печь имеет следующие характеристики:

- масса загрузки шихты– 5,713 тонны;
- время переплавки 4 часа + 30 минут загрузка и слив;
- в сутки перерабатывается 17,14 тонн шихты, ориентировочный слив 12 тонн нержавеющей стали;

Водопотребление на хоз. питьевые и бытовые нужды составит – 75,0 м3/год.

Сброс хоз. бытовых сточных вод от объекта предусмотрен в городские сети канализации в количестве 75,0 м3/год.

Вода на производственные нужды используется для подпитки оборотной системы охлаждения на восполнение потерь на испарение в количестве 3,0 м3/год.

Сброс производственных сточных вод от объекта не предусмотрен ввиду отсутствия образования производственных стоков.

Для раздельного сбора коммунально-бытовых отходов предусмотрена площадка бетонированная и навес над тремя мусорными баками.

Основная цель проведения работ: Предприятие существующее, работающее, представлено одной производственной площадкой площадью 0,05 га. Производство размещается в арендуемом помещении цеха площадью 500 м2, расположенном на земельном участке (кадастровый номер 22-329-039-365) по адресу: г. Шымкент, Енбекшинский район, ул. Капал батыра, территория Ондиристик, здания 116, на основании:

- договора аренды № 94-24А от 01.03.2024 г. между ТОО «Индустриальная зона Ордабасы» и ТОО «НҮР-KZ».

Производительность предприятия по расходу сырья, которое предприятие использует для производства продукции, составляет: металлолом 5143 т/год, добавки – 0,6т/год.

Краткие сведения о проводимых работах.

В здании цеха размещены: участок для переработки лома и шлаков цветных металлов (нержавеющей стали), и склад для хранения сырья.

На участке для переработки цветных металлов и шлаков цветных металлов планируются плавки отходов содержащих нержавеющую сталь на короткобарабанной печи ПНЭП-1. Основным видом сырья является лом цветных металлов содержащий в составе нержавеющую сталь, такие как обрезки листов, труб, профилей, детали оборудования и прочее.

Короткобарабанная печь ПНЭП - 1 представляет собой установку, предназначенную для переплавки лома цветных металлов (нержавеющей стали) и сплавов при соответствующем изменении футеровки и технологического режима. Печь используется для термической обработки кусковых и полидисперсных материалов.

Короткобарабанная печь представляет собой комплексную установку, состоящую из собственно печи, смонтированной на качающейся платформе, поворотной стойки, на которой закреплена крышка печи, топливного, оборудования и трубопроводов, гидростанции, уловителя дымовых газов, загрузочного устройства, системы КИПиА с пультом управления.

Печь работает на природном газе. Расход природного газа 150 м3/ч. За плавку 150 ×4 = 600 м3.

Печь имеет следующие характеристики:

- масса загрузки шихты– 5,713 тонны;
- время переплавки 4 часа + 30 минут загрузка и слив;
- в сутки перерабатывается 17,14 тонн шихты, ориентировочный слив 12 тонн нержавеющей стали;

Основной элемент установки - цилиндрическая вращающаяся печь, торец которой перекрывается футерованной крышкой. На крышке крепятся горелка, отводящий патрубок дымовых газов, глазок и запальное устройство. При плавке, крышка занимает крайнее подведенное положение. Крышка поворачивается на 90° в крайнее отведенное положение для слива металла и загрузки печи.

Цилиндрический корпус печи установлен на качающейся платформе с помощью опорного вала в хвостовой части корпуса и опорных роликов (в передней части печи). Вращательный момент передается от привода, в качестве которого установлен асинхронный

электродвигатель. Скорость вращения корпуса печи 3-5 об/мин. Привод подключается с возможностью реверсирования, корпус удерживается от смещения вдоль оси вращения с помощью упорных подшипников 3620 ГОСТ 5721- 75.

Крышка устанавливается (поворачивается) в рабочее положение, закрывая горловину печи, в рабочем положении печи. Стык между корпусом печи и крышкой по контуру перекрывается уловителем дымовых газов. Поворот стойки со всем навесным оборудованием осуществляется с помощью гидроцилиндра. Соединения подвижных и неподвижных элементов трубопроводов - выполнены по оси поворота с помощью уплотнительных скользящих фланцев.

Корпус печи установлен на качающейся платформе, которая опирается на две опорные стойки в передней части печи. Качание платформы вокруг опорных осей осуществляется с помощью двух гидроцилиндров. В хвостовой части платформы установлены два упора, которые разгружают плунжеры в нижнем (рабочем) положении.

Дымовые газы из печи отводятся по патрубку, укрепленному на крышке и далее через разъемное соединение к дымососу. Неорганизованные выбросы дополнительно отбираются с помощью зонта размером 2,5х3,0 м, укрепленного над передней частью печи. Через зонт и разъемное соединение отводящего трубопровода газы отводятся при нижнем положении печи (при отведенной в сторону крышке) в период слива металла и шлака.

Печь и крышка печи футеруются набивной огнеупорной футеровкой (согласно технологической инструкции) или жаростойким бетоном. Толщина футеровки 250 мм. Температура корпуса печи не должна превышать 100°С.

Управление работой печи (всеми приводами) и контроль параметров осуществляется оператором (плавильщиком) с пульта управления, устанавливаемого в зоне обслуживания печи.

Технологический цикл плавки.

Технология плавки нержавеющей стали в печи

Крупные и мелкие куски так укладывают в тигель, чтобы они плотно заполняли объем тигля. По мере проплавления и оседания скрапа подгружают шихту, не вошедшую сразу в тигель. Когда последние куски шихты погрузятся в жидкий металл, на поверхность металла забрасывают шлакообразующие материалы. Шлак защищает металл от контакта с атмосферой, предотвращает тепловые потери.

После расплавления 95 % шихты берут пробу для химического анализа и догружают в печь остаток шихты. Если металл перегревается, то мощность уменьшают.

Следует регулярно осаживать шихту, иначе отдельные куски, находящиеся в верхней части тигля, свариваются друг с другом и, образуя свод («мост»), препятствуют опусканию шихты в зону расплавления. При этом расплавление свежей шихты замедляется или прекращается, а уже расплавленный металл перегревается, что приводит к износу футеровки, увеличению времени плавки и повышенному расходу топлива печи.

Пробивание образовавшегося свода следует вести осторожно, чтобы не вызвать выплескивания металла и не повредить футеровку.

По мере расплавления металла загружают в тигель дополнительные порции шихты, а также добавки и шлакообразующие.

Оценка качества слитков, предназначенных для электротехнических целей, производится не только по химическому составу, плотности, удельному электросопротивлению, состоянию поверхности, а также оценивается содержание газовых примесей, включая содержание кислорода и водорода. Избыточная концентрация газовых примесей является одной из основных причин возникновения на поверхности слитков, отлитых в горизонтальные изложницы, пор, трещин и других дефектов [9].

При помощи механизма наклона расплавленный металл сливают в ковш, предварительно высушенный и подогретый; металл и шлак стекают через выпускное отверстие по желобу в ковш. В процессе выпуска происходит перемешивание металла и шлака, что способствует дополнительному удалению кислорода из металла. Шлак во время выпуска покрывает собой металл, что в определенной степени препятствует охлаждению металла.

Охлаждение металла во время выпуска и разливки

О готовности металла к разливке можно судить по поведению пробы металла в стаканчике. Перед разливкой надо дать металлу отстояться 8–10 минут, для чего печь следует отключить.

Металл из печи должен сливаться в подогретый до температуры 400–600 °С ковш. Металл выдерживается в ковше перед разливкой в течение 5–10 минут; при этом часть газов, растворенных в металле, а также неметаллические включения успевают выделиться из металла.

На качество слитков влияют температура металла, скорость литья, состояние разливочных ковшей и методика разливки.

Если температура металла при разливке отличается от оптимальной, это приводит к ухудшению качества слитка. Так, при слишком высокой температуре увеличивается неоднородность химического состава слитка вследствие ликвации, создается крупнозернистая, столбчатая структура, появляются пористость, усадочные раковины и т.д. При слишком низкой температуре в металле часто остаются запутавшиеся (вследствие большой вязкости холодного металла) неметаллические включения.

Оптимальная скорость разливки зависит от температуры и состава металла, сложности и веса отливки, способа литья и др. В среднем длительность литья колеблется для малых слитков в пределах от 0,5 до 1 минут, для больших – от 1 до 3 минут.

Состояние разливочных ковшей сказывается на качестве слитка в том отношении, что при изношенных ковшах, стаканах и стопорах возможно попадание в слиток кусочков футеровочных материалов ковша или стакана, увлекаемых струей металла.

Что касается способа заливки, то в настоящее время считается, что способ заливки изложниц – сверху или сифоном – не влияет на качество самого металла; однако поверхность слитка при сифонной заливке оказывается значительно более чистой, чем при заливке сверху (из-за отсутствия брызг, смывающих обмазку изложниц). С другой стороны, при сифонной заливке есть возможность загрязнения металла неметаллическими включениями от размывания замазанных глиной стыков сифонов и изложниц. Эти соображения учитываются при выборе метода заливки.

При непрерывной или полунепрерывной разливке, с одной стороны, качество слитка улучшается вследствие отсутствия ликвации серы, фосфора и углерода, но, с другой стороны, как показали исследования, в осевой части слитка иногда появляются трещины и пустоты, которые при последующей горячей обработке полностью не завариваются.

Во время выпуска плавки, выдержки жидкого металла в ковше и в начале разливки, когда футеровка ковша еще недостаточно нагрета, металл интенсивно охлаждается в среднем на 30–50° С. Температура верхних и центральных слоев металла выше, чем температура слоев металла, расположенных у стенок и на дне ковша. Температура стали, вытекающей из стакана ковша, с течением времени изменяется. В начале разливки температура стали ниже, затем она постепенно повышается. Через 6–8 минут после начала разливки она достигает наибольшего значения и в последующем остается почти на одном и том же уровне.

При большой длительности разливки в конце разливки температура металла, вытекающего из ковша, понижается. Такой характер изменения температуры разливаемого металла объясняется следующим образом. Нержавеющая сталь, сильно охлаждающаяся у стенок ковша, опускается на дно ковша, откуда она вытекает.

Более горячие слои металла остаются в центральной части ковша, поэтому температура стали, вытекающей из ковша в начале разливки, значительно ниже средней температуры металла в ковше. В последующем, когда стенки ковша уже нагреты до высокой температуры, интенсивность охлаждения металла уменьшается. Однако и в этот период разливки, охлажденный у стенок металл, опускается и вытекает раньше горячего металла, находящегося в зонах ковша, более удаленных от стенок и дна.

Метод разливки

Чаще всего нержавеющую сталь разливают сверху. При разливке сверху нержавеющая сталь выливается из ковша через желоб на конвейер с изложницами. При этом нижние слои

металла охлаждаются очень интенсивно, что может привести к появлению трещин на поверхности слитка. В конце конвейера находится контейнер для приемки готовых чушек.

Длительность затвердевания слитков

Затвердевание начинается сразу после соприкосновения жидкого металла со стенками и дном изложницы. Вначале этот процесс идет очень быстро, поскольку холодные стенки изложницы сильно охлаждают жидкий металл, а затем замедляется. Интенсивность отвода тепла от слитка уменьшается как вследствие нагрева стенок изложницы, так и вследствие невысокой теплопроводности уже образовавшейся корки и постепенного увеличения ее толщины. Расширение изложницы и усадка слитка приводят к образованию зазора между слитком и изложницей; образующаяся воздушная прослойка также значительно уменьшает отвод тепла от слитка. По этим причинам скорость увеличения толщины корки со временем уменьшается.

Технологический процесс плавки нержавеющей стали производится при температуре плавки 1300-1450 °С.

Степень воздействия на структуру растительных сообществ, на животный мир, атмосферный воздух и в целом на окружающую среду при проведении работ на территории, при условии соблюдения инженерно-технических решений рабочего проекта в целом оценивается как незначительное, локальностью воздействия - ограниченное, по временной продолжительности – продолжительное, по значимости воздействия – умеренное, а в целом как низкое.

Данное производство окажет воздействие на компоненты социально-экономической сферы положительного характера, связанные:

- увеличение рабочих мест для местного населения.

Ожидаемые результаты: формирование компактного скопления населенных пунктов, объединенных в систему с интенсивными производственными, транспортными и культурными связями, обеспечение занятости населения, рост экономики.

Приложение 1



Рисунок 1.1 Обзорная карта района расположения объекта

Город : 324 г. Шымкент
Объект : 0998 Цех плавки нержавеющей стали ТОО "Нур КЗ" 12т/сут Вар.№ 1
ПК ЭРА v2.5

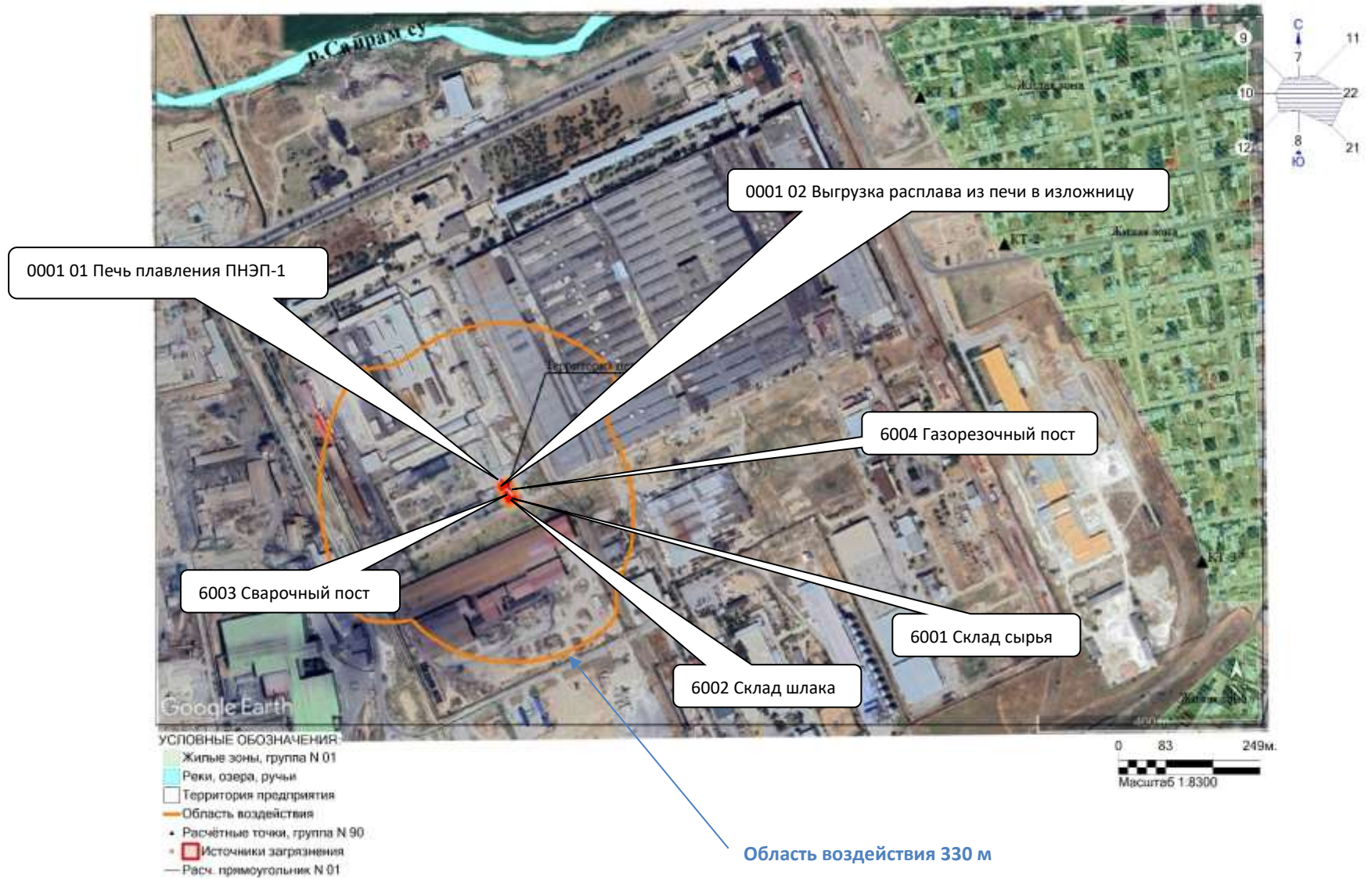


Рисунок 1.2 Космоснимок района размещения участка с источниками загрязнения на период эксплуатации