

Утверждаю:
Директор
ТОО «М GROUP KZ»

Н.Тулебаев
«____» _____ 2025г.

ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ЭКОЛОГИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ

**Завода по производству строительного оборудова-
ния и инвентаря по адресу: г.Шымкент, Каратаус-
кий район, индустриальная зона «Тассай»
на 2025-2035гг.**

Разработчик:
ТОО «ECO ZHOL ZHOBA»



Т.Жолдыбаев

г.Шымкент 2025г.

ВЕДЕНИЕ

Программа производственного экологического контроля разрабатывается в соответствии с п. 3 ст. 185 Экологического кодекса РК и «Правилами разработки программы производственного экологического контроля объектов I и II категорий, ведения внутреннего учета, формирования и представления периодических отчетов по результатам производственного экологического контроля».

Основные понятия и определения, используемые в программе:

- оператор объекта - физическое или юридическое лицо, в собственности или ином законном пользовании которого находится объект, оказывающий негативное воздействие на окружающую среду;

- программа производственного экологического контроля – руководящий документ для проведения производственного экологического контроля и производственного мониторинга окружающей среды, который представляет собой комплекс организационно-технических мероприятий по определению фактического состояния окружающей среды в результате деятельности предприятия.

Операторы объектов I и II категорий осуществляют производственный экологический контроль в соответствии со ст. 182 Экологического кодекса РК.

Программа производственного экологического контроля утверждается руководителем предприятия.

Программа производственного экологического контроля содержит следующую информацию:

- 1) обязательный перечень количественных и качественных показателей эмиссий загрязняющих веществ и иных параметров (отходы производства и потребления), отслеживаемых в процессе производственного мониторинга;

- 2) периодичность и продолжительность производственного мониторинга, частоту осуществления измерений;

- 3) сведения об используемых инструментальных и расчетных методах проведения производственного мониторинга;

- 4) необходимое количество точек отбора проб для параметров, отслеживаемых в процессе производственного мониторинга (по компонентам мониторинга окружающей среды) и места проведения измерений;

- 5) методы и частоту ведения учета, анализа и сообщения данных;

- 6) план-график внутренних проверок и процедуру устранения нарушений экологического законодательства Республики Казахстан, включая внутренние инструменты реагирования на их несоблюдение;

- 7) механизмы обеспечения качества инструментальных измерений;

- 8) протокол действий в нештатных ситуациях;

- 9) организационную и функциональную структуру внутренней ответственности работников за проведение производственного экологического контроля;

10) иные сведения, отражающие вопросы организации и проведения производственного экологического контроля (информация о планах природоохранных мероприятий и/или программе повышения экологической эффективности).

Производственный мониторинг является элементом производственного экологического контроля, а также программы повышения экологической эффективности. В рамках осуществления производственного мониторинга выполняются операционный мониторинг, мониторинг эмиссий в окружающую среду и мониторинг воздействия.

Сброс сточных вод в окружающую среду оператором не осуществляется в связи с чем мониторинг воздействия на водные ресурсы не предусмотрен.

Также не предусмотрен мониторинг уровня загрязнения почвы так как в процессе производства не используются химические вещества, являющиеся источником загрязнения почв.

Предприятие имеет разрешения на эмиссии в окружающую среду для объектов II, III категории № KZ33VCZ00730207 от 20.11.2020 г. со сроком действия до 31.12.2029г. Согласно п.8 ст.418 Экологического кодекса Республики Казахстан разрешения на эмиссии в окружающую среду, нормативы эмиссий (далее – разрешения и документы), полученные до 1 июля 2021 года операторами, осуществляющими деятельность на объектах, отнесенных с 1 июля 2021 года к объектам I или II категории, действуют до истечения срока действия таких разрешений и документов либо до дня получения экологического разрешения в соответствии с настоящим Кодексом.

Срок реализации программы: 2025-2035 гг.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ

Вид намечаемой деятельности:

Предприятие специализируется по выпуску люков чугунных на шарнирах с замком по ГОСТ 3634-99, люков чугунных водоприемных, ливневых, дождеприёмных, люков для водопроводно-канализационных колодцев.

Описание места осуществления деятельности

Рассматриваемый завод ТОО "MGROUP KZ" расположен в индустриальной зоне «Тассай» г. Шымкент. Площадь участка – 3,0 га (кадастровый номер 22-330-042-040). Территория объекта граничит: с севера – с ул. Жибек жолы; с юга – с трассой Алматы-Шымкент (ул.Тулеметова); с западной и северной сторон – с производственными участками. Ближайший жилой дом расположен на расстоянии 300 м от источников загрязнения.

Также общие сведения о предприятии представляются по форме согласно приложению 1 Правил разработки программы производственного экологического контроля объектов I и II категорий – см. ниже таблица 1.

Краткая характеристика технологии производства и технологического оборудования

Предприятие специализируется по выпуску люков чугунных на шарнирах с замком по ГОСТ 3634-99, люков чугунных водоприемных, ливневых, дождеприёмных, люков для водопроводно-канализационных колодцев. Предполагаемый объем производства и реализации – 25000 шт. люков в год. Годовой расход материалов: песок – 27 т, серый чугун – 3125 т.

Водоснабжение производственного участка осуществляется от городских водопроводных сетей. Сброс хоз-бытовых стоков – в центральную канализацию г. Шымкент.

Для отопления административного здания предусмотрены 2 отопительных котлов.

На территории предприятия расположены: механический цех, сварочный цех, плавильный цех (в НДВ указан как литейный цех), котельная, административное здание, склад угля, площадка для золы, уборная, площадка для мусоросборников, гараж для автомобилей. Также в здании размещены помещения офиса и раздевалки с душевыми.

Механический цех. На данном участке производится полная механическая обработка деталей. Установлены группа токарных станков, фрезерных станков, сверлильных станков, долбежных станков, зубофрезерных станков, горизонтально-расточной станок, токарно-карусельный станок, вертикально-долбежный станок. Всего 22 единицы оборудования:

- мини закалочная печь – 1 шт., режим работы – 6 час/сут., 2016 час/год;
- горизонтальный станок расточной – 2 шт., режим работы станков – 6 час/сут., 2016 час/год;
- ДИП-500 станок универсальный токарно-винторезный – 1 шт., режим работы – 5 час/сут., 1680 час/год;

- радиально-сверлильный станок – 1 шт., режим работы – 2,5 час/сут., 840 час/год;
- долбежный станок – 1 шт., режим работы – 2,5 час/сут., 840 час/год;
- токарные станки: ДИП-200 – 4 шт., ДИП-300 – 2 шт., ДИП-250 – 1 шт., режим работы станков – 6 час/сут., 2016 час/год;
- зубофрезерный станок – 1 шт., режим работы – 2,5 час/сут., 840 час/год;
- абразивно-отрезной станок – 1 шт., режим работы – 2,5 час/сут., 840 час/год;
- сверлильный станок – 1 шт., режим работы – 2,5 час/сут., 840 час/год;
- фрезерный-горизонтальный станок – 2 шт., режим работы – 2,5 час/сут., 840 час/год;
- фрезерный-консольно-вертикальный станок – 1 шт., режим работы – 2,5 час/сут., 840 час/год;
- фрезерный-вертикальный станок – 1 шт., режим работы – 2,5 час/сут., 840 час/год;
- точильный станок – 4 шт., режим работы – 1 час/сут., 336 час/год;
- зубодолбежный станок – 1 шт., режим работы – 2,5 час/сут., 840 час/год;
- токарно-корусельный станок (марки модели 1556) – 1 шт., режим работы – 2 час/сут, 672 час/год.

Сварочный цех. Режим работы сварочного участка – 2,5 час/сут., 840 час/год. Для металлообработки установлены следующие станки и аппараты: магнитно-сверлильный станок – 2 шт., листогибочный станок – 1 шт., вальцовочный станок – 1 шт., порталый сварочный аппарат – 1 шт., порталый плазморез – 1 шт., компрессор – 1 шт., полуавтоматический сварочный аппарата в среде углекислого газа – 14 шт. (расход электрода Св-0.7ГС – 300 кг/год), сварочный аппарат для электродуговой сварки – 12 шт. (расход электродов МР-3, МР-4 – 800 кг/год), болгарки для газовой резки – 12 шт., гильотина – 1 шт., фаскосниматель – 1 шт.

Плавильный цех. Плавильный цех оборудован двумя блоками индукционных печей. Производственная мощность цеха составляет 1000 тонн в год, переплавка металлолома. Источниками загрязнения атмосферы являются индукционные печи. Производительность одной печи – 0,26 т/час, 1,56 т/сут. Емкость печи – 0,4 т. Режим работы печи – 6 час/сут., 2016 час/год. А также, в цехе установлены две закалочные печи для термообработки сталей. Производительность одной печи – 0,33 т/час, 0,33 т/сут. Емкость печи – 0,5 т. Режим работы печи – 1 час/сут., 336 час/год.

Для обработки металла установлены: дробеметное оборудование – 2 шт., режим работы – 3 час/сут, 2016 час/год; формовочный станок – 1 шт., режим работы – 1 час/сут, 336 час/год; точильный станок – 1 шт., режим работы – 30,5 час/сут, 625 час/год; пескосмеситель – 1 шт., режим работы – 2,5 час/сут, 840 час/год.

Для электроснабжения предприятия в период ее отключения от городских сетей установлен аварийный дизельный генератор с мощностью 20 кВт. Основным материалом для изготовления люков служит серый чугун минимальной марки СЧ-15. На предприятие чугун поступает от специализирован-

ных организаций («Вторчермет»). Основанием приемки лома будут служить хозяйственный договор и товаросопровождающие документы. Лом, подлежащий поставке на предприятие, проходит первичную обработку на спец.предприятиях («Вторчермета»):

- сортировку, разделку, пиротехнический контроль;
- из него удаляются взрывоопасные предметы и материалы;
- приводится к соответствующей массе и габаритам.

Хранение лома на предприятии производится в специальном помещении – склад сырья в контейнерах с четкими надписями на них с указанием класса, группы, марки и сорта.

Для выполнения производственной программы на территории цеха размещаются:

- отбортанная площадка с песком площадью 20 м² для изготовления литейных форм;
- две индукционные плавильные печи;
- емкость хранения воды, используемой для охлаждения корпуса плавильных узлов;
- склад готовой продукции.

Имеется разливочный инструмент (ковши ручные разливочные шлаковницы, щетки металлические для чистки изложниц, шумовки для перемешивания жидкого металла).

Процесс изготовления литейной формы: песок, размещаемый на отбортанной площадке, замачивается, форму получают способом штамповки. Песок на площадку загружается только один раз и используется в процессе изготовления изделий многократно. Для подачи сырья (серого чугуна) к плавильным печам и для заливки жидкого сплава в формы цех оборудован кран-балкой. В помещении цеха установлены индукционные печи с емкостью тигля 0,4 тонн – 2 шт., которые подключаются к единому преобразователю частоты и блоку конденсаторных батарей. Плавка металлов производится в графитовом тигле под действием токов средней частоты. Скорость плавки 0,75 т/час. Производительность печи – 0,26 т/час. Печи - однокамерные. В торцевой стене каждой печи расположено рабочее окно для загрузки лома, чистки, удаления шлака, перемешивания металла.

Рабочее окно имеет футерованные двери. Плавильные узлы (печи) могут работать последовательно, обеспечивая тем самым непрерывность процесса плавки. Процесс переключения активного плавильного узла может происходить в автоматическом режиме при помощи специального устройства на панели, либо в ручном режиме при помощи специального переключателя или ручного переключения силовых кабелей.

Схема процесса плавки следующая: производится разогрев печи до температуры 800 °С. После окончательного прогрева приступают к загрузке толстостенного мелкого лома для обеспечения плотности упаковки и быстроты плавления. При подъеме уровня жидкого металла периодически счищается шлак, производится чистка ванны печи от приделок. Для обеспечения равномерного химического состава ванну металла периодически перемешивают.

Готовый жидкий металл разливается ковшами в мокрые песчаные формы, где он остается до полного остывания. Снимают с поверхности разлитого металла окисную пленку специальной счищалкой. Готовые изделия извлекаются из песка. Хранение готовой продукции и транспортировка осуществляется в специальных пакетах по 10 штук. Во избежание повреждений каждую упаковку

изолируют от соседних упаковок мягкими фанерными листами или деревянными досками.

Котельная. Цех неотапливаемый. Для теплоснабжения административного здания предприятия в осенне-зимний период установлены два отопительных котла марки КУППЕР ПРО ОК-42. Основное топливо для котельной природный газ, резервное топливо – уголь. Максимальный часовой расход природного газа на котельную – 4,8 м3, годовой расход – 14,0 тыс.м3. Максимальный часовой расход каменного угля на котельную – 9,5 кг. Режим работы котельной – 24 час/сут, 3432 час/год (143 дней в году). Дымовые газы от котельной выбрасываются в атмосферу организованно через дымовую трубу высотой 18,0 м, диаметром 0,32 м. Имеются склады для хранения угля и золы.

Гараж (автотранспортные средства). На балансе предприятия имеются служебные и специальные техники для производства. Все выбросы от участка выделяются неорганизованно. Валовый выброс от передвижных источников не нормируется.

Для уменьшения выброса взвешенных частиц и пыли абразивной из помещений цехов установлены пылеулавливающий агрегат ЗИЛ-900 с эффективностью очистки 99%.

Классификация намечаемой деятельности в соответствии с Экологическим кодексом РК [1]:

Согласно Приложению 2 к Экологическому кодексу РК [1] «Виды намечаемой деятельности и иные критерии, на основании которых осуществляется отнесение объектов, оказывающих негативное воздействие на окружающую среду, к объектам I, II или III категорий» (раздел 2, п.2, пп.2.1.1), предприятие по производству чугуна или стали (первичной или вторичной плавки), включая установки непрерывной разливки (с производительностью менее 2,5 тонны в час) **относится ко II категории.**

Санитарная классификация:

Согласно пп.11 п. 16 Приложения 1 к Санитарным правилам "Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека", утвержденным приказом и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2, производство строительных деталей относится к объектам III класса с размером санитарно-защитной зоны (СЗЗ) 300 м.

Таблица 1 - Общие сведения о предприятии

Наименование производственного объекта	Месторасположение по коду КАТО	Месторасположение, координаты	Бизнес идентификационный номер (далее - БИН)	Вид деятельности по общему классификатору видов экономической деятельности (далее - ОКЭД)	Краткая характеристика производственного процесса	Реквизиты	Категория и проектная мощность предприятия
1	2	3	4	5	6	7	8
ТОО " M GROUP KZ "	791710000	г.Шымкент. Каратауский р\н, жилой массив Тассай, уч.266/1 42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	090240004838	24511 Источник: https://basta.kz/spravochnik-oked-v-kazahstane	Предприятие по выпуску люков чугунных на шарнирах с замком по ГОСТ 3634-99, люков чугунных водоприемных, ливневых, дождеприемных, люков для водопроводно- канализационных колодцев	г.Шымкент. Каратауский р\н, жилой массив Тассай, уч.266/1	II категория. Мощность предприятия составляет 25000 шт. люков в год

2. ИНФОРМАЦИЯ ПО ОТХОДАМ ПРОИЗВОДСТВА И ПОТРЕБЛЕНИЯ

В таблице 2 приведена информация по отходам производства и потребления. Контроль за обращением с отходами заключается в регулярных проверках:

- своевременном вывозе отходов;
- соблюдения установленных проектом процедур накопления, временного хранения и периодичности вывоза отходов.

Периодичность проверок устанавливается планом-графиком внутренних проверок и процедур устранения нарушений экологического законодательства.

Таблица 2 - Информация по отходам производства и потребления

№ п/п	Вид отхода	Код отхода в соответствии с классификатором	Вид операции, которому подвергается отход
1	2	3	4
1	Отработанные светодиодные лампы	20 01 36	●Накопление производится в спец.контейнеры. ●Транспортировка - с территории автотранспортом. ●Удаление - специализированные сторонние организации.
2	Металлическая стружка	12 01 01	●Собирается и накапливается в емкостях. ●Транспортировка - с территории автотранспортом. ●Удаление – использование на собственном производстве/переработка/плавка
3	Огарки сварочных электродов	12 01 13	●Собирается и накапливается в емкостях. ●Транспортировка - с территории автотранспортом. ●Удаление – использование на собственном производстве/переработка/плавка
4	Использованные шлифовальные и отрезные круги	12 01 21	●Собирается и накапливается в емкостях. ●Транспортировка - с территории автотранспортом. ●Удаление – использование на собственном производстве/переработка/плавка
5	Шлак	10 02 02	●Собирается и накапливает-

			ся в емкостях. •Транспортировка - с территории автотранспортом. •Удаление - специализированные сторонние организации.
6	Уловленная пыль	10 09 10	•Собирается и накапливается в емкостях. •Транспортировка - с территории автотранспортом. •Удаление - специализированные сторонние организации.
7	Промасленная ветошь	15 02 03	•Собирается и накапливается в емкостях. •Транспортировка - с территории автотранспортом. •Удаление - специализированные сторонние организации.
8	Золошлак	10 01 01	•Образуется в виде жидких отходов и отстаивается на дно резервуара; •Транспортировка - с территории автотранспортом. •Удаление - специализированные сторонние организации.
9	Смешанные коммунальные отходы	20 03 01	•Накопление производится в контейнеры для мусора. •Транспортировка - в контейнеры вручную, с территории автотранспортом. •Удаление - планируется вывоз на полигон отходов

3. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИСТОЧНИКАХ ВЫБРОСОВ. МОНИТОРИНГ АТМОСФЕРНОГО ВОЗДУХА

3.1. Общие сведения об источниках выбросов

Для выполнения производственной программы на территории цеха размещаются:

- отбортанная площадка с песком площадью 20 м² для изготовления литейных форм;
- две индукционные плавильные печи;
- емкость хранения воды, используемой для охлаждения корпуса плавильных узлов;
- склад готовой продукции.

Имеется разливочный инструмент (ковши ручные разливочные шлаковницы, щетки металлические для чистки изложниц, шумовки для перемешивания жидкого металла).

Процесс изготовления литейной формы: песок, размещаемый на отбортанной площадке, замачивается, форму получают способом штамповки. Песок на площадку загружается только один раз и используется в процессе изготовления изделий многократно. Для подачи сырья (серого чугуна) к плавильным печам и для заливки жидкого сплава в формы цех оборудован кран-балкой. В помещении цеха установлены индукционные печи с емкостью тигля 0,4 тонн – 2 шт., которые подключаются к единому преобразователю частоты и блоку конденсаторных батарей. Плавка металлов производится в графитовом тигле под действием токов средней частоты. Скорость плавки 0,75 т/час. Производительность печи – 0,26 т/час. Печи - однокамерные. В торцевой стене каждой печи расположено рабочее окно для загрузки лома, чистки, удаления шлака, перемешивания металла.

Рабочее окно имеет футерованные двери. Плавильные узлы (печи) могут работать последовательно, обеспечивая тем самым непрерывность процесса плавки. Процесс переключения активного плавильного узла может происходить в автоматическом режиме при помощи специального устройства на панели, либо в ручном режиме при помощи специального переключателя или ручного переключения силовых кабелей.

Схема процесса плавки следующая: производится разогрев печи до температуры 800 0С. После окончательного прогрева приступают к загрузке толстостенного мелкого лома для обеспечения плотности упаковки и быстроты плавления. При подъеме уровня жидкого металла периодически счищается шлак, производится чистка ванны печи от приделок. Для обеспечения равномерного химического состава ванну металла периодически перемешивают. Готовый жидкий металл разливается ковшами в мокрые песчаные формы, где он остается до полного остывания. Снимают с поверхности разлитого металла окисную пленку специальной счищалкой. Готовые изделия извлекаются из песка. Хранение готовой продукции и транспортировка осуществляется в специальных пакетах по 10 штук. Во избежание повреждений каждую упаковку

изолируют от соседних упаковок мягкими фанерными листами или деревянными досками.

В результате инвентаризации определены следующие номера источников выбросов на территории предприятия.

№001-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЦЕХ:

- Ист. №6001-001, горизонтальный станок расточной. Время работы - 2016 ч/год. Количество станков – 2шт., одновременно работающий – 1 станок,

- Ист. №6001-002, станок универсальный токарно-винторезный ДИП-500. Время работы – 1680 ч/год. Количество станков – 1 шт.,

-Ист. №6001-003, радиально сверлильный станок. Время работы – 840 ч/год. Количество станков – 1 шт.,

-Ист. №6001-004, долбежный станок. Время работы – 840 ч/год. Количество станков – 1 шт.,

-Ист. №6001-005, токарные станки ДИП-200, 250,300. Время работы - 2016 ч/год. Количество станков – 7шт., одновременно работающих – 3 станка,

-Ист. №6001-006, зубофрезерный станок. Время работы – 840 ч/год. Количество станков – 1 шт.,

-Ист. №6001-007, абразивно-отрезной станок. Время работы – 840 ч/год. Количество станков – 1 шт.,

-Ист. №6001-008, сверлильный станок. Время работы – 840 ч/год. Количество станков – 1 шт.,

-Ист. №6001-009, фрезерный-горизонтальный станок. Время работы - 840 ч/год. Количество станков – 2шт., одновременно работающих – 2 станка,

-Ист. №6001-010, фрезерный-консольновертикальный станок. Время работы – 840 ч/год. Количество станков – 1 шт.,

-Ист. №6001-011, фрезерный-вертикальный станок. Время работы – 840 ч/год. Количество станков – 1 шт.,

-Ист. №6001-012, точильный станок. Время работы - 336 ч/год. Количество станков – 4шт., одновременно работающих – 2 станка,

-Ист. №6001-013, минизакалочная печь. Производительность печи -1,98 т/сутки; 0,33 т/час. Емкость печи -0,5 тонны. Количество часов работы – 2016 часов в год;

-Ист. №6001-014, зубодолбежный станок. Время работы – 840 ч/год. Количество станков – 1 шт.,

-Ист. №6001-015, токарно-корусельный станок модели 1556. Время работы – 672 ч/год. Количество станков – 1 шт.

№002-СВАРОЧНЫЙ ЦЕХ:

-Ист. №0001-027, компрессор. Максимальный расход дизтоплива установкой – 3,6 кг/час, годовой расход дизельного топлива – 3,024 т/год.

-Ист. №6002-016, магнитно сверлильный станок. Время работы - 840 ч/год. Количество станков – 2шт., одновременно работающих – 1 станок,

-Ист. №6002-017, листогибочный станок (Установки для правки и резки арматурной стали СМЖ-357, СМ-758, С-338, СМ-579 и т.п.). Время работы – 840 ч/год. Количество станков – 1 шт.,

-Ист. №6002-018, вальцовочный станок. Время работы - 840 ч/год. Количество станков – 1шт.,

-Ист. №6002-019, порталный сварочный аппарат. Расход сварочных материалов АН-60 = 100 кг/год, 0,12 кг/час;

-Ист. №6002-020, порталный плазморез. Вид резки: плазменная. Разрезаемый материал: сталь углеродистая. Толщина материала, мм, L = 10. Время работы - 840 ч/год;

-Ист. № 6002-021, полуавтомат сварочный в углекисл.среде. Вид сварки: полуавтоматическая сварка сталей в защитных средах углек.газа электрод.проволокой. Электрод (сварочный материал): Св-0.7ГС. Расход сварочных материалов - 300кг/год, 0.36 кг/час;

-Ист. № 6002-022, электродуговая сварка. Расход электрода МР-3 – 500 кг/год;

-Ист. №6002-023, электродуговая сварка. Электрод (сварочный материал): плавящийся электрод. Расход сварочных материалов – 100 кг/год, 0.12 кг/час;

-Ист. №6002-024, болгарки газовая резка стали. Время работы - 840 ч/год;

-Ист. № 6002-025, гильотина для резки металла. Время работы - 1344 ч/год. Количество станков – 1шт.;

-Ист. № 6002-026, фаскосниматель. Время работы - 336 ч/год. Количество станков – 1шт.;

№003-ЛИТЕЙНЫЙ ЦЕХ:

-Ист. № 6003-028, индукционная печь. Производительность печи -1,56 т/сутки; 0,26 т/час. Емкость печи -0,4 тонны. Время работы-2016 часов в год;

-Ист. № 6003-029, индукционная печь. Производительность печи -1,56 т/сутки; 0,26 т/час. Емкость печи -0,4 тонны. Время работы-2016 часов в год;

-Ист. №6003-030, индукционная печь. Производительность печи -0,33 т/сутки; 0,33 т/час. Емкость печи -0,5 тонны. Время работы-336 часов в год;

-Ист. №6003-031, индукционная печь. Производительность печи -0,33 т/сутки; 0,33 т/час. Емкость печи -0,5 тонны. Время работы-336 часов в год;

-Ист. №6003-032, формовочный станок. Тип источника выделения: формовочные цеха. Смазочный материал: нефтяное масло. Площадь обработанной за 20 мин поверхности или свободная поверхность испаряющейся жидкости, м², S = 4. "Чистое" время нанесения смазки или время "работы" открытой поверхности – 336 ч/год;

-Ист. №6003-033, точильный станок. Время работы - 168 ч/год. Количество станков – 1шт.;

-Ист. № 6001-034, дизель-генератор (резервный). Максимальный расход диз. топлива установкой – 3,6 кг/час, годовой расход дизельного топлива – 3,024 т/год;

-Ист. № 6003-035, пескосмеситель. Погрузочно-разгрузочные работы, пересыпки пылящих материалов. Материал: Песок. Суммарное количество перерабатываемого материала - 0,0, т/час, 27 т/год;

-Ист. № 6003-036, дробеметное оборудование. Тех. процесс: Дробеструйная обработка/мойка деталей. Применяемые вещества и материалы: Стальная дробь. "Чистое" время работы оборудования, час/год, Т = 1008. Общее количество однотипного оборудования -2 шт., количество одновременно работающего оборудования - 1 шт. ЗВ: Взвешенные частицы (116);

№ 004-Котельная (режим работы участка – 24 ч/сут., 3432 ч/год):

-Ист. № 0002-037, котел ОК-42 на угле. Расход топлива -2 т/год, 2.64 г/с.

-Ист. № 0002-038, котел ОК-42 на газе. Расход топлива – 14,0 тыс.м3/год, 1.3333 л/с;

- Ист. № 6004-039, склад угля. Площадь основания штабелей материала, м2, S = 4;

-Ист. № 6004-040, склад золы. Количество отгружаемого (перегружаемого) материала - 0,35 т/год, 0,002 т/час;

№005-Гараж:

-Ист. № 6005-041, автотранспорты. Всего 5 машин, из них: 1 – на бензине, 4 – на дизельном топливе. Время работы – 6 ч/сут, 2016 ч/год.

Общая масса выбросов на период эксплуатации в целом по площадке ВСЕГО: 1.818460388г/с, 6.045074322т/год. В атмосферный воздух будут выделяться такие загрязняющие вещества с классами опасностей как: Железо (II, III) оксиды – 3 кл.опасности, Марганец и его соединения – 2 кл.опасности, Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) – 2 кл.опасности, Азот (II) оксид (Азота оксид) – 3 кл.опасности, Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) – 3 кл.опасности, Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) - 4 кл.опасности, Фтористые газообразные соединения – 2 кл.опасности, Проп-2-ен-1-аль – 2 кл.опасности, Формальдегид (Метаналь) – 2 кл.опасности, Масло минеральное нефтяное, Алканы C12-19 – 4 кл.опасности, Взвешенные частицы – 3 кл.опасности, Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: более 70 (Динас) – 3 кл.опасности, Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) – 3 кл.опасности. Пыль абразивная.

Всего проектом предусмотрено 7 источников выбросов с 41 источниками выделения, из них: 3 – организованные, 38 - неорганизованные.

В таблице 3 приведены общие сведения об источниках выбросов предприятия

Таблица 3 – Общие сведения об источниках выбросов

№	Наименование показателей	Всего
1	Количество стационарных источников выбросов, всего ед. из них:	40

2	Организованных, из них:	3
	Организованных, оборудованных очистными сооружениями, из них:	0
1)	Количество источников с автоматизированной системой мониторинга	0
2)	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется инструментальными замерами	0
3)	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом	0
	Организованных, не оборудованных очистными сооружениями, из них:	3
4)	Количество источников с автоматизированной системой мониторинга	0
5)	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется инструментальными замерами	3
6)	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом	0
3	Количество неорганизованных источников, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом	37

На предприятии установлен следующий режим мониторинга:

- периодический - 1 раз в квартал: для проверки фактического уровня выбросов на источниках и на границе СЗЗ при обычных условиях.

Контроль осуществляется по загрязняющим веществам, выбрасываемых вышеуказанными источниками.

Методики проведения контроля:

0003 - Расчетным методом по той методике, согласно которой эти выбросы были определены, с контролем основных параметров, входящих в расчетные формулы.

0002 - Инструментальным методом, согласно Перечню методик, действующему на момент проведения мероприятий по контролю.

Структура и периодичность отчета проводится в соответствии с Правилами разработки программы производственного экологического контроля объектов I и II категорий, ведения внутреннего учета, формирования и предоставления периодических отчетов по результатам производственного экологического контроля, утвержденных приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 14 июля 2021 года № 250.

Специалисты отдела охраны окружающей среды:

- ведут ежедневный внутренний учет, формируют и представляют отчеты по результатам мониторинга в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды ежеквартально до 1 числа второго месяца, следующего за отчетным кварталом;

- оперативно сообщают в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды о фактах несоблюдения экологических нормативов;

- представляют необходимую информацию по мониторингу по запросу уполномоченного органа в области охраны окружающей среды;

– систематически оценивает результаты мониторинга и принимает необходимые меры по устранению выявленных нарушений законодательства в области охраны окружающей среды;

– проводят расчета платежей за нормативное и сверхнормативное загрязнение.

Производственный мониторинг окружающей среды будет проводиться аккредитованной лабораторией.

Определение концентраций загрязняющих веществ будет осуществляться по утвержденным методикам на оборудовании, внесенном в Госреестр РК.

Механизмы обеспечения качества инструментальных измерений будут достигаться следующим образом:

- Методики выполнения измерений будут аттестованы;
- Средства измерений будут иметь сертификаты, свидетельствующие о внесении их в реестр РК;
- Оборудование будет иметь свидетельство о поверке;
- Персонал лаборатории будет иметь соответствующие квалификации;
- В лаборатории будет проводиться внутренний контроль точности измерений.

Периодичность контроля выбросов вредных веществ на источниках загрязнения должна соответствовать Плану-графику контроля. План-график контроля представлен ниже.

Нормативы допустимых выбросов загрязняющих веществ в атмосферу в целом по предприятию, по каждому веществу, приведены в проекте нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ в атмосферу для данного предприятия.

Наблюдения за состоянием атмосферного воздуха на территории предприятия будут проведены по контрольным точкам, расположенных в пределах производственных участков и санитарно-защитной зоны.

Значения полученных результатов замеров на границе СЗЗ будут сравниваться с максимально разовыми предельно допустимыми концентрациями (ПДКм.р.) или ориентировочными безопасными уровнями воздействия загрязняющих веществ (ОБУВ) для населенных мест, с ПДКм.р. рабочей зоны.

4. СВЕДЕНИЯ ОБ ИСТОЧНИКАХ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ, НА КОТОРЫХ МОНИТОРИНГ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫМИ ИЗМЕРЕНИЯМИ

Производственный мониторинг эмиссий в окружающую среду и мониторинг воздействия, в соответствии со ст. 186 ЭК РК, будут проводиться лабораториями, аккредитованными в порядке, установленном законодательством Республики Казахстан об аккредитации в области оценки соответствия.

Все технические средства, применяемые для измерения физических параметров, должны быть аттестованы, внесены в Государственный реестр средств измерений и иметь методическое обеспечение.

В соответствии с СТ РК 1517-2006 «Метод определения и расчета количества выброса загрязняющих веществ» (п.5.23) при стабильном выбросе количество замеров на источнике по каждому загрязняющему веществу должно быть не менее трех. Количество выброса определяют по среднему арифметическому значению результатов измерений.

Независимо от применяемых методов контроля выбросов при проведении замеров должны выполняться общие требования к размещению точек контроля, требования охраны труда, а также требования к проведению работ в соответствии с Методическими указаниями «Организация и порядок проведения государственного аналитического контроля источников загрязнения атмосферы» № 183-п, 2011г.

Точки отбора проб, контролируемые вещества и периодичность измерений приведены в плане-графике контроля на предприятии за соблюдением НДС на контрольных точках (прилагается).

На всех точках одновременно с отбором проб воздуха измеряются метеорологические характеристики (атмосферное давление, температура, скорость и направление ветра). В таблице 4 представлены сведения об источниках выбросов загрязняющих веществ, на которых мониторинг осуществляется инструментальными измерениями.

Таблица 4. Сведения об источниках выбросов загрязняющих веществ, на которых мониторинг осуществляется инструментальными измерениями

Наименование площадки	Проектная мощность производства	Источники выброса		местоположение (географические координаты)	Наименование загрязняющих веществ согласно проекта	Периодичность инструментальных замеров
		наименование	номер			
1	2	3	4	5	6	7
Предприятие по выпуску люков чугунных на шарнирах с замком	25000 шт. люков в год	компрессор	0001-027	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Азота (IV) диоксид Азот (II) оксид Углерод (Са-	раз/кв.

по ГОСТ 3634-99, люков чугунных водоприемных, ливневых, дождеприемных, люков для водопроводно-канализационных колодцев					жа, Углерод черный) Сера диоксид Углерод оксид Проп-2-ен-1-аль Формальдегид (Метаналь) Алканы C12-19	
		котел ОК-42 на угле	0002-037	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Азота (IV) диоксид Азот (II) оксид Сера диоксид Углерод оксид Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	раз/кв.
		котел ОК-42 на газе	0002-038	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Азота (IV) диоксид Азот (II) оксид Углерод оксид	раз/кв.

5. СВЕДЕНИЯ ОБ ИСТОЧНИКАХ ВЫБРОСОВ ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ, НА КОТОРЫХ МОНИТОРИНГ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ РАСЧЕТНЫМ МЕТОДОМ

Расчетный метод основан на определении объемов выбросов загрязняющих веществ по фактическому расходу материалов (исходного сырья и топлива) и времени работы технологического оборудования. Метод применяют при невозможности или экономической нецелесообразности прямых измерений. Расчет производится по действующим в РК методикам расчета выбросов, аналогично использованным в проекте нормативов эмиссий.

Таблица 5. Сведения об источниках выбросов загрязняющих веществ, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом

Наименование площадки	Источник выброса		Местоположение (географические координаты)	Наименование загрязняющих веществ	Вид потребляемого сырья/материала (название)
	наименование	номер			
1	2	3	4	5	6
Предприятие по	Неорг.ист., гори-	6001-001	42°21'49.70"C	Взвешенные частицы	электроэнергия

выпуску люков чугунных на шарнирах с замком по ГОСТ 3634-99, люков чугу- нных водопри- емных, ливне- вых, дождепри- емных, люков для водопро- водно- канализацион- ных колодцев	зонтальный ста- нок расточной		69°43'52.22"B		
	Неорг.ист., ста- нок универсаль- ный токарно- винторезный ДИП-500	6001-002	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы	электроэнергия
	Неорг.ист., ради- ально сверлиль- ный станок	6001-003	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы	электроэнергия
	Неорг.ист., дол- бежный станок	6001-004	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы	электроэнергия
	Неорг.ист., то- карные станки ДИП-200, 250, 300	6001-005	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы	электроэнергия
	Неорг.ист., зу- бофрезерный станок	6001-006	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы	электроэнергия
	Неорг.ист., абра- зивно-отрезной станок	6001-007	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы	электроэнергия
	Неорг.ист., свер- лильный станок	6001-008	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы	электроэнергия
	Неорг.ист., фре- зерный- горизонтальный станок	6001-009	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы	электроэнергия
	Неорг.ист., фре- зерный- консольноверти- кальный станок	6001-010	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы	электроэнергия
	Неорг.ист., фре- зерный- вертикальный станок	6001-011	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы	электроэнергия
	Неорг.ист., то- чильный станок	6001-012	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы Пыль абразивная	электроэнергия
	Неорг.ист., ми- низакалочная печь	6001-013	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Азота (IV) диоксид Азот (II) оксид Углерод оксид Взвешенные частицы	металл
	Неорг.ист., зубо- долбежный ста- нок	6001-014	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы	электроэнергия
	Неорг.ист., то- карно- корусельный станок модели 1556	6001-015	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы	электроэнергия
	Неорг.ист., магнитно сверлильный станок	6002-016	42°21'49.70"C 69°43'52.22"B	Взвешенные частицы	электроэнергия

Неорг.ист., листогибочный станок	6002-017	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Взвешенные частицы Пыль абразивная	электроэнергия
Неорг.ист., вальцовочный станок	6002-018	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Взвешенные частицы Пыль абразивная	электроэнергия
Неорг.ист., портальный сварочный аппарат	6002-019	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Железо (II, III) оксиды Марганец и его соеди- нения	Расход сварочных материалов АН-60 = 100 кг/год
Неорг.ист., портальный плазморез	6002-020	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Железо (II, III) оксиды Марганец и его соеди- нения Азота (IV) диоксид Азот (II) оксид Углерод оксид	электроэнергия
Неорг.ист., полу- автомат свароч- ный в угле- кисл.среде	6002-021	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Железо (II, III) оксиды Марганец и его соеди- нения Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	Электрод (сва- рочный мате- риал): Св- 0.7ГС - 300кг/год
Неорг.ист., элект- родуговая свар- ка	6002-022	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Железо (II, III) оксиды Марганец и его соеди- нения Фтористые газообраз- ные соединения	Расход элект- рода МР-3 – 500 кг/год
Неорг.ист., элект- родуговая свар- ка	6002-023	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Железо (II, III) оксиды Марганец и его соеди- нения Азота (IV) диоксид Азот (II) оксид Углерод оксид Никель оксид Хром /в пересчете на хром (VI) оксид/	Плавящийся электрод - 100 кг/год
Неорг.ист., бол- гарки газовая резка стали	6002-024	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Железо (II, III) оксиды Марганец и его соеди- нения Азота (IV) диоксид Азот (II) оксид Углерод оксид	электроэнергия
Неорг.ист., гиль- отина для резки металла	6002-025	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Взвешенные частицы	электроэнергия
Неорг.ист., фас- косниматель	6002-026	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Взвешенные частицы	электроэнергия
Неорг.ист., ин-	6003-028	42°21'49.70"С	Азота (IV) диоксид	д/топливо

	дукционная печь		69°43'52.22"В	Азот (II) оксид Углерод оксид Взвешенные частицы	
	Неорг.ист., ин-дукционная печь	6003-029	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Азота (IV) диоксид Азот (II) оксид Углерод оксид Взвешенные частицы	
	Неорг.ист., ин-дукционная печь	6003-030	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Азота (IV) диоксид Азот (II) оксид Углерод оксид Взвешенные частицы	
	Неорг.ист., ин-дукционная печь	6003-031	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Азота (IV) диоксид Азот (II) оксид Углерод оксид Взвешенные частицы	
	Неорг.ист., формовочный станок	6003-032	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Масло минеральное нефтяное	нефтяное мас-ло
	Неорг.ист., точильный станок	6003-033	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Взвешенные частицы Пыль абразивная	электроэнергия
	Неорг.ист., дизель-генератор	6003-034	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Азота (IV) диоксид Азот (II) оксид Углерод (Сажа, Углерод черный) Сера диоксид Углерод оксид Проп-2-ен-1-аль Формальдегид (Метаналь) Алканы C12-19	расход дизельного топлива – 3,024 т/год
	Неорг.ист., пес-космеситель	6003-035	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: более 70	Песок – 27 т/год
	Неорг.ист., дробеметное оборудование	6003-036	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Взвешенные частицы	электроэнергия
	Неорг.ист., склад угля	6004-039	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	Уголь – 2 т/год
	Неорг.ист., склад золы	6004-040	42°21'49.70"С 69°43'52.22"В	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	Зола – 0,35 т/год

6. ГАЗОВЫЙ МОНИТОРИНГ

В собственности предприятия нет полигона твердо-бытовых отходов нет. В связи с этим данная таблица не заполняется.

Таблица 6. Сведения о газовом мониторинге

Наименование полигона	Координаты полигона	Номера контрольных точек	Место размещения точек (географические координаты)	Периодичность наблюдений	Наблюдаемые параметры
1	2	3	4	5	6
-	-	-	-	-	-

7. СВЕДЕНИЯ ПО СБРОСУ СТОЧНЫХ ВОД

Источником водоснабжения предприятия для хоз-питьевых, производственных и противопожарных нужд являются существующие сети городского водопровода.

Сброс хозяйственно-бытовых сточных вод предусмотрен в городскую канализацию.

8. ПЛАН-ГРАФИК НАБЛЮДЕНИЙ ЗА СОСТОЯНИЕМ АТМОСФЕРНОГО ВОЗДУХА

Расчеты рассеивания загрязняющих веществ выполнены программным комплексом «Эра» версии 3.0 фирмы НПП «Логос-Плюс», г. Новосибирск.

Результаты расчета приземных концентраций загрязняющих веществ в форме изолиний и карт рассеивания, уровней шума и риска здоровью населения представлены в расчетной части проекта.

Концентрация в 1 ПДК ни по одному из загрязняющих веществ и групп суммации не обнаружена.

В границах санитарно-защитной зоны предприятия не размещены:

- 1) вновь строящиеся жилые застройки, включая отдельные жилые дома;
- 2) ландшафтно-рекреационные зоны, зоны отдыха, территории курортов, санаториев и домов отдыха;
- 3) вновь создаваемые и организующиеся территории садоводческих товариществ, коллективных или индивидуальных дачных и садово-огородных участков;
- 4) спортивные сооружения, детские площадки, образовательные и детские организации, лечебно-профилактические и оздоровительные организации общего пользования. В связи этим, данные по режиму использования территории СЗЗ предприятия не представлены.

В связи с тем, максимальные концентрации вредных веществ на границе СЗЗ и в пределах области воздействия, а также на границе жилой застройки не превышают 1 ПДК, дополнительные мероприятия по защите населения от воздействия выбросов вредных химических примесей в атмосферный воздух не требуются.

На основании изложенного, в проекте определены нормативы допустимых выбросов без дополнительных технических мероприятий, которые разрабатываются с целью достижения нормативов ПДВ и снижения выбросов загрязняющих веществ.

Размер санитарно-защитной зоны для предприятия 300 м, что соответствует 3 классу опасности.

Наблюдения за состоянием атмосферного воздуха будут проведены по контрольным точкам, расположенных на жилой зоне и в пределах области воздействия.

Значения полученных результатов замеров будут сравниваться с максимально разовыми предельно допустимыми концентрациями (ПДКм.р.) или ориентировочными безопасными уровнями воздействия загрязняющих веществ (ОБУВ) для населенных мест, с ПДКм.р. рабочей зоны.

Таблица 8. План-график наблюдений за состоянием атмосферного воздуха

№ источника № контрольной точки (поста)	Контролируемое вещество	Периодичность контроля	Периодичность контроля в периоды неблагоприятных метеорологических условий (НМУ), раз в сутки	Кем осуществляется контроль	Методика проведения контроля
1	2	3	4	5	6
0001	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	1 раз/кварт	1	Аккредитованная лаборатория	0002
	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	1 раз/кварт	1	Аккредитованная лаборатория	0002
	Углерод (Сажа, Углерод черный)	1 раз/кварт	1	Аккредитованная лаборатория	0002
	Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)	1 раз/кварт	1	Аккредитованная лаборатория	0002
	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	1 раз/кварт	1	Аккредитованная лаборатория	0002
	Проп-2-ен-1-аль (Акролеин, Акрилальдегид)	1 раз/кварт	1	Аккредитованная лаборатория	0002
	Формальдегид (Метаналь) (609)	1 раз/кварт	1	Аккредитованная лаборатория	0002
0002	Алканы C12-19 /в пересчете на C/ (Углеводороды предельные C12-C19 (в пересчете на C)	1 раз/кварт	1	Аккредитованная лаборатория	0002
	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	1 раз/кварт	1	Аккредитованная лаборатория	0002
	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	1 раз/кварт	1	Аккредитованная лаборатория	0002
	Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)	1 раз/кварт	1	Аккредитованная лаборатория	0002

6001	Углерод оксид (Оксись углерода, Угарный газ) (584)	1 раз/ кварт	1	Аккредитованная лаборатория	0002
	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз/ кварт	1	Аккредитованная лаборатория	0002
	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Углерод оксид (Оксись углерода, Угарный газ) (584)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
6002	Взвешенные частицы (116)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Железо (II, III) оксиды	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Марганец и его соединения	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Углерод оксид (Оксись углерода, Угарный газ) (584)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Фтористые газообразные соединения /в пересчете на фтор/	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Взвешенные частицы (116)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
6003	Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Углерод (Сажа, Углерод черный)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001

	Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Проп-2-ен-1-аль (Акролеин, Акрилальдегид)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Формальдегид (Метаналь) (609)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Масло минеральное нефтяное (веретенное, машинное, цилиндрическое и др.) (716*)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Алканы C12-19 /в пересчете на C/ (Углеводороды предельные C12-C19 (в пересчете на C)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
6004	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
6005	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Азот (II) оксид (Азота оксид) (6)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Углерод (Сажа, Углерод черный)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Бензин (нефтяной, малосернистый) /в пересчете на углерод/ (60)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001
	Керосин (654*)	1 раз/ кварт	1	Силами предприятия	0001

ПРИМЕЧАНИЕ:

0001 - Расчетным методом по той методике, согласно которой эти выбросы были определены, с контролем основных параметров, входящих в расчетные формулы.

0002 - Инструментальным методом, согласно Перечню методик, действующему на момент проведения мероприятий по контролю.

9. ГРАФИК МОНИТОРИНГА ВОЗДЕЙСТВИЯ НА ВОДНЫЕ ОБЪЕКТЫ

Предприятием не осуществляется эксплуатация подземных вод на территории или эксплуатация поверхностных водных ресурсов. В этом направлении мониторинг не предусматривается.

Таблица 9. График мониторинга воздействия на водном объекте

№	Контрольный створ	Наименование контролируемых показателей	Предельно-допустимая концентрация, миллиграмм на кубический дециметр (мг/дм ³)	Периодичность	Метод анализа
1	2	3	4	5	6
Не требуется					

10. МОНИТОРИНГ УРОВНЯ ЗАГРЯЗНЕНИЯ ПОЧВ

При невыполнении экологических требований, нарушении регламента движения автотранспорта и строительной техники возможно развитие дорожной дигрессии. Потенциальным источником загрязнения почв являются газопылевые эмиссии от автотранспорта и строительной техники, утечки и разливы ГСМ в местах их хранения.

Мониторинг почв осуществляются путем отбора проб на пробных площадках. Пробная площадка представляет собой условно выбранную площадку (ключевой участок) прямоугольной или квадратной формы, расположенную в типичном месте характеризуемого участка территории. Наблюдательная площадка привязывается в системе координат по центру.

Процедура отбора проб почв на пробной площадке регламентируется целевым назначением и видом химического анализа.

С целью получения репрезентативной пробы по углам и диагонали (методом конверта), площадки осуществляется отбор точечных проб почв с необходимой глубины. Путем объединения и тщательного смешивания точечных проб одного горизонта (слоя) составляется средняя объединенная проба массой около 1 кг. Минимальное количество точечных проб для составления объединенной пробы - пять. Объем точечных проб должен быть одинаковым.

Отбор проб для определения поверхностного загрязнения нефтепродуктами, тяжелыми металлами и для бактериологического анализа производится с глубин 0-10 и 10-20 см.

При скрытом внутрпочвенном загрязнении отбор проб осуществляется из почвенного разреза по горизонтам на всю глубину загрязнения. Пробы отбираются с зачищенной лицевой стенки разреза, начиная с нижних горизонтов.

Важным условием получения достоверного аналитического материала о степени загрязненности почв является строгое соблюдение условий, ис-

ключающих возможность загрязнения почвенных проб в процессе их отбора и транспортировки.

Анализы проб почв проводят в лабораториях, аккредитованных в порядке, установленном законодательством РК, по утвержденным методикам.

Наблюдаемые параметры

Для характеристики возможного химического загрязнения почв предлагается следующий набор контролируемых ингредиентов:

- нефтепродукты;
- тяжелые металлы (Zn, Cd, Pb, Cu);
- общий химический анализ;
- водная вытяжка;
- механический состав.

Для лабораторного определения предлагаемых параметров на станциях необходимо произвести отбор проб почв. Методика отбора проб для контроля химического загрязнения почв соответствует ГОСТ 26423-85 и ПНДФ 16.1.21-98. Отбор точечных проб производится на пробных площадках. Пробные площадки должны быть заложены на участках с однородным почвенным и растительным покровом, а также с учетом хозяйственного использования почв. Отбор проб для определения загрязнения производится методом конверта с глубин 0-5 и 5-20 см. Из пяти точечных проб, взятых из одного слоя или горизонта почвы, составляется объединенная проба.

На основе мониторинговых наблюдений проводится анализ происходящих изменений экологического состояния почв и дается оценка эффективности проводимых природоохранных мероприятий и рекомендации по их совершенствованию.

План производственного мониторинга

Место отбора	Определяемые параметры	Периодичность наблюдений
Мониторинг почв		
Станции экологического мониторинга на границе СЗЗ	Состояние почв, водная вытяжка, мех.состав, хим.анализ;	1 раз в год
	нефтепродукты, Cu, Zn, Pb, Cd;	1 раз в год
	замазученный грунт на нефтепродукты	1 раз в год

При выборе схемы размещения пунктов мониторинга загрязнения почв химическими веществами учитывается местоположение источников загрязнения, преобладающее направление ветра, направление поверхностного стока и существующие геохимические особенности территории.

Таблица 10. Мониторинг уровня загрязнения почвы

Точка отбора проб	Наименование контролируемого	Предельно-допустимая концентрация, миллиграмм на килограмм	Периодичность	Метод анализа
-------------------	------------------------------	--	---------------	---------------

	вещества	(мг/кг)		
1	2	3	4	5
граница СЗЗ	рН		Раз/кв.	ГОСТ 26423-85
по	нефтепродукты		Раз/кв.	
4 точкам	Тяжелые металлы		Раз/кв.	
	Плотный остаток		Раз/кв.	ПНДФ 16.1.21-98

11. ПЛАН-ГРАФИК ВНУТРЕННИХ ПРОВЕРОК И ПРОЦЕДУР УСТРАНЕНИЯ НАРУШЕНИЙ ЭКОЛОГИЧЕСКОГО ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВА

Оператор объекта принимает меры по регулярной внутренней проверке соблюдения требований экологического законодательства РК и сопоставлению результатов производственного экологического контроля с условиями экологического и иных разрешений.

Внутренние проверки проводятся специалистами, в функции которого входят вопросы охраны окружающей среды и осуществление производственного экологического контроля, а также службами охраны окружающей среды, на которых возложена ответственность за организацию и проведение производственного экологического контроля. Контроль осуществляется в соответствии с планом-графиком внутренних проверок и процедур устранения нарушений экологического законодательства РК.

В ходе внутренних проверок контролируются:

- выполнение мероприятий, предусмотренных программой производственного экологического контроля;
- следование производственным инструкциям и правилам, относящимся к охране окружающей среды;
- выполнение условий экологического и иных разрешений;
- правильность ведения учета и отчетности по результатам производственного экологического контроля;
- иные сведения, отражающие вопросы организации и проведения производственного экологического контроля.

Специалист, осуществляющий внутреннюю проверку, обязан:

- рассмотреть отчет о предыдущей внутренней проверке;
- обследовать каждый объект, на котором осуществляются эмиссии в окружающую среду;
- составить письменный отчет руководителю, включающий, при необходимости, требования о проведении мер по устранению несоответствий, выявленных в ходе проверки, сроки и порядок их устранения.

Таблица 11 - План-график внутренних проверок и процедур устранения нарушений экологического законодательства

№	Подразделение предприятия или предмет проверки	Периодичность проведения
1	2	3
1	Контроль проведения инструментальных замеров	Ежеквартально в соответствии с программой ПЭК
2	Контроль за режимом эксплуатации печей и технологического оборудования	Ежедневно
3	Контроль за состоянием мест хранения отходов производства и потребления	Ежемесячно
4	Контроль за содержанием загрязняющих веществ в подземных водах	Один раз в год
5	Контроль за состоянием территории	Еженедельно
6	Контроль за загрязнением почвенного покрова	Ежемесячно
7	Контроль за сбором и своевременным вывозом строительных отходов при проведении текущих ремонтов	Еженедельно при проведении текущего ремонта

Постоянно действующая комиссия ежеквартально осуществляет внутренние проверки, при которых выявляются нарушения технологии и требования природоохранного законодательства. По результатам проверки разрабатываются мероприятия по устранению нарушений, назначаются ответственные лица и сроки устранения. Данные мероприятия утверждаются приказом Руководителем компании. Ответственные лица представляют письменный отчет после устранения нарушений в сроки указанные в приказе.

12. СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Экологический кодекс Республики Казахстан.
2. Правила разработки программы производственного экологического контроля объектов I и II категорий, ведения внутреннего учета, формирования и предоставления периодических отчетов по результатам производственного экологического контроля, утвержденные Приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 14 июля 2021 года № 250.
3. Проект нормативов допустимых выбросов (НДВ) загрязняющих веществ в атмосферу.