

**ӨНДІРІСТІК ЭКОЛОГИЯЛЫҚ БАҚЫЛАУ  
БАҒДАРЛАМАСЫ  
НЫСАН ОПЕРАТОРЫ: «СЕЙВУР-ЛТД» ЖШС  
НЫСАН: «ҚАРА ЖӘНЕ ТҮСТІ МЕТАЛЛ  
ҚҰЙМАСЫНАН БҰЙЫМДАР ӨНДІРІСІ»**

**ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО  
ЭКОЛОГИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ (ПЭК)  
ОПЕРАТОР ОБЪЕКТА: ТОО «СЕЙВУР-ЛТД»  
ОБЪЕКТ: «ПРОИЗВОДСТВО ИЗДЕЛИЙ ИЗ ЧЕРНОГО И  
ЦВЕТНОГО ЛИТЬЯ»**

**Бекітемін:**

«Сейвур-ЛТД» ЖШС директоры

**Утверждаю:**

Директор ТОО «Сейвур-ЛТД»



К.Б. Агадилов

## СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	4
1. Основные положения	6
1.1. Порядок проведения производственного экологического контроля	6
1.2 Права и обязанности оператора объекта при проведении производственного экологического контроля	6
1.3 Виды и организация проведения производственного мониторинга	7
2 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ОБЪЕКТЕ	9
2.1. Сведения о расположении объекта	9
2.2 Краткое описание технологии производства	9
2.2.1 Краткая характеристика объекта с точки зрения выбросов в атмосферу	10
3 ОБЯЗАТЕЛЬНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ПАРАМЕТРОВ, ОТСЛЕЖИВАЕМЫХ В ПРОЦЕССЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО МОНИТОРИНГА	17
3.1 Операционный мониторинг	17
3.2 Мониторинг эмиссий	17
3.2.1 Атмосферный воздух	17
3.2.2 Водные ресурсы	18
3.3 Мониторинг воздействия	20
3.3.1 Атмосферный воздух	20
3.3.2 Водные ресурсы	20
3.3.3 Почвенный и снежный покров	20
3.3.4 Мониторинг уровня загрязнения земель	20
3.3.5 Радиационный мониторинг	21
3.4 Мониторинг образования отходов	21
4 ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ЭКОЛОГИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ НА ОБЪЕКТЕ	23
4.1 Перечень количественных и качественных показателей эмиссий загрязняющих веществ и иных параметров (отходы производства и потребления), отслеживаемых в процессе производственного мониторинга	23
4.2 Периодичность и продолжительность производственного мониторинга, частота осуществления измерений	25
4.3 Сведения об используемых инструментальных и расчетных методах проведения производственного мониторинга	25
4.4 Точки отбора проб и места проведения измерений	26
4.5 Методы и частота ведения учета, анализа и сообщения данных	26
4.6 План-график внутренних проверок и процедура устранения нарушений экологического законодательства Республики Казахстан, включая внутренние инструменты реагирования на их несоблюдение	26
4.7 Механизмы обеспечения качества инструментальных измерений	27
4.8 Протокол действий в нештатных ситуациях	27
4.9 Организационная и функциональная структура внутренней	28

ответственности работников за проведением ПЭК	
ВЫВОДЫ	30
ПРИЛОЖЕНИЕ 1	31

## ВВЕДЕНИЕ

Программа производственного экологического контроля разрабатывается операторами объектов I и II категории, утверждается руководителем объекта.

Целями производственного экологического контроля являются:

- 1) получение информации для принятия оператором объекта решений в отношении внутренней экологической политики, контроля и регулирования производственных процессов, потенциально оказывающих воздействие на окружающую среду;
- 2) обеспечение соблюдения требований экологического законодательства Республики Казахстан;
- 3) сведение к минимуму негативного воздействия производственных процессов на окружающую среду, жизнь и (или) здоровье людей;
- 4) повышение эффективности использования природных и энергетических ресурсов;
- 5) оперативное упреждающее реагирование на нештатные ситуации;
- 6) формирование более высокого уровня экологической информированности и ответственности руководителей и работников оператора объекта;
- 7) информирование общественности об экологической деятельности объекта;
- 8) повышение эффективности системы экологического менеджмента.

Программа производственного экологического контроля должна содержать 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).

Настоящая программа по проведению производственного экологического контроля разработана для объекта «Производство и переработка сельскохозяйственной продукции» с целью установления воздействия деятельности объекта на окружающую среду, предупреждения, а также для принятия мер по устранению выявленных нарушений природоохранного законодательства.

Программа разработана в соответствии с нормативно-правовыми и инструктивно-методическими документами, регламентирующими выполнение работ по организации производственного контроля. Базовыми из них являются следующие:

- Экологический кодекс Республики Казахстан от 2 января 2021 года № 400-VI;

- 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;

- Должностные инструкции объекта.

# 1 ОСНОВНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

## 1.1 Порядок проведения производственного экологического контроля

Производственный экологический контроль проводится оператором объекта на основе программы производственного экологического контроля, являющейся частью экологического разрешения, а также программы повышении экологической эффективности.

Экологическая оценка эффективности производственного процесса в рамках производственного экологического контроля осуществляется на основе измерений и (или) на основе расчетов уровня эмиссий в окружающую среду, вредных производственных факторов, а также фактического объема потребления природных, энергетических и иных ресурсов.

## 1.2 Права и обязанности оператора объекта при проведении производственного экологического контроля

При проведении производственного экологического контроля оператор объекта имеет право самостоятельно определять организационную структуру службы производственного экологического контроля и ответственность персонала за его проведение.

При проведении производственного экологического контроля оператор объекта обязан:

- 1) соблюдать программу производственного экологического контроля;
- 2) реализовывать условия программы производственного экологического контроля и представлять отчеты по результатам производственного экологического контроля в соответствии с требованиями к отчетности по результатам производственного экологического контроля;
- 3) в отношении объектов I категории – установить автоматизированную систему мониторинга эмиссий в окружающую среду на основных стационарных источниках эмиссий в соответствии с утвержденным уполномоченным органом в области охраны окружающей среды порядком ведения автоматизированного мониторинга эмиссий в окружающую среду и требованиями пункта 4 статьи 186 Экологического Кодекса;
- 4) создать службу производственного экологического контроля либо назначить работника, ответственного за организацию и проведение производственного экологического контроля и взаимодействие с органами государственного экологического контроля;
- 5) следовать процедурным требованиям и обеспечивать качество получаемых данных;
- 6) систематически оценивать результаты производственного экологического контроля и принимать необходимые меры по устранению

выявленных несоответствий требованиям экологического законодательства Республики Казахстан;

7) представлять в установленном порядке отчеты по результатам производственного экологического контроля в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды;

8) в течение трех рабочих дней сообщать в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды о фактах нарушения требований экологического законодательства Республики Казахстан, выявленных в ходе осуществления производственного экологического контроля;

9) обеспечивать доступ общественности к программам производственного экологического контроля и отчетным данным по производственному экологическому контролю;

10) по требованию государственных экологических инспекторов представлять документацию, результаты анализов, исходные и иные материалы производственного экологического контроля, необходимые для осуществления государственного экологического контроля.

### 1.3 Виды и организация проведения производственного мониторинга

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.

Операционный мониторинг (мониторинг производственного процесса) включает в себя наблюдение за параметрами технологического процесса для подтверждения того, что показатели деятельности объекта находятся в диапазоне, который считается целесообразным для его надлежащей проектной эксплуатации и соблюдения условий технологического регламента данного производства. Содержание операционного мониторинга определяется оператором объекта.

Мониторингом эмиссий в окружающую среду является наблюдение за количеством, качеством эмиссий и их изменением.

Проведение мониторинга воздействия включается в программу производственного экологического контроля в тех случаях, когда это необходимо для отслеживания соблюдения требований экологического законодательства Республики Казахстан и нормативов качества окружающей среды либо определено в комплексном экологическом разрешении.

Мониторинг воздействия является обязательным в следующих случаях:

- когда деятельность затрагивает чувствительные экосистемы и состояние здоровья населения;
- на этапе введения в эксплуатацию технологических объектов;
- после аварийных эмиссий в окружающую среду.

Мониторинг воздействия может осуществляться оператором объекта индивидуально, а также совместно с операторами других объектов по согласованию с уполномоченным органом в области охраны окружающей среды.

Производственный мониторинг эмиссий в окружающую среду и мониторинг воздействия осуществляются лабораториями, аккредитованными в порядке, установленном законодательством Республики Казахстан об аккредитации в области оценки соответствия.

Данные производственного мониторинга используются для оценки состояния окружающей среды в рамках ведения Единой государственной системы мониторинга окружающей среды и природных ресурсов.



## 2 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ОБЪЕКТЕ

### 2.1. Сведения о расположении объекта

Наименование юридического лица (ЮЛ) оператора объекта: ТОО «Сейвур-ЛТД».

Адрес места нахождения ЮЛ: область Абай, г.Семей, Западный промузел территория арматурного завода.

БИН: 981040003079.

Директор: Агадилов Кайрат Баяхметович.

Основной вид деятельности предприятия: производство изделий из черного и цветного литья.

Производительность предприятия: литейный цех — производительность годного литья - 608,5 т/год. Участок цветного и черного литья — производительность годного литья цветных металлов – 105,5 т/год.

Согласно решению по определению категории объекта, оказывающего негативное воздействие на окружающую среду, выданному РГУ «Департамент экологии по Восточно-Казахстанской области» КЭРК МЭГПР РК от 24.12.2021 г. для объекта «Сейвур-ЛТД» определена II категория объекта.

Ближайшая жилая зона (земельный участок с целевым назначением «для индивидуального жилищного строительства») расположена в северо-восточном направлении от территории предприятия на расстоянии 290 метров.

### 2.2 Краткое описание технологии производства.

Основной вид деятельности предприятия: производство изделий из черного и цветного литья.

Производительность предприятия: литейный цех — производительность годного литья - 608,5 т/год. Участок цветного и черного литья — производительность годного литья цветных металлов – 105,5 т/год.

Согласно решению по определению категории объекта, оказывающего негативное воздействие на окружающую среду, выданному РГУ «Департамент экологии по Восточно-Казахстанской области» КЭРК МЭГПР РК от 24.12.2021 г. для объекта «Сейвур-ЛТД» определена II категория объекта.

По данным инвентаризации выбросов вредных веществ в атмосферу и их источников, на объекте в целом на момент инвентаризации действуют 28 источников выбросов вредных веществ, из них 22 организованных и шесть неорганизованных источников выбросов загрязняющих веществ, выбрасывающих в общей сложности 18 наименований загрязняющих веществ.

Объем выбросов вредных веществ в атмосферу от рассматриваемого объекта ожидается: 184.907445737 т/год, в том числе твердые – 144.40265227 т/год, жидкие и газообразные – 40.504793467 т/год. Нормируемые выбросы ожидаются: 184.90598313 т/год, из них твердые 144.40264813 т/год, жидкие и газообразные 40.503335 т/год. Выбросы, не подлежащие нормированию ожидаются: 0.001462607 т, из них твердые 0.00000414 т, жидкие и газообразные 0.001458467 т. Согласно п.6 Методики определения нормативов, выбросы от передвижных источников не подлежат нормированию.

### 2.2.1 Краткая характеристика объекта с точки зрения выбросов в атмосферу

Источниками загрязнения атмосферного воздуха являются: Котельная №2, склад угля №2, склад золошлаков №2, склад сыпучих материалов, индукционные печи, смеситель формовочной смеси, бегуны с вертикальными катками, заточной станок, бункер накопитель, полигональная сито, смеситель тарельчатый, разлив чугуна в формы, пескоструйная и дробеметная машина, голтовочный барабан, станочные оборудования, сварочные участки, автотранспорт.

#### *Котельная №2*

Котельная №2 предназначена для отопления зданий производственных помещений и АБК. В котельной установлены 3 водогрейных котла марки «КСТ – 0,4» (2 в работе, 1 в резерве). Время работы – 4380 час/год. В качестве топлива используется уголь марки Каражыра. Годовой расход угля 600 т/год. Выбросы загрязняющих веществ в атмосферу происходят через трубу высотой 15 м, диаметром 0,45 м, с предварительной очисткой в циклоне ЦН-15 (КПД очистки по пыли = 85 %). В процессе работы котла в атмосферу выбрасываются: азота диоксид, азот оксид, сера диоксид, углерод оксид, пыль неорганическая: 70-20% двуокиси кремния. Источник выбросов организованный (ист.0012-01).

#### *Склад сыпучих материалов №1*

Материалы доставляются на предприятие автотранспортом, храниться в закрытом помещении. Песок в количестве 2800 т/год, бентонит (глина) 248 т/год. Время хранения 4380 ч/год. В атмосферу выделяются: пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: более 70, пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20. Источник выбросов неорганизованный (ист.6005).

#### *Склад угля №2*

Для хранения угля предусмотрена закрытая с трех сторон площадка размером 6\*6 м. Время хранения угля 4380 ч/год. Выброс неорганической пыли ниже 20% происходит неорганизованно при формировании штабелей угля и при хранении угля. Источник выбросов неорганизованный (ист.6006).

### *Склад золошлаков №2*

Для складирования золы предусмотрен контейнер закрытый с 4-х сторон. По мере накопления зола вывозится на городской полигон отходов. Время хранения золошлаковых отходов 4380 ч/год. В атмосферу выделяется пыль неорганическая: 70-20% двуокиси кремния. Источник выбросов неорганизованный (ист.6007)

### **Участок цветного и черного литья**

На участке установлено две индукционные печи ИСТ-0,16.

*Индукционная печь №1* производит плавку цветных металлов: медные сплавы, алюминиевые сплавы. Время работы печи - 750 ч/год. В печи производится плавка медной сплавы – 99,5 т/год и плавка алюминия – 20,5 т/год. В атмосферу выделяются от печей через трубу D-0,56 м, H-10 м: взвешенные частицы, углерод оксид, азот диоксид, азот оксид, медь оксид, алюминий растворимые соли.

*Индукционная печь №2* производит плавку черных металлов: плавка стали, плавка чугуна. Время работы печи - 3000 ч/год. В печи производится плавка стали 240 т/год и плавка чугуна 240 т/год. В атмосферу выделяются от печей через трубу D-0,56 м. H-10 м: взвешенные частицы. Источник выбросов организованный (ист.0013).

### *Смеситель формовочной смеси*

На участке имеется смеситель формовочной смеси. Он представляет собой конструкцию, где перемешивающий барабан состоит из двух половинок, напоминающих тарелки. Каждая половинка содержит перемешивающие лопасти. При вращении лопастей происходит движение компонентов смеси из центра барабана к краям и назад. Производительность смесителя 0,1 т/час. Время работы 1200 ч/год. Расход песка для приготовления формовочной смеси 108 т/год. Расход бентонита (глины) - 12 т/год. Выброс загрязняющих веществ в атмосферу осуществляется через трубу D-0,56 м, H-10 м. В атмосферу выделяются взвешенные частицы. Источник выбросов организованный (ист.0014).

### *Бегун с вертикальными катками*

На участке имеется бегун с вертикальными катками. Бегуны - машина для измельчения и смешивания формовочных смесей в результате их перемещения, раздавливания и частичного истирания. Бегуны выполняются с вращающимися металлическими катками. Производительность 6,0 т/час. Время работы 20 ч/год. Мощность бегунов 120 т/год. Выброс загрязняющих веществ в атмосферу осуществляется через трубу D-0,4м, H-11м. В атмосферу выделяются взвешенные частицы. Источник выбросов организованный (ист.0015).

### *Заточной станок*

На участке имеется заточной станок с абразивным кругом D- 300 мм для обдирки, зачистки деталей, для заточки инструмента, слесарных работ

(снятие заусенцев, фасок и т.п.). Время работы станка 500 ч/год. Станок оборудован пылеулавливающим агрегатом ПУ-800 с КПД 99%. Выброс загрязняющих веществ в атмосферу осуществляется через трубу сечением 0,237\*0,07. Н-1,6 м. В атмосферу выделяются взвешенные частицы, пыль абразивная. Источник выбросов организованный (ист. 0016).

### Литейный цех №2

#### *Бункер накопитель формовочной смеси*

После заливки форм и охлаждения отливок формы с конвейера подаются на выбивные решетки, где отработанная формовочная смесь выбивается из опоки и попадает на расположенный под полом транспортер. Этот транспортер сбрасывает смесь на вибрационное сито, с помощью которого из смеси удаляются куски стержней. Прошедшая через сито формовочная смесь попадает на наклонный ленточный транспортер, доставляющий ее в смесеприготовительное отделение. На конце ленточного транспортера поставлен магнитный шкив, при помощи которого из отработанной смеси отделяются металлические части (попадающие в смесь во время заливки формы), а очищенная смесь ссыпается на распределительную ленту и в бункеры. Из бункера отработанная смесь при помощи дозатора засыпается порциями в смешивающие бегуны. В бегуны также засыпают свежие формовочные материалы и заливают воду, после чего смесь перемешивается. Время работы 3000 ч/год. Производительность 5,44 т/час. Расход формовочной смеси 16320 т/год. Выброс пыли неорганической 70-20% двуокиси кремния при загрузке происходит через трубу D-0,4 м, Н-16 м. Источник выбросов организованный (ист.0018).

#### *Полигональное сито*

Полигональное сито предназначено для просеивания отработанных формовочных смесей и свежих песков в механизированном смесеприготовительном отделении литейного цеха. Время работы - 12 ч/сутки; 3000 ч/год. Производительность - 5,44 т/час. Выброс взвешенных частиц в атмосферу производится через трубу D-0,4 м, Н-16 м. Источник выбросов организованный (ист.0019).

#### *Смеситель тарельчатый*

По принципу действия тарельчатый смеситель относится к аппаратам циклического действия. Он представляет собой конструкцию, где перемешивающий барабан состоит из двух половинок, напоминающих тарелки. Каждая половинка содержит перемешивающие лопасти. При вращении лопастей происходит движение компонентов смеси из центра барабана к краям и назад. Такой принцип смешивания позволяет получить однородную смесь за короткий промежуток времени. Время работы 3000 ч/год. Производительность 0,29 т/час. Выброс взвешенных частиц в атмосферу производится через трубу D-0,4 м, Н-16 м. Источник выбросов организованный (ист.0020).

*Индукционная печь ИСТ- 1 на 2 тигля* применяется в литейном производстве для открытой индукционной плавки металла. Время работы - 4800 ч/год. Производительность 1 т/час. Выпуск чугуна 6000 т/год.

*Индукционная печь ИСТ - 2 на 2 тигля.* Время работы 4800 ч/год. Производительность 2 т/час. Выпуск стали 4800 т/год. Выброс взвешенных частиц в атмосферу производится через трубу D-0,5 м, Н-16 м. Источник выбросов организованный (ист.0021).

#### *Заточные станки*

На участке имеется заточные станки с абразивным кругом D - 300 мм, для обдирки, зачистки деталей, для заточки инструмента, слесарных работ. В количестве - 3 ед. Время работы каждого станка - 500 ч/год. Одновременно в работе 1 станок. Станки оборудованы пылеулавливающим агрегатом ПУ-1500 с КПД 99%. Выброс загрязняющих веществ, таких как взвешенные частицы, абразивная пыль в атмосферу осуществляется через трубу сечением 0,238\*0,07. Н-1,6 м. Источник выбросов организованный (ист.0022).

#### *Розлив чугуна в формы*

Процесс разлива чугуна включает подготовку жидкого металла к разливке, его транспортировку от чугуноплавильного агрегата до места разлива и непосредственную заливку металла в формы с целью получения отливок заданных параметров по линейным размерам, форме, весу, механическим свойствам и требуемой структуры. Время работы- 3000 ч/год. Производительность 2 т/час. Выпуск чугуна 6000 т/год. Выброс в атмосферу оксида углерода происходит через крышной вентилятор диаметром D-0,5 м, Н-12,7 м. Источник выбросов организованный (ист.0023).

#### *Розлив отливок стали в формы*

Процесс разлива стали включает подготовку жидкого металла к разливке, его транспортировку от сталеплавильного агрегата до места разлива и непосредственную заливку металла в формы с целью получения отливок заданных параметров по линейным размерам, форме, весу, механическим свойствам и требуемой структуры. Основной особенностью, которую следует учитывать при разливе стали, является то, что она имеет меньшую жидкотекучесть, чем чугун, повышенную усадку – линейную 2% и объемную 6%. Время работы – 3000 ч/год. Производительность - 1,6 т/час. Выпуск стали - 4800 т/год. Выброс в атмосферу оксида углерода происходит через крышной вентилятор диаметром D-0,5 м, Н-12,7 м. Источник выбросов организованный (ист.0024).

*Пескоструйная машина* устройство, состоящее компрессора, подающего сжатый воздух, аппарата для подачи рабочей смеси, пескоструйной камеры и пескоструйного пистолета, а также песка. Пескоструйная машина предназначенная для очистки поверхности от нежелательных элементов, таких как ржавчина, краска и грязь. Очистка

происходит путём распыления песка сжатым воздухом на поверхность металлических деталей. Время работы - 1500 ч/год. Производительность - 2,0 т/час.

*Дробеметная машина* установка, предназначенная для обработки заготовок, деталей, изделий в автоматическом режиме при помощи потока дробы. Время работы - 1500 ч/год. Производительность - 1,6 т/час. Выброс в атмосферу взвешенных частиц происходит через крышной вентилятор диаметром D-0,5м. Н-12,7м. Источник выбросов организованный (ист.0025).

*Голтовочный барабан* предназначен для очистки отливок и удаления из них стержней. В количестве – 1 ед. Очистка загруженных в голтовочный барабан отливок происходит при их взаимном трении. Время работы - 1500 ч/год. Оборудование оснащено прямоточным циклоном ЦП-2500 для улавливания взвешенных частиц с КПД 92 %. Источник выбросов организованный (ист.0026)

### **Механосборочный цех**

#### *Заточной станок*

Станки предназначены для обдирки, зачистки деталей, для заточки инструмента, слесарных работ. Станки оборудованы пылеулавливающим агрегатом ПУ-2500 с КПД очисткой 99% ,труба с сечением 0,238\*0,07 Н-2 м. В атмосферу выделяются взвешенные частицы и пыль абразивная. Источник выбросов организованный (ист.0028)

№ п/п	Станочное оборудование	Количество, ед.	Время работы станка
1	Заточные станки D-300мм	4	100

#### *Станочное оборудование №1*

На токарных станках выполняют обточку и расточку цилиндрических, конических и фасонных поверхностей, нарезание резьбы, подрезку и обработку торцов, сверление, зенкерование и развертывание отверстий и т. д. Выброс от станков осуществляется через крышкой вентилятор. Труба D-0,5м. Н-13,5м. В одновременном работе один станок. В атмосферу выделяются взвешенные частицы. Источник выбросов организованный (ист.0029)

№ п/п	Станочное оборудование №1	Количество, ед.	Время работы каждого станка
1	Токарный станок 16K20	4	500
2	Токарный станок 1K62	2	500
3	Токарно-револьверный станок 1П365	2	500
4	Специальный токарный станок 603	1	500

#### *Станочное оборудование №2*

Сверлильные станки используются для рассверливания отверстий (чтобы обеспечить высокую точность и шероховатость имеющегося в заготовке отверстия), вырезания дисков, выполнения операций вроде

вырезания дисков посредством зенкеров, сверл, разверток, метчиков и т.д, нарезания внутренних резьб, зенкования поверхностей торца, раскатывания отверстий оправками. Выброс от станков осуществляется через крышкой вентилятор. Труба D-0,5м. Н-13,5 м. В атмосферу выделяются взвешенные частицы. Источник выбросов организованный (ист.0030)

№ п/п	Станочное оборудование №2	Количество, ед.	Время работы каждого станка
1	Сверлильный станок 2Н135	4	500
2	Радиально сверлильный станок 2Г53	3	500

#### *Станочное оборудование №3*

Фрезерные станки предназначены для обработки с помощью фрезы плоских и фасонных поверхностей, тел вращения, зубчатых колёс и т. п. металлических и других заготовок. Выброс от станков осуществляется через крышкой вентилятор. Труба D-0,5 м, Н-13,5 м. В работе одновременно один станок. От станков в атмосферу выделяются взвешенные частицы. Источник выбросов организованный (ист.0031).

№ п/п	Станочное оборудование №3	Количество, штук	Время работы каждого станка
1	Вертикально фрезерный станок 6Р12	6	500
2	Широкоуниверсальный станок фрезерный станок 6Д82Ш	1	500
3	Горизонтально -фрезерный станок 6Р82	1	500
4	Зубофрезерный станок 5К32А	1	500

#### *Станочное оборудование №4*

Станок для фрезного шлифования не имеют продольной подачи заготовки. Широкий шлифовальный круг, перекрывающий обрабатываемую поверхность, наряду с вращением получает непрерывную поперечную подачу на заготовку и тем самым производит шлифование по всей длине.

Плоскошлифовальный станок — металлорежущий станок для обработки поверхностей металлических деталей абразивом (периферией или торцом шлифовального круга).

Долбежный станок металлорежущий станок для обработки труднодоступных прямых или наклонных наружных и внутренних поверхностей, пазов и канавок любых профилей. Выброс от станков осуществляется через крышкой вентилятор, труба D-0,5 м. Н-13,5 м. В работе один станок. От станков в атмосферу выделяется взвешенные частицы и пыль абразивная. Источник выбросов организованный (ист.0032).

№ п/п	Станочное оборудование №4	Количество, штук	Время работы каждого станка
1	Круглошлифовальный станок 3М131	1	500
2	Плоскошлифовальный станок 1В722-300мм.	1	500
3	Долбежный станок 7Д420	1	500

### *Сварочный участок №1*

Для проведения электросварочных работ используется электросварочный аппарат, с применением электродов марки МР-4 в количестве 500 кг/год. Время работы - 500 ч/год. Выброс в атмосферу оксида железа, марганца и его соединений, фтористых газообразных соединений в атмосферу производится через трубу диаметром 0,25 м высотой 13,5 м. Источник выбросов организованный (ист. 0033).

### *Сварочный участок №2*

Для проведения электросварочных работ используется электросварочный аппарат, с применением электродов марки МР-4, в количестве 500 кг/год. Время работы - 500 ч/год. Выброс в атмосферу оксида железа, марганца и его соединений, фтористых газообразных соединений в атмосферу производится через трубу диаметром 0,25 м высотой 13,5 м. Источник выбросов организованный (ист. №0034).

### *Сварочный участок №3*

Для проведения электросварочных работ используется электросварочный аппарат, с применением электродов марки МР-4, в количестве 500 кг/год. Время работы - 500 ч/год. Выброс в атмосферу оксида железа, марганца и его соединений, фтористых газообразных соединений в атмосферу производится через трубу диаметром 0,25 м высотой 13,5 м. Источник выбросов организованный (ист. 0034).

## **Модельный участок**

### *Настольно – сверлильный станок*

В модельном участке установлен один настольно - сверлильный станок. Время работы - 500 ч/год. При работе станка в атмосферу выделяются взвешенные частицы. Источник выбросов неорганизованный (ист.6008).

### *Склад сыпучих материалов №2*

На склад поступает песок в количестве 216 т/год и бентонит (глина) в количестве 24 т/год. Песок и глина на складе не хранятся, а сразу расходуются для приготовления формовочной смеси. В процессе приготовления смеси происходит выброс пыли неорганической: 70-20 % двуокись кремния и пыли неорганической, содержащей двуокись кремния более 70%. Источник выбросов неорганизованный (ист.6009).



### 3 ОБЯЗАТЕЛЬНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ ПАРАМЕТРОВ, ОТСЛЕЖИВАЕМЫХ В ПРОЦЕССЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО МОНИТОРИНГА

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.

Производственный мониторинг эмиссий в окружающую среду и мониторинг воздействия осуществляются лабораториями, аккредитованными в порядке, установленном законодательством Республики Казахстан об аккредитации в области оценки соответствия.

Данные производственного мониторинга используются для оценки состояния окружающей среды в рамках ведения Единой государственной системы мониторинга окружающей среды и природных ресурсов.

#### 3.1 Операционный мониторинг

Операционный мониторинг (мониторинг производственного процесса) включает в себя наблюдение за параметрами технологического процесса для подтверждения того, что показатели деятельности объекта находятся в диапазоне, который считается целесообразным для его надлежащей проектной эксплуатации и соблюдения условий технологического регламента данного производства.

Операционный мониторинг ведется учетом материально-сырьевых потоков.

#### 3.2 Мониторинг эмиссий

Мониторингом эмиссий в окружающую среду является наблюдение за количеством, качеством эмиссий и их изменением.

Эмиссии – поступление загрязняющих веществ, высвобождаемых от антропогенных объектов, в атмосферный воздух, воды, на землю или под ее поверхность.

Согласно п.1, ст. 39 Экологического кодекса РК, под нормативами эмиссий понимается совокупность предельных количественных и качественных показателей эмиссий, устанавливаемых в экологическом разрешении.

Согласно п.2, ст. 39 Экологического кодекса РК, к нормативам эмиссий относятся:

- нормативы допустимых выбросов;
- нормативы допустимых сбросов.

### 3.2.1 Атмосферный воздух

В качестве контроля за состоянием атмосферного воздуха, будет проводиться производственный экологический контроль расчетным методом, согласно существующим методикам при осуществлении ежеквартальных отчетов по ПЭК.

План проведения мониторинга эмиссий расчетным методом в атмосферный воздух на 2026-2035 гг. представлен в таблице 1.

Таблица 1

Пункт, точка наблюдения	Контролируемые компоненты	Периодичность контроля	Методы ведения учета	Исполнитель
1	2	3	4	5
Котельная				
Ист. №0012	Азота (IV) диоксид	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
	Азот (II) оксид			
	Сера диоксид			
	Углерод оксид			
	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20			
Склад сыпучих материалов				
Ист. №6005	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: более 70	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20			
Склад угля				
Ист. №6006	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: менее 20	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
Склад золы				
Ист. №6007	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
Индукционная печь №1				
Ист. №0013	Медь (II) оксид	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
	Алюминий, растворимые соли			
	Азота (IV) диоксид			
	Азот (II) оксид			
	Углерод оксид			
	Фториды неорганические плохо растворимые			
	Взвешенные частицы			
Смеситель формовочной смеси				
Ист. №0014	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
Бегуны с вертикальными катками				
Ист. №0015	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
Заточной станок				
Ист. №0016	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
	Пыль абразивная			
Бункер накопитель				
Ист. №0018	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
Полигональное сито				
Ист. №0019	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»

## Окончание таблицы 1

1	2	3	4	5
<b>Смеситель тарельчатый</b>				
Ист. №0020	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
<b>Индукционные печи</b>				
Ист. №0021	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
<b>Заточные станки</b>				
Ист. №0022	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
	Пыль абразивная			
<b>Розлив чугуна в формы</b>				
Ист. №0023	Углерод оксид	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
<b>Розлив отливок стали в формы</b>				
Ист. №0024	Углерод оксид	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
<b>Пескоструйная и дробаментная машины</b>				
Ист. №0025	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
<b>Голтовочный барабан</b>				
Ист. №0026	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
<b>Заточной станок</b>				
Ист. №0028	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
	Пыль абразивная			
<b>Станочное оборудование №1</b>				
Ист. №0029	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
<b>Станочное оборудование №2</b>				
Ист. №0030	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
<b>Станочное оборудование №3</b>				
Ист. №0031	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
<b>Станочное оборудование №4</b>				
Ист. №0032	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
	Пыль абразивная			
<b>Сварочный участок №1</b>				
Ист. №0033	Железо (II, III) оксиды	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
	Марганец и его соединения			
	Фтористые газообразные соединения			
<b>Сварочный участок №2</b>				
Ист. №0034	Железо (II, III) оксиды	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
	Марганец и его соединения			
	Фтористые газообразные соединения			
<b>Сварочный участок №3</b>				
Ист. №0035	Железо (II, III) оксиды	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
	Марганец и его соединения			
	Фтористые газообразные соединения			
<b>Настольно-сверлильный станок</b>				
Ист. №6008	Взвешенные частицы	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
<b>Склад сыпучих материалов №2</b>				
Ист. №6009	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: более 70	Ежеквартально	Расчетный	ТОО «Сейвур-ЛТД»
	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20			

### 3.2.2 Водные ресурсы

Программа наблюдений за водными ресурсами не предусматривается, в связи с отсутствием на объекте источников воздействия на них.

Сброс загрязняющих веществ в поверхностные и подземные водные объекты, недра или на земную поверхность ТОО «Сейвур-ЛТД» не осуществляет. Установление нормативов допустимого сброса не требуется.

Мониторинг эмиссий на объекте проводиться не будет, в связи с отсутствием каких-либо воздействий на водные ресурсы.

## 3.3 Мониторинг воздействия

### 3.3.1 Атмосферный воздух

Исходя из требований п. 6, ст. 186 Экологического кодекса РК, мониторинг воздействия является обязательным в случаях:

1. Когда деятельность затрагивает чувствительные экосистемы и состояние здоровья населения;
2. На этапе введения в эксплуатацию технологических объектов;
3. После аварийных эмиссий в окружающую среду.

Таким образом, для данного объекта применимы только требования п. 3, ст. 186 ЭК РК.

### 3.3.2 Водные ресурсы

Мониторинг воздействия на водные ресурсы проводиться не будет, в связи с отсутствием на объекте ТОО «Сейвур-ЛТД» сбросов загрязняющих веществ в поверхностные и подземные водные объекты, недра или на земную поверхность.

### 3.3.3 Почвенный и снежный покров

Программа наблюдений за почвенным и снежным покровом не предусматривается, так как на объекте ТОО «Сейвур-ЛТД» не предусмотрено захоронение отходов.

На объекте будет осуществляться исключительно временное накопление отходов производства и потребления.

### 3.3.4 Мониторинг уровня загрязнения земель

Производственная деятельность объекта не приведёт к загрязнению земель. Мониторинг воздействия по данному компоненту не требуется.

### 3.3.5 Радиационный мониторинг

Намечаемой деятельностью не предусмотрены источники радиационного загрязнения отсутствуют. Проведение мониторинга воздействия (радиационного мониторинга) не требуется.

### 3.4 Мониторинг образования отходов

В период эксплуатации будут образовываться следующие виды отходов:

*Смешанные коммунальные отходы* образуются в результате жизнедеятельности персонала объекта. Согласно Классификатору отходов, утвержденному приказом и.о. Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 6 августа 2021 года № 314, отходы имеют следующий код: 20 03 01 (неопасные).

Временное хранение осуществляется в металлическом контейнере на бетонированной площадке. Срок хранения отходов в контейнерах при температуре 0°C и ниже допускается не более трех суток, при плюсовой температуре не более суток (СП «Санитарно-эпидемиологические требования к сбору, использованию, применению, обезвреживанию, транспортировке, хранению и захоронению отходов производства и потребления», утверждены приказом и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан от 25 декабря 2020 года № ҚР ДСМ-331/2020. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 28 декабря 2020 года № 21934).

По мере накопления отходы передаются на договорной основе специализированным организациям.

*Зольный остаток, котельные шлаки и зольная пыль* образуются в результате производства теплоэнергии (сжигании угля). Согласно Классификатору отходов, утвержденному приказом и.о. Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 6 августа 2021 года № 314, отходы имеют следующий код: 10 01 01 (неопасные).

Временное хранение осуществляется на специально оборудованной площадке на территории предприятия. По мере накопления, но не более чем через шесть месяцев, отходы передаются на договорной основе специализированным организациям. Также данный вид отхода может быть использован предприятием на собственные нужды.

Собственных полигонов захоронения отходов рассматриваемый объект не имеет.

На объекте будет производиться постоянный учет образования отходов с занесением данных в журнал. Также, необходимо своевременно заключать договоры со специализированными организациями, которым будут передаваться отходы. Контроль образования отходов будет

осуществляться проведением ежегодной инвентаризации отходов производства и потребления.

В таблице 2 представлен план проведения учета образования отходов на период эксплуатации объекта (2026-2035 гг).

Таблица 2

Вид отхода	Код отхода в соответствии с классификатором отходов	Контролируемые параметры	Периодичность контроля	Методы ведения учета	Вид операции, которому подвергается отход
1	2	3	4	5	6
Смешанные коммунальные отходы	20 03 01	объем образования	постоянно	расчетный метод	Накопление отходов в контейнерах на месте их образования с последующей передачей специализированным организациям
Зольный остаток, котельные шлаки и зольная пыль	10 01 01	объем образования	постоянно	расчетный метод	Накопление отходов на специально оборудованной площадке на территории предприятия с последующей передачей специализированным организациям

## 4 ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ЭКОЛОГИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ НА ОБЪЕКТЕ

4.1 Перечень количественных и качественных показателей эмиссий загрязняющих веществ и иных параметров (отходы производства и потребления), отслеживаемых в процессе производственного мониторинга

Перечень количественных и качественных показателей эмиссий загрязняющих веществ и иных параметров (отходы производства и потребления), отслеживаемых в процессе производственного мониторинга, представлен в таблице 3.

Перечень и количество образуемых отходов производства и потребления, отслеживаемых в процессе производственного мониторинга в период эксплуатации представлен в таблице 4.

Таблица 3 – Перечень количественных и качественных показателей эмиссий загрязняющих веществ в атмосферный воздух, отслеживаемых в процессе производственного мониторинга

Пункт, точка наблюдения	Контролируемые компоненты	Предлагаемый к утверждению выброс	
		2026-2035 годы	
		г/с	т/год
1	2	3	4
<b>Котельная</b>			
Ист. №0012	Азота (IV) диоксид	0.0414	1.66
	Азот (II) оксид	0.00673	0.2696
	Сера диоксид	0.189	4.32
	Углерод оксид	0.543	21.73
	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	0.119	4.095
<b>Склад сыпучих материалов</b>			
Ист. №6005	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: более 70	0.000000107	0.000000878
	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	0.00000014	0.000001152
<b>Склад угля</b>			
Ист. №6006	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: менее 20	0.000814	0.0258
<b>Склад золы</b>			
Ист. №6007	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	0.0000021	0.0000173
<b>Индукционная печь №1</b>			
Ист. №0013	Медь (II) оксид	0.0528	0.1425
	Алюминий, растворимые соли	0.00639	0.01725
	Азота (IV) диоксид	0.1632	0.4416
	Азот (II) оксид	0.02656	0.071785
	Углерод оксид	0.04809	0.12975
	Фториды неорганические плохо растворимые	0.003194	0.00863
	Взвешенные частицы	0.33676	1.989
<b>Смеситель формовочной смеси</b>			
Ист. №0014	Взвешенные частицы	0.01667	0.072
<b>Бегуны с вертикальными катками</b>			
Ист. №0015	Взвешенные частицы	1.667	0.12

Продолжение таблицы 3 – Перечень количественных и качественных показателей эмиссий загрязняющих веществ в атмосферный воздух, отслеживаемых в процессе производственного мониторинга

1	2	3	4
<b>Заточной станок</b>			
Ист. №0016	Взвешенные частицы	0.000189	0.00034
	Пыль абразивная	0.000117	0.0002106
<b>Бункер накопитель</b>			
Ист. №0018	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	0.3324	3.59
<b>Полигональное сито</b>			
Ист. №0019	Взвешенные частицы	5.89	63.6
<b>Смеситель тарельчатый</b>			
Ист. №0020	Взвешенные частицы	0.0483	0.522
<b>Индукционные печи</b>			
Ист. №0021	Взвешенные частицы	1.25	21.6
<b>Заточные станки</b>			
Ист. №0022	Взвешенные частицы	0.000189	0.00102
	Пыль абразивная	0.000117	0.000632
<b>Розлив чугуна в формы</b>			
Ист. №0023	Углерод оксид	0.611	6.6
<b>Розлив отливок стали в формы</b>			
Ист. №0024	Углерод оксид	0.489	5.28
<b>Пескоструйная и дробаметная машины</b>			
Ист. №0025	Взвешенные частицы	8.13	43.9
<b>Голтовочный барабан</b>			
Ист. №0026	Взвешенные частицы	0.8536	4.6136
<b>Заточной станок</b>			
Ист. №0028	Взвешенные частицы	0.000189	0.000272
	Пыль абразивная	0.000117	0.0001685
<b>Станочное оборудование №1</b>			
Ист. №0029	Взвешенные частицы	0.00504	0.02042
<b>Станочное оборудование №2</b>			
Ист. №0030	Взвешенные частицы	0.00306	0.01904
<b>Станочное оборудование №3</b>			
Ист. №0031	Взвешенные частицы	0.00608	0.016988
<b>Станочное оборудование №4</b>			
Ист. №0032	Взвешенные частицы	0.00666	0.018828
	Пыль абразивная	0.0066	0.01188
<b>Сварочный участок №1</b>			
Ист. №0033	Железо (II, III) оксиды	0.004125	0.00495
	Марганец и его соединения	0.000458	0.00055
	Фтористые газообразные соединения	0.0001667	0.0002
<b>Сварочный участок №2</b>			
Ист. №0034	Железо (II, III) оксиды	0.004125	0.00495
	Марганец и его соединения	0.000458	0.00055
	Фтористые газообразные соединения	0.0001667	0.0002
<b>Сварочный участок №3</b>			
Ист. №0035	Железо (II, III) оксиды	0.004125	0.00495
	Марганец и его соединения	0.000458	0.00055
	Фтористые газообразные соединения	0.0001667	0.0002
<b>Настольно-сверлильный станок</b>			
Ист. №6008	Взвешенные частицы	0.00022	0.000396



Окончание таблицы 3 – Перечень количественных и качественных показателей эмиссий загрязняющих веществ в атмосферный воздух, отслеживаемых в процессе производственного мониторинга

1	2	3	4
<b>Склад сыпучих материалов №2</b>			
Ист. №6009	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: более 70	0.000003735	0.0000615
	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	0.0000056	0.0000922

Таблица 4 - Перечень и количество образуемых отходов производства и потребления, отслеживаемых в процессе производственного мониторинга в период эксплуатации

Наименование отходов	Код	Образование, т/год	Накопление, т/год	Захоронение, т/год	Передача спец. организациям на договорной основе либо использование предприятием на собственные нужды, т/год
1	2	3	4	5	6
<b>2026-2035 годы</b>					
Смешанные коммунальные отходы	20 03 01	9,0	9,0	-	9,0
Зольный остаток, котельные шлаки и зольная пыль	10 01 01	110,592	110,592	-	110,592
<b>Итого опасных отходов:</b>		<b>0</b>	<b>0</b>	-	<b>0</b>
<b>Итого неопасных отходов:</b>		<b>119,592</b>	<b>119,592</b>	-	<b>119,592</b>
<b>Итого:</b>		<b>119,592</b>	<b>119,592</b>	-	<b>119,592</b>

4.2 Периодичность и продолжительность производственного мониторинга, частота осуществления измерений

Оператор объекта ведет внутренний учет, формирует и представляет периодические отчеты по результатам производственного экологического контроля в электронной форме в Национальный банк данных об окружающей среде и природных ресурсах Республики Казахстан в соответствии с правилами, утверждаемыми уполномоченным органом в области охраны окружающей среды.

Отчетность по результатам производственного экологического контроля должна отражать полную информацию об исполнении программы за отчетный период, а также результаты внутренних проверок.

Мониторинг выбросов загрязняющих веществ в атмосферный воздух будет производиться ежеквартально расчетным методом.

4.3 Сведения об используемых инструментальных и расчетных методах проведения производственного мониторинга

Производственный экологический контроль на объекте ТОО «Сейвур-ЛТД» будет осуществляться расчетным методом, согласно существующим методикам.

#### 4.4 Точки отбора проб и места проведения измерений

Мониторинг инструментальными измерениями на объекте ТОО «Сейвур-ЛТД» не предусматривается.

#### 4.5 Методы и частота ведения учета, анализа и сообщения данных

Согласно Приказу Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 14 июля 2021 года № 250, отчет о выполнении программы производственного экологического контроля предоставляется ежеквартально до первого числа второго месяца за отчётным кварталом в информационную систему уполномоченного органа в области охраны окружающей среды.

Отчетность по результатам производственного экологического контроля содержит информацию по проведенным мероприятиям, связанным с соблюдением нормативов допустимых выбросов и сбросов загрязняющих веществ.

Учет воздействия загрязняющих веществ на окружающую среду будет осуществляться:

Мониторинг эмиссий:

1. Контроль на источниках загрязнения будет осуществляться расчётным методом, согласно существующим методикам при осуществлении ежеквартальных отчетов по ПЭК.

Также на объекте будет производиться постоянный учет образования и передачи отходов путем ведения журналов учета отходов. Контроль образования отходов будет осуществляться проведением ежегодной инвентаризации отходов производства и потребления.

#### 4.6 План-график внутренних проверок и процедура устранения нарушений экологического законодательства Республики Казахстан, включая внутренние инструменты реагирования на их несоблюдение

План-график внутренних проверок и процедура устранения нарушений экологического законодательства Республики Казахстан, включая внутренние инструменты реагирования на их несоблюдение представлен в таблице 5.

Таблица 5

№ пп	Мероприятие	Периодичность исполнения
1	2	3
1.	Соблюдение нормативов допустимых выбросов вредных веществ в атмосферу	постоянно
2.	Составление расчета платежей за загрязнение окружающей среды	ежеквартально
3.	Оплата платежей в фонд охраны окружающей среды в установленный срок	ежеквартально

Окончание таблицы 5

1	2	3
4.	Осуществление строгого контроля за соблюдением природоохранных мероприятий.	постоянно
5.	Отчет по программе ПЭК	ежеквартально
6.	Инвентаризация отходов производства и потребления	ежегодно

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

Внутренние проверки проводятся работником (работниками), на которого (которых) оператором объекта возложена ответственность за организацию и проведение производственного экологического контроля.

В ходе внутренних проверок контролируется:

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

Работник (работники), осуществляющий внутреннюю проверку, обязан (обязаны):

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

#### 4.7 Механизмы обеспечения качества инструментальных измерений

Производственный экологический контроль на объекте ТОО «Сейвур-ЛТД» будет осуществляться расчетным методом, согласно существующим методикам.

#### 4.8 Протокол действий в нештатных ситуациях

Возникновение нештатных ситуаций возможно при:

- 1) нарушении технологического режима работы оборудования;
- 2) возникновении пожара на промплощадке.

В целях предотвращения аварийных ситуаций и возможного негативного влияния на компоненты окружающей среды необходимо обеспечить:

- 1) допуск к работам лиц, имеющих специальную подготовку и квалификацию, имеющих соответствующее специальное образование, прошедших обязательную проверку знаний безопасности в установленном порядке;
- 2) применение машин, оборудования и материалов, соответствующих требованиям безопасности и санитарным нормам;
- 3) своевременное пополнение технической документацией и планов ликвидации аварий данными, уточняющими границы зон безопасного ведения работ;
- 4) соблюдение действующего санитарного законодательства, санитарных правил и норм, гигиенических нормативов;
- 5) организацию лабораторно-инструментального контроля за состоянием производственных факторов на рабочих местах;
- 6) создание системы управления безопасностью труда посредством проведения систематического производственного контроля за состоянием ТБ на объектах работ руководителями и специалистами объекта;
- 7) лекции и доклады по охране труда, противопожарной безопасности, промсанитарии.

В случае нештатной ситуации:

- 1) при нарушении технологического режима - прекращение деятельности до момента устранения неисправности;
- 2) в случае возникновения пожара до приезда пожарных машин планируется осуществить тушение первичными средствами пожаротушения – пенными и порошковыми огнетушителями ОП-1 и ОП-35, песком, кошмой, лопатами;
- 3) оперативно сообщить в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды об аварийной ситуации.

#### 4.9 Организационная и функциональная структура внутренней ответственности работников за проведением ПЭК

При проведении производственного экологического контроля оператор объекта:

- следует процедурным требованиям и обеспечивает достоверность получаемых данных;
- систематически оценивает результаты ПЭК и принимает необходимые меры по устранению выявленных нарушений законодательства в области охраны окружающей среды;
- ведет внутренний учет, формирует и представляет отчеты по результатам ПЭК в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды;

- оперативно сообщает в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды о фактах несоблюдения экологических нормативов;
- предоставляет необходимую информацию по ПЭК по запросу уполномоченного органа в области охраны окружающей среды;
- соблюдает технику безопасности;
- обеспечивает доступ государственных инспекторов по охране окружающей среды к исходным данным для подтверждения достоверности осуществляемого производственного контроля;
- обеспечивает доступ общественности к программе и отчетным данным по производственному экологическому контролю;
- самостоятельно определяет организационную и функциональную структуру внутренней ответственности персонала за проведение мониторинга.

Ответственный за технику безопасности и охрану окружающей среды – инженер по ТБ и ООС.

## ВЫВОДЫ

Предлагаемая программа производственного контроля состояния компонентов окружающей среды в зоне влияния деятельности объекта «Производство изделий из черного и цветного литья», оператором которого является ТОО «Сейвур-ЛТД» позволит целенаправленно получать, накапливать и анализировать базу достоверных данных о состоянии компонентов природной среды и следить за соблюдением нормативов эмиссий и иных параметров, воздействующих на ОС. Она обеспечит полноту и объективность оценки воздействия объекта на экосферу и как следствие, повысит социальную и экономическую эффективность принятия решений по минимизации отрицательных воздействий для природы и населения.

В нормативно-законодательном плане реализация программы упорядочит отчетность, повысит обоснованность контроля данных нормативов эмиссий и иных параметров, воздействующих на ОС.

Изложенная система производственного экологического контроля сведена в обобщенную краткую Программу производственного экологического контроля в табличной форме согласно требованиям Правил 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.

## Приложение 1

Программа производственного экологического контроля объекта «Производство изделий из черного и цветного литья», оператором которого является ТОО «Сейвур-ЛТД»

Таблица 1. Общие сведения о предприятии

Наименование производственного объекта	Месторасположение по коду КАТО (Классификатор административно-территориальных объектов)	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 «Сейвур-ЛТД»  Объект: «Производство изделий из черного и цветного литья»	101010000	РК, область Абай, г.Семей, Западный промузел территория арматурного завода  50°23'54.36"C 80°10'4.72"B	981040003079	Основной ОКЭД – 24511 – Литье чугуна, кроме производства труб	Производство черного и цветного литья	Адрес места нахождения ЮЛ: РК, область Абай, г.Семей, Западный промузел территория арматурного завода	II категория.  Производительность предприятия: литейный цех — производительность годного литья - 608,5 т/год. Участок цветного и черного литья — производительность годного литья цветных металлов – 105,5 т/год.

Таблица 2. Информация по отходам производства и потребления

Вид отхода	Код отхода в соответствии с классификатором отходов	Вид операции, которому подвергается отход
1	2	3
Смешанные коммунальные отходы	20 03 01	Накопление отходов в контейнерах на месте их образования с последующей передачей специализированным организациям
Зольный остаток, котельные шлаки и зольная пыль	10 01 01	Накопление отходов на специально оборудованной площадке на территории предприятия с последующей передачей специализированным организациям





## Приложение 1

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
Производство изделий из черного и цветного литья	Котельная	0012	РК, область Абай, г.Семей, Западный промузел территория арматурного завода  50°23'54.36"C 80°10'4.72"B	Азота (IV) диоксид	Уголь
				Азот (II) оксид	
				Сера диоксид	
				Углерод оксид	
				Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	
	Склад сыпучих материалов	6005		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: более 70	Песок, глина
				Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	
	Склад угля	6006		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: менее 20	Уголь
	Склад золы	6007		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	Зола
	Индукционная печь №1	0013		Медь (II) оксид	Плавка металлов
				Алюминий, растворимые соли	
				Азота (IV) диоксид	
				Азот (II) оксид	
				Углерод оксид	
	Смеситель формовочной смеси	0014		Фториды неорганические плохо растворимые	Приготовление формовочной смеси
				Взвешенные частицы	
Взвешенные частицы					
Бегуны с вертикальными катками	0015	Взвешенные частицы	Приготовление формовочной смеси		
		Взвешенные частицы			
Заточной станок	0016	Взвешенные частицы	Зачистка деталей		
		Пыль абразивная			

## Приложение 1

Производство изделий из черного и цветного литья	Бункер накопитель	0018	РК, область Абай, г.Семей, Западный промузел территория арматурного завода  50°23'54.36"C 80°10'4.72"B	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	Приготовление формовочной смеси	
	Полигональное сито	0019		Взвешенные частицы	Просеивание отработанных формовочных смесей	
	Смеситель тарельчатый	0020		Взвешенные частицы	Приготовление смеси	
	Индукционные печи	0021		Взвешенные частицы	Плавка металла	
	Заточные станки	0022		Взвешенные частицы	Зачистка деталей	
	Розлив чугуна в формы	0023		Пыль абразивная		
	Розлив отливок стали в формы	0024		Углерод оксид	Розлив чугуна	
	Пескоструйная и дробаметная машины	0025		Углерод оксид	Разливка стали	
	Голтовочный барабан	0026		Взвешенные частицы	Очистка и обработка заготовок	
	Заточной станок	0028		Взвешенные частицы	Очистка отливок	
	Станочное оборудование №1	0029		Взвешенные частицы		
	Станочное оборудование №2	0030		Пыль абразивная	Зачистка деталей	
	Станочное оборудование №3	0031		Взвешенные частицы	Зачистка деталей	
	Станочное оборудование №4	0032		Взвешенные частицы	Зачистка деталей	
	Сварочный участок №1	0033		Взвешенные частицы	Зачистка деталей	
	Сварочный участок №2	0034		Пыль абразивная		
				Железо (II, III) оксиды		
				Марганец и его соединения		
	Сварочный участок №3	0035		Фтористые газообразные соединения	Электросварочные работы	
				Железо (II, III) оксиды		
				Марганец и его соединения	Электросварочные работы	
				Фтористые газообразные соединения		

## Приложение 1

Производство изделий из черного и цветного литья	Настольно-сверлильный станок	6008	РК, область Абай, г.Семей, Западный промузел территория арматурного завода  50°23'54.36"C 80°10'4.72"В	Взвешенные частицы	Зачистка деталей
	Склад сыпучих материалов №2	6009		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: более 70	Песок, глина
				Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	

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
Газовый мониторинг не предусматривается.					

Таблица 7. Сведения по сбросу сточных вод

Наименование источников воздействия (контрольные точки)	Координаты места сброса сточных вод	Наименование загрязняющих веществ	Периодичность замеров	Методика выполнения измерения
1	2	3	4	5
Сброс сточных вод не осуществляется.				

Таблица 8. План-график наблюдений за состоянием атмосферного воздуха

№ 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
Мониторинг инструментальными измерениями не осуществляется					

## Приложение 1

Таблица 9. График мониторинга воздействия на водном объекте

№	Контрольный створ	Наименование контролируемых показателей	Предельно-допустимая концентрация, миллиграмм на кубический дециметр (мг/дм <sup>3</sup> )	Периодичность	Метод анализа
1	2	3	4	5	6
Мониторинг инструментальными измерениями не осуществляется.					

Таблица 10. Мониторинг уровня загрязнения почвы

Точка отбора проб	Наименование контролируемого вещества	Предельно-допустимая концентрация, миллиграмм на килограмм (мг/кг)	Периодичность	Метод анализа
1	2	3	4	5
Мониторинг инструментальными измерениями не осуществляется.				

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

№	Подразделение предприятия	Периодичность проведения
1	Служба безопасности и охраны труда	ежеквартально

