

## Нетехническое резюме

Проект нормативов допустимых выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для УПЗ ТОО «Құрылысмет», расположенной по адресу: г. Темиртау, промзона АО «Qarmet» разрабатывается в связи с истечением срока действующих нормативов эмиссий, разрешение на воздействие №KZ74VDD00157059 от 23.12.2020 на период 2021-2025 гг.

Настоящий проект содержит:

- нормативы эмиссий загрязняющих веществ в атмосферу на период 2026-2035 гг. включительно;
- расчет выбросов загрязняющих веществ в атмосферу согласно утвержденным методикам;
- определение и обоснование области воздействия и размера санитарно-защитной зоны промышленных площадок предприятия.

ТОО «Құрылысмет»

Основным видом деятельности ТОО «Құрылысмет» является:

УПЗ ТОО «Құрылысмет» занимается разработкой, изготовлением, модификацией и капитальным ремонтом различного стандартного и нестандартного оборудования для металлургического комбината.

### Перечень структурных подразделений предприятия

Цех литья и поковок (ЦЛиП), в него входят участок литья ЦЛиП (ранее ФЛЦ) и участок поковок ЦЛиП (ранее КПЦ)

**Участок литья ЦЛиП, S=46815,5 м2.** На участке производится стальное, чугунное и цветное литьё.

В состав участка литья ЦЛиП входят:

- плавильный участок;
- формовочный участок;
- шихтовый двор;
- землеприготовительный участок;
- токарное отделение;
- модельное отделение;
- обрубное отделение;
- участок цветного литья.

Технология производства отливок складывается из следующих основных процессов:

- изготовление моделей будущей отливки;
- изготовление формы;
- получение жидкого металла;
- заливка металла в формы;
- обрубка и очистка отливок;
- контроль отливок.

**Участок поковок ЦЛиП, S=24435,2 м2,** предназначен для изготовления поковок и инструментальных заготовок для ремонтных нужд цехов металлургического комбината.

Производство участка носит единичный или мелкосерийный характер в связи с разнообразной номенклатурой ремонтных поковок, ковка производится методом свободной ковки и частично штамповкой.

Нагрев слитков и заготовок на ковку осуществляется в нагревательных и термических печах. В качестве топлива используется газовый газ со следующими характеристиками:

- низшая теплота сгорания - 15,91 МДж/м³;
- содержание сероводорода - 1,2 %.

Годовой общий расход топлива 9500 тыс. м³/год. Режим работы печей 5840 ч/год.

Печь № 1, 2, 3, 5 – 4 шт. Расход топлива 2300 тыс. м³. Для отвода дымовых газов группа печей оснащена эксгаустером и дымовой трубой высотой 30 м, диаметром 1,2 м. Источник выброса организованный.

Печь № 6, 7 – 2 шт. Расход топлива 2300 тыс. м<sup>3</sup>. Для отвода дымовых газов группа печей оснащена эксгаустером и дымовой трубой высотой 30 м, диаметром 0,9 м. Источник выброса организованный.

Печь № 4, 8, 9, 10, 11 – 5 шт. Расход топлива 4900 тыс.м<sup>3</sup>.Для отвода дымовых газов группа печей оснащена эксгаустером и дымовой трубой высотой 30 м, диаметром 1,2 м. Источник выброса организованный.

При работе печей в процессе сжигания коксодоменного газа в атмосферу выделяется сернистый ангидрид, оксид углерода, диоксид азота.

Резка крупного проката в цехе производится с помощью газовой резки металла. Режим поста газовой резки металла – 1250 ч/год. При осуществление газовой резки металла в атмосферный воздух выделяются оксид железа, марганец и его соединения, оксид углерода и диоксид азота. Выброс загрязняющих веществ осуществляется посредством общеобменной системы вентиляции цеха.

**Механический цех (МЦ), S=36738 м2**, предназначен для выполнения станочных ремонтных работ, механической обработки деталей, подлежащих изготовлению и обработке. В составе цеха имеются следующие подразделения:

В составе цеха имеются следующие подразделения:

- инструментальное отделение – 30 станков;
- участок изготовления резцов – 4 станка;
- слесарная мастерская – 2 станка;
- служба механика – 5 станков;
- участок малых станков - 16 станков;
- электроэрозионная - 3 станка;
- служба электрика -1 станок;
- металлообрабатывающие станки 2 –го пролета - 34 станка;
- помещение энергетиков - 1 станок;
- слесарно-сборочный участок - 17 станков;
- участок крупных станков - 15 станков;
- аквариум - 1 станок;
- поперечный пролет - 1 станок;
- участок ЧПУ - 22 станка;
- слесарная мастерская с ЧПУ - 4 станка;
- учебный участок - 2 станка;
- заточное отделение - 6 станков. Станки оснащены местной системой

аспирации. Очистка запыленного воздуха осуществляется ЦН-15 со среднеэксплуатационным КПД очистки - 84,2 %.

- заточной участок - 7 станков. Станки оснащены местной системой аспирации. Очистка запыленного воздуха осуществляется ЦН-15 со среднеэксплуатационным КПД очистки – 83,8 %.

- гараж - 2 станка.

Всего в составе цеха имеется 173 станка, в том числе 106 станков работает с охлаждением эмульсолом, 15 станков, работающих с охлаждением маслом, 52 станка работает без охлаждения.

**Цех металлоконструкций (ЦМК), S=40275,57 м2.**

В цехе изготавливают габаритное нестандартное оборудование и изделия для комбината, конструкции для ремонта оборудования и строительства новых объектов.

В состав цеха входят:

1. термические печи – 3 шт.;
2. вертикальная печь – 1 шт.;
3. ванна закаливания – 1 шт.;
4. установка наплавки «Weldclad» - 4 шт.;
5. машина плазменной резки металла «Енисей» - 1 шт.;
6. газорезательная машина «Комета» - 2 шт.;
7. газорезательная машина «Факел» - 2 шт.;

8. газорезательная машина АСШ70 – 2 шт.;
9. газорезательная машина «Радуга» - 1 шт.;
10. пост ручной газовой резки металла – 3 шт.;
11. пост ручной сварки металла – 3 шт.;
12. сварочные полуавтоматы;
13. электропечь – 7 шт.;
14. металлообрабатывающие станки - 8 шт.;
15. деревообрабатывающий станок – 1 шт.;
16. покрасочная камера – 1 шт.

**Конструкторско-технологический отдел (КТО), S=1373,3 м2**, занимается разработкой и внедрением передовых методов в области изготовления сменного оборудования, запчастей и ремонтов металлургического оборудования. На испытательном участке лаборатории исследуются технологии сварочных процессов, производится внедрение новых технологических процессов наплавки и восстановления изношенных деталей. Испытательный участок находится в цехе металлоконструкций.

Зоны отдыха, памятники культуры и архитектуры, охраняемые природные территории в районе расположения предприятия отсутствуют.

В границах зоны воздействия, селитебных территорий, зон отдыха (территории заповедников, музеев, памятников архитектуры), санаториев, и т.д. отсутствует.

Рассматриваемый объект находится за границами водоохранных зон и полос поверхностных водоемов.

В результате деятельности УПЗ ТОО «Құрылысмет» образуются следующие виды отходов:

**Перечень отходов, образующихся в результате осуществления хозяйственной деятельности.**

№ п/п	Наименование отхода	Код
1	Люминесцентные лампы и другие ртутьсодержащие отходы	код 20 01 21*
2	Ветошь промасленная	код 15 02 02*
3	Отработанные масла	код 13 02 08*
4	Отработанные никель- железные аккумуляторы	код 16 06 05*
5	Тара из-под краски	код 08 01 11*
6	Тара из-под ГСМ	код 15 01 10*
7	Опилки и стружки древесные, загрязненные нефтепродуктами	код 03 01 04*
8	Отработанные промывочные составы(керосин)	код 13 07 03*
9	Отходы нафталина	код 17 03 03*
10	Асбестсодержащие отходы	код 17 06 01*
11	Б/У сальники	код 17 04 09*
12	Отходы смазки	код 12 01 10*
13	Картон загрязнённый смазкой	код 15 01 10*
14	Твердые бытовые отходы	
	Отходы бумаги, картона	код 20 01 01
	Отходы пластмассы, пластика	код 20 01 39
	Отходы стеклобоя (стеклотары)	код 20 01 02
	Прочие отходы в составе ТБО	код 20 01 11
15	Шлам очистки газа	код 10 02 15
16	Огарки сварочных электродов	код 12 01 13
17	Лом абразивных изделий	код 12 01 21
18	Смёт с территории	код 20 03 03
19	Окалина	код 10 02 10
20	Бой огнеупоров	код 16 11 02
21	Шлак наплавки	код 10 02 99
22	Литники и прибыль литья цветного металла	код 16 01 18

№ п/п	Наименование отхода	Код
23	Лом цветных металлов	код 16 01 18
24	Шлак сталеплавильный	код 10 01 99
25	Отработанная формовочная смесь	код 10 02 99
26	Отходы резинотехнических изделий (РТИ)	код 19 12 04
27	Отходы деревообработки	код 03 01 05
28	Отходы эксплуатации офисной техники	код 16 02 14
29	Огнетушители, утратившие свои потребительские свойства	код 16 01 99
30	Отходы теплоизоляции	код 10 11 03
31	Строительные отходы	код 17 09 04
32	Отработанная спецодежда и спецобувь	код 15 02 03
33	Лом чёрных металлов	код 19 12 02
34	Брак литья цветного металла	код 16 01 18
35	Шлак чугунного литья	код 10 02 99
36	Пыль абразивно- металлическая	код 12 01 02
37	Конденсат газа	код 10 01 19

Контроль за соблюдением установленных нормативов выбросов, загрязняющих в атмосферу непосредственно на источниках выбросов, осуществляется путем определения массы выбросов каждого загрязняющего вещества в единицу времени от данного источника загрязнения и сравнения полученных результатов с установленными нормативами.