

Нетехническое резюме

Намечаемая деятельность – производство баббитов и припоев из лома цветных металлов. Выплавка осуществляется из цветных металлов в тигельной поворотной печи ПТ 5,2.5,2/11,5. С плавильной мощностью до 3,5 тонны в сутки по свинцу, до 5 тонн в сутки по олову. Мощность – 340 тонн продукции в год.

Организатор намечаемой деятельности - ТОО «Семейский Олово Литейный Завод».

Юр. адрес: Республика Казахстан, обл. Абай, г. Семей, улица Гастелло, здание № 1А.

Фактический адрес цеха: Республика Казахстан, обл. Абай, г. Семей, улица Гастелло, здание № 1Г.

БИН 220540034196.

Директор – Сметанников Кирилл Викторович.

Согласно пп.2.1.5 п.2 раздела 2 Приложения 2 к Экологическому кодексу Республики Казахстан, металлургическое производство с использованием оборудования для плавки, включая легирование, рафинирование и разливку цветных металлов (с проектной производительностью плавки менее 4 тонн в сутки для свинца и кадмия или менее 20 тонн в сутки для других металлов) относится ко **II категории**.

Также намечаемый вид деятельности не входит в перечень видов намечаемой деятельности и объектов, для которых проведение оценки воздействия на окружающую среду, а также для которых проведение процедуры скрининга является обязательным. В связи с этим получен мотивированный отказ от РГУ «Департамент экологии по области Абай Комитета экологического регулирования и контроля Министерства экологии и природных ресурсов РК» № KZ74VWF00462389 от 18.11.2025г. (Представлен в приложении 1).

Начала реализации намечаемой деятельности, после подачи декларации о воздействии на окружающую среду – с 2026г.

Режим работы предприятия - 8 час/сут, 40 дн/год, 320 час/год. Разработчиком является ТОО «Нур-ЭкоПроект» лицензия № 01541Р от 19.02.2013г. предоставлена в приложении 4.

1. МЕСТОРАСПОЛОЖЕНИЕ ОБЪЕКТА

Для реализации намечаемой деятельности арендуется цех по адресу область Абай, г.Семей ул. Гастелло 1Г.

Географические координаты:

1. 50° 25' 58.05" СШ, 80° 16' 40.93" ВД.
2. 50° 25' 58.41" СШ, 80° 16' 41.30" ВД.
3. 50° 25' 58.09" СШ, 80° 16' 41.73" ВД.
4. 50° 25' 57.82" СШ, 80° 16' 41.47" ВД.

Ближайшая жилая застройка расположена на расстоянии 60 м. в западном и северо-западном направлении от крайнего источника, в северном направлении на расстоянии 65 м. расположен ангар с восточной и юго-восточной стороны к зданию предприятия прилегают промышленные территории. С западной стороны проходят железнодорожные пути.

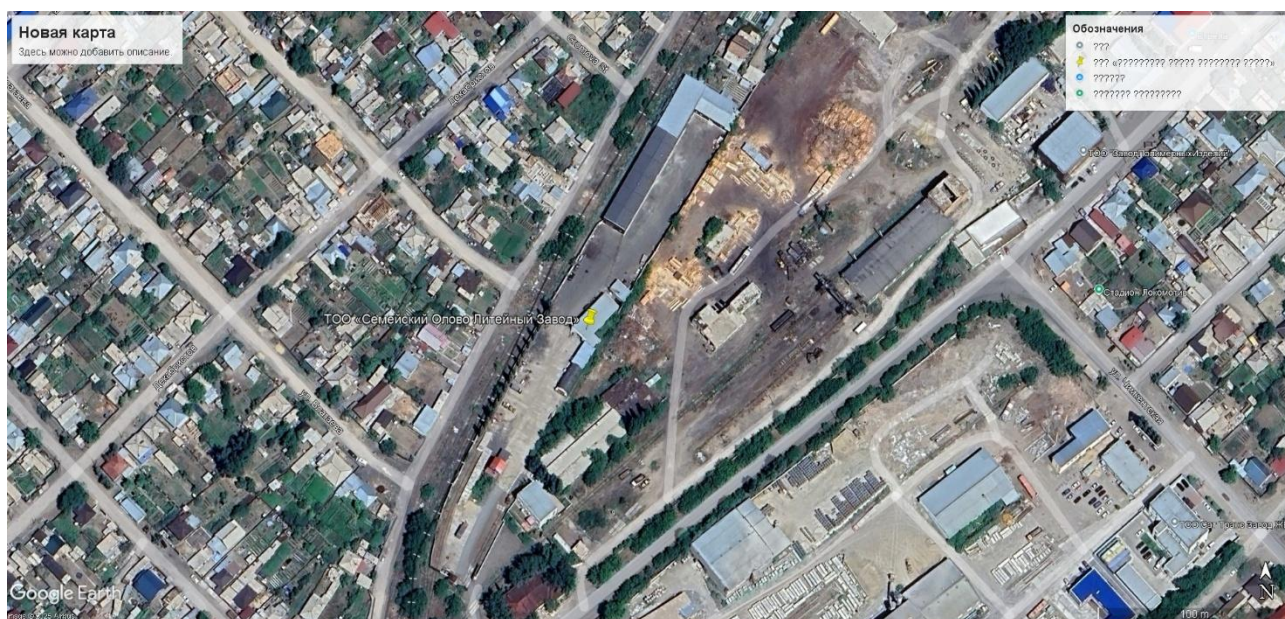


Рис.1 Карта расположения объекта.

Ближайший водный объект в южном направлении – р. Иртыш, на расстоянии 3,42 км.

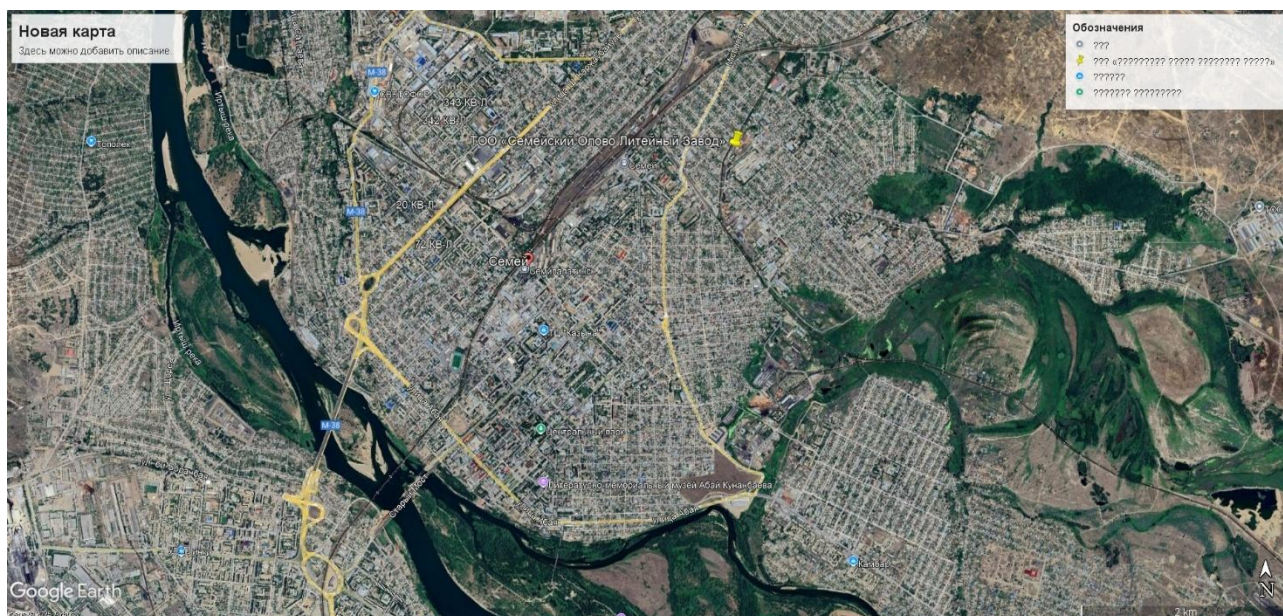


Рис.2 Карта расположения объекта относительно водного объекта.

2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОЕКТИРУЕМОГО ОБЪЕКТА

Планируется осуществлять производство баббит марки Б-83 и Б-16, припой ПОС-40 и ПОС-30.

Производительность - 340 тонн продукции в год. (Б16-70т, Б83-25т, пос30-2,5т, пос40-2,5т.)

Количество персонала предприятия (по штатному расписанию) 3 - человека, из них: - Директор 1 - человек. – Начальник производства 1 – человек, Мастер-литейщик – 1 человек.

Режим работы предприятия - 8 час/сут, 40 дн/год, 320 час/год.

Предполагаемые характеристики продукции:

1. Баббит

- Б16 - 16% олова, 66% свинца;
- Б83 - 83% олова, 0,3% свинца.

2. Припой

- пос40 – 40 % олова, 60 % свинца;
- пос30 - 30 % олова, 70 % свинца.

Выплавка осуществляется в печи тигельной поворотной - модель ПТ 5,2.5,2/11,5 основные показатели:

- номинальная мощность изделия, не более 55,5 кВт;
- напряжение питания 380В;

- частота 50Гц;
- максимальная рабочая температура 1150°C;
- размеры рабочей камеры печи ШхГхВ 520х520х715 мм;
- условная емкость не более 350 кг.

Производимый товар отвечает нормативным документам: Баббит – ГОСТ 1320-74, Припой – ГОСТ 21930-76.

Технологический процесс изготовления баббитов и припоев:

1. Представленный на плавку лом максимально очистить от загрязнений и высушить;
2. Проверить соответствие химического состава анализатором сплава Delta Professional DPO 2000;
3. Отвесить нужную партию заготовок общей массой не более 400 кг;
4. Зафиксировать печь в вертикальном положении;
5. Открыть до упора крышку тигля печи;
6. Загрузить подготовленный лом в тигель;
7. Закрыть крышку тигля печи до полного прилегания к корпусу;
8. Перевести флажок вводного автомата печи в положение «I»;
9. На щите управления перевести флажок в режим «ВКЛ»;
10. В программаторе выбрать соответствующую программу нагрева. Начнется процесс нагрева тигля в соответствии с выбранной программой. При первой плавке ориентировочное время нагрева и плавления металла составляет примерно 150-180 минут;
11. Включить вытяжную вентиляцию нажав на белую кнопку на пускателе;
12. На литейном столе выставить нужное количество изложниц;
13. Запустить газовую горелку и прогреть нужное количество чугунных изложниц до полного выхода влаги;
14. Через 150-180 минут после запуска программы нагрева проверить состояние металла на его консистенцию (к этому времени металл должен быть в жидкой форме);
15. Прогреть бадью для розлива металла по изложницам до полного выхода влаги;
16. Открыть крышку печи, не подставляя части тела над тиглем, во избежание получения ожогов;
17. Над тиглем прогреть черпак до полного выхода влаги;
18. В течение 5 минут активно размешать расплавленный металл;
19. При необходимости убрать шлак и загрязнения черпаком;
20. Во избежание ликвидации перед заливкой тщательно размешать очищенный металл в течение 1 минуты;
21. Закрыть крышку тигля печи;

22. Установить бадью под сливной горловиной печи;
23. Повернуть штурвал редуктора по часовой стрелке для наклона печи до тех пор, пока из горловины не польется расплавленный материал;
24. Как только бадья для розлива металла по изложницам наполнится до нужного уровня, прекратить наклон печи;
25. Переместить бадью к столу с изложницами;
26. Путем наклона бадьи над изложницей вылить металл до полного заполнения изложницы, и только после заполнения одной переходят к заполнению другой;
27. Пустую бадью поместить в специально отведенное место рядом с печью;
28. Примерно 30 минут требуется металлу в изложницах для затвердевания, спустя это время изложницы с металлом переворачиваются и отлитые чушки встряхиваются путем удара изложницы о стол;
29. Изъятые чушки металла из изложниц вручную переносятся на поддон для дальнейшего остывания;
30. Остывшие чушки подвергнуть спектральному анализу на химический состав для соответствия сплава ГОСТам посредством анализатора Delta Professional DPO 2000;
31. На чушке указывается клеймо номера партии, товарный знак предприятия-изготовителя и клеймо марки сплава. Товарный знак предприятия-изготовителя и клеймо марки сплава нанесены на изложницах. Клеймо номера партии выбивается с помощью ударного клейма и молотка.

Проект нормативов допустимых выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для ТОО «Семейский Олово Литейный Завод» разработан на 2026-2035гг. год. Согласно п.5 Методики определения нормативов эмиссий в окружающую среду, утвержденную Приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 10 марта 2021 года № 63, нормативы эмиссий для намечаемой деятельности, в том числе при внесении в деятельность существенных изменений, рассчитываются и обосновываются в виде отдельного документа – проекта нормативов эмиссий (проекта нормативов допустимых выбросов, проекта нормативов допустимых сбросов), который разрабатывается в привязке к соответствующей проектной документации намечаемой деятельности и представляется в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды вместе с заявлением на получение экологического разрешения в соответствии с Кодексом.

Имеется 3 источника выброса загрязняющих веществ в атмосферу, из них: 1 – организованный и 2 – неорганизованных источника выброса загрязняющих веществ в атмосферу.

Количество выбрасываемых загрязняющих веществ – 5.

Перечень загрязняющих веществ, веществ, обладающих эффектом вредного действия, для которых разработаны нормативы выбросов.

Код загр. вещества	Наименование вещества	Класс опасности	На 2026-2035 гг.	
			Выброс вещества, г/с	Выброс вещества, т/год
1	2	3	4	6
0185	Свинец (II) сульфит /в пересчете на свинец/ (Свинец сернистый)	1	0.3629	0.4186
0337	Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ)	4	0.829	0.955
0410	Метан		0.466	5.375
2902	Взвешенные частицы	3	0.0406	0.0358
2909	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: менее 20	3	4.147	4.777
	В С Е Г О:		5.8455	11.5614

Суммарные выбросы загрязняющих веществ от источников выбросов предприятия рассчитаны в зависимости от времени работы технологического оборудования.

Проектом НДВ разработан план-график контроля на объекте за соблюдением нормативов допустимых выбросов на источниках выбросов.

План-график контроля на объекте за соблюдением нормативов допустимых выбросов на источниках выбросов, представлен в таблицах 3.10.

Перечень загрязняющих веществ, выбрасываемых в атмосферу от источников выбросов представлены в таблицах 3.1.

Параметры выбросов загрязняющих веществ в атмосферу представлены в таблице 3.3.

Нормативы выбросов загрязняющих веществ в атмосферу по предприятию ТОО «Семейский Олово Литейный Завод» установлены на 2026-2035гг. и представлены в таблице 3.6.

Программа управления отходами разработана в соответствии с принципом иерархии и содержит анализ текущего состояния управления отходами на предприятии: сведения об объеме и составе образуемых и (или) получаемых от третьих лиц отходов, способах их накопления, сбора, транспортировки, обезвреживания, восстановления и удаления, а также описание предлагаемых мер по сокращению образования отходов, увеличению доли их повторного использования, переработки и утилизации.

Целью Программы управления отходами является разработка мероприятий, направленных на постепенное сокращение объемов и (или) уровня опасных свойств накопленных и образуемых отходов, а также отходов, находящихся в процессе обращения.

Задачи Программы – определить пути достижения поставленной цели наиболее эффективными и экономически обоснованными методами, с прогнозированием достижимых объемов (этапов) работ в рамках планового периода.

Программа разработана на плановый период 2026-2035 годы, на основании следующих основных нормативных документов:

-«Экологический Кодекс Республики Казахстан» от 2 января 2021 года № 400-VI (введен в действие 1 июля 2021 года);

-«Правила разработки программы управления отходами», утвержденных Приказом И.о. министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 9 августа 2021 года № 318;

-«Правила разработки и утверждения лимитов накопления отходов и лимитов захоронения отходов, представления и контроля отчетности об управлении отходами», утвержденных Приказом и.о. Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 19 июля 2021 года № 261;

-«Об утверждении методики расчета лимитов накопления отходов и лимитов захоронения отходов» Приказ Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 22 июня 2021 года № 206.

Отходами производства и потребления, образующимися при производственной деятельности, является 2 вида отходов:

- Смешанные коммунальные отходы;
- Шлак.

Смешанные коммунальные отходы

Представляют собой продукты, образующиеся в непроизводственной сфере деятельности персонала, а также при уборке помещений и участков.

Шлак

Образуется в результате плавки металла.

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 предприятия;
- 8) повышение эффективности системы экологического менеджмента.

Согласно статье 185 Экологического Кодекса:

1. Программа производственного экологического контроля содержит следующую информацию:

- 1) обязательный перечень количественных и качественных показателей эмиссий загрязняющих веществ и иных параметров, 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: атмосферный воздух, воды, почвы), и указание мест 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.

2. Программа производственного экологического контроля объектов I и II категорий должна также соответствовать экологическим условиям, содержащимся в экологическом разрешении.

3. Разработка программы производственного экологического контроля объектов I и II категорий осуществляется в соответствии с Правилами ПЭК.