

КРАТКОЕ НЕТЕХНИЧЕСКОЕ РЕЗЮМЕ

Предприятие специализируется на производстве медных и алюминиевых сплавов из лома и отходов цветных металлов.

Цех по производству медных и алюминиевых сплавов из лома и отходов цветных металлов ТОО «Авангард Металл» расположен на арендованной нежилой помещении производственного назначения общей площадью – 450 м² (договор аренды №12 от 29.04.2026 года), принадлежащей ИП «Саипов Г.С.», по адресу: г.Шымкент, Енбекшинский район, ул.Капал батыра 48, Индустриальная зона Онтустик, строение 1.

Территория производственного цеха граничит: с севера – с улицей, далее пустые земельные участки, с востока – с ул.Бердикожа батыра, с юга и запада с производственными помещениями арендодателя. Ближайший жилой дом расположен на расстоянии более 1000 метров от здания производственного объекта в западном направлении.

Ближайший поверхностный водный объект, река Сайрам су протекает с восточной стороны на расстоянии 1500 метров от здания производственного объекта.

Описание технологического процесса

Предприятие специализируется на производстве медных и алюминиевых сплавов из лома и отходов цветных металлов.

Производительность цеха по плавке цветных металлов составляет 19,8 т/сут (6138 т/год).

Также для плавки цветных металлов в качестве флюса используется 180 тонн шлака в год.

В производственном помещении установлены: две индукционные печи, дробилка для шлака, производительностью – 200-300 т/год. Также, в помещении имеются участок для хранения сырья, производственного шлака и готовой продукции, участок подготовки сырья, болгарка для резки цветных металлов.

На территории объекта разгрузка и погрузка сырья осуществляются погрузчиком и вручную. Годовой объем сырья составляет 6318 тонн, в т.ч. лом цветных металлов 6138 т/год, шлак для добавления в качестве флюса – 180 т/год.

Для выплавки цветных металлов сначала проводится их подготовка. При подготовке сырья используется болгарка для резки цветных металлов. Также, дробилка для дробления шлака, использующая в качестве флюса.

После подготовки металлов и шлака, сырье с помощью ленточного конвейера подаются в плавильные печи. Плавильные печи оснащены закрытой системой охлаждения, для охлаждения используется вода.

Далее расплавленный металл заливается в специальные формы (изложницы) с помощью литейного ковша.

После охлаждения сплавы извлекаются из изложниц и транспортируются на участок для хранения готовой продукции.

Режим работы предприятия – 24 час/сут., 310 дней в году.

Принцип работы очистного оборудования

Оборудование использует высоковольтные или низковольтные импульсные клапаны большого расхода и импульсную пылеулавливающую технологию фильтрационных мешков, эффективность пылеулавливания до 99%, его технические характеристики имеют ведущий уровень в Китае, эта продукция широко используется в цементных заводах для управления пылью и глубокой переработки неметаллических руд, а также в электроэнергетической, химической, металлургической, сталелитейной и других отраслях промышленности.

Воздух, содержащий пыль, поступает из воздухозаборника в корпус пылеуловителя, из-за внезапного расширения объема воздушного потока скорость потока резко снижается, большая частица пыли под действием собственного веса оседает из пылесодержащего потока в золу нижнего корпуса, а оставшаяся пыль задерживается на внешней стенке фильтрующего мешка из-за фильтра, столкновения, зацепления, диффузии, статического электричества и других эффектов. Очищенный газ исключается из выпускного отверстия верхнего корпуса через фильтрующий мешок через трубку Вентури. Сопротивление пылеуловителя увеличивается, когда частицы пыли, задерживающиеся на внешней стенке фильтра, продолжают увеличиваться. Чтобы обеспечить контроль сопротивления пылеуловителя в ограниченном диапазоне, импульсный регулятор посылает сигнал последовательно открывать электромагнитный импульсный клапан, так что сжатый воздух в газовой оболочке впрыскивается из отверстий впрыска в соответствующую трубку Вентури (называемую первичным ветром), и при прохождении высокоскоростного воздушного потока через Вентури окружающий воздух, который в несколько раз превышает первичный ветер (называемый вторичным ветром), попадает в фильтрационный мешок, вызывая мгновенное резкое сужение и расширение фильтра, которое быстро исчезает из-за удара обратного импульсного потока, и мешок резко сжимается, что приводит к сжатию избыточных частиц, осажденных на внешней стенке фильтра, очищается от пыли, Серая система исключается, так что фильтрующий мешок очищается.

Поскольку очистка пыли осуществляется в последовательном направлении к мешку фильтра, она не отрезает пылесодержащий воздух, который необходимо обрабатывать, поэтому в процессе очистки пыли производительность пылеуловителя остается неизменной. Интервал, ширина и цикл очистки золы (импульс) должны быть скорректированы в соответствии с характером частиц пыли, концентрацией пыли и конкретными обстоятельствами скорости ветра фильтрации.

Потребность намечаемой деятельности в водных ресурсах

Эксплуатация.

Всего 6 человек, количество рабочих дней в году – 310 дн.

Суточная потребность питьевой воды, норма – 25 л/сут

$Q = 6 * 25 = 150 \text{ л (0,15 м}^3\text{/сут)}$

$150 \text{ л} * 310 \text{ дней} = 46500 \text{ л /1000} = 46,5 \text{ м}^3\text{/год}$

Объем воды на хозяйственно-питьевые нужды составит 46,5 м³/год.

На производственные нужды будет использоваться техническая вода.

Для охлаждения предусмотрена обратная система водоснабжения (5 м³/сут, 1,65 тыс.м³/год). Охлаждающая система работает в замкнутом режиме, производится только периодический долив воды на охлаждение, без вывода сточных вод из системы (присутствуют только потери воды – 0,5 м³/сут, 0,165 тыс.м³/год).

В период эксплуатации источником водоснабжения является существующая городская водопроводная сеть.

Хозяйственно-бытовые сточные воды сбрасываются в бетонированный септик, который по мере заполнения подлежит очистке ассенизационными машинами с последующим вывозом на ближайшие очистные сооружения.

Производственные сточные воды отсутствуют.

Виды и объемы образования отходов

В период эксплуатации цеха будет работать персонал в количестве – 6 человек. Объем образования твердых бытовых отходов от жизнедеятельности персонала – 1,8 т/год.

Отработанные лампы для освещения зданий – 0,01637 т/год.

В процессе плавки образуется шлак. Общий объем образования шлака – 245,52 т/год.

Лимиты накопления и захоронения отходов

Лимиты накопления и лимиты захоронения отходов устанавливаются в целях обеспечения охраны окружающей среды и благоприятных условий для жизни и (или) здоровья человека, уменьшения количества подлежащих захоронению отходов и стимулирования их подготовки к повторному использованию, переработки и утилизации.

Лимиты накопления отходов устанавливаются для каждого конкретного места накопления отходов, входящего в состав объектов I и II категорий, в виде предельного количества (массы) отходов по их видам, разрешенных для складирования в соответствующем месте накопления.

Места накопления отходов предназначены для временного складирования отходов на месте образования на срок не более шести месяцев до даты их сбора (передачи специализированным организациям) или самостоятельного вывоза на объект, где данные отходы будут подвергнуты операциям по восстановлению или удалению.

Захоронение отходов проектом не предусмотрено, лимиты захоронения не устанавливаются.

Лимиты накопления отходов представлены в таблице.

Таблица – Лимиты накопления отходов на 2026-2035 гг.

Наименование отходов	Объем накопленных отходов на существующее положение, тонн/год	Лимит накопления, тонн/год
1	2	3
Всего	-	247,33637
в том числе отходов	-	245,53637

производства		
отходов потребления	-	1,8
Опасные отходы		
перечень отходов	-	-
Не опасные отходы		
Смешанные коммунальные отходы (Твердые бытовые отходы), 20 03 01	-	1,8
Списанное электрическое и электронное оборудование (Светодиодные лампы), 20 01 36	-	0,01637
Шлаки от первичного и вторичного производства меди, 10 06 01	-	122,76
Другие шлаки (верхний слой), не упомянутые в 10 03 15, 10 03 16	-	122,76
Зеркальные		
перечень отходов	-	-