

Утверждаю
Директор
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС»
(DIAMOND CERAMICS)



М. Даофу

**ПРОГРАММА ПРОИЗВОДСТВЕННОГО
ЭКОЛОГИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS), расположен по
адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица
Алмалы 18.
на 2026-2035 год**

Алматы, 2026 г.

ВВЕДЕНИЕ

Программа производственного экологического контроля на объекте ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) на 2026-2035 гг. разработана в соответствии с требованиями «Экологического кодекса РК».

Производственный экологический мониторинг - это информационная система наблюдений, оценки и прогноза изменений в соответствии окружающей среды, созданная с целью выделения антропогенной составляющей этих изменений на фоне природных процессов.

Производственный мониторинг является элементом производственного экологического контроля, выполняемым для получения объективных данных с установленной периодичностью.

Производственный контроль в области охраны окружающей среды проводится с целью установления воздействия деятельности предприятия на окружающую среду, предупреждения, а также для принятия мер по устранению выявленных нарушений природоохранного законодательства.

Согласно Экологического кодекса, физические и юридические лица, осуществляющие специальное природопользование, обязаны проводить производственный экологический контроль.

Цели производственного экологического контроля:

- получение информации для принятия решений в отношении экологической политики природопользователя, целевых показателей качества окружающей среды и инструментов регулирования производственных процессов, потенциально оказывающих воздействие на окружающую среду;
- обеспечение соблюдения требований экологического законодательства Республики Казахстан;
- сведение к минимуму воздействия производственных процессов природопользователя на окружающую среду и здоровье человека;
- повышение эффективности использования природных и энергетических ресурсов;
- оперативное упреждающее реагирование на нештатные ситуации;
- формирование более высокого уровня экологической информированности и ответственности руководителей и работников природопользователей;
- информирование общественности об экологической деятельности предприятий и рисках для здоровья населения;
- повышение уровня соответствия экологическим требованиям;
- повышение производственной и экологической эффективности системы управления охраной окружающей среды;
- учет экологических рисков при инвестировании и кредитовании.

Производственный мониторинг (ПМ) - информационная система наблюдений, оценки и прогноза изменений в состоянии окружающей среды, созданная с целью выделения антропогенной составляющей этих изменений на фоне природных процессов.

Производственный мониторинг включает в себя следующие составные части:

- **операционный мониторинг** - наблюдение за параметрами технологического процесса в сфере водопроводно-канализационного обслуживания населения, как показателя целесообразности выбранного диапазона и условий технического

регламента.

• **мониторинг эмиссий** - наблюдение за количеством и качеством выделений (выбросов и сбросов) от организованных и неорганизованных источников загрязнения (в сфере водопроводно-канализационного обслуживания населения).

• **мониторинг воздействия** - наблюдение и оценка в динамике состояния объектов окружающей среды на границе СЗЗ (загрязнение вредными веществами атмосферного воздуха) и негативного воздействия нефтепромыслов на водную среду, почвенный и растительный покров, обитающих животных.

Правила организации производственного контроля в области охраны окружающей среды распространяются на все предприятия и организации, физические и юридические лица независимо от форм собственности.

Производственный контроль осуществляется на основании положений о нем, утверждаемых центральными исполнительными органами или организациями по согласованию со специально уполномоченными государственными органами в области охраны окружающей среды.

Производственный контроль на объектах должен осуществляться на основании данных производственного мониторинга.

Производственный контроль на объектах может быть плановым и внеплановым (внезапным).

Плановый производственный контроль должен осуществляться согласно плану проверок, разработанного службой охраны окружающей среды объекта, утвержденного руководством хозяйствующего субъекта и согласованного с территориальным государственным органом по охране окружающей среды.

Внеплановый (внезапный) производственный контроль осуществляется с целью выявления службой охраны окружающей среды объекта соблюдения установленных нормативов качества окружающей среды и экологических требований природоохранного законодательства, а также внутренних природоохранных инструкции, мероприятий, приказов и распоряжений администрации по оздоровлению окружающей среды.

В ходе производственного контроля проверяются:

1. Охрана земельных ресурсов и утилизации отходов:

- соблюдение экологических требований к хозяйственной и иной деятельности, отрицательно влияющей на состояние земель;
- защита земель от загрязнения и засорения отходами производства и потребления, потенциально опасными химическими, биологическими и радиоактивными веществами, от других процессов разрушения;
- снятие, сохранение и использование плодородного слоя почвы при проведении работ, связанных с нарушением земель;
- контроль за выполнением условий, установленных в заключениях государственной экологической экспертизы;
- выполнение предписаний, выданных органами государственного контроля.

2. Охрана атмосферного воздуха и радиационной обстановки:

- наличие графиков инструментального контроля за соблюдением установленных нормативов выбросов загрязняющих веществ, согласно проекту нормативов предельно- допустимых выбросов (ПДВ), а также результаты инструментальных замеров по фактическим выбросам загрязняющих веществ в атмосферу их установленным нормативам;

- выявление объектов, запущенных в эксплуатацию без экологической экспертизы;
- наличие утвержденного в установленном порядке тома предельно-допустимых выбросов и разрешения на выброс загрязняющих веществ в атмосферу;
- выполнение предписаний, выданных органами государственного контроля;
- наличие режимной карты на рабочем месте технологического оборудования, работающего на жидком топливе;
- выявление фактов нового строительства, ввода в эксплуатацию, реконструкции, расширения объектов и агрегатов, имеющих выбросы, с нарушениями требований природоохранного законодательства;

3. По охране водных ресурсов:

- контроль за состоянием систем водопотребления и водоотведения;
- наблюдение за источниками воздействия на водные ресурсы;
- контроль за рациональным использованием водных ресурсов;
- выполнение предписаний, выданных органами государственного контроля;

Перед началом обследования предприятия, ответственное должностное лицо за проведение производственного контроля обязано ознакомиться с общими и специальными правилами и инструкциями по технике безопасности и производственной санитарии для данного предприятия.

Обработка экологических и аналитических данных химического загрязнения природных сред даст возможность получить сведения по динамике состояния компонентов окружающей среды на настоящее время и на ближайшую перспективу.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПРЕДПРИЯТИИ

Настоящая программа производственного экологического контроля разработана в соответствии с требованиями статьи 182 Экологического Кодекса Республики Казахстан № 400-VI ЗРК принятого 2 января 2021 года.

Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18.

Основным видом деятельности ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) является производство керамогранитной плитки.

Площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18 и граничит:

- с северной стороны за территорией промышленной площадки расположено предприятие ТОО «Инфрозэнерго»;

- с севера востока на расстоянии 100 м соседнее предприятие;

- с востока на расстоянии 100 м расположен завод ТОО Талдыкорганский аккумуляторный завод «Zhersu Power», далее аккумуляторный завод «Кайнар»;

- с юга востока – соседнее промышленное предприятие далее автодорога на расстоянии 130 м;

- с юга промышленные предприятия;

- с юга запада – промышленные предприятия;

- с запада - промышленные предприятия;

- с севера запада – пустырь, далее на расстоянии 650 м от крайнего источника №6012 расположены жилые дома;

- Ближайшая селитебная зона расположена на расстоянии более 500 метров, в западном направлении от границы промышленной площадки.

Согласно Приложения 2 Раздела 1, пункта 3, подпункт 3.6 (производство керамических изделий путем обжига, в частности кровельной черепицы, кирпича, огнеупорного кирпича, керамической плитки, каменной керамики или фарфора, с производственной мощностью, превышающей 75 тонн в сутки, и (или) с мощностью обжиговых печей превышающей 4 м³, и плотностью садки на одну печь, превышающей 300 кг/м³) **относится к I категории.**

Согласно приложения 1, Раздела 4, пункта 15, подпункт 8 производство кирпича (красного силикатного керамических и огнеупорных изделий) Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровья человека» нормативный размер санитарно-защитной зоны составляет **500 м.**

Контроль за соблюдением нормативов ПДК загрязняющих веществ в атмосферном воздухе (мониторинг воздействия) –

Проведение инструментальных замеров на границе СЗЗ по 8 сторонам света 1 раз в год.

В состав промышленной площадки входит:

- склад минерального сырья;

- цех по изготовлению керамогранитной плитки;
- лаборатория;
- газовое хозяйство;
- компрессорная;
- склад готовой продукции;
- парковочный карман.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА КЕРАМОГРАНИТНОЙ ПЛИТКИ Производственная линия №1

Описание технологии

Для производства керамической плитки, используется в основном специальное оборудование

В настоящее время только Китай и Италия могут производить специальное оборудование и комплекты оборудования, необходимые в производстве керамической плитки. Поэтому в процессе анализа выбора оборудования можно сравнить только с соответствующими производителями оборудования производства керамической плитки в этих двух странах.

1. ПОДГОТОВКА СЫРЬЯ

Основные компоненты:

Категория сырья	Сырье	Пропорция	Годовое потребление/тонна
Сырье для заготовок	1.полевой шпат	55%	7 790
	2.кварц	5%	2 830
	3.каолин	20%	4 760
	4. глина	10%	6 400
	5.пластификатор (для эластичности)	0,8%	311
Сырье для глазури	1.полевой шпат	30%	510
	2.кварц	10%	170
	3.каолин	20%	340
	4.фритта	10%	170
	5.Силикат циркония	6%	102
	6.Оксид цинка	3%	51
	7.Карбонат бария	4%	68
	8.Карбонат кальция	6%	102
	9.Прокаленный тальк	6%	102
	10.Кальцинированный каолин	5%	85
	11.Триполифосфат натрия	0,30%	5
	12.метил	0,12%	2

- Сырьё для заготовок измельчается и смешивается с водой расход 50 м³ в сутки, в шаровых мельницах 100 тонн -2 штуки, время работы 24 часа в

сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год (наименование сырья и количество указаны в таблице выше).

- Сырье взвешивается в емкости 60 тонн – 1 штука и подается на распылительную сушилку модель 3500 -1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Полученная суспензия подаётся в спрей-сушильную установку, работающую на природном газе, (расход составляет 700 тыс. м³ в год), где превращается в гранулированный порошок (гранулят) с влажностью около 6%, емкость для хранения 60 тонн- 10 штук, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Для изготовления сырья для глазури используются шаровые мельницы 8 тонн-1 штука, 5 тонн-1 штука, 3 тонны-1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год, измельчается и смешивается с водой расход 50 м³ в сутки

2. ПРЕССОВАНИЕ

- Готовый порошок загружается в автоматический гидравлический пресс, марка Сакми 4600- 2 штуки, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Под давлением 400–500 кг/см² формируется плитка заданного формата.

3. СУШКА

- Плитки поступают в туннельные сушильную печь- 1 штука, 140 метров в длину и 4,5 метра в ширину, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Сушильная печь работает на природном газе, расход составляет-800 тыс. м³ в год
- Температурный режим – около 150–200°C.
- Цель – доведение влажности до <1%.

4. НАНЕСЕНИЕ ДЕКОРА И ГЛАЗУРОВКИ (ОПЦИОНАЛЬНО)

- Транспортировка заготовки в обжиговую печь и глазуровки, конвейер 1 штука, 145 метров в длину и 4,5 метра в ширину, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Обжиговая печь работает на природном газе, расход составляет-900 тыс. м³ в год
- Используются цифровые струйные принтеры 710mm*3600mm – 1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- При необходимости наносится глазурь для декоративного или защитного эффекта.

5. ОБЖИГ

- Обжиг производится в роликовой печи- 1 штука, 120 метров в длину и 3,6 метра в ширину при температуре 1200–1250°C., время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Роликовая печь работает на природном газе, расход составляет- 700 тыс. м³ в год
- Продолжительность — 45–60 минут.
- В результате плитка приобретает высокую прочность и водонепроницаемость.

6. СОРТИРОВКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

- Проверяется соответствие размерам, оттенку, наличию дефектов.

- Плитки сортируются по классам качества.

7. ПОЛИРОВКА И РЕКТИФИКАЦИЯ (ДЛЯ ОТДЕЛЬНЫХ ТИПОВ)

- Полировка поверхности для достижения зеркального блеска.
- Ректификация (обрезка краёв) для идеальной геометрии.
- Используется Кромкошлифовальный станок- 1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год

8. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

- Плитки упаковываются в картонные коробки и паллеты.
- Наносится маркировка: производитель, размер, сорт, дата выпуска.
- Используется Упаковочная линия- 1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год

Технологическим процессом производства керамогранитной плитки предусмотрено потребление природного газа, расход которого составляет -3100 тыс. м³ в год.

Для сбора воды и обратного использования в производстве предусмотрены циркуляционный бассейн- 6 штук, используется всеми 3 линиями.

Для обеспечения бесперебойно работы производственной линии на предприятии имеется специальная разгрузочная техника, используется всеми 3 линиями:

- 1) Вилочный погрузчик (дизель) -16 штук
- 2) Экскаватор/агрегат (дизельный)- 1 штука
- 3) Автомобили (бензин)- 4 штуки

Для сбора бытовых и промышленных отходов установлены контейнера для мусора для общего пользования:

Бытовой – 2 штуки.

Промышленный-2 шт.

Для разгрузки и погрузки сырья и готовой продукции имеется железнодорожный тупик протяженностью 200 метров, принимающий одновременно 10 вагонов.

Для складирования сырья для 1-ой линии предусмотрен склад общей площадью- 3000 м².

Для складирования готовой продукции для 1-ой линии имеется склад общей площадью- 4000 м².

Для складирования материалов имеется склад- 600 м²

Для осуществления выбросов установлены трубы:

- 1) Обжиговая печь-2 шт. (диаметр 60 см, высота 6 метров)
- 2) Роликовая печь-2 шт. (диаметр 60 см, высота 6 метров)

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА КЕРАМОГРАНИТНОЙ ПЛИТКИ Производственная линия №2

Описание технологии

Для производства керамической плитки, используется в основном специальное оборудование

В настоящее время только Китай и Италия могут производить специальное оборудование и комплекты оборудования, необходимые в производстве керамической плитки. Поэтому в процессе анализа выбора оборудования можно

сравнить только с соответствующими производителями оборудования производства керамической плитки в этих двух странах.

2. ПОДГОТОВКА СЫРЬЯ

Основные компоненты:

Категория сырья	Сырье	Пропорция	Годовое потребление/тонна
Сырье для заготовок	1.полевой шпат	55%	7 662
	2.кварц	5%	2 830
	3.каолин	20%	4 675
	4. глина	10%	5 975
	5.пластификатор (для эластичности)	0,8%	311
Сырье для глазури	1.полевой шпат	30%	638
	2.кварц	10%	220
	3.каолин	20%	425
	4.фритта	10%	213
	5.Силикат циркония	6%	128
	6.Оксид цинка	3%	64
	7.Карбонат бария	4%	85
	8.Карбонат кальция	6%	128
	9.Прокаленный тальк	6%	128
	10.Кальцинированный каолин	5%	105
	11.Триполифосфат натрия	0,30%	6,4
	12.метил	0,12%	2,6

- Сырьё для заготовок измельчается и смешивается с водой расход 50 м³ в сутки, в шаровых мельницах 100 тонн -2 штуки, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год (наименование сырья и количество указаны в таблице выше).
- Сырье взвешивается в емкости 60 тонн – 10 штук и подается на распылительную сушилку модель 4500 -1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Полученная суспензия подаётся в спрей-сушильную установку, работающую на природном газе, (расход составляет 1200 тыс. м³ в год), где превращается в гранулированный порошок (гранулят) с влажностью около 6%, емкость для хранения 60 тонн- 10 штук, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Для изготовления сырья для глазури используются шаровые мельницы 8 тонн-1 штука, 5 тонн-1 штука, 3 тонны-1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год, измельчается и смешивается с водой расход 50 м³ в сутки

3. ПРЕССОВАНИЕ

- Готовый порошок загружается в автоматический гидравлический пресс, марка Сакми 3590- 1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Под давлением 400–500 кг/см² формируется плитка заданного формата.

4. СУШКА

- Плитки поступают в туннельные сушильную печь- 1 штука, 140 метров в длину и 4,5 метра в ширину (для работы данной производственной линии используется туннельная сушильная печь 1 производственной линии), время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
 - Сушильная печь работает на природном газе, расход указан в технологическом процессе 1 производственной линии
 - Температурный режим – около 150–200°C.
 - Цель – доведение влажности до <1%.
- 5. НАНЕСЕНИЕ ДЕКОРА И ГЛАЗУРОВКИ (ОПЦИОНАЛЬНО)**
- Транспортировка заготовки в обжиговую печь и глазуровки, конвейер 1 штука, 150 метров в длину и 1,5 метра в ширину, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
 - Используются цифровые струйные принтеры 900mm*3600mm– 1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
 - При необходимости наносится глазурь для декоративного или защитного эффекта.
- 6. ОБЖИГ**
- 7. СОРТИРОВКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА**
- 8. ПОЛИРОВКА И РЕКТИФИКАЦИЯ (ДЛЯ ОТДЕЛЬНЫХ ТИПОВ)**
- 9. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА**

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА КЕРАМОГРАНИТНОЙ ПЛИТКИ Производственная линия №3

Описание технологии

Для производства керамической плитки, используется в основном специальное оборудование

В настоящее время только Китай и Италия могут производить специальное оборудование и комплекты оборудования, необходимые в производстве керамической плитки. Поэтому в процессе анализа выбора оборудования можно сравнить только с соответствующими производителями оборудования производства керамической плитки в этих двух странах.

3. ПОДГОТОВКА СЫРЬЯ

Основные компоненты:

Категория сырья	Сырье	Пропорция	Годовое потребление/тонна
Сырье для заготовок	1.полевой шпат	55%	7 733
	2.кварц	5%	2 575
	3.каолин	20%	4 250
	4. глина	10%	5 550
	5.пластификатор (для эластичности)	0,8%	778
Сырье для	1.полевой шпат	30%	600
	2.кварц	10%	425
	3.каолин	20%	850

глазури	4.фритта	10%	425
	5.Силикат циркония	6%	255
	6.Оксид цинка	3%	127
	7.Карбонат бария	4%	170
	8.Карбонат кальция	6%	255
	9.Прокаленный тальк	6%	255
	10.Кальцинированный каолин	5%	212
	11.Триполифосфат натрия	0,30%	13
	12.метил	0,12%	6

- При необходимости для измельчения сырья на территории установлена щековая дробилка – 1 штука.
- Сырьё для заготовок измельчается и смешивается с водой расход 50 м³ в сутки, в шаровых мельницах 60 тонн -6 штуки, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год (наименование сырья и количество указаны в таблице выше).
- Сырьё взвешивается в емкости 60 тонн – 1штука и подается на распылительную сушилку модель 10000 -1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Полученная суспензия подаётся в спрей-сушильную установку, работающую на природном газе, (расход составляет 1200 тыс. м³ в год), где превращается в гранулированный порошок (гранулят) с влажностью около 6%, емкость для хранения 80 тонн- 20 штук, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Для изготовления сырья для глазури используются шаровые мельницы 8 тонн-1 штука, 5 тонн-1 штука, 3 тонны-1 штука, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год, измельчается и смешивается с водой расход 50 м³ в сутки

4. ПРЕССОВАНИЕ

- Готовый порошок загружается в автоматический гидравлический пресс, марка Сакми 3500- 2 штуки, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Под давлением 400–500 кг/см² формируется плитка заданного формата.

5. СУШКА

- Плитки поступают в туннельные сушильную печь- 1 штука, 70 метров в длину и 4,5 метра в ширину, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Сушильная печь работает на природном газе, расход составляет-2000 тыс. м³ в год
- Температурный режим – около 150–200°C.
- Цель – доведение влажности до <1%.

6. НАНЕСЕНИЕ ДЕКОРА И ГЛАЗУРОВКИ (ОПЦИОНАЛЬНО)

- Транспортировка заготовки в обжиговую печь и глазуровки, конвейер 1 штука, 200 метров в длину и 1 метр в ширину, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Используются цифровые струйные принтеры 910mm*3600mm– 2 штуки, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год

- При необходимости наносится глазурь для декоративного или защитного эффекта.

7. ОБЖИГ

- Обжиг производится в роликовой печи- 1 штука, 260 метров в длину и 4,5 метра в ширину при температуре 1200–1250°C., время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год
- Роликовая печь работает на природном газе, расход составляет- 3600 тыс. м³ в год
- Продолжительность — 45–60 минут.
- В результате плитка приобретает высокую прочность и водонепроницаемость.

8. СОРТИРОВКА И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

- Проверяется соответствие размерам, оттенку, наличию дефектов.
- Плитки сортируются по классам качества.

9. ПОЛИРОВКА И РЕКТИФИКАЦИЯ (ДЛЯ ОТДЕЛЬНЫХ ТИПОВ)

- Полировка поверхности для достижения зеркального блеска.
- Ректификация (обрезка краёв) для идеальной геометрии.
- Используется Кромкошлифовальный станок- 2 штуки, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год

10. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

- Плитки упаковываются в картонные коробки и паллеты.
- Наносится маркировка: производитель, размер, сорт, дата выпуска.
- Используется Упаковочная линия- 2 штуки, время работы 24 часа в сутки, 300 дней в год, 7200 часов в год

Технологическим процессом производства керамогранитной плитки предусмотрено потребление природного газа, расход которого составляет -6800 тыс. м³ в год.

Для складирования сырья для 3-ей линии предусмотрен склад общей площадью-7 500 м²

Для складирования готовой продукции для 3-ей линии имеется склад общей площадью- 10 000 м²

Для осуществления выбросов установлены трубы:

- 3) Обжиговая печь-2 шт. (диаметр 60 см, высота 6 метров)
- 4) Роликовая печь-2 шт. (диаметр 60 см, высота 6 метров)

Таблица 1. Общие сведения о предприятии

Наименование производственног о объекта	Месторасполо жение по коду КАТО (Классификато р административ но- территориальн ых объектов)	Месторасполо жение, координаты	Бизнес идентификационны й номер (далее - БИН)	Вид деятельности по общему классификато ру видов экономическо й деятельности (далее- ОКЭД)	Краткая характеристика производственного процесса	Реквизиты	Категория и проектная мощность предприятия
1	2	3	4	5	6	7	8
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)	331010000	44.989973 78.377130	180740011332	23310	Производство керамогранитной плитки.	-	I

Таблица 2. Информация по отходам производства и потребления

На территории ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) отходы производства и потребления расположены на специальных площадках, оборудованных в соответствии с требованиями Экологического Кодекса РК и нормативно-правовых актов в области охраны окружающей среды. Площадка покрыта твердым и непроницаемым для токсичных отходов материалом.

Отходы по мере их накопления собирают в тары, предназначенные для каждой группы отходов в соответствии с классом опасности и передаются на основании договора сторонним организациям, осуществляющим операции по утилизации, переработке, а также удалению отходов, не подлежащих переработке или утилизации.

В связи с отсутствием собственных полигонов для отходов производства и потребления, а также с вывозом всех образующихся отходов сторонними организациями мониторинг воздействия на площадке не предусматривается.

Таблица 2. По отходам производства и потребления

Место накопление отхода	Вид отхода	Код отхода в соответствии с классификатором отходов	Лимит накопления отходов, тонн	Вид операции, которому подвергается отход
Контейнер	ТБО	(20 03 01)	26,24	временное накопление, вывоз согласно договору
Контейнер	Смет со складских помещений	(20 03 03)	158,62	временное накопление, вывоз согласно договору
Контейнер	Осадки на фильтрах от газоочистки	(10 12 05)	28,0808808	Размещение, используется повторно в производстве
Контейнер	Отходы керамики, кирпича, черепицы и строительных материалов (после термической обработки)	(10 12 08)	15,0	Размещение, используется повторно в производстве
Контейнер	Шлак каменноугольный	(10 01 01)	0,6	временное накопление,

				ВЫВОЗ
Контейнер	Пищевые отходы	(20 01 08)	2,673	временное накопление, ВЫВОЗ

Таблица 3. Общие сведения об источниках выбросов

№ п/п	Наименование показателей	Всего
1	Количество стационарных источников выбросов, всего ед. из них	30
2	Организованных, из них:	22
3	Организованных, оборудованных очистными сооружениями, из них	10
4	Количество источников с автоматизированной системой мониторинга	0
5	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется инструментальными замерами	10
6	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом	0
7	Организованных, не оборудованных очистными сооружениями, из них:	12
8	Количество источников с автоматизированной системой мониторинга	0
9	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется инструментальными замерами	11
10	Количество источников, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом	10
11	Количество неорганизованных источников	6
12	Количество неорганизованных источников - ненормируемых	2
13	Количество неорганизованных источников, на которых мониторинг осуществляется расчетным методом	6

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

Наименование площадки	Проектная мощность производства	Источники выброса		местоположение (географические координаты)	Наименование загрязняющих веществ согласно проекта	Периодичность инструментальных замеров
		наименование	номер			
1	2	3	4	5	6	7
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Склад минерального Сырья	0003	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18.	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Засыпка в весовой Дозатор, транспортировка сырья, шаровая Мельница – приготовление заготовок	0004	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18.	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Вибросито Изготовление пресс-порошка	0005	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18.	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз в кв.

ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Сжигание газа Туннельной Сушильной печи	0006	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18.	Азота диоксид Азота оксид Углерод оксид	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Обжиговая печь – при	0007	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18.	Азота диоксид Азота оксид Углерод оксид	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Отопительная печь КПП	0011	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18.	Азота диоксид Азота оксид Сера диоксид Углерод оксид	1 раз в год
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Сжигание газа в спрей- сушильной установке	0016	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Азота диоксид Азота оксид Углерод оксид	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Засыпка весовой Дозатор, транспортировка сырья, шаровая мельница – приготовление глазури	0017	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18.	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Роликовая печь	0018	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Азота диоксид Азота оксид Углерод оксид	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Засыпка весовой Дозатор, транспортировка сырья, шаровая мельница –	0020	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в	1 раз в кв.

		приготовление глазури		Алмалы 18	%: 70-20	
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Сжигание газа в спрей сушильной установке	0021	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Азота диоксид Азота оксид Углерод оксид	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Засыпка весовой Дозатор, транспортировка сырья, шаровая мельница – приготовление глазури	0022	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18.	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Вибросито и Изготовление пресс- порошка	0023	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18.	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Роликовая печь	0024	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Азота диоксид Азота оксид Углерод оксид	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Засыпка в весовой дозатор, транспортировка сырья, шаровая Мельница – Приготовление глазури	0026	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Сжигание газа в спрей сушильной установке	0027	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Азота диоксид Азота оксид Углерод оксид	1 раз в кв.

ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Засыпка в весовой дозатор	0028	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Пыль неорганическая, содержащая диоксид кремния в	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Вибросито Изготовление пресс- порошка	0029	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18.	Пыль неорганическая, содержащая диоксид кремния в %: 70-20	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Роликовая печь	0031	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Азота диоксид Азота оксид Углерод оксид	1 раз в кв.
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)		Котельная Административного здания	0033	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Азота диоксид Азота оксид Углерод оксид	1 раз в год

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
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)	Сжигание газа Тунельной Сушильной печи	0006	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Бензапирен	В качестве топлива используется природный газ
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)	Обжиговая печь – при нанесении декора и газировки	0007	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Бензапирен	В качестве топлива используется природный газ
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)	Отопительная печь КПП	0011	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Бензапирен, Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в	В качестве топлива используется Шубаркульский уголь
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)	Кухня	0013	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Натрий гидроксид, Хлорамин, Азота диоксид, Аммиак, Азота оксид, Углерод оксид Бензпирен, Этиловый спирт, Ацетальдегида, Акролеин, Пропаналь Пентановая кислота Уксусная кислота Диметиламин	Оборудования, работающие от газовых баллонов

				Пыль мучная	
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS	Сжигание газа в спрей- сушильной установке	0016	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Бензапирен	В качестве топлива используется природный газ
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS	Роликовая печь	0018	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Бензапирен	В качестве топлива используется природный газ
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS	Сжигание газа в спрей сушильной установке	0021	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Бензапирен	В качестве топлива используется природный газ
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS	Роликовая печь	0024	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Бензапирен	В качестве топлива используется природный газ
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS	Сжигание газа в спрей сушильной установке	0027	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Бензапирен	В качестве топлива используется природный газ
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS	Сжигание газа туннельной сушильной печи	0030	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Бензапирен	В качестве топлива используется природный газ
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS	Роликовая печь	0031	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Бензапирен	В качестве топлива используется природный газ

ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)	Разгрузка минерального сырья	6001	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Пыль неорганическая, содержащая диоксид кремния в %: 70-20,	Разгрузка пластичной глины
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)	Погрузка сырья, автотранспор т	6002	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Пыль неорганическая, содержащая диоксид кремния в %: 70-20,	Работы по погрузке сырья
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)	Транспортные работы	6012	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Пыль неорганическая, содержащая диоксид кремния в %: 70-20,	Транспортирование материалов производится 1 автомобилями
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)	Участок полировки	6019	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Взвешенные частицы Пыль абразивная	При работе заточного станка
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)	Участок полировки	6025	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Взвешенные частицы Пыль абразивная	При работе заточного станка
ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS)	Участок полировки	6032	Промышленная площадка ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) расположена по адресу область Жетісу, г. Талдыкорган, Промышленная зона Южная, улица Алмалы 18	Взвешенные частицы Пыль абразивная	При работе заточного станка

Обязательный перечень параметров, отслеживаемых в процессе производственного мониторинга

Производственный экологический контроль должен осуществляться по следующим компонентам окружающей среды:

- мониторинг атмосферного воздуха;
- мониторинг эмиссий (контроль нормативов выбросов в атмосферный воздух);
- мониторинг отходов производства и потребления.

Обязательный перечень параметров, отслеживаемых в процессе производственного контроля за качеством **атмосферного воздуха**:

- Азота диоксид;
- Серы диоксид;
- Углерода оксид;
- Пыль неорганическая.

Радиационный мониторинг – гамма-фон атмосферного воздуха на установленных постах контроля не предусматривается.

Производственный контроль за **почвенным покровом** не предусматривается

Период, продолжительность и частота осуществления производственного мониторинга и измерений

Производственный мониторинг является элементом производственного экологического контроля, выполняемым для получения объективных данных с установленной периодичностью.

В рамках осуществления производственного экологического контроля выполняются **операционный мониторинг, мониторинг эмиссий в окружающую среду и мониторинг воздействия**

Периодичность наблюдений состояния окружающей среды и контролируемых параметров соответствует ГОСТам, требованиям проектов ПДВ, РООС и другим нормативам.

Контроль соблюдения нормативов ПДВ на источниках выбросов загрязняющих веществ проводится в соответствии с планом-графиком, представленном в разработанном проекте «НДВ» для ТОО «АЛМАЗ КЕРАМИКС» (DIAMOND CERAMICS) карьер на 2026-2035 гг.

Контроль за соблюдением нормативов ПДК загрязняющих веществ в атмосферном воздухе (мониторинг воздействия) – Проведение инструментальных замеров на границе СЗЗ по 8 сторонам света 1 раз в год.

Таблица 6. Сведения о газовом мониторинге

Наименование полигона	Координаты полигона	Номера контрольных точек	Место размещения точек (географические координаты)	Периодичность наблюдения	Наблюдаемые параметры
Газовый мониторинг на данном предприятии - отсутствует					

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 на данном предприятии - отсутствует				

Таблица 8. План-график наблюдений за состоянием атмосферного воздуха

Талдыркоган, Алмаз Керамикс

N источ- ника	Производство, цех, участок.	Контролируемое вещество	Периодичность	Норматив допустимых выбросов		Кем осуществляет ся контроль	Методика проведе- ния контроля
				г/с	мг/м3		
1	2	3	5	6	7	8	9
0003	Склад минерального Сырья	Пыль неорганическая, содержащая диоксида кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	1 раз в кв.	0.0023561	6.66639881	Спец лаб.	Инструм
0004	Засыпка в весовой Дозатор, транспортировка сырья, шаровая Мельница - приготовление заготовок	Пыль неорганическая, содержащая диоксида кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	1 раз в кв.	0.0032427	0.0674079	Спец лаб.	Инструм
0005	Вибросито Изготовление пресс-порошка	Пыль неорганическая, содержащая диоксида кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	1 раз в кв.	0.002264	6.40580914	Спец лаб.	Инструм
0006	Сжигание газа Туннельной Сушильной печи	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4)	1 раз в кв.	0.103457	6098.40491	Спец лаб.	Инструм
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) Углерод оксид (Оксид углерода, Угарный газ) (584)		0.016812 0.6466	991.004798 38114.6623		
		Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен) (54)	1 раз в кв.	0.00000048	0.02829421		Расчет
0007	Обжиговая печь - при	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (		0.10346	6098.58175		

П л а н - г р а ф и к
контроля на объекте за соблюдением нормативов допустимых выбросов на источниках выбросов
на существующее положение

Талдыркоган, Алмаз Керамикс

1	2	3	5	6	7	8	9
	нанесении декора и гравировки	4) Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584) Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен) (54)	1 раз в кв.	0.01681 0.6466	990.886906 38114.6623	Спец лаб.	Инструм
		Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4) Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516) Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584) Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен) (54)	1 раз в кв.	0.0000005	0.02947314		Расчет
0011	Отопительная печь КПП	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4) Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) Сера диоксид (Ангидрид сернистый, Сернистый газ, Сера (IV) оксид) (516) Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584) Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен) (54)	1 раз в год.	0.000028 0.002836 0.007892	0.71301429 72.218162 200.968172	Спец лаб.	Инструм
		Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства месторождений) (494)	1 раз в кв.	0.000000161	0.00409983		Расчет
			1 раз в год.	0.004547	115.788428	Спец лаб.	Инструм
0013	Кухня	Натрий гидроксид (Натр едкий, Сода каустическая) (876*) N-Хлорбензолсульфонамид натрия гидрат (Хлорамин Б) (626) Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4) Аммиак (32) Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584) Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен) (54) Этанол (Этиловый спирт) (667) 2-Метил-1,3-диоксолан (Ацетальдегида этилацеталь) (761*) Проп-2-ен-1-аль (Акролеин,	1 раз в кв.	0.00100448 0.0001 0.00077 5.6e-8 0.0001251 0.003701 0.000000345 5e-9 1e-10 0.000107692	2.8420968 0.2829421 2.17865417 0.00015845 0.35396057 10.4716871 0.00097615 0.00001415 0.00000028 0.30470601		Расчет

П л а н - г р а ф и к
контроля на объекте за соблюдением нормативов допустимых выбросов на источниках выбросов
на существующее положение

Талдыркоган, Алмаз Керамикс

1	2	3	5	6	7	8	9
		Пропаналь (Пропионовый альдегид, Пентановая кислота (Валериановая Уксусная кислота (Этановая кислота) (Диметиламин (195) Пыль мучная (491)		0.000000196 0.000000448 1e-9 0.000000112 0.00086	0.00055457 0.00126758 0.00000283 0.0003169 2.43330206		
0016	Сжигание газа в спрей- сушильной установке	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4) Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584) Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен) (54)	1 раз в кв.	0.206914 0.033623 1.29321	14636.1373 2378.33517 91475.6812	Спец лаб.	Инструм
0017	Засыпка весовой Дозатор, транспортировка сырья, шаровая мельница - приготовление глазури	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	1 раз в кв.	0.00000048	0.03395298		Расчет
0018	Роликовая печь	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4) Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584) Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен) (54)	1 раз в кв.	0.08277 0.01345 0.51728	5854.76615 951.390657 36589.9895	Спец лаб.	Инструм
0020	Засыпка весовой Дозатор, транспортировка сырья, шаровая мельница - приготовление глазури	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот,	1 раз в кв.	0.0000005 0.0032435	0.03536768 6.72160276		Расчет
						Спец лаб.	Инструм

П л а н - г р а ф и к
контроля на объекте за соблюдением нормативов допустимых выбросов на источниках выбросов
на существующее положение

Талдыркоган, Алмаз Керамикс

1	2	3	5	6	7	8	9
0021	Сжигание газа в спрей сушильной установке	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4) Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584) Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен) (54)	1 раз в кв. 1 раз в кв.	0.206914 0.033623 1.29321	14636.1373 2378.33517 91475.6812	Спец лаб.	Инструм Расчет
0022	Засыпка в весовой дозатор, транспортировка сырья, шаровая Мельница - Приготовление глазури	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	1 раз в кв.	0.0032149	7.99479961	Спец лаб.	Инструм
0023	Вибросито и Изготовление пресс- порошка	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот,	1 раз в кв.	0.002264	6.40580914	Спец лаб.	Инструм
0024	Роликовая печь	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4) Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584) Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен) (54)	1 раз в кв. 1 раз в кв.	0.09311 0.01513 0.58194	6586.16982 1070.22607 41163.7382	Спец лаб.	Инструм Расчет
0026	Засыпка в весовой дозатор, транспортировка сырья, шаровая Мельница - Приготовление глазури	Пыль неорганическая, содержащая	1 раз в кв.	0.0032445	9.18005643	Спец лаб.	Инструм
0027	Сжигание газа в спрей сушильной установке	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (	1 раз в кв.	0.1207	8537.75854	Спец лаб.	Инструм

П л а н - г р а ф и к
контроля на объекте за соблюдением нормативов допустимых выбросов на источниках выбросов
на существующее положение

Талдыркоган, Алмаз Керамикс

1	2	3	5	6	7	8	9
		Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584) Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен) (54)		0.019614 0.75437	1387.40345 53360.6372		
			1 раз в кв.	0.00000048	0.03395298		Расчет
0028	Засыпка в весовой дозатор	Пыль неорганическая, содержащая диоксид кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	1 раз в кв.	0.0032143	6.66109072	Спец лаб.	Инструм
0029	Вибросито Изготовление пресс- порошка	Пыль неорганическая, содержащая диоксид кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	1 раз в кв.	0.002264	6.40580914	Спец лаб.	Инструм
0030	Сжигание газа туннельной сушильной печи	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4) Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584) Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен) (54)	1 раз в кв.	0.041383 0.006725 0.25864	2927.2416 475.695329 18294.9948	Спец лаб.	Инструм
			1 раз в кв.	0.00000048	0.03395298		Расчет
0031	Роликовая печь	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4) Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584) Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен) (54)	1 раз в кв.	0.03621 0.005884 0.22631	2561.32756 416.206887 16008.1204	Спец лаб.	Инструм
			1 раз в кв.	0.00000048	0.03395298		Расчет
0033	Котельная Административного здания	Азота (IV) диоксид (Азота диоксид) (4) Азот (II) оксид (Азота оксид) (6) Углерод оксид (Окись углерода, Угарный газ) (584)	1 раз в год.	0.0156 0.0025 0.0389	82.8278709 13.2736973 206.538729	Спец лаб.	Инструм

П л а н - г р а ф и к
контроля на объекте за соблюдением нормативов допустимых выбросов на источниках выбросов
на существующее положение

Талдыркоган, Алмаз Керамикс

1	2	3	5	6	7	8	9
		Бенз/а/пирен (3,4-Бензпирен) (54)	1 раз в кв.	0.00000051	0.00270783		Расчет
6001	Разгрузка минерального сырья	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	1 раз в кв.	0.025895			Расчет
6002	Погрузка сырья а автотранспорт	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	1 раз в кв.	0.009162			Расчет
6012	Транспортные работы	Пыль неорганическая, содержащая двуокись кремния в %: 70-20 (шамот, цемент, пыль цементного производства - глина, глинистый сланец, доменный шлак, песок, клинкер, зола, кремнезем, зола углей казахстанских месторождений) (494)	1 раз в кв.	0.000992			Расчет
6019	Участок полировки	Взвешенные частицы (116) Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	1 раз в кв.	0.0024 0.0016			Расчет
6025	Участок полировки	Взвешенные частицы (116) Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	1 раз в кв.	0.0024 0.0016			Расчет
6032	Участок полировки	Взвешенные частицы (116) Пыль абразивная (Корунд белый, Монокорунд) (1027*)	1 раз в кв.	0.0024 0.0016			Расчет

Инструментальные или лабораторные методы определения загрязняющих веществ в компонентах окружающей среды утверждаются в Области аккредитации лаборатории, выполняющей производственный экологический мониторинг.

**Методы испытаний при проведении производственного мониторинга
атмосферного воздуха.**

Определяемый показатель	Нормативный документ, в котором приведены методы испытаний
Марганец и его соединения	МВИ 4215-002-56591409-2009 (KZ-07.00.01912-2013 МВИ)
Оксид железа	МВИ 4215-002-56591409-2009 (KZ-07.00.01912-2013 МВИ)
Фтористый водород	МВИ 4215-002-56591409-2009 (KZ-07.00.01912-2013 МВИ)
Пыль неорганическая (с содержанием кремния 20-70%)	МВИ 4215-002-56591409-2009 (KZ-07.00.01912-2013 МВИ)
Диоксид азота	МВИ 4215-002-56591409-2009 (KZ-07.00.01912-2013 МВИ)
Оксид азота	МВИ 4215-002-56591409-2009 (KZ-07.00.01912-2013 МВИ)
Оксид углерода	МВИ 4215-002-56591409-2009 (KZ-07.00.01912-2013 МВИ)
Бенз(а)пирен	МВИ 4215-002-56591409-2009 (KZ-07.00.01912-2013 МВИ)
Пыль неорганическая	МВИ 4215-002-56591409-2009 (KZ-07.00.01912-2013 МВИ)

Точки отбора проб и места проведения измерений

Контроль качества выбросов загрязняющих веществ в атмосферный воздух будет осуществляться согласно Плану-графику контроля.

Таблица 9. График мониторинга воздействия на водном объекте

1	Контрольный створ	Наименование контролируемых показателей	Предельно-допустимая концентрация, миллиграмм на кубический дециметр (мг/дм ³)	Периодичность	Метод анализа
1	2	3	4	5	6
Мониторинг на водном объекте на данном предприятии - отсутствует					

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 уровня загрязнения почв на данном предприятии - отсутствует				

План-график внутренних проверок и процедуры устранения нарушений экологического законодательства РК, включая внутренние инструменты реагирования на их несоблюдение

Предприятие-природопользователь принимает меры по регулярной внутренней проверке соблюдения экологического законодательства РК и сопоставлению результатов производственного экологического контроля с условиями экологического и иных разрешений. Для решения поставленных задач на производстве будет составлен план-график внутренних проверок и процедуры устранения нарушений экологического законодательства РК, включая внутренние инструменты реагирования на их несоблюдение. При несоблюдении данного Плана ответственные лица будут наказаны в соответствии с действующими законами РК.

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

Вид проверок	Кем контролируется	Периодичность	Ответственный
Соблюдение экологических требований в области охраны атмосферного воздуха	Руководитель отдела	1 раз в квартал	Руководитель отдела
Проведение инструментального, инструментально-лабораторного либо расчетного контроля за соблюдением нормативов выбросов загрязняющих веществ	Аккредитованной лабораторией по договору	1 раз в квартал	Руководитель отдела
Соответствие результатов по фактическим выбросам загрязняющих веществ в атмосферу установленным нормативам	Руководитель отдела приятия	1 раз в квартал	Руководитель отдела
Правильность и своевременность предоставления отчетных данных для расчета выбросов в ходе производственных работ	Руководитель отдела	1 раз в квартал	Руководитель отдела
Выполнение плана природоохранных мероприятий по объекту	Руководитель отдела	1 раз в квартал	Руководитель отдела

Выполнение предписаний, выданных органами государственного контроля	Руководитель отдела	1 раз в квартал	Руководитель отдела
---	---------------------	-----------------	---------------------

Механизмы обеспечения качества инструментальных измерений

В результате мониторинговых наблюдений производственной площадки будут получены:

- оценка состояния воздушного бассейна;
- оценка санитарно-экологической обстановки района размещения установки.

Анализ данных производственного мониторинга за состоянием окружающей среды позволит получить практическую информацию для текущего и перспективного планирования мероприятий по снижению техногенного воздействия производственных факторов на природные компоненты.

Для выполнения программы производственного мониторинга привлекаются аккредитованные лаборатории, имеющие квалифицированных специалистов и приборы с действующими сроками поверки, что обеспечивает качество инструментальных измерений.

Аккредитация лаборатории – это официальное признание уполномоченным органом компетентности испытательной лаборатории проводить конкретные измерения или конкретные виды испытаний.

Испытательная лаборатория должна иметь следующие документы:

1. Аттестат аккредитации;
2. Паспорт лаборатории, в который входят:
 - область аккредитации;
 - сведения о средствах измерений;
 - оснащенность нормативными документами;
 - список квалифицированных специалистов;
 - сведения о состоянии помещений лаборатории.

При выполнении производственного мониторинга ОС могут быть использованы следующие измерительные приборы, входящие в Госреестр СИ РК и имеющие действующие сроки поверки:

Наименование основных приборов и оборудования	Марка
Газоанализатор	«ГАНК-4» (пр-во Россия)
Газоанализатор	«ДАГ-510В» (пр-во Россия)
Газоанализатор	«ДАГ-510МС» (пр-во Россия)
Дозиметр-радиометр	«МКС-АТ1117 М НПУП» (пр-во Россия)
Радиометр	«Рамон-01» (пр-во Казахстан)
Радиометр	«Рамон-02» (пр-во Казахстан)
Анализатор шума и вибрации	«Ассистент» (пр-во Россия)

Список нормативных документов и литературы

1. Экологический кодекс РК.
2. Приказ Министра энергетики РК от 07.09.2018г №356-п «Об утверждении Правил ведения автоматизированного мониторинга эмиссий в ОС при проведении ПЭК и Требований к отчетности по результатам производственного экологического контроля».
3. «Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека» (Приказ и.о. Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2.)
4. Гигиенические нормативы «Санитарно-эпидемиологические требования к обеспечению радиационной безопасности», Утв. приказом министра нац. экономики РК 27.02.2015г.
5. «Руководство по контролю загрязнения атмосферы» - РД 25.04.186-89.