

19 Краткое нетехническое резюме

1) Описание предполагаемого места осуществления намечаемой деятельности, план с изображением его границ;

Промплощадка АО "Запчасть" расположена по адресу: Республика Казахстан, Жамбылская область, г.Тараз, район Өулие-ата, проспект Жамбыла 5. Основной вид деятельности: металлообработка со стальным литьем производительностью до 180 тыс.тонн в год.

1. Участок действующего предприятия:

Площадь земельного участка: 11.5334 га (115334 м²);

Кадастровый номер: 06-097-019-760;

Право частной собственности на земельный участок;

Категория земель - Земли населенных пунктов (городов, поселков и сельских населенных пунктов);

Целевое назначение земельного участка: для производственной базы;

Ограничения в использовании и обременения земельного участка: нет;

Делимость земельного участка: делимый.

Координаты угловых точек:

1. 42°54'54.18"C, 71°24'47.97"B;
2. 42°54'53.25"C, 71°24'36.84"B;
3. 42°54'54.51"C, 71°24'34.69"B;
4. 42°54'56.64"C, 71°24'34.42"B;
5. 42°54'57.32"C, 71°24'39.45"B;
6. 42°55'2.96"C, 71°24'38.71"B;
7. 42°55'2.96"C, 71°24'37.83"B;
8. 42°55'7.69"C, 71°24'37.31"B;
9. 42°55'7.87"C, 71°24'38.81"B;
10. 42°55'6.25"C, 71°24'39.49"B;
11. 42°55'6.34"C, 71°24'41.00"B;
12. 42°55'9.19"C, 71°24'40.62"B;
13. 42°55'9.21"C, 71°24'40.91"B;
14. 42°55'15.24"C, 71°24'39.92"B;
15. 42°55'15.46"C, 71°24'42.85"B;
16. 42°55'14.57"C, 71°24'42.96"B
17. 42°55'14.62"C, 71°24'43.81"B
18. 42°55'12.82"C, 71°24'44.09"B
19. 42°55'7.28"C, 71°24'46.89"B
20. 42°55'7.07"C, 71°24'44.43"B
21. 42°55'5.75"C, 71°24'44.61"B
22. 42°55'4.02"C, 71°24'44.76"B
23. 42°55'4.17"C, 71°24'47.52"B
24. 42°54'55.82"C, 71°24'48.08"B
25. 42°54'55.74"C, 71°24'47.06"B
26. 42°54'54.47"C, 71°24'47.30"B

27. 42°54'54.53"C, 71°24'48.30"B

28. 42°54'54.48"C, 71°24'47.94"B

2. Участок под расширение и модернизацию:

Площадь всего по документам 30727.00 м² (3.0727 га)

Кадастровый номер 06097019759

Право частной собственности на земельный участок;

Целевое назначение для производственной базы

1. 42°55'20.26"C, 71°24'31.30"B

2. 42°55'20.83"C, 71°24'37.83"B

3. 42°55'12.89"C, 71°24'38.82"B

4. 42°55'13.72"C, 71°24'35.92"B

5. 42°55'15.54"C, 71°24'33.21"B

6. 42°55'16.77"C, 71°24'31.70"B

Размещение объекта от крайних источников выброса загрязняющих веществ и шума по отношению к окружающей застройке:

с северной стороны примыкает ТОО "Арматурный Таразский Завод", так же в северном направлении проходит трасса Алматы- Ташкент;

с северо-востока на расстоянии 700 м консервный завод;

с восточной стороны на расстоянии 348 м ТОО "Даниял-Даму" для строительство административного здания, магазина, автомойки, вулканизации, станции технического обслуживания и производственной базы;

с юго-восточной стороны примыкает товарищество с ограниченной ответственностью "ДС-ТАС" производственная база;

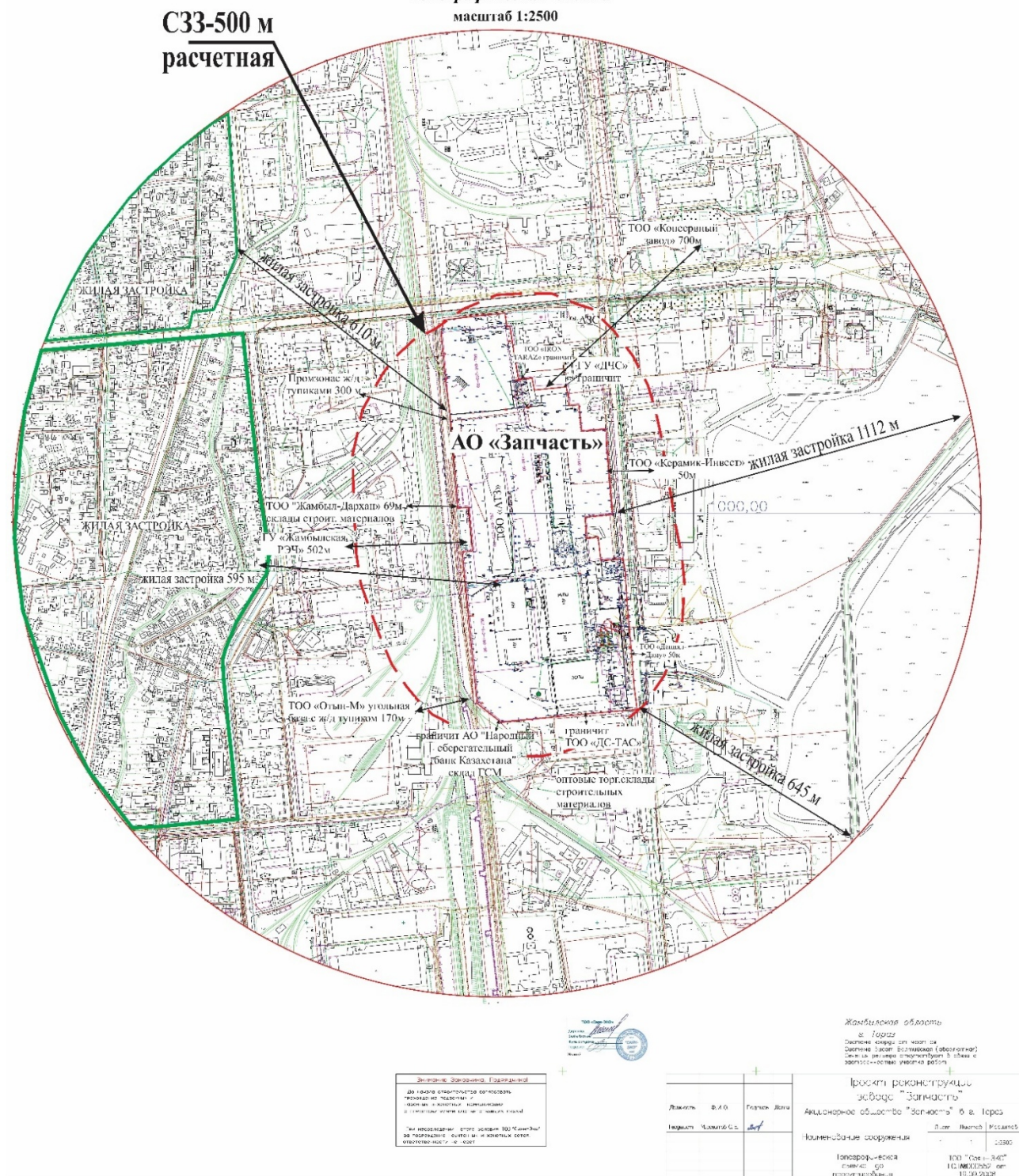
с южной стороны примыкает АО "Народный сберегательный банк Казахстана" хранилище горюче-смазочных материалов с подъездным железно-дорожным путем;

с юго-западной стороны примыкают железнодорожные пути;

с западной стороны примыкают железнодорожные пути и производственные базы;

с северо-западной стороны земли для обслуживания производственной базы.

Ситуационный план расположения промышленной базы АО «Запчасть» приведен на рисунке 1.



2) Описание затрагиваемой территории с указанием численности ее населения, участков, на которых могут быть обнаружены выбросы, сбросы и иные негативные воздействия намечаемой деятельности на окружающую среду, с учетом их характеристик и способности переноса в окружающую среду; участков извлечения природных ресурсов и захоронения отходов;

В административном отношении объект строительства расположен Жамбылская область г. Тараз, район Әулиеата, проспект Жамбыла 5.

Ближайшая жилая застройка от АО «Запчасть» расположена в западном направлении на расстоянии 595м.

Тара́з (*каз. [Taraz](#) / [Taraz](#)^{о файле}*; в советский период *Аулие-Ата*, *Мирзоян*, *Джамбул*) — город, административный центр [Жамбылской области Казахстана](#). Численность населения 431 160 человек (на февраль 2024 года)^[2].

Участков извлечения природных ресурсов и захоронения отходов на территории, на которой располагается АО «Запчасть» и за ее пределами нет. Отходы образующиеся при эксплуатации, будут вывозиться по договору специализированной организацией.

3) Наименование инициатора намечаемой деятельности, его контактные данные;

для юридического лица:	
Наименование	АО "Запчасть"
Адрес места нахождения	Казахстан, Жамбылская область, город Тараз, пр.Жамбыла дом 5
БИН	931240001040
Директор	Храмцов В.С.
Телефон	+7 (7262) 523 100
Адрес электронной почты	aozapchast@yandex.kz

4) Краткое описание намечаемой деятельности.

Проектируемый объект: «Расширение и модернизация сталелитейного производства АО "Запчасть" со строительством цеха по переработке реверсируемых материалов и сбора неопасных отходов в г.Тараз». Проектная мощность переработки металлолома – 30тыс.тонн в год.

Основная деятельность АО «Запчасть» - сталелитейное производство, предназначенное для плавления черного металлолома и чугуна. На территории завода имеются несколько участков – сортировочный, электросталеплавильный, литейный. Металлолом поступает на завод железнодорожным и автомобильным транспортом.

Сортировочный участок предназначен для приема, хранения, сортировки и отгрузки металлолома на сталеплавильный цех, где лом отправляется на индукционные печи.

С литейного цеха часть готовых заготовок направляется дальше на реализацию, часть – в формовочные цеха для изготовления:

- чугунных тормозных колодок, клина фрикционного, башмаков и других деталей (железнодорожной отрасли).

Планируемые объемы выпуска в год:

12. Колодки тормозные чугунные для железнодорожного подвижного состава, в т.ч. – 250000 штук, 3595 тонн/год.
- Колодка тормозная гребневая чугунная тип С для вагонов 150000 штук, 2130 тонн/год.
 - Колодка тормозная гребневая чугунная тип М для локомотивов 50000 штук, 735 тонн/год.
 - Колодка тормозная гребневая с твердо вставкой для локомотивов серии СКД 6Е 30000 штук, 450 тонн/год.
 - Колодка тормозная типа Ф для мотор-вагонного подвижного состава 20000 штук, 280 тонн/год.
13. Заготовка стальная непрерывно литая из нелегированной углеродистой стали, квадратного сечения 108000 тонн/год, 17 тонн/в час.

Предприятие работает круглосуточно в две смены по 11 часов 365 рабочих дней в году, 24 часа в сутки.

Проектируемый объект «Расширение и модернизация сталелитейного производства АО "Запчасть" со строительством цеха по переработке реверсируемых материалов и сбора неопасных отходов в г. Тараз» предусматривает строительство производственного цеха с оборудованием, предназначенным для сортировки, резки и прессования металлолома со вспомогательными сооружениями (автовесами (2шт.) с операторной и ж/д весами (4шт.) с операторной (2шт.) для дальнейшей отправки в существующий плавильный цех. На шихтовом дворе сталеплавильного цеха производится приемка и разгрузка поступающих в цех материалов, хранение определенного запаса материалов, обеспечивающего работу цеха в случае перерывов в снабжении и подготовка материалов к загрузке в плавильные агрегаты. В производственном цехе будут выполняться подготовительные работы: переработка черного металлолома. Металл подлежит сортировке – подразумевает распределение металлолома по виду и профилю. Крупные металлические изделия измельчают для удобства транспортировки и переработки. Отсортированное и измельченное сырье поступает в механические или гидравлические установки, где прессуется в брикеты, далее поступают в сталелитейный цех. Ввод в эксплуатацию нового цеха позволит до 50% сократить себестоимость плавильного производства, а также увеличить производительность литейного цеха до 200%.

В состав нового, проектируемого цеха по переработке реверсируемых материалов входит нижеследующее технологическое оборудование:

1. Перегрузчик металлолома. Гибридный, полностью гидравлический грейфер на гусеничном ходу плюс магнитная шайба в комплекте 2 ед.;
2. Шредер. Линия дробления лома LIDI (4000л.с.) с пылеудалением;
3. Гильотина. Портальные гидравлические ножницы;
У83-2000-тонный горизонтальный пресс для брикетирования с двойным главным цилиндром Диаметр: 320мм Вес:110 кг/шт. (Производительность 20 т/ч (железные опилки) 25 т/ч (метал после шредера)); Шредер для дробление стружки;
4. 32/5 тонный мостовой кран (С мощным магнитом на 10 тонн) 6 ед.;
5. Весы автомобильные 2 ед.;
6. Весы железнодорожные 4 ед.;

Описание технологического процесса на АО «Запчасть»:

1. **Электросталеплавильный цех.** Включает в себя несколько основных этапов: подготовку шихты, плавление в индукционных печах и корректировку состава стали, а также разливку.

2. **Литейный цех.** Представляет собой последовательность операций, в результате которых из расплавленного металла получают литые изделия. Основные этапы включают: изготовление литейных форм и стержней, подготовку и заливку металла, охлаждение отливок, извлечение и очистку отливок, а также финишную обработку.

3. **Универсальный цех.** Включает в себя планирование, подготовку, обработку материалов,. В зависимости от конкретного производства, технологический процесс может включать разные этапы и операции, но общие принципы остаются одинаковыми.

4. **Ремонтно-механическом цехе (РМУ).** Включает в себя несколько стадий: разборку, дефектацию, ремонт деталей, сборку, испытания и сдачу отремонтированного оборудования.

5. **Инструментальный цех.** Включает в себя заготовительные, обрабатывающие и сборочные операции, а также контроль качества на каждом этапе.

Описание технологического процесса на АО «Запчасть» «Расширение и модернизация сталелитейного производства АО «Запчасть» со строительством цеха по переработке реверсируемых материалов и сбора неопасных отходов в г. Тараз»:

Технология переработки лома и производства шихты сталеплавильного производства. Шихтовые дворы сталеплавильных цехов.

Шихтовый двор участок территории металлургического предприятия, предназначен для хранения шихтовых материалов. Оборудуются транспортными, погрузочными, складскими, весовыми, дробильными, сортировочными, смесительными, прессочными и другими устройствами. Состоит, как правило, из двух отделений: сыпучих и магнитных материалов.

Назначение шихтового двора сталеплавильного цеха - приемка и разгрузка поступающих в цех материалов, хранение определенного запаса материалов, обеспечивающего работу цеха в случае перерывов в снабжении и подготовка материалов к загрузке в плавильные агрегаты.

К операциям подготовки относятся взвешивание и погрузка материалов в мульды, совки, бункера, в приемные устройства конвейерных систем выдачи материалов из отделения; иногда проводят также сушку материалов, помол.

В современных высокопроизводительных цехах часто сооружают отдельно стоящие здания шихтовых отделений, причем их делают специализированными – одни предназначены для сыпучих материалов (железной руды, известняка, магнезитового порошка и т. п.), другие - для магнитных материалов (стального лома, чушкового чугуна). Подобное разделение существенно облегчает организацию работ, поскольку выполняемые в отделениях перегрузочные работы и используемые для этого механизмы неодинаковы и зависят от типа материалов: магнитные материалы перегружают с помощью электромагнитов, сыпучие - грейферами, ленточными транспортерами, питателями различных конструкций.

Металлическая шихта, подразделяется на первый, второй сорт и лом специального назначения.

Первый сорт (оборотный или покупной) обрезь слябов, скрап стальной (конвертерных цехов, переработки Цеха переработки металлургических шлаков (ЦПМШ) и сторонних поставщиков фракции 100-500 мм), металлические отходы прокатных цехов за исключением трансформаторной стали, пакеты из чистых листовых отходов (8А и 120), ЖДЛ- 1, ЖДЛ-2 (рельсы, колёсные пары, косынки, костыли, накладки), конструкционную сталь и сортовой прокат (арматура, балки, швеллера);

Второй сорт металлоконструкции, лом сельскохозяйственных машин, автомобилей, железнодорожных вагонов без силовых агрегатов и деталей привода и другие изделия из углеродистой стали, пакеты собственного производства и пакеты из чистых легковесных стальных отходов, листовой и сортовой прокат, стальные канаты и проволока;

Лом специального назначения чугунный скрап, разделанные прокатные валки и ролики УНРС, скрап ЦИМШ, изделия из низколегированной стали, отходы трансформаторной стали, отходы динамной стали 0-4 группы легирования, отходы низкокремнистых и/или низкофосфористых марок стали, лом шредерный, металлизированные окатыши, брикеты железной руды и твердый чушковый чугун (1, 2 и 3 сортов).

Принципы переработки металлолома, этапы и технологии.

Этапы переработки металлолома.

- на стадии приема взвешивают металлолом и производят оплату;
- сортировка подразумевает распределение металлолома по виду и профилю;
- для удобства транспортировки и переработки материал режется на отдельные фрагменты;
- очистка от примесей является обязательным условием получения качественного сырья;
- завершающим этапом является переплавка, полученный металлопрокат может использоваться повторно.

Сортировка

Поэтапный подход к переработке лома позволяет получить сырье высокого качества. Основное внимание уделяется стадии сортировки:

- сортировка металлолома по габаритным размерам;
- выделение лома по химическим свойствам;
- исключение из сырья мусора и примесей, необходимое для получения качественной стали.

Автоматизация процесса сортировки, несмотря на высокую стоимость оборудования, быстро окупается. Такой эффект достигается за счет увеличения скорости сортировки и исключения человеческого фактора. Отделение разных по химическому составу материалов осуществляется по 28 показателям, в первую очередь оценивается содержание в сырье углеродных веществ.

Резка и раскройка металла

Крупные металлические изделия необходимо измельчить для удобства транспортировки и переработки. Для этого применяются мощные ножницы и технология плазменной резки. Существуют технические требования к размеру заготовок, которые должны выполняться. Использование мощных прессов позволяет уплотнить мелкие детали в бруски прямоугольной формы. За счет высокого давления рабочих механизмов бруски уменьшаются в размерах, одновременно возрастает их плотность. После пакетирования заготовки направляются на дальнейшую переработку.

Очистка металлолома. На следующем этапе бруски направляются в специальную камеру и подвергаются процессу дробления на мелкие фракции. Технология позволяет удалить грязь, мусор, пыль, неметаллические элементы. Специальный сепаратор подает струю воздуха высокого давления. Металлические элементы остаются в камере, а весь мусор выдувается наружу. Также активно используется магнитный сепаратор. При прохождении по ленте дробленого сырья, магнит притягивает металлические элементы. Немagnetные фракции сбрасываются в накопитель. Мощность магнита регулируется в зависимости от типа стали.

Прессование. Отсортированное и измельченное сырье поступает в механические или гидравлические установки, где прессуется в брикеты. Такая форма также определяется удобством транспортировки, хранения и использования в плавильных печах.

Оборудование для переработки металлолома.

Большие габариты и объем перерабатываемого вторсырья определяет размеры цехов. На предприятиях используются мощные, грузоподъемные механизмы (мостовые краны), автокраны и другие системы. Для сортировки, измельчения и переплавки используются следующие виды оборудования:

- Перегрузчики металлолома и дозаторы, с помощью которых сырье перемещается для дальнейшей обработки;
- Дробильное оборудование (Шредеры), измельчители и сепараторы разделяют металл на мелкие фракции очищают от примесей и уплотняют и придают шарообразную форму;
- для резки и раскроя используются такие приборы, как ножницы гидравлического типа (гильотина), оборудование газовой резки;
- специальные камеры и прессы позволяют получить компактные пакеты лома высокой плотности, пригодные для дальнейшей переработки;

Переработка металлолома выгодна по следующим причинам:

- для государства переплавка лома позволяет сократить расходование природных ресурсов;
- снижаются энергетические затраты и расходы на получение стали;
- экологическая обстановка улучшается, так как сокращается количество вредных выбросов;
- переработать лом и получить качественное сырье можно значительно быстрее, чем при добыче руды и ее переплавке.

Мостовые краны шихтовых дворов (цехов). Краны шихтовых дворов (цехов). Используемые в шихтовых отделениях мостовые магнитные и грейферные краны по устройству схожи с краном общего назначения. Несущей основой крана является мост, оборудованный механизмом передвижения, ходовыми колесами и кабиной для машиниста. Мост перемещается вдоль отделения по подкрановым рельсам, укрепленным на несущих колоннах здания. По мосту передвигается тележка, на которой размещен механизм подъема, оборудованный крюком.

У магнитных кранов на подъемный крюк навешивают электромагнит, в корпусе которого размещены катушки, питаемые постоянным током через розетку и защищенные снизу плитой из немагнитной стали. Путем подачи тока в катушки обеспечивают притягивание (захват) груза.

Грузоподъемность кранов составляет 5, 10, 15 и 30 т; диаметр, электромагнита 1150 и 1650 мм. Иногда на крюке крана с помощью специальной траверсы подвешивают два электромагнита.

Грейферный кран имеет вместо обычной специальную грейферную тележку с двумя подъемными механизмами, связанными стальными канатами с двухчелюстным двухканатным грейфером; один механизм обеспечивает подъем и опускание грейфера через канат, второй - смыкание челюстей грейфера через канат. Грузоподъемность грейферных кранов 5 – 30 т, емкость грейферов 1,75 и 3 м³. Применяются также магнитно-грейферные краны, оборудованные грейферной тележкой и тележкой для подвески электромагнита.

Перегрузатель металлолома. Перегрузатель металлолома используется для погрузки различных грузов, к примеру, металлолома или леса. Перегрузатель металлолома отличается от погрузчика или экскаватора тем, что он предназначен для узконаправленных работ. Среди наиболее важных преимуществ перегружателя стоит отметить его возможность подъема и перегрузки объемных и тяжелых грузов. Кроме того, поскольку перегружатель является специализированной техникой, уровень безопасности при работе с ним очень высок.

При необходимости перегружатель может легко перегибаться через ограждение или преодолевать другие препятствия. В силу того, что стрела перегружателя металлолома может вытягиваться на значительную длину, его совсем не обязательно поворачивать. Это упрощает и ускоряет процесс перегрузки. Еще одним важным отличием и преимуществом перегружателя является то, что он начинает разгружать материал сверху, а не снизу, как это делают многие другие погрузчики.

Шредер металлолома. Сырье для измельчения подается на загрузочный конвейер через погрузочное оборудование (перегрузателем металлолома с грейферным захватом или магнитной шайбой и т.п.). Материалы подаются на валковое оборудование под действием загрузочного конвейера, где дробятся под действием вала. После подачи в дробилку материал разрывается на мелкие кусочки под ударным действием головки молотка, приводимой в движение высокоскоростным вращающимся ротором. В то же время материалы, поступающие в полость дробления, перемалываются в кусочки или скатываются в шарики под действием давления между материалом и между материалом и внутренней полостью оборудования. Когда материалы достигают размера внутренних отверстий решетки дробилки, они проходят через отверстия решетки и выгружаются из дробилки. Материал, выгруженный из отверстий решетки, попадает на вибрационный конвейер первого уровня под дробилкой и равномерно транспортируется на разгрузочный ленточный конвейер с помощью вибрационного конвейера. Затем материал отправляется на квадратный вибрационный конвейер второго уровня с помощью разгрузочной ленты.

Конвейер равномерно транспортирует материалы к системе магнитной сепарации. Под действием магнита материалы магнитной сепарации отправляются на вращающийся ленточный конвейер для штабелирования к месту укладки готовой продукции.

Неметаллические материалы падают непосредственно на ленточный конвейер неметаллических материалов и направляются к месту складирования. Верхняя горизонтальная секция конвейера немагнитных материалов оснащена подвесным магнитным сепарационным устройством, которое может снова удалять железо из немагнитных материалов.

Мощность главного двигателя 2240 кВт (3000 л.с.).

Скорость обработки 30~40 тонн/час Легкий и тонкий материал толщиной 0,5-1 мм. Размер сетки 90 мм × 130 мм 40~55 тонн/час бытового лома стали толщиной 1-2 мм.

Суммарная мощность остальных моторов около 264 киловатт. Hubei Lidi Machine Tool Co., Ltd. Линия по дроблению металлолома PSX-80104.

Гильотина для резки лома. Сверхмощные пресс-ножницы модель Q91Y-2000W легко прессуют легковесный лом, кузова автомобилей, бытовой лом и т.п. в пакет высокой плотности для последующего реза в соответствии с высокими требованиями сталеплавильного производства. С погрузочно-разгрузочным конвейером, системой подавления пыли и магнитным сепаратором может быть организована полная производственная линия. Особенности

- Горизонтальное синхронное прессование обеспечивает высокую плотность пакета, а в режиме резки – высокую плотность лома после реза;
- Большой размер камеры и усилие реза от 1000 тонн, обеспечивают переработку максимального количества лома за минимальное время;
- Сверхмощная конструкция обеспечивает высочайшую надежность оборудования и длительный срок его эксплуатации;
- В пресс-ножницах данной модели установлено PLC Mitsubishi (Siemens), что обеспечивает бесперебойную, синхронную и качественную работу всех систем;
- Пульт дистанционного управления позволяет управлять оборудованием оператору погрузчика; 6. Система контроля за гидравлическими потоками, система обогрева и фреоновое охлаждение обеспечивают надежную работу оборудования в самых тяжелых условиях эксплуатации;

Пресс пакетировщик. В основном используется для холодной упаковки различных легких и тонких отходов черного и цветного металла с образованием плотных прямоугольных блоков для удобства хранения и транспортировки. Он идеально подходит для переработки металлолома на сталелитейных заводах, заводах по производству цветных металлов и плавке.

Объем поставки

1. Один комплект главной системы (включая корпус машины и гидравлический цилиндр)
2. Гидравлическая система (включая гидравлическую насосную станцию, клапанную станцию, систему трубопроводов и т. д.) один комплект.
3. Один комплект электрической системы (включая электрический шкаф управления, электрические схемы и т. д.)
4. Набор вспомогательных аксессуаров и инструментов.
5. Один экземпляр технической информации (на китайском языке).

Включает в себя: Руководство по эксплуатации, список быстроизнашивающихся деталей, упаковочный лист, монтажный чертеж (планировка пола).

Пресс для брикетирования металлической стружки. Обработка черных и цветных металлов сопровождается образованием стружки, которая требует организации места для хранения и затрат на транспортировку к месту утилизации и переработки. Эта проблема решается с помощью брикетировочных гидравлических прессов, превращающих металлические отходы в спрессованные брикеты цилиндрической формы.

Стружка в брикетах: преимущества. Переработанную в брикеты стружку можно не только пускать на переплавку, но и реализовать по более выгодной цене для получения прибыли. Примечательно, что состав полученных на данном оборудовании брикетов, не содержит остатки масла и охлаждающие жидкости. Благодаря переплавке прессованной стружки, удастся увеличить объем выпускаемого металла и повысить общую производительность металлургического производства.

Брикетировочный пресс: сильные стороны. С момента появления на потребительском рынке гидравлические прессы успели завоевать популярность и показали свои лучшие технические и функциональные характеристики. Предприятия металлообрабатывающей промышленности, применяющие брикетировочные прессы, имеют возможность в несколько раз сокращать расходы и полезные площади на складское хранение стружки. К преимуществам брикетировочных прессов У83 можно отнести снижение потерь при плавке брикетированной стружки, благодаря уменьшению в несколько раз контактной поверхности стружки.

Брикетировочный пресс, в процессе производства брикетов, способствуют:

- уменьшению затрат по хранению и транспортировке;
- снижению влажности стружки, спрессованной в брикеты;
- удалению из стружки смазочно-охлаждающей жидкости;
- повышению стоимости брикетированной стружки;
- снижению угара стружки в брикетах при переплавке.

Брикетировочный пресс в зависимости от твердости стружки может дополнительно комплектоваться измельчителем стружки для более плотной и качественной прессовки пакета.

5) Краткое описание существенных воздействий намечаемой деятельности на окружающую среду, включая воздействия на следующие природные компоненты и иные объекты.

Жизнь и (или) здоровье людей, условия их проживания и деятельности.

Учитывая концентрации химического загрязнения атмосферы, согласно результатам расчета рассеивания, максимальная концентрация загрязняющих веществ в атмосферном воздухе не превышает 1.ПДК. Угрозы воздействия на жизнь и здоровье людей происходить не будет в связи с удаленностью от населенного пункта.

Работа завода не приведет к нежелательным последствиям, направленным на социально-бытовую инфраструктуру близ расположенных населенных пунктов и района в целом.

В то же время производственная деятельность будет положительно влиять на экономическую и социальную жизнь района. С началом работы предприятия повышается спрос на квалифицированных работников в сфере горнодобывающей промышленности, что влечет за собой увеличение занятости населения и социального развития района.

Так же положительный экономический эффект будет получаться за счет привлечения местных подрядчиков.

Биоразнообразие.

Жамбылская область Казахстана обладает разнообразной флорой и фауной, обусловленной ее географическим положением и климатическими

условиями. Растительный мир области включает в себя степные и полупустынные виды, а также растения, характерные для горных районов. Животный мир также богат и разнообразен, включая как степных, так и горных животных, многие из которых занесены в Красную книгу.

На территории Жамбылской области произрастают более 1309 видов растений. Имеются 104 вида лекарственных растений. В Красную Книгу республики занесено 98 видов растений.

В области обитает более 50 видов млекопитающих и гнездятся свыше 160 видов птиц, 39 видов охотничье-промысловых диких животных, из них 16 видов внесены в Красную Книгу РК

В районе расположения площадки преобладают такие виды растений как ковыль, полынь, типчак, биюргун, а также редкие эфемеры.

По поймах рек Талас и Аса сохранились участки яблонь, арчи, облепихи.

В верхней части реки Талас обитают маринка и форель, в нижней карась, сазан, лещ, вобла.

В реке Аса, протекающей в Жамбылской области, встречаются следующие виды рыб: маринка, судак, сазан, а также окунь. Кроме того, в водах реки можно встретить сома, жереха и змееголова, а также речных креветок.

Животный мир Жамбылского района Жамбылской области включает в себя множество видов, как обычных, так и редких, занесенных в Красную книгу. Среди них можно выделить архаров, куланов, джейранов, косуль, кабанов, зайцев, фазанов и куропаток. Также в районе встречаются волк, лиса, заяц, сайгак, суслик, а также утки, гуси и другие птицы.

Земли (в том числе изъятие земель), почвы (в том числе включая органический состав, эрозию, уплотнение, иные формы деградации).

Территориально район расположен в Восточно-Сибирской низменности основная часть территории находится в равномерной плоскости, местами рельеф меняется холмами и неровностями, так же имеются многочисленные малоёмкие водоёмы.

Природные условия района подходят для сельскохозяйственной деятельности. Плодородность почв позволяет получать высокую урожайность сельскохозяйственных культур.

Район характеризуется разнообразными почвенными условиями, обусловленными его географическим положением и природными особенностями. Основными типами почв являются сероземы, луговые и лугово-болотные почвы, а также засоленные почвы.

Сероземы:

Эти почвы широко распространены в предгорных и равнинных районах. Они формируются в условиях аридного климата и характеризуются низким содержанием гумуса и относительно высоким содержанием солей. Сероземы могут быть как светло-серыми, так и темно-серыми, в зависимости от содержания гумуса.

Луговые почвы:

Развиваются в долинах рек и на участках с близким залеганием грунтовых вод. Они более плодородны, чем сероземы, и характеризуются высоким содержанием гумуса и других питательных веществ.

Лугово-болотные почвы:

Встречаются в наиболее увлажненных местах, где происходит заболачивание. Они содержат много органического вещества, но часто бывают засолены.

Засоленные почвы:

Образуются в результате процессов испарения и накопления солей в почвенном горизонте. Засоление может быть разной степени, от незначительного до очень сильного, когда почвы превращаются в солончаки.

Факторы, влияющие на почвы:

Климат:

Засушливый климат с жарким летом и холодной зимой оказывает значительное влияние на почвообразование, способствуя развитию сероземов и засоленных почв.

Рельеф:

Разнообразие рельефа, включая предгорья, равнины и долины рек, определяет формирование различных типов почв.

Гидрологический режим:

Близость грунтовых вод и наличие рек влияют на увлажнение почв и формирование луговых и лугово-болотных почв.

Хозяйственная деятельность человека:

Использование земель для сельского хозяйства, орошение и дренаж могут изменять свойства почв, в том числе приводить к засолению.

Влияние почв на сельское хозяйство:

От типа почвы зависит возможность выращивания различных сельскохозяйственных культур. Сероземы, например, могут быть использованы для выращивания засухоустойчивых культур, таких как пшеница и ячмень, а луговые почвы - для более влаголюбивых культур, таких как кукуруза и овощи. Засоленные почвы требуют специальных мероприятий для улучшения их свойств, таких как мелиорация.

В целом, почвы района представляют собой сложную мозаику различных типов, которые формируются под влиянием природных и антропогенных факторов.

Воды (в том числе гидроморфологические изменения, количество и качество вод)

По результатам мониторинга качества поверхностных вод на территории Жамбылской области река Талас относится к 3 классу (умеренно загрязненная).

Качественная характеристика вод реки Талас в Байзакском районе приведена на основании отбора проб отобранных ниже г. Тараз, 0,7 км ниже выхода коллекторно-дренажных вод с полей фильтрации сахарного и спирт. комбинатов, физико-химические параметры составляют: БПК₅ – 2,21 мг/дм³, ХПК – 29,06 мг/дм³, сульфаты – 104,6 мг/дм³, магний – 32,26 мг/дм³.

Фактические концентрации химического потребления кислорода и магния превышают фоновый класс. Концентрации биохимического потребления кислорода и сульфатов не превышают фоновый класс.

Атмосферный воздух.

Наряду с сбросами сточных вод предприятия ущерб также почве и атмосфере (выбрасывают твердые, жидкие и газообразные вещества, изымаются территории под производственные объекты).

Качество атмосферного воздуха, как одного из компонентов природной среды, является важным аспектом при оценке воздействия объекта на окружающую среду и здоровье населения. Обоснование данных о выбросах загрязняющих веществ в атмосферу от источников выделения, выполнена с учетом действующих методик, расходного сырья и материалов.

Источник выброса загрязняющих веществ - это сооружение, техническое устройство, оборудование, которые выделяют в атмосферный воздух вредные вещества, то есть это любые объекты, которые распространяют в окружающий атмосферный воздух загрязняющие вещества, вредные для здоровья людей и природы.

Материальные активы, объекты историко-культурного наследия (в том числе архитектурные и археологические), ландшафты.

АО «Запчасть» расположено на территории промышленной зоны, материальные активы, объекты историко-культурного наследия (в том числе архитектурные и археологические), ландшафты отсутствуют.

В соответствии на участке и за его пределами в радиусе СЗЗ объекта историко-культурного наследия в том числе архитектурных и археологических, особо охраняемых ландшафтов нет.

6) Информация о предельных количественных и качественных показателях эмиссий, физических воздействий на окружающую среду, предельном количестве накопления отходов, а также их захоронения, если оно планируется в рамках намечаемой деятельности.

При строительстве общее количество работников – 34 человека;

Годовой расход воды при строительстве объекта составит 1.4661 тыс.м³/год, из них на:

- хозяйственно-питьевые нужды – 0.1731 тыс.м³/год;
- полив и орошение - 1.2930 тыс.м³/год.

Расход воды при эксплуатации объекта АО «Запчасть» всего 99,4265 тыс м³/год; - хозяйственно-питьевые нужды – 17,5027 тыс м³/год; - производственные нужды – 70,5540 тыс м³/год; - обратное водопотребление – 4,8380 тыс м³/год; - полив и орошение – 11.3699 тыс м³/год; - безвозвратное водопотребление – 81,5818 тыс м³/год.

Во время строительства сброс сточных вод планируется осуществлять в биотуалет с последующим вывозом сточных вод на ближайшие очистные сооружения по договору со сторонней организацией.

Годовой объем сброса сточных вод во время строительства составит всего 0.4928 тыс.м³/год, из них :

- хозяйственно-бытовые – 0.4928 тыс.м³/год;

Сбор сточных вод при строительстве предусмотрен существующую сеть канализации предприятия АО «Запчасть Объем сброса хозяйственно-бытовых сточных вод на период строительства составит 0,28204 м³/год, в том числе: - хозяйственно-бытовые стоки – 0,28204 м³/год.

Объем сброса хозяйственно-бытовых сточных вод на период эксплуатации с учетом всех технологических процессов на предприятии составит 17,5027 тыс.м³/год, в том числе: - хозяйственно-бытовые стоки – 17,5027 м³/год.

Основным из негативных факторов воздействия на окружающую среду является сброс сточных вод с органическими компонентами.

При попадании жиров и их соединений в водоемы изменяются физические свойства среды (нарушается первоначальная прозрачность и окраска, появляется неприятный запах и привкус); изменяется химический состав, а именно образуются плавающие вещества на поверхности воды и откладываются на дне водоема; уменьшается количество растворимого кислорода в воде, из-за использования его на окисление органических веществ загрязнения; появляются новые бактерии, в том числе болезнетворные.

Загрязнение природных вод приводит к непригодности использования вод в целях питья, купания, водного спорта и технических нужд. В следствие загрязнения природных вод заболевают и гибнут в огромном количестве рыбы, водоплавающие птицы, животные и другие организмы.

Наряду с сбросами сточных вод предприятия наносят ущерб также почве и атмосфере (выбрасывают твердые, жидкие и газообразные вещества, изымаются территории под производственные объекты).

Заводы по производству пищевых продуктов выбрасывают в атмосферу пыль и газы, влияющие отрицательно на состояние атмосферного воздуха.

Качество атмосферного воздуха, как одного из компонентов природной среды, является важным аспектом при оценке воздействия объекта на окружающую среду и здоровье населения. Обоснование данных о выбросах загрязняющих веществ в атмосферу от источников выделения, выполнена с учетом действующих методик, расходного сырья и материалов.

Источник выброса загрязняющих веществ - это сооружение, техническое устройство, оборудование, которые выделяют в атмосферный воздух вредные вещества, то есть это любые объекты, которые распространяют в окружающий атмосферный воздух загрязняющие вещества, вредные для здоровья людей и природы.

При строительстве ожидаемые выбросы загрязняющих веществ в атмосферу: 36 источников (в том числе неорганизованных – 36,

организованных - 0). Выбросы в атмосферный воздух составят 7.698233274 г/с; 36.98000845 т/год загрязняющих веществ 27-ми наименований.

Источниками выделения загрязняющих веществ в атмосферу при проведении строительных работ являются:

Строительство объекта:

- земляные работы (Планировка территории, выемка грунта, засыпка грунта);
- склады инертных материалов (щебень, песок);
- гидроизоляционные работы;
- сварочные работы;
- покрасочные работы;
- работа автотранспорта на площадке строительства.

При эксплуатации ожидаемые выбросы загрязняющих веществ в атмосферу составят: 171 источник (в том числе неорганизованных – 18; организованных 153). Выбросы в атмосферный воздух составят 15.156399 г/с; 62.92555 т/год загрязняющих веществ -19-ти наименований.

Электросталеплавильный цех

Основным производством завода является электросталеплавильный цех. В нем расположены следующие источники выделения загрязняющих веществ:

13. Источник выброса № 0095 Индукционная плавильная печь №1 (13т)
- 11 час/сутки- 2000 час/год.
14. Источник выброса № 0096 Индукционная плавильная печь №2 (13т)
- 11 час/сутки- 2000 час/год.
15. Источник выброса № 0097 Индукционная плавильная печь №3 (13т)
- 11 час/сутки- 2000 час/год.
16. Источник выброса № 0098 Индукционная плавильная печь №4 (13т)
- 11 час/сутки- 2000 час/год.
17. Источник выброса № 0099 Стенд сушки ковше - 6 час/сутки- 2000 час/год.
18. Источник выброса № 0100 Тянувшие валки МНЛЗ - 6 час/сутки- 2000 час/год.
19. Источник выброса № 0101 Пост газорезки - 6 час/сутки- 2000 час/год.
20. Источник выброса № 0102 Пост газосварки - 1 час/сутки- 750 час/год.
21. Источник выброса № 0103 Склад кварцевой муки - 24 час/сутки- 8760 час/год.
22. Источник выброса № 0159 Отрезной станок - 5 час/сутки- 1500 час/год.
23. Источник выброса № 0160 Настольный радиально-сверлильный станок - 5 час/сутки- 1500 час/год.

24. Источник выброса № 0161 Обдирочно-шлифовальный станок (100 мм) - 1 час/сутки- 250 час/год.

В литейном цехе расположены следующие источники выброса:

47. Источник выброса № 0015 Выбивная решетка - 6 час/сутки- 1500 час/год
48. Источник выброса № 0016 Стенд сушки ковшей – 6 час/сутки – 1500 час/год.
49. Источник выброса № 0019 ИСТ-5 – 6 час/сутки- 1500 час/год
50. Источник выброса № 0021 Заточной станок – 8 час/сутки – 1500 час/год.
51. Источник выброса № 0022 Заточной станок – 8 час/сутки – 1500 час/год
52. Источник выброса № 0023 Заточной станок – 8 час/сутки – 1500 час/год
53. Источник выброса № 0024 Заточной станок – 8 час/сутки – 1500 час/год
54. Источник выброса № 0025 Заточной станок – 8 час/сутки – 1500 час/год
55. Источник выброса № 0026 Заточной станок – 8 час/сутки – 1500 час/год
56. Источник выброса № 0027 Заточной станок – 8 час/сутки – 1500 час/год
57. Источник выброса № 0029 Голтовочный барабан – 5 час/сутки – 1500 час/год
58. Источник выброса № 0030 Голтовочный барабан – 6 час/сутки – 1500 час/год
59. Источник выброса № 0031 Голтовочный барабан – 6 час/сутки – 1500 час/год
60. Источник выброса № 0033 Пост газорезки - 5 час/сутки - 1500 час/год
61. Источник выброса № 0034 Токарный станок – 7 час/сутки – 1750 час/год
62. Источник выброса № 0035 Токарный станок – 6 час/сутки – 1500 час/год
63. Источник выброса № 0036 Токарный станок – 6 час/сутки – 1500 час/год
64. Источник выброса № 0037 Фрезерный станок – 6 час/сутки – 1500 час/год
65. Источник выброса № 0038 Сверлильный станок – 6 час/сутки – 1500 час/год
66. Источник выброса № 0039 Электросварочный пост – 7 час/сутки – 1750 час/год
67. Источник выброса № 0041 Литейный тележечный конвейер – 5 час/сутки – 1500 час/год.
68. Источник выброса № 0042 Узел выбивки форм – 5 час/сутки – 1500 час/год.
69. Источник выброса № 6043 Пластинчатый конвейер – 5 час/сутки – 1500 час/год.
70. Источник выброса № 6044 Ленточный конвейер горелой земли – 5 час/сутки – 1500 час/год.
71. Источник выброса № 0045 Полигональное сито– 5 час/сутки – 1500 час/год.
72. Источник выброса № 0046 Элеватор– 5 час/сутки – 1500 час/год.
73. Источник выброса № 0047 Смешивающий бегун №1 – 4 час/сутки – 1250 час/год.

74. Источник выброса № 0048 Смешивающий бегун №2 – 4 час/сутки – 1250 час/год.
75. Источник выброса № 6049 Ленточный конвейер – 6 час/сутки – 1500 час/год
76. Источник выброса № 6050 Ленточный конвейер – 4 час/сутки – 1250 час/год
77. Источник выброса № 6051 Формовочная машина - 6 час/сутки- 1500 час/год
78. Источник выброса № 6052 Формовочная машина - 6 час/сутки- 1500 час/год
79. Источник выброса № 6053 Формовочная машина - 6 час/сутки- 1500 час/год
80. Источник выброса № 6054 Формовочная машина - 6 час/сутки- 1500 час/год
81. Источник выброса № 6055 Ленточный конвейер подачи пустых опок - 4 час/сутки- 1250 час/год
82. Источник выброса № 6056 Ленточный конвейер подачи пустых опок - 4 час/сутки- 1250 час/год
83. Источник выброса № 6127 Газорезка металлов (склад металлолома) - 12 час/сутки- 2214 час/год
84. Источник выброса № 0128 Вертикально сверлильный станок - 5 час/сутки- 1500 час/год
85. Источник выброса № 0129 Вертикально сверлильный станок - 6 час/сутки- 1750 час/год
86. Источник выброса № 0130 Токарный станок - 6 час/сутки - 1750 час/год
87. Источник выброса № 0131 Фрезерный станок - 6 час/сутки - 1750 час/год
88. Источник выброса № 0132 ИСТ-5 - 5 час/сутки - 1500 час/год
89. Источник выброса № 0133 ИСТ-5 - 5 час/сутки - 1500 час/год
90. Источник выброса № 0134 ИСТ-5 - 5 час/сутки - 1500 час/год
91. Источник выброса № 0135 ИСТ-0.5 - 5 час/сутки - 1500 час/год
92. Источник выброса № 0136 ИСТ-0.5 - 5 час/сутки - 1500 час/год

В универсальном цехе расположены следующие источники выброса:

35. Источник выброса № 0057 Токарно-револьверный станок 1Г340 - 6 час/сутки- 1500 час/год.
36. Источник выброса № 0058 Токарно-револьверный станок 1Г341 - 6 час/сутки- 1500 час/год.
37. Источник выброса № 0059 Сверлильный станок (Радиально-сверлильный) - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 38.
39. Источник выброса № 0063 Горизонтально-фрезерный станок - 7 час/сутки- 1750 час/год.
40. Источник выброса № 0064 Плоскошлифовальный станок - 5 час/сутки- 1500 час/год.

41. Источник выброса № 0065 Радиально-сверлильный станок - 2 час/сутки- 750 час/год.
42. Источник выброса № 0066 Электросварочный пост - 5 час/сутки- 1500 час/год.
43. Источник выброса № 0066 Электросварочный пост - 5 час/сутки- 1500 час/год.
44. Источник выброса № 0068 Печь на газе - 24 час/сутки- 3600 час/год.
45. Источник выброса № 0104 Вертикально сверлильный станок - 750 час/сутки- 2 час/год.
46. Источник выброса № 0105 Вертикально сверлильный станок - 750 час/сутки- 2 час/год.
47. Источник выброса № 0106 Вертикально сверлильный станок - 750 час/сутки- 2 час/год.
48. Источник выброса № 0107 Вертикально сверлильный станок - 750 час/сутки- 2 час/год.
49. Источник выброса № 0108 Вертикально сверлильный станок - 750 час/сутки- 2 час/год.
50. Источник выброса № 0109 Токарный станок ДИП - 500 час/сутки- 1 час/год.
51. Источник выброса № 0110 Токарный станок ДИП - 500 час/сутки- 1 час/год.
52. Источник выброса № 0111 Токарно-револьверный станок - 500 час/сутки- 1 час/год.
53. Источник выброса № 0112 Токарно-револьверный станок - 500 час/сутки- 1 час/год.
54. Источник выброса № 0113 Токарно-револьверный станок - 500 час/сутки- 1 час/год.
55. Источник выброса № 0114 Токарно-револьверный станок - 500 час/сутки- 1 час/год.
56. Источник выброса № 0115 Заточной станок D=400 мм - 250 час/сутки- 1 час/год.
57. Источник выброса № 0116 Горизонтально-фрезерный станок - 6 час/сутки- 1750 час/год.
58. Источник выброса № 0117 Резьбонакатный станок - 5 час/сутки- 1500 час/год.
59. Источник выброса № 0118 Резьбонакатный станок - 5 час/сутки- 1500 час/год.
60. Источник выброса № 0119 Галтовочный барабан - 5 час/сутки- 1500 час/год.
61. Источник выброса № 0120 Галтовочный барабан - 5 час/сутки- 1500 час/год.
62. Источник выброса № 0121 Отрезной маятниковый станок - 5 час/сутки- 1500 час/год.
63. Источник выброса № 0122 Отрезной маятниковый станок - 5 час/сутки- 1500 час/год.

- 64. Источник выброса № 0123 Ковочная машина произв. D=60 кг/час - 1 час/сутки- 250 час/год.
- 65. Источник выброса № 0124 Ковочная машина НБ-412 произв. D=85 т/час - 1 час/сутки- 250 час/год.
- 66. Источник выброса № 0125 Заточной станок D=400 мм - 1 час/сутки- 250 час/год.
- 67. Источник выброса № 0137 Печь на газе Ква-260ЛЖГ (отопление, горячее водоснабжение) - 24 час/сутки- 6348 час/год.
- 68. Источник выброса № 0138 Печь на газе Ква-260ЛЖГ (отопление, горячее водоснабжение) - 24 час/сутки- 6348 час/год.

В ремонтно-механическом цехе (РМУ) расположены следующие источники выброса:

- 10.Источник выброса № 0069 Токарный станок - 8 час/сутки- 2000 час/год.
- 11. Источник выброса № 0073 Фрезерный станок (Универсально-фрезерный станок 6Р82Ш) - 8 час/сутки- 2000 час/год.
- 12. Источник выброса № 0074 Сверлильный станок (Радиально-сверлильный станок 2М55) - 2 час/сутки- 500 час/год.
- 13.Источник выброса № 0075 Долбежный станок 7М430 - 1 час/сутки- 250 час/год.
- 14.Источник выброса № 0139 Карусельный станок 153 - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 15.Источник выброса № 0140 Горизонтально-фрезерный станок 6М82Г - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 16.Источник выброса № 0141 Долбежный станок (маленький) 9217002 - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 17.Источник выброса № 0142 Вертикально-сверлильный станок 2С132 - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 18.Источник выброса № 0143 Мехпила (по типу отрезной ст.) - 5 час/сутки- 1500 час/год.

В инструментальном цехе расположены следующие источники выброса:

- 22.Источник выброса № 0076 Координатно-расточной станок 2А450 - 6 час/сутки- 2000 час/год.
- 23.Источник выброса № 0077 Токарный станок 16К25Б - 6 час/сутки- 2000 час/год.
- 24.Источник выброса № 0080 Универсально-фрезерный 2Р82Ш - 6 час/сутки- 2000 час/год.
- 25.Источник выброса № 0081 Универсально-фрезерный станок 6Р8282Ш - 6 час/сутки- 2000 час/год.
- 26.Источник выброса № 0082 Плоскошлифовальный станок 3Л722 - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 27.Источник выброса № 0083 Заточной станок - 1 час/сутки- 250 час/год.

- 28.Источник выброса № 0144 Вертикально-сверлильный станок 2Н125 - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 29.Источник выброса № 0145 Токарно-винторезный станок ДИП-300 - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 30.Источник выброса № 0146 Вертикально-фрезерный станок FC623V - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 31.Источник выброса № 0147 Плоскошлифовальный станок 3Л722В Д=450мм - 1 час/сутки- 500 час/год.
- 32.Источник выброса № 0148 Универсально-фрезерный 6Р82Ш - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 33.Источник выброса № 0149 Круглошлифовальный станок ЗУ131 Д100 - 1 час/сутки- 500 час/год.
- 34.Источник выброса № 0150 Радиально-сверлильный 2М55 - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 35.Источник выброса № 0151 Координатно-расточной станок КР - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 36.Источник выброса № 0152 Координатно-расточной станок КР - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 37.Источник выброса № 0153 Заточной станок (350мм) - 1 час/сутки- 500 час/год.
- 38.Источник выброса № 0154 Мех.пила - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 39.Источник выброса № 0155 Маятниковая пила - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 40.Источник выброса № 0156 Токарный станок 16К20 - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 41.Источник выброса № 0157 Токарный станок 1М63МС5 - 5 час/сутки- 1500 час/год.
- 42.Источник выброса № 6158 Термопечь на газе (Печь СП) - 1 час/сутки- 492 час/год.

Деревообрабатывающий участок в инструментальном цехе

В деревообрабатывающем участке в инструментальном цехе расположены следующие источники выброса:

1. Источник выброса № 0086 Ленточнопильный станок - 1 час/сутки- 250 час/год.
2. Источник выброса № 0087 Токарный станок - 1 час/сутки- 250 час/год.
3. Источник выброса № 0088 Строгально-фуговальный станок - 6 час/сутки- 1750 час/год.
4. Источник выброса № 0089 Круглопильный станок - 6 час/сутки- 1750 час/год.
5. Источник выброса № 0090 Строгально-рейсмусовый станок - 1 час/сутки- 500 час/год.
6. Источник выброса № 0091 Вертикально-сверлильный станок - 1 час/сутки- 250 час/год.

7. Источник выброса № 0192 Форматно раскроечный станок МХ 32 - 1 час/сутки- 500 час/год.
8. Источник выброса № 0193 Форматно раскроечный станок МХ 32 - 1 час/сутки- 500 час/год.
9. Источник выброса № 0194 Кромкооблицовочный станок 358 - 1 час/сутки- 500 час/год.
10. Источник выброса № 0195 Кромкооблицовочный станок 358 - 1 час/сутки- 500 час/год.
11. Источник выброса № 0196 Рейсмусовый станок по дереву 106Н - 1 час/сутки- 500 час/год.
12. Источник выброса № 0197 Фуговальный станок по дереву 504F - 1 час/сутки- 500 час/год.
13. Источник выброса № 0198 Пилорама (циркулярка) - 1 час/сутки- 500 час/год.
14. Источник выброса № 0199 Токарный станок по дереву - 1 час/сутки- 500 час/год.
15. Источник выброса № 0200 Станок фрезерно-гравировальный с ЧПУ и рабочим полем 2100*3000 мм - 1 час/сутки- 500 час/год

Энерго-ремонтный участок

В энерго-ремонтном участке расположены следующие источники выброса:

1. Источник выброса № 0092 Сверлильный станок - 1 час/сутки- 500 час/год.
2. Источник выброса № 0093 Заточной станок - 1 час/сутки- 250 час/год.

ГРП

В ГРП расположены следующие источники выброса:

1. Источник выброса № 0094 Продувка газа через свечу ГРП - 1 час/сутки- 1 час/год.

Безопочная формовочная линия DISA 131-Z-400

В безопочной формовочной линией DISA 131-Z-400 расположены следующие источники выброса:

- 31.Источник выброса № 6162 Бункер отфильтрованной пыли из фильтра смесеприготовительного участка - 8 час/сутки- 2952 час/год.
32. Источник выброса № 6163 Бункер угольной пыли - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 33.Источник выброса № 6164 Бункер бентонита - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 34.Источник выброса № 6165 Бункер свежего песка - 8 час/сутки- 2952 час/год.

- 35.Источник выброса № 0166 Бункер возвратной смеси 1 - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 36.Источник выброса № 0167 Бункер возвратной смеси 2 - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 37.Источник выброса № 0168 Барабан сушки песка - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 38.Источник выброса № 0169 Разгрузочный ленточный конвейер (возвратной формофочной смеси) - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 39.Источник выброса № 0170 Разгрузочный ленточный конвейер (возвратной формофочной смеси) - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 40.Источник выброса № 0171 Крытый ленточный конвейер для возвратной смеси - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 41.Источник выброса № 0172 Кошечный элеватор - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 42.Источник выброса № 0173 Накопитель промежуточный бункер - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 43.Источник выброса № 0174 Разгрузочный ленточный конвейер - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 44.Источник выброса № 0175 Синхронный ленточный конвейер SBC - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 45.Источник выброса № 0176 Вибрационный конвейер SWR (разрушение кома формовочной смеси) (3 шт) - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 46.Источник выброса № 0177 Охлаждающий барабан DISA COOL 3200 (охлаждение и отделение смеси и отливок) - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 47.Источник выброса № 0178 Ленточный конвейер (возвр.форм смесь из охлаждающего барабана) на ленточный конвейер 301 - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 48.Источник выброса № 0179 Ленточный конвейер (трансп. возвр.форм смеси) на ленточный конвейер 302 - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 49.Источник выброса № 0180 Ленточный конвейер (трансп. возвр.форм смеси) на ленточный конвейер 309 - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 50.Источник выброса № 0181 Полигональное сито TS6 (форм смесь) - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 51.Источник выброса № 0182 Накопительный промежуточный бункер (просеянная возвр.форм смесь) - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 52.Источник выброса № 0183 Разгрузочный ленточный конвейер (поз.313) просеянная возвр.форм смесь на крытый лент.конв. - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 53.Источник выброса № 0184 Крытый ленточный конвейер для возвр.смеси (на ковш элеватор) поз.316 - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 54.Источник выброса № 0185 Кошечный элеватор поз.317 (в бункер возвр. смеси) - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 55.Источник выброса № 0186 Крытый ленточный конвейер для возвр.смеси (на ковш элеватор) поз.318 - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 56.Источник выброса № 0187 Виброконвейер с секцией решетки для удаления остатков смеси поз. 401 - 8 час/сутки- 2952 час/год.

- 57.Источник выброса № 0188 Проходная дробебетная установка барабанного типа СТ-4-55/9-430 - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 58.Источник выброса № 0189 Разгрузочный виброконвейер (поз.404а) (возврат остатков абразива) - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 59.Источник выброса № 0190 Система пылеудаления (с формовочной линии, охладительного барабана и крытых конвейеров) - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 60.Источник выброса № 0191 Система пылеудаления (с дробебетного участка) - 8 час/сутки- 2952 час/год.

В цехе по переработке реверсируемых материалов расположены следующие источники выброса:

- 1. Источник выброса № 6166 Шредер для дробления стружки - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 2. Источник выброса № 0201 Шредер. Линия дробления лома LIDI (4000л.с) с пылеуловителем PSX-80104 - 8 час/сутки- 2952 час/год.
- 3. Источник выброса № 6167 Горизонтальный пресс - 8 час/сутки- 2952 час/год.

Тепловое воздействие

Тепловое воздействие - воздействие пламени на тело или вещество с передачей теплоты. Тепловое воздействие может осуществляться тепловым излучением и конвекцией.

Тепловое излучение — электромагнитное излучение, испускаемое веществом (телом) за счёт его внутренней энергии; определяется термодинамической температурой и оптическими свойствами вещества. Тепловое воздействие теплового излучения излучающей поверхности на облучаемую поверхность определяется: приведённой степенью черноты системы, излучающей и облучаемой поверхностей; температурой излучающей поверхности; температурой облучаемой поверхности; коэффициент облучённости между излучающей и облучаемой поверхностями. Для переноса энергии излучением не требуется среда.

Конвекция — перенос теплоты в жидкостях, газах или сыпучих средах потоками вещества. Тепловое воздействие конвективного теплового потока на поверхность определяется коэффициент теплоотдачи и разностью температур конвективного потока среды и поверхности.

Источники теплового воздействия, в том числе инфракрасного облучения, оборудование систем лучистого обогрева нормируются согласно «Гигиенических нормативов к физическим факторам, оказывающим воздействие на человека» Приказ Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16 февраля 2022 года № ҚР ДСМ-15.

Тепловые выбросы образуются в процессе плавки и разлива металла. Анализ ТП свидетельствует о его незамкнутом характере, поскольку существуют связи с внешней средой при использовании исходного сырья, энергии, выходе готовой продукции.

Электромагнитное воздействие

По происхождению магнитные поля делятся на естественные и антропогенные. Естественные зарождаются в магнитосфере Земли (так называемые магнитные бури), они затрудняют работу средств связи, вызывают помехи радио и телепередач. Люди, страдающие ишемической болезнью сердца, гипертоническими и сосудистыми заболеваниями очень чувствительны к таким колебаниям. В дни магнитных бурь, болезнь и таких людей обостряется. Антропогенные магнитные возмущения охватывают меньшую территорию, однако, их воздействие гораздо сильнее естественного магнитного поля Земли. Источниками антропогенных магнитных полей являются радиопередающие устройства, линии электропередач промышленной частоты, электрифицированные транспортные средства. Коротковолновые, радарные и другие микроволновые установки наиболее широкое распространение получили на воздушном и водном транспорте. Излучение от коротковолновых, радарных и других микроволновых передающих устройств способствуют перегреву внутренних органов человека. Поэтому такие аппараты должны иметь защитные экраны, что бы уровень излученной энергии не превышал порога восприимчивости организма человека, равного 10 МВт/см^2 .

Установлено, что воздействие электромагнитного поля на организм человека возникает при напряженности 1000 В/м , а напряженность электромагнитного поля непосредственно под высоковольтной линией электропередач достигает нескольких тысяч вольт на метр поверхности земли, хотя на удалении $50\text{-}100 \text{ м}$, падает до нескольких десятков вольт на метр. Воздействие электромагнитного поля вызывает у людей изменение состава крови и нарушает обмен веществ, в частности обмен нуклеиновых кислот и микроэлементов (меди, цинка, железа и кобальта), нарушает физиологические функции: ритм сердечных сокращений, уровень кровяного давления, активность мозга, возбудимость нервных клеток, ход обменных процессов и иммунную активность.

Электроснабжение объектов АО «Запчасть» осуществляется от встроенных в цех трансформаторных подстанций $1 \times 3150 \text{ кВА}$, $1 \times 3500 \text{ кВА}$ и $2 \times 1600 \text{ кВА}$ напряжением $6/0,4\text{-}0,69 \text{ кВ}$, запитанной от распределительного пункта РП.

Завод-изготовитель РП и ТП $6/0,4\text{-}0,69 \text{ кВ}$ — ТОО «Алматинский электромеханический завод».

Основными потребителями электроэнергии являются асинхронные электродвигатели технологических и сантехнических механизмов и электрическое освещение.

По степени надежности электроснабжения по ПУЭ потребители электроэнергии объекта относятся: ко II категории.

Для низковольтных электроприемников и электрического освещения используется напряжение $0,69/0,4/0,23 \text{ кВ}$.

Для повышения мощности ($\cos \varphi$) предусматривается установка конденсаторных батарей на стороне 0,4кВ, мощностью 500 квар.

Конденсаторные установки размещаются в помещении трансформаторной подстанции.

Для защиты обслуживающего персонала предусматривается остановка механизмов по месту вне зависимости от режима работы механизмов.

Защитному заземлению, подлежат все нетоковедущие металлические части электрооборудования, которые могут оказаться под напряжением вследствие нарушения изоляции. Заземление электрооборудования выполнено в соответствии с ПУЭ и СН 102-76. В качестве внутрицеховых магистралей заземления используются лотки кабельных конструкций и поддерживающие их прогоны из угловой стали, а там, где они отсутствуют проложена стальная полоса сечением 40 x 4 мм² путем присоединения к контуру заземления зданий.

Предусматривается защита от статического электричества путем присоединения их не менее в двух точках к магистрали заземления.

Молниезащита выполнена по СП РК 2.04-103-2013 согласно требованиям, предъявляемым к зданиям и сооружениям II и III – категории устройств молниезащиты.

На рабочих местах помещений объекта обеспечены нормируемые допустимые показатели освещения в соответствии с Гигиеническими нормативами к физическим факторам, оказывающим воздействие на человека, утвержденными приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16 февраля 2022 года № ҚР ДСМ-15 (таблицы 2, 3 Приложения 3 к Приказу).

Источников, оказывающих негативное воздействие, связанных с применением инфразвука, ультразвука, ионизирующего и лазерного излучения (облучения) на площадке и в производственных помещениях объекта не предусматривается.

Радиопомехи

Все электрооборудование изготовлено с защитой от низкочастотного и высокочастотного электромагнитного излучения, что не будет создавать радиопомех.

Шумовое воздействие

Допустимый уровень шума на территории жилой застройки, согласно приказу Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16.02.2022 года № ҚР ДСМ-15 «Об утверждении Гигиенических нормативов к физическим факторам, оказывающим воздействие на человека», составляет менее 55 дБА (LA), в производственных помещениях и на территории предприятий - 80 дБА (прил.2, табл.2).

Размер СЗЗ объекта соблюдается: Размер СЗЗ объекта соблюдается:

С северной стороны примыкает ТОО "Арматурный Таразский Завод", так же в северном направлении проходит трасса Алматы- Ташкент.

С северо-востока на расстоянии 700 м консервный завод.

С восточной стороны на расстоянии 348 м ТОО "Даниял-Даму" для строительство административного здания, магазина, автомойки, вулканизации, станции технического обслуживания и производственной базы.

С юго-восточной стороны примыкает товарищество с ограниченной ответственностью "ДС-ТАС" производственная база.

С южной стороны примыкает АО "Народный сберегательный банк Казахстана" хранилище горюче-смазочных материалов с подъездным железнодорожным путем.

С юго-западной стороны примыкают железнодорожные пути.

С западной стороны на примыкают железнодорожные пути и производственные базы.

С северо-западной стороны земли для обслуживания производственной базы.

Мероприятия по сокращению производственных шумов заложены в технологической части проекта. При работе вентиляторов, заложенного в проекте, не производит шумов более допустимых. Вентиляция объекта естественная и приточно-вытяжная на механическом побуждении, посредством вытяжного вентиляторов (внутрстенных), с выбросом загрязненного воздуха из помещения. Вентиляция бытовых помещений – естественная, за счет форточек, оконных и дверных проемов.

Согласно пункту 4.7.1.9 СП РК 3.02-127-2013, пункту 7.2 СП РК 4.02-101-2012 предусмотрен приток воздуха для обеспечения воздухообмена в производственные помещения, посредством окон.

На производственной площадке объекта расположено технологическое оборудование, являющееся источником воздействия на среду обитания и здоровье человека:

Источники шума

Номер источ- ника шума	Наименование источника шума	Координаты на карте-схеме,м				Угол поворота площадного источника, град.
		точ.ист, /центра площадного источника		длина, ширина площадного источника		
		X1	Y1	X2	Y2	
1	2	3	4	5	6	7
ИШ0001	ИР-12, Решетка выбивная вибрационная, 0015	137	124			
ИШ0002	Станок заточной 0021	90	145			
ИШ0003	Станок заточной 0022	91	145			
ИШ0004	Станок заточной 0023	92	145			
ИШ0005	Станок заточной 0024	93	145			
ИШ0006	Станок заточной 0025	94	145			
ИШ0007	Станок заточной 0026	95	145			
ИШ0008	Станок заточной 0027	96	145			

ИШ0009	674, Установка для выбивки опок, 0042	90	168			
ИШ0010	КЛ-650, Конвейер ленточный 0041	88	175			
ИШ0011	ОБ-800, Барабан очистной галтовочный, 0029	90	144			
ИШ0012	ОБ-800, Барабан очистной галтовочный, 0030	91	144			
ИШ0013	ОБ-900, Барабан очистной галтовочный, 0031	92	144			
ИШ0014	Станок токарный 0034	153	114			
ИШ0015	Станок токарный 0035	154	114			
ИШ0016	Станок токарный 0036	155	114			
ИШ0017	Станок фрезерный 0037	152	114			
ИШ0018	Станок сверлильный 0038	151	114			
ИШ0019	Сито полигональное 0045	99	118			
ИШ0020	1Г340, Станок токарно-револьверный , 0057	210	223			
ИШ0021	1Г340, Станок токарно-револьверный , 0058	1036	870			
ИШ0022	2Р53, Станок радиально-сверлильный 0059	211	216			
ИШ0023	2А135, Станок вертикально-сверлильный 0106	249	209			
ИШ0024	2А135, Станок вертикально-сверлильный 0107	248	209			
ИШ0025	2А135, Станок вертикально-сверлильный 0108	247	209			
ИШ0026	Станок фрезерный 0063	252	175			
ИШ0027	3Г71, Станок плоскошлифовальный, 0064	252	167			
ИШ0028	2Р53, Станок радиально-сверлильный 0065	252	160			
ИШ0029	2А135, Станок вертикально-сверлильный 0104	245	209			
ИШ0030	2А135, Станок вертикально-сверлильный 0105	246	208			
ИШ0031	Станок токарный ДИП 0109	249	200			
ИШ0032	Станок токарный ДИП 0110	250	200			
ИШ0033	1Г340, Станок токарно-револьверный , 0111	251	200			
ИШ0034	1Г340, Станок токарно-револьверный , 0112	251	201			
ИШ0035	1Г340, Станок токарно-револьверный , 0113	251	202			

ИШ0036	1Г340, Станок токарно-револьверный , 0114	252	190			
ИШ0037	Станок заточной 0115	253	190			
ИШ0038	6Р82, Станок горизонтально-фрезерный 0116	253	191			
ИШ0039	АА2514, Станок резьбонакатный, 0117	253	192			
ИШ0040	АА2514, Станок резьбонакатный, 0118	254	190			
ИШ0041	872, Станок отрезной, 0121	249	187			
ИШ0042	872, Станок отрезной, 0122	248	187			
ИШ0043	В1132, Машина горизонтально-ковочная 0123	248	188			
ИШ0044	В1132, Машина горизонтально-ковочная 0124	247	180			
ИШ0045	Станок заточной 0125	248	189			
ИШ0046	ОБ-800, Барабан очистной галтовочный, 0119	240	152			
ИШ0047	ОБ-800, Барабан очистной галтовочный, 0120	240	144			
ИШ0048	Станок фрезерный 0073	203	376			
ИШ0049	Станок токарный 0069	200	406			
ИШ0050	2Р53, Станок радиально-сверлильный 0074	198	413			
ИШ0051	7Д430, Станок долбежный, 0075	202	384			
ИШ0052	1531М, Станок токарно-карусельный 0135	144	199			
ИШ0053	6М82Г, Станок горизонтально-фрезерный консольный, 0140	200	397			
ИШ0054	7Д430, Станок долбежный, 141	201	397			
ИШ0055	ПЛ-3-6, Питатель пластинчатый 0043	94	125			
ИШ0056	КЛ-1000, Конвейер ленточный 0044	95	125			
ИШ0057	115, Бегун, №1 0047	98	118			
ИШ0058	115, Бегун, №2 0048	99	119			
ИШ0059	КЛ-650, Конвейер ленточный 0049	98	110			
ИШ0060	КЛ-650, Конвейер ленточный 0050	99	110			
ИШ0061	255, Машина формовочная, 0051	90	110			
ИШ0062	255, Машина формовочная, 0052	91	110			

ИШ0063	255, Машина формовочная, 0053	93	110			
ИШ0064	255, Машина формовочная, 0054	94	110			
ИШ0065	КЛ-1000, Конвейер ленточный 0055	95	110			
ИШ0066	КЛ-1000, Конвейер ленточный 0056	96	110			
ИШ0067	2Н135, Станок вертикально-сверлильный 0128	106	106			
ИШ0068	2Н135, Станок вертикально-сверлильный 0129	107	106			
ИШ0069	1Д95, Станок токарный комбинированный 0130	108	106			
ИШ0070	2204ВМФ4, Станок фрезерный 0131	109	106			
ИШ0071	2С150, Станок вертикальносверлильный 0142	199	397			
ИШ0072	8Г662Ф2, отрезной станок 0143	198	397			
ИШ0073	2Е440А, Станок координаторасточный, 0076	211	449			
ИШ0074	16К25 (4), Станок токарно-центровой 0077	194	441			
ИШ0075	6Р82, Станок горизонтально-фрезерный 0080	194	436			
ИШ0076	6Р82, Станок горизонтально-фрезерный 0081	215	431			
ИШ0077	3Г71, Станок плоскошлифовальный, 0082	215	441			
ИШ0078	Станок заточной 0083	211	455			
ИШ0079	2С150, Станок вертикальносверлильный 0144	200	391			
ИШ0080	ДИП300, Станок токарно-центровой (токарно-винторезный) 0145	201	391			
ИШ0081	6Р12, Станок вертикально-фрезерный, 0146	202	391			
ИШ0082	3Г71, Станок плоскошлифовальный, 0147	203	391			
ИШ0083	6Р82Ш (1), Станок горизонтальнофрезерный широко-универсальный 0148	204	391			
ИШ0084	3У131, Станок круглошлифовальный. 0149	205	391			
ИШ0085	2М55, Станок радиально-сверлильный 0150	206	391			

ИШ0086	2421, Станок координаторасточный, 0151	207	391			
ИШ0087	2421, Станок координаторасточный, 0152	208	391			
ИШ0088	Станок заточной 0153	209	391			
ИШ0089	872, Станок отрезной (мех.пила), 0154	211	391			
ИШ0090	91А25, Станок отрезной (маятниковая пила), 0155	210	391			
ИШ0091	16К20 (2), Станок токарный 0156	211	392			
ИШ0092	1М63, Станок токарно-центровой 0157	212	391			
ИШ0093	ЛС805, Станок ленточный столярный, 0086	183	516			
ИШ0094	ПП40-1, Станок токарный, 0087	183	521			
ИШ0095	СФ4-1, Станок фуговальный, 0088	184	521			
ИШ0096	КПА-50-1, Станок круглопилочный, 0089	198	521			
ИШ0097	С2Р8-2, Станок рейсмусовый 0090	205	419			
ИШ0098	2Н106Н, Станок вертикальноверлильный настольный 0091	205	512			
ИШ0099	2Н106Н, Станок сверлильный 0092	218	404			
ИШ0100	Станок заточной 0093	218	384			
ИШ0101	А711А07, Машина НЛЗ 0100	265	90			
ИШ0102	И 6118, Станок отрезной, 0159	218	54			
ИШ0103	2А55, Станок радиально-сверлильный 0160	219	54			
ИШ0104	363Б, Станок обдирочношлифовальный 0161	220	54			
ИШ0105	КЛ-650, Ленточный конвейер 0169	83	223			
ИШ0106	КЛ-650, Ленточный конвейер0170	84	223			
ИШ0107	КЛ-650, Ленточный конвейер0171	85	223			
ИШ0108	КЛ-650, Ленточный конвейер0174	86	223			
ИШ0109	КЛ-650, Ленточный конвейер0175	84	201			

ИШ0110	ПК-1,2-12, Вибрационный конвейер 176	85	201			
ИШ0111	КЛ-1000, Конвейер ленточный 0178	83	194			
ИШ0112	КЛ-1000, Конвейер ленточный 0179	85	188			
ИШ0113	КЛ-1000, Конвейер ленточный 0180	86	188			
ИШ0114	Сито полигональное 0181	84	194			
ИШ0115	КЛ-1000, Конвейер ленточный 0183	85	194			
ИШ0116	КЛ-1000, Конвейер ленточный 0184	86	194			
ИШ0117	ленточный конвейер 0186	87	194			
ИШ0118	ПК-1,2-12, Вибрационный конвейер 0187	85	189			
ИШ0119	353М, Машина очистная дробеметная 0188	86	189			
ИШ0120	ПК-1,2-12, Вибрационный конвейер 0189	87	188			
ИШ0121	ВДН-20, Вентилятор дутьевой (система пылеудаления) 0190	80	240			
ИШ0122	ВДН-20, Вентилятор дутьевой (система пылеудаления) 0191	71	223			
ИШ0123	ЦТЭФ-1, Станок Форматно раскроечный 0192	184	508			
ИШ0124	ЦТЭФ-1, Станок Форматно раскроечный 0193	185	508			
ИШ0125	ЦТЭФ-1, Кромкооблицовочный станок 0194	186	508			
ИШ0126	ЦТЭФ-1, Кромкооблицовочный станок 0195	187	508			
ИШ0127	СР 6-8, Станок рейсмусовый 0196	188	508			
ИШ0128	СФ-44, Станок фуговальный, 0197	189	508			
ИШ0129	28-021, Пила циркулярная, 0198	190	508			
ИШ0130	ФТ, Станок токарный, 0199	191	508			
ИШ0131	ФМ-25, Станок фрезерный, 0200	192	508			

В рабочей зоне производственных помещений объекта будут обеспечены нормируемые допустимые показатели микроклимата (температуры, относительной влажности и скорости движения воздуха) в соответствии с

Гигиеническими нормативами к физическим факторам, оказывающим воздействие на человека, утвержденными приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16 февраля 2022 года № ҚР ДСМ-15 (таблица 1 Приложения 1 к Приказу).

Для устранения шумов и вибраций, которые вызываются установленным виброактивным оборудованием, имеющим превышающие нормативные индексационные шумовые нагрузки и вибрацию на конструкции зданий и сооружений, в проекте предусмотрены шумопоглощающие и антивибрационные мероприятия (в виде ограждений из шумопоглощающих материалов и конструктивных решений фундаментов под оборудование, а также мероприятий, гасящих распространение колебания грунтов).

Для глушения аэродинамического шума системы вентиляции оборудуются шумоглушителями, венткамеры шумоизолируются. Залповые и аварийные источники шума отсутствуют.

Расчет распространения шума от внешних источников произведен с использованием программного модуля «ЭРА-Шум», который позволяет провести оценку внешнего акустического воздействия источников шума на нормируемые объекты.

Акустический расчет проводится по уровням звукового давления L , дБ, в девяти октавных полосах частот со среднегеометрическими частотами 31.5, 63, 125, 250, 500, 1000, 2000, 4000 и 8000 Гц, рассчитывается эквивалентный и максимальный уровень звука, дБА.

ЭРА-Шум включает:

Расчет распространения шума от внешних источников, с выпуском подробных результатов в текстовом виде;

Выпуск результатов расчетов ожидаемых уровней шума в нормируемых точках (граница жилой зоны и др.).

Произведен расчет шума на период эксплуатации объекта по результату которого превышений нормативного уровня шума на границе расчетного прямоугольника и расчетной СЗЗ не выявлено (по нормативам для территорий, непосредственно прилегающие к жилым зданиям, домам отдыха, домам-интернатам для престарелых и инвалидов).

Результаты расчетов уровня шума в расчетной точке на границе расчетного прямоугольника (далее - РП) показали, что расчетный максимальный эквивалентный уровень шума по октавным полосам частот на границе РП составляет 67 дБ(А) при нормативном эквивалентном уровне, составляющем 80 дБА и нормативном максимальном уровне 95 дБА (п. 4 «Помещения с постоянными рабочими местами производственных предприятий, территории предприятий с постоянными рабочими местами» таблицы 2 приложения 2 Гигиенических нормативов к физическим факторам, оказывающим воздействие на человека, утвержденных приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16 февраля 2022 года № ҚР ДСМ-15 (далее – Гигиенические нормативы № ҚР ДСМ-15). Таким образом, превышений нормативов ПДУ шума на границе РП нет.

Результаты расчетов уровня шума в расчетной точке на границе санитарно-защитной зоны (СЗЗ) показали, что расчетный максимальный эквивалентный уровень шума по октавным полосам частот на границе СЗЗ составляет 53 дБ(А) при нормативном эквивалентном уровне составляющем 55 дБА и нормативном максимальном уровне 70 дБА (п. 22 «Территории, непосредственно прилегающие к жилым зданиям, домам отдыха, домам-интернатам для престарелых и инвалидов» таблицы 2 приложения 2 Гигиенических нормативов № ҚР ДСМ-15). Таким образом, превышений нормативов ПДУ шума на границе СЗЗ нет.

Результаты расчетов уровня шума в расчетной точке на границе жилой застройки (ЖЗ) показали, что расчетный максимальный эквивалентный уровень шума по октавным полосам частот на границе ЖЗ составляет 39 дБ(А) при нормативном эквивалентном уровне составляющем 40 дБА и нормативном максимальном уровне 55 дБА (п. 10 «Жилые комнаты квартир» таблицы 2 приложения 2 Гигиенических нормативов № ҚР ДСМ-15). Таким образом, превышений нормативов ПДУ шума на границе ЖЗ нет.

Проведенный расчет физических факторов воздействия на границе расчетного прямоугольника РП, санитарно-защитной зоны СЗЗ, жилой застройки ЖЗ и сравнение с нормативными показателями позволяет сделать вывод, что расчетный уровень шума на границе расчетной СЗЗ и жилой застройки при работе предприятия будет ниже установленных предельно допустимых уровней (ПДУ).

На площадке используются техника и средства защиты, обеспечивающих уровень звука на рабочих местах, не превышающий 80 дБА, согласно требованиям Гигиенических нормативов к физическим факторам, оказывающим воздействие на человека, утвержденных приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 16 февраля 2022 года № ҚР ДСМ-15 и Санитарных правил «Санитарно-эпидемиологические требования к зданиям и сооружениям производственного назначения», утвержденных приказом Министра здравоохранения Республики Казахстан от 3 августа 2021 года № ҚР ДСМ-72.

Вибрационное воздействие

Вибрация - колебание частей производственного оборудования и работа ударных инструментов и механизмов. По воздействию на человека различают два вида вибрации: общая - на организм человека в целом и местная - конечности человека. Профессиональное заболевание - вибрационная болезнь. Наиболее неблагоприятная частота 35–250 Гц. Длительное воздействие вибрации представляет опасность для здоровья человека. Колебания с частотой от 3 до 30 Гц приводят к неприятным и вредным резонансным колебаниям различных частей тела и отдельных органов человека.

Для предотвращения передачи вибрации от работающих вентиляторов и насосов на строительные конструкции и воздухопроводы все вент. системы устанавливаются на виброизолирующие основания, вентиляторы и насосы с воздухопроводами и трубопроводами соединяются через гибкие вставки.

Допустимые уровни вибрации на рабочих местах в помещениях обеспечиваются в соответствии с разделом 17 Главы II Единых санитарно-эпидемиологических и гигиенических требований к продукции (товарам), подлежащим государственному санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю), утвержденных Решением Комиссии Таможенного союза от 28 мая 2010 года № 299 «О применении санитарных мер в Евразийском экономическом союзе».

Источники вибрационного воздействия на рабочих местах производственных и вспомогательных зданиях, в пределах нормы.

Информация об ожидаемых видах, характеристиках и количестве отходов, которые будут образованы в ходе строительства и эксплуатации объектов в рамках намечаемой деятельности, в том числе отходов, образуемых в результате осуществления погребения существующих зданий, строений, сооружений, оборудования

Расчет общего количества накопления отходов проведен на основании:

1. РНД 03.1.0.3.01-96 «Порядок нормирования объемов образования и размещения отходов производства»

2. Приложения № 16 к приказу Министра охраны окружающей среды РК от 18.04.08 г. № 100-п «Методика разработки проектов предельного размещения отходов производства и потребления».

Отходы производства и потребления хранятся на площадке с водонепроницаемым покрытием в контейнерах оборудованных крышками (3 ед.) объемом 0,75м³ каждый. Площадка временного накопления отходов огорожена с 3-х сторон, и оборудована специальным подъездом для автотранспорта.

Производственные отходы подвергаются утилизации путем передачи сторонней организации по договору имеющей лицензию на утилизацию опасных отходов или уведомление о начале или прекращении деятельности в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды согласно пункту 1 статьи 337 Экологического кодекса.

Отходы производства временно накапливаются на территории объекта в специально отведенных местах на водонепроницаемой поверхности в контейнерах или открытых поверхностях.

Производственные отходы складываются на территории предприятия в соответствии с классом опасности, в условиях, исключающих загрязнение окружающей среды и воздействия на здоровье персонала и населения.

Отходы производства и потребления

№ п/п	Наименование	Код отхода	Объем образования, тонн	Класс опасности	Движение отходов
0	1	2	3	4	5
Строительство					
1	Смешанные	20 03 01	1.536986301	IV класс	Вывозятся на городской

	коммунальные отходы			опасности (мало опасные)	полигон ТБО по договору
Отходы потребления:			1.536986301		
2	Промасленная ветошь	15 02 02*	0.344621218	III класс (умеренно опасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору.
3	Огарки сварочных электродов	12 01 13	0.134311935	V класса опасности (не опасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору.
4	Бетон (Отходы строительства)	17 01 01	1430.93439	IV класса опасности (мало опасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору.
5	Отходы жестяных банок из под краски	08 01 11	0.793383938	III класс (умеренно опасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору.
6	Металлическая стружка	12 01 01	0.015	IV класса опасности (мало опасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору.
7	Древесная стружка	03 01 05	0.033777857	IV класса опасности (малоопасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору.
8	Отходы гашеной извести (недопал)	06 02 01	0.84046982	IV класса опасности (малоопасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору.
9	Отходы битума	17 03 02	0.15	III класс (умеренно опасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору.
Отходы производства:			1433.245955		
Итого по строительству:			1434.782941		
Эксплуатация					
I. Отходы потребления					
1.	Смешанные коммунальные отходы	20 03 01	49.950	IV класс опасности (мало опасные)	Вывозятся на городской полигон ТБО по договору
2.	Пищевые отходы	20 01 08	14.585	IV класс опасности (мало опасные)	Передаются жителям на откорм скота
Отходы потребления:			64.535		
II. Отходы производства					
3.	Смет с территории	20 03 03	60.041	IV класс опасности (мало опасные)	Вывозятся на городской полигон ТБО по договору
4.	Шлак	10 02 14	5400	IV класса опасности (мало опасные)	Используется на собственные нужды предприятия как строительный материал.

5.	Промасленная ветошь	15 02 02*	0.127	III класс (умеренно опасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору.
6.	Люминесцентные лампы	20 01 21*	0.01063551	III класс (умеренно опасные)	Передаются на демеркуризацию по договору со специализированной организацией имеющей лицензию
7.	Отработанные кислотные аккумуляторы	16 06 05	0.0816	IV класса опасности (мало опасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору.
8.	Отработанное масло	13 02 06*	2.430	III класс (умеренно опасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору
9.	Металлолом	16 01 17	57509	IV класса опасности (мало опасные)	Используется на вторичную переработку на собственном предприятии в сталелитейных печах
10.	Металлическая стружка	12 01 01	9.0	IV класса опасности (мало опасные)	Используется на вторичную переработку на собственном предприятии в сталелитейных печах
11.	Огарки сварочных электродов	12 01 13	0.218	V класса опасности (не опасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору
12.	Светодиодные лампы	20 01 02	0.00378821	IV класса опасности (мало опасные)	Вывозятся на городской полигон ТБО по договору
13.	Отходы медпункта	18 01 01	0.016	IV класса опасности (мало опасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору
14.	Шины с металлокордом	16 01 03	0.472	IV класса опасности (мало опасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору
15.	Футеровочные материалы	16 11 02	120	IV класса опасности (мало опасные)	Повторное использование в качестве сырья для производства новых материалов
16.	LED лампа	20 01 02	0.01721354	IV класса опасности (мало опасные)	Вывозятся на городской полигон ТБО по договору
17.	Древесная стружка	03 01 05	2.866	IV класса опасности (малоопасные)	Передается для утилизации спец.орг-ции по договору
Отходы производства:			63885.7506		
Итого по предприятию:			63950.2860		

Всего образуется при эксплуатации объекта 63950.2860 тонн в год отходов потребления и производственных отходов.

При проведении строительных работ будут накапливаться следующие отходы в объеме 1434.782941 тонн в год бытовых и производственных отходов.

1. Смешанные коммунальные отходы (20 03 01) 1.536986301 т/год. Образуются в непроизводственной сфере деятельности персонала. Накапливаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности. Передаются на полигон ТБО.

2. Промасленная ветошь (15 02 02*) 0.344621218 т/год представляет собой промасленную ветошь, ткани образующиеся при работах в процессе строительства. Накапливаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности. Передаются на утилизацию специализированным организациям.

3. Огарки сварочных электродов (12 01 13) 0.134311935 т/год представляют собой остатки электродов образующийся после использования их при сварочных работах в процессе ремонта основного и вспомогательного оборудования. Накапливаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности. Передаются на утилизацию специализированным организациям.

4. Бетон (Отходы строительства) (17 01 07) 1430.93439 т/год представляют собой строительные отходы образующиеся при работах в процессе строительства. Накапливаются в специально отведенном месте на водонепроницаемой поверхности. Передаются на полигон строительных отходов.

5. Отходы жестяных банок из под краски (08 01 11) 0.793383938 т/год представляют собой остатки банок из-под ЛКМ образующийся после использования их при покрасочных работах в процессе строительства. Накапливаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности. Передаются на утилизацию специализированным организациям.

6. Металлическая стружка (12 01 01) 0.015 т/год представляют собой остатки металлической стружки образующийся при работах в процессе строительства. Накапливаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности. Передается на вторичную переработку.

7. Древесная стружка (03 01 05) 0.033777857 т/год представляют собой остатки древесной стружки образующийся при работах в процессе строительства. Накапливаются в контейнерах на водонепроницаемой поверхности. Передаются на утилизацию специализированным организациям.

8. Отходы гашеной извести (недопал) (06 02 01) 0.84046982 т/год представляют побочный продукт процесса гашения извести, состоящий из не полностью обожженного известняка образующийся при работах в процессе строительства. Накапливаются в специально отведенном месте на водонепроницаемой поверхности. Передается на вторичную переработку.

9. Отходы битума (17 03 02) 0.15 т/год представляют собой строительные отходы образующиеся при работах в процессе строительства. Накапливаются в специально отведенном месте на водонепроницаемой поверхности. Передаются на полигон строительных отходов.

При эксплуатации объекта будут накапливаться ожидаемые виды отходов в объеме 63950.2860 тонн в год бытовых и производственных отходов.

1. Бытовые отходы (20 03 01) 49.950 т/год. Класс опасности - IV класс опасности (мало опасные). Образуются в непроизводственной сфере деятельности персонала, а также при уборке помещений и территории. Состав отходов (%): бумага и древесина – 60; тряпье - 7; пищевые отходы - 10; стеклобой - 6; металлы - 5; пластмассы.

Сбор отходов осуществляется в помещении отходов в бачки или ведра с герметично закрывающимися крышками. Проводилась сортировка ТБО согласно морфологического состава (48%) от общей массы, заключение договоров для дальнейшей передачи сторонним организациям на утилизацию или переработку вторичного сырья. Сбор отходов осуществляется в помещении отходов в бачки или ведра с герметично закрывающимися крышками. Емкости для раздельного хранения отходов промаркированы (стекло, пластик, бумага, лампы, пищевые отходы и д.р.).

2. Металлическая стружка (12 01 01) 9.0 т/год. Класс опасности - IV класс опасности (мало опасные). Образуется при инструментальной обработке металлов. По химическому составу представляет собой железо со следами масел. Не пожароопасная, химически инертна. Накапливается в металлическом контейнере на специально отведенной площадке.

3. Металлолом (16 01 17) 57509 т/год. Класс опасности - IV класс опасности (мало опасные). Образуется при инструментальной обработке металлов. По химическому составу представляет собой железо со следами масел. Накапливается на специально отведенной бетонированной площадке с ограждением, размером 200*50м, площадью- 10 000 м².

4. Ветошь промасленная (15 02 02*) 0.127 т/год. Класс опасности - III класс (умеренно опасные). Образуется в процессе использования тряпья для протирки механизмов, деталей, станков и машин. Состав (%): тряпье - 73; масло - 12; влага - 15. Пожароопасна, нерастворима в воде, химически неактивна. Временно хранится в специальных ящиках, контейнерах.

5. Шлак (10 02 14) 5400 т/год. Класс опасности - IV класса опасности (мало опасные). Накапливаются в биг-бегах в специально предназначенном помещении на водонепроницаемой поверхности. Используется на собственные нужды предприятия как строительный материал.

6. Смет с территории (20 03 03) 60.041 т/год. Класс опасности - IV класс опасности (мало опасные). Образуются в непроизводственной сфере деятельности персонала, а также при уборке помещений и территории. Состав отходов (%): бумага и древесина – 60; тряпье - 7; пищевые отходы - 10; стеклобой - 6; металлы - 5; пластмассы - 12. Сбор отходов осуществляется в помещении отходов в бачки или ведра с герметично закрывающимися крышками.

7. Отработанное масло (13 02 06*) 2.430 т/год. Класс опасности - III класс (умеренно опасные) Образуется после истечения срока службы и вследствие снижения параметров качества при использовании в

транспорте. Примерный химический состав (%): масло-78, продукты разложения-8, вода-4, механические примеси-1, горючее-до 6. Общие показатели: вязкость-36-94 мм²/с при (50°C); кислотное число-0.14-1.19мг КОН/г; смолы-3.72-5.98; зольность-0.28-0.60%; температура вспышки-165-186°C. Для временного размещения масел предусматриваются специальные емкости с закрывающимися крышками в помещениях цехов, масляного хозяйства или на территории топливно-транспортного цеха. Передается для утилизации спец.организации по договору

8. Отработанные светодиодные лампы (20 01 02) 0.00378821 т/год. Класс опасности - IV класс опасности (мало опасные). Складирование и хранение до сдачи подрядным организациям в специальной деревянной таре. Состав (%): стекло - 92; ножки-4,1; цоколевая мастика - 1,3, металлы - 2,0 (Лом никеля- 13,4 %, Лом алюминия -10,9%, Лом меди- 2,3%, Лом стали -9,3 %, Лом олова – 1,4%, Пластмасса -50,8%, Светодиодная пластина - 11,9%). Сдается на утилизацию на полигон ТБО.

9. Отработанные люминесцентные лампы (20 01 21*) 0.01063551 т/год. Класс опасности - III класс (умеренно опасные). Образуются вследствие истощения ресурса времени работы. Складирование и хранение до сдачи подрядным организациям в специальной деревянной таре. Состав (%): стекло - 92; ножки - 4,1; цоколевая мастика - 1,3; гетинакс - 0,3; люминофор - 0,3; металлы - 2,0 (из них Al - 84,6%, Si - 8,7%, Ni - 3,4%, Pt - 0,3%, W - 0,6%, Hg - 2,4%). Сдается на утилизацию специализированной организации по договору для демеркуризации.

10. Отходы пищевые (20 01 08) 14.585 т/год. Класс опасности - IV класс опасности (мало опасные). Образуется в процессе употребления пищи. Временно хранится в специальных ящиках, контейнерах. Передаются жителям на откорм скота.

11. Отходы медпункта (18 01 01) 0,016 т/год. Класс опасности - IV класс опасности (мало опасные). Отходы медпункта образуются в процессе всей медицинской деятельности. Складирование и хранение до сдачи подрядным организациям в специальных картонных боксах. Сдается на утилизацию специализированной организации по договору.

12. Отработанные аккумуляторы (16 06 05) 0.0816 т/год. Класс опасности - IV класс опасности (мало опасные). Образуются после истечения срока годности (2-3 года). Типичный состав (%): свинец-90-98; пластмассы-2-10. Не пожароопасны, в воде нерастворимы, устойчивы к действию воздуха (при хранении на воздухе покрываются матовой пленкой оксида свинца); реагируют с азотной кислотой любой концентрации с образованием соли Pb(NO₃)₂; с щелочными растворами при обычной температуре не реагируют. Временно хранится в специальных ящиках, контейнерах.

13.Отработанные шины (16 01 03) 0.472 т/год. Класс опасности - IV класс опасности (мало опасные). Образуются в процессе работы автотранспорта. Не пожароопасны, устойчивы к действию воды, воздуха и атмосферным осадкам.

Временно размещаются на открытых площадках (с навесом) или в гараже. По мере накопления вывозятся. Передается для утилизации спец.орг-ции по договору.

14. Футеровочные материалы (16 11 02) 120 т/год. Класс опасности - IV класс опасности (мало опасные). Отходы футеровочных материалов образуются в результате износа и разрушения защитных покрытий оборудования. Используется в качестве добавок к материалам при строительстве автодорог. Состав (%): Кварцит 11%, Изделия периклаз-хромитовые-67,2%, кирпич 14%, глина-4.7%. Временное хранение Повторное использование в качестве сырья для производства новых материалов

15. Отработанные LED лампы (20 01 02) 0.01721354 т/год. Класс опасности - IV класс опасности (мало опасные). Складирование и хранение до сдачи подрядным организациям в специальной деревянной таре. Состав (%): стекло - 92; ножки-4,1; цоколевая мастика - 1,3, металлы - 2,0 (Лом никеля-13,4 %, Лом алюминия -10,9%, Лом меди- 2,3%, Лом стали -9,3 %, Лом олова – 1,4%, Пластмасса -50,8%, Светодиодная пластина - 11,9%). Сдается на утилизацию на полигон ТБО.

16. Отработанная Древесная стружка (03 01 05) 2.866 т/год. Класс опасности - IV класс опасности (мало опасные). Отходы древесной стружки образуются в процессе механической обработки дерева, когда ножи оборудования снимают тонкие слои древесины. Это происходит на всех этапах работы с деревом: при первичной обработке пиломатериалов (например, при строгании, фрезеровании и токарной обработке). Состав древесной стружки зависит от типа древесины и её происхождения, но в основе своей она состоит из целлюлозы (~40-88%), лигнина (~20-27%) и гемицеллюлозы (~17-20%), а также содержит воду, смолы, жиры и золу (минеральные вещества). Сдается на утилизацию на полигон ТБО. Древесную стружку следует хранить в сухом, проветриваемом помещении с контролируемой температурой и влажностью, защищая от влаги и огня. Для больших объемов используют силосы, а для мелких партий — мешки или брикеты, часто упакованные в пленку для защиты от влаги. Сдается на утилизацию на полигон ТБО.

17. Огарки сварочных электродов (12 01 13) 0.218 т/год. Класс опасности - V класс опасности (не опасные). Отход представляет собой остатки электродов после использования их при сварочных работах в процессе ремонта основного и вспомогательного оборудования. Состав (%): железо-96-97; обмазка (типа $Ti(CO_3)_2$)-2-3; прочие-1. Размещаются обычно совместно со стружкой черных металлов. Передается для утилизации спец.орг-ции по договору.

Утилизация отходов, образующихся при строительстве и эксплуатации оборудования, производится по договору с организацией, имеющей лицензию на данный вид деятельности.

Все образуемые виды отходов вывозятся с территории предприятия на утилизацию или переработку.

Договора на вывоз опасных отходов будут заключаться со специализированной организацией получившей лицензию на выполнение работ

и оказание услуг в области охраны окружающей среды согласно пункта 1 статьи 336 Экологического кодекса.

Договора на вывоз отходов будут заключаться с организациями, подавших уведомление о начале или прекращении деятельности в уполномоченный орган в области охраны окружающей среды согласно пункта 1 статьи 337 Экологического кодекса.

Согласно статьи 331 ЭК РК АО «Запчасть» являющийся образователем отходов, несет ответственность за обеспечение надлежащего управления такими отходами с момента их образования до момента передачи в соответствии с пунктом 3 статьи 339 ЭК РК во владение лица, осуществляющего операции по восстановлению или удалению отходов на основании лицензии.

7) Информация об определении вероятности возникновения аварий и опасных природных явлений, характерных соответственно для намечаемой деятельности и предполагаемого места ее осуществления, описание возможных существенных вредных воздействий на окружающую среду, связанных с рисками возникновения аварий и опасных природных явлений, с учетом возможности проведения мероприятий по их предотвращению и ликвидации

В результате намечаемой деятельности могут возникнуть аварийные ситуации.

Возможные причины возникновения аварийных ситуаций на рассматриваемых объектах условно разделяются на три взаимосвязанные группы:

- отказы оборудования;
- ошибочные действия персонала;
- внешние воздействия природного и техногенного характера.

Основные риски включают в себя пожары, взрывы, выбросы вредных веществ, а также риски, связанные с использованием минеральных волокон.

Источник аварийной ситуации:

- производственные цеха по выпуску продукции окись цинка, окиси свинца и медного концентрата.

Аварийная ситуация:

1. Прогар футеровки печи:

Вызывает утечку расплавленного металла или шлака, что может привести к пожару или ожогам.

2. Забивка циклонных теплообменников:

Препятствует нормальной работе системы теплообмена, снижает производительность печи.

3. Перелив шлама:

Создает угрозу загрязнения окружающей среды и повреждения оборудования.

4. Остановка дымососов и других механизмов:

Нарушает тягу, приводит к скоплению газов и повышению давления в печи.

5. Неисправности в системе подачи топлива или сырьевой смеси:

Приводит к остановке печи или некачественной работе.

6. Повреждение оборудования:

Включая падение груза, прижатие, поражение электрическим током.

2. Выход из строя очистного оборудования:

Создает угрозу загрязнения окружающей среды.

7. Пожар:

Один из самых опасных видов аварий, может возникнуть из-за нарушения правил эксплуатации, использования неисправного оборудования или из-за других причин.

Вредное воздействие на окружающую среду заключается в продуктах горения, оксид углерода, диоксид азота, сажа, оксид серы и т.д.

Негативные воздействия от возможных аварий будут сведены до минимума за счет запроектированных предупредительных и оперативных мероприятий. А именно для предотвращения развития аварийных ситуаций, их локализации и ликвидации негативных последствий должны быть предусмотрены следующие меры:

- разработан специализированный План аварийного реагирования (мероприятия по ограничению, ликвидации и устранения последствий потенциально возможной аварии);

- обеспечение объектов оборудованием и транспортными средствами по ограничению очага и ликвидации аварий;

- применение емкостей и специальных систем для приема, хранения и утилизации и загрязненных грунтов и других материалов;

- проведение специализированных рекультивационных и восстановительных работ;

- обучение персонала борьбе с последствиями аварий.

В соответствии с Законом Республики Казахстан "О гражданской защите" обеспечение пожарной безопасности и пожаротушения возлагается на руководителя предприятия.

Пожарную безопасность на промышленной площадке, участках работ и рабочих местах обеспечивают мероприятия в соответствии с требованиями "Правил пожарной безопасности при производстве строительно-монтажных работ ППБ-05-86" и "Правил пожарной безопасности при производстве сварочных и других огневых работ на объектах народного хозяйства", а также требованиям ГОСТ 12.00.004-76.

На основании данных факторов и требований нормативно-технических документов запроектированы следующие системы, средства и способы пожаротушения:

- Водяное пожаротушение от противопожарной сети из пожарных гидрантов, включая внутренние системы пожаротушения от пожарных кранов в производственном здании;

- Первичные средства пожаротушения;

- Пожарная сигнализация (См. марку АПС).

В соответствии с требованиями Технического задания на проектирование, на проектируемой площадке предусматривается своя система противопожарной защиты, а именно:

- Насосная станция пожаротушения;
- Резервуары запаса пожарной воды;
- Распределительная сеть пожарной воды с гидрантами, обеспечивающая тушения пожара от двух точек одновременно на любую точку территории;
- Внутренний противопожарный водопровод с установленными на нем пожарными кранами;
- Первичные средства пожаротушения.

Оповещение региональных и территориальных органов МЧС должно производиться немедленно (не более одних суток) обо всех видах аварийных (залповых) выбросов и сбросов загрязняющих веществ, а также об аварийных ситуациях, которые могут повлечь загрязнение окружающей природной среды.

Вероятность возникновения стихийных бедствий в предполагаемом месте осуществления намечаемой деятельности и вокруг него;

Особенности природных условий Казахстана предопределяют значительную подверженность его территории природным катастрофам. Среди них распространены землетрясения, селевые потоки, снежные лавины, оползни и обвалы, наводнения на реках, засухи, резкие понижения температуры воздуха, метели и бураны, затопления и подтопления, лесные и степные пожары, эпидемии особо опасных инфекций и др.

Данных о возникновении стихийных бедствий в предполагаемом месте осуществления намечаемой деятельности и вокруг него нет, исходя из этого можно считать что вероятность возникновения стихийного бедствия минимальна.

Вероятность возникновения неблагоприятных последствий в результате аварий, инцидентов, природных стихийных бедствий в предполагаемом месте осуществления намечаемой деятельности и вокруг него;

Примерные масштабы неблагоприятных последствий;

Последствий аварийных ситуаций объекты на историко-культурного наследия не оказывается в связи с их отсутствием в районе расположения площадки.

Угрозы последствий аварийной ситуации для населения нет.

Преобладающее направление ветра противоположно жилой зоне вследствие дым от пожара не будет накрывать жилую застройку.

При возникновении аварийной ситуации загрязнение земельных и водных ресурсов минимальное.

Ответственность за своевременное и правильное составление ПЛА и соответствие их действительному положению в производстве несет главный инженер предприятия.

Масштаб неблагоприятных воздействий будет происходить в радиусе территории предприятия и в границе СЗЗ.

Меры по предотвращению последствий инцидентов, аварий, природных стихийных бедствий, включая оповещение населения, и оценка их надежности;

Защита людей и имущества от воздействия опасных факторов пожара и (или) ограничение их последствий обеспечивается следующими способами:

- применением объемно-планировочных решений и средств, обеспечивающих ограничение распространения пожара за пределы очага;
- устройством эвакуационных путей, удовлетворяющих требованиям безопасной эвакуации людей при пожаре;
- применение первичных средств пожаротушения;
- организация и применение деятельности подразделений противопожарной службы.

Планы ликвидации последствий инцидентов, аварий, природных стихийных бедствий, предотвращения и минимизации дальнейших негативных последствий для окружающей среды, жизни, здоровья и деятельности человека;

Предприятие АО «Запчасть» имеет разработанную и согласованную Декларацию безопасности промышленного объекта.

Профилактика, мониторинг и ранее предупреждение инцидентов аварий, их последствий, а также последствий взаимодействия намечаемой деятельности со стихийными природными явлениями.

Эксплуатация технологического оборудования, трубопроводной арматуры и трубопроводов, выработавших установленный ресурс, допускается при получении технического заключения о возможности их дальнейшей работы и получения разрешения в специализированной организации в установленном порядке.

В процессе эксплуатации должно быть обеспечено строгое соблюдение графиков осмотра, ремонта и технического освидетельствования аппаратов и трубопроводов в соответствии с Положением о планово-предупредительном

ремонте, действующем на предприятии, а также установленными нормативными документами.

К самостоятельной работе на площадке допускаются лица не моложе 18 лет, сдавшие квалификационный экзамен, прошедшие обучение, проверку знаний и инструктажи по безопасности и охране труда в соответствии с Правилами проведения обучения, инструктирования и проверок знаний работников по вопросам безопасности и охраны труда.

Работники, занятые на эксплуатации опасных производственных объектов в обязательном порядке проходят обучение и проверку знаний в экзаменационной комиссии.

Обслуживающий персонал должен строго соблюдать инструкции по безопасности и охране труда, пожарной и газовой безопасности, выдерживать параметры технологического процесса, контролировать работу оборудования, следить за герметичностью технологических трубопроводов, оборудования и арматуры во избежание загазованности, отравлений и взрывов.

Знание и строгое соблюдение персоналом правил по безопасности и охране труда гарантирует безопасность работающих и безаварийное ведение технологического процесса. Все рабочие проходят повторный инструктаж по безопасности и охране труда не реже 1 раза в полгода. Обучение и проверка знаний по промышленной безопасности и охране труда персонала предприятия проводятся независимо от характера и степени опасности производства.

Аварийных ситуаций которые могли бы иметь необратимые процессы или изменения социально-экономических условий жизни местного населения нет.

8) Описание предусматриваемых для периодов строительства и эксплуатации объекта мер по предотвращению, сокращению, смягчению выявленных существенных воздействий намечаемой деятельности на окружающую среду.

Следует отметить, что в период строительства производственной площадки характеризуется наибольшим воздействием на растительный покров. Подготовка территории при обустройстве временных зданий и сооружений, площадок складирования материалов, мест стоянок техники будет сопровождаться нарушением рельефа и перемещением грунтов, полным или частичным уничтожением почвенного и растительного покровов.

Для устройства насыпи площадки используется грунт от выемок. Минимальный требуемый коэффициент уплотнения насыпи - 0.95. Также наблюдается избыток вынутого грунта. Этот грунт учтен в ведомости как перемещаемый в отвал. Его можно использовать в дальнейшем для обустройства и расширения предприятия. Риск трансформации земельных ресурсов минимальный. Нарушенные в результате строительства земли на территории объекта будут благоустроены путем посадки газона и обустройства покрытия проездов, площадок и дорожек из плиточного, гравийно-песчанного и асфальтового покрытия.

Озеленение предусмотрено в виде устройства газонов с посадкой кустарников и деревьев, при подборе древесно-кустарниковых насаждений приняты эффективные в санитарном отношении, достаточно устойчивые, а также обладающие биологической устойчивостью и высокими декоративными качествами породы саженцев.

Для снижения даже кратковременного и незначительного негативного влияния на почвенный покров, проектом предусматривается выполнение следующих мероприятий согласно п.4 Приложения 4 ЭК РК:

- рекультивация деградированных территорий, нарушенных и загрязненных земель в результате строительных работ;
- снятие, сохранение и использование плодородного слоя почвы при проведении строительных работ;
- строгая регламентация ведения работ на участке;
- упорядочить движение автотранспорта по территории работ путем разработки оптимальных схем движения и обучения персонала;
- организовать сбор и вывоз отходов производства и потребления на полигоны и/или специализированные предприятия по мере заполнения контейнеров и мест временного складирования.

В целом, предполагаемый уровень воздействия на почвенный покров прилегающих территорий можно оценить как допустимый.

Предотвращение загрязнения и засорения водных объектов и их водоохранных зон и полос осуществляется за счет следующих мероприятий:

- устройство асфальтобетонного покрытия участка;
- устройство ливневых стоков с последующим сбросом в очистные сооружения;
- для снижения пылеподавления на территории площадки (при положительной температуре воздуха) предусматривается поливка дорог водой;
- сбор и сортировка бытовых и производственных отходов с целью недопущения загрязнения территории и прилегающих участков.

Для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду в период строительства и эксплуатации объекта необходимо предусмотреть следующие мероприятия:

- строгое соблюдение мер и правил по охране окружающей среды и рациональному использованию природных ресурсов;
- выполнение требований природоохранного законодательства;
- обеспечение жесткого контроля за соблюдением всех технологических и технических процессов;
- обеспечение эффективной работы пылегазоочистных и аспирационных установок для предотвращения загрязнения атмосферного воздуха;
- пылеподавление на площадке;
- разработка и выполнение плана мероприятий по снижению выбросов загрязняющих веществ в атмосферу при возникновении неблагоприятных метеорологических условий (НМУ);

- техническое обслуживание транспортных средств и оборудования (в том числе мойка транспортных средств) только на специально отведенных площадках.

Для недопущения загрязнения территории объекта отходами производства и потребления, предусматриваются следующие мероприятия:

- ТБО сортировка согласно морфологического состава (48%) от общей массы, заключение договоров для дальнейшей передачи сторонним организациям на утилизацию или переработку вторичного сырья;

- Накапливание отходов в специальных контейнерах с закрывающейся крышкой, расположенные на бетонированной поверхности.

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

Мероприятия направленные на проведение производственного экологического мониторинга:

- проведение производственного экологического мониторинга за состоянием атмосферного воздуха на границе СЗЗ на контрольных точках 4 точки (периодичность контроля 1 раз в квартал);

- проведение производственного экологического мониторинга за состоянием почвенного покрова на границе СЗЗ на контрольных точках 4 точки (периодичность контроля 1 раз в год);

- мониторинг шума на границе СЗЗ 4 точки и спец технике (периодичность контроля 1 раз в год).

Реализация предложенного комплекса мероприятий по охране окружающей среды в сочетании с хорошей организацией производственного процесса и производственного контроля за состоянием окружающей среды позволит обеспечить соблюдение нормативов и уменьшить негативную нагрузку при проведении работ.

9) Список источников информации, полученной в ходе выполнения оценки воздействия на окружающую среду.

1. Экологический Кодекс РК от 2 января 2021 года № 400-VI ЗРК.
2. "Санитарно-эпидемиологические требования к санитарно-защитным зонам объектов, являющихся объектами воздействия на среду обитания и здоровье человека" Утверждены приказом Исполняющий обязанности Министра здравоохранения Республики Казахстан от 11 января 2022 года № ҚР ДСМ-2.
3. Инструкции по организации и проведению экологической оценки Приказ Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 30 июля 2021 года № 280
4. Методика определения удельных выбросов вредных веществ в атмосферу и ущерба от вида используемого топлива РК. РНД 211.3.02.01-97.
5. Методические указания по расчету выделений (выбросов) загрязняющих веществ в атмосферу при механической обработке металлов (по величинам удельных выбросов) РНД 211.2.02.06-2004. Утверждены приказом Министра охраны окружающей среды от 20.12.2004г. №328-р.
6. Методика расчета выделений (выбросов) загрязняющих веществ в атмосферу при нанесении лакокрасочных материалов (по величинам удельных выбросов) РНД 211.2.02.05-2004. Утверждены приказом Министра охраны окружающей среды от 20.12.2004г. №328-р.
7. Сборник методик по расчету выбросов в атмосферу загрязняющих веществ различными производствами. Алматы, 1996г.
8. Методика расчета выделений (выбросов) загрязняющих веществ в атмосферу при сварочных работах (по величинам удельных выбросов) РНД 211.2.02.03-2004. Утверждены приказом Министра охраны окружающей среды от 20.12.2004г. №328-р.
9. Методика расчета выбросов загрязняющих веществ в атмосферу от предприятий по производству строительных материалов Приложение №11 к Приказу Министра охраны окружающей среды Республики Казахстан от «18» апреля 2008 года №100 – п.
10. Методика расчетов выбросов загрязняющих веществ от автотранспортных предприятий. Приложение №3 к Приказу МООС РК от 18.04.2008г. №100. Методика определения нормативов эмиссий в окружающую среду Приложение к приказу Министра охраны окружающей среды Республики Казахстан от «16» апреля 2013 года № - 110-Ө.
11. Методика определения выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для тепловых электростанций и котельных. Приложение №4 к приказу Министра охраны окружающей среды Республики Казахстан от «18» 04 2008г. №100 –п
12. Методические указания по расчету величин эмиссий в атмосферу загрязняющих веществ от основного технологического оборудования предприятий агропромышленного комплекса, перерабатывающих сырье животного происхождения (мясокомбинаты, клеевые и желатиновые

заводы Приложение №10 к приказу Министра охраны окружающей среды Республики Казахстан от «18» 04 2008г. №100 –п.

13. Методика по расчету выбросов загрязняющих веществ в атмосферу предприятиями деревообрабатывающей промышленности. РНД 211.2.02.08-2004. Астана, 2004 г.
- 14.