

Краткое нетехническое резюме с обобщением информации, в целях информирования заинтересованной общественности в связи с ее участием в оценке воздействия на окружающую среду

1) *описание предполагаемого места осуществления намечаемой деятельности, план с изображением его границ:*

Предприятие ТОО «ЖБИ Комплектация» находится по адресу: г. Костанай, ул. Киевская, 21.

Основная деятельность предприятия - производство сборных железобетонных и бетонных конструкций и изделий.

Координаты участка:

1. 53°14'48.0"N 63°39'03.9"E
2. 53°14'50.0"N 63°39'09.5"E
3. 53°14'47.1"N 63°39'11.0"E
4. 53°14'46.8"N 63°39'04.0"E

Производственный объект расположен по адресу: Костанайская обл., г. Костанай, ул. Киевская, 21 на земельном участке, находящемся в аренде у Заказчика на основании договора аренды земельного участка.

Земельный участок 12-193-005-736, общей площадью 0,7086 га.

Целевое назначение: под застройку склада строительных материалов, офиса, проходной и обслуживания автовесовой.

Категория земель: земли населенных пунктов (городов, поселков и сельских населенных пунктов).

Ближайшая жилая зона:

- жилой дом по адресу: г.Костанай, ул. Киевская, д. 23, кв. 1 расположен на расстоянии 100 метров в северо-западном направлении от источников загрязняющих веществ.

Ближайший водный объект река Тобол находится на расстоянии более 3,0 км в юго-восточном направлении от производственного объекта.

Согласно Экологическому кодексу РК от 2 января 2021 года № 400-VI ЗРК ТОО ЖБИ Комплектация» относится ко II категории опасности: «7.16. *производство изделий из бетона для использования в строительстве, включая производство силикатного кирпича с использованием автоклавов (с проектной мощностью 1 млн штук в год и более)*».

Количество работников- 15 человек

Режим работы - 12 месяцев (365 дней).

Водообеспечение – от городских централизованных сетей.

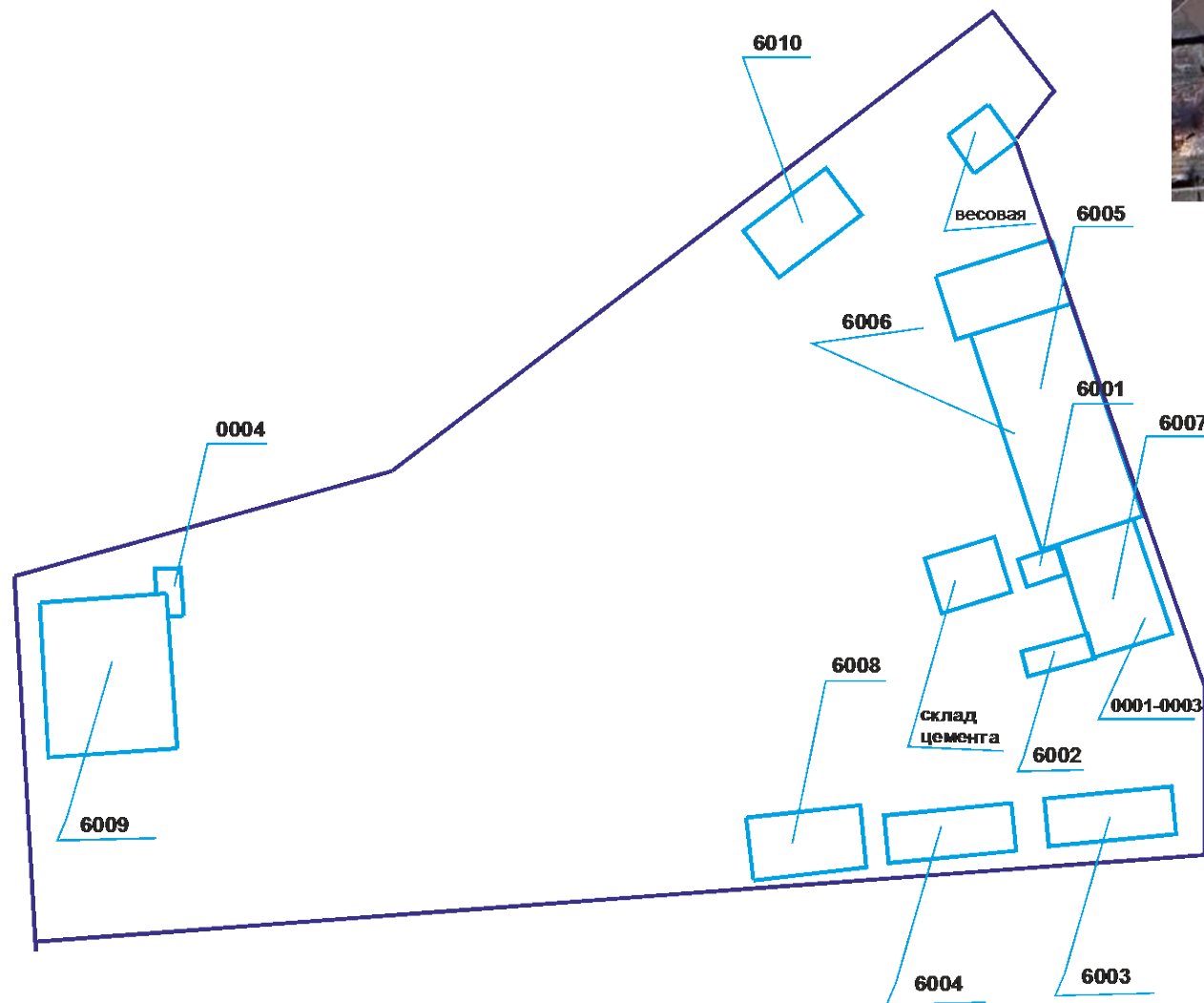
Водоотведение предусмотрено в септик.

Отопление – газовое, газовый котел марки Nanien GST, работающий на природном газе и печное автономное в количестве 3 единицы (один резервный).

Электроосвещение осуществляется от городских сетей.

Вентиляция предусматривается приточно-вытяжная вентиляция с естественным побуждением.

Генплан производственного объекта М 1: 500



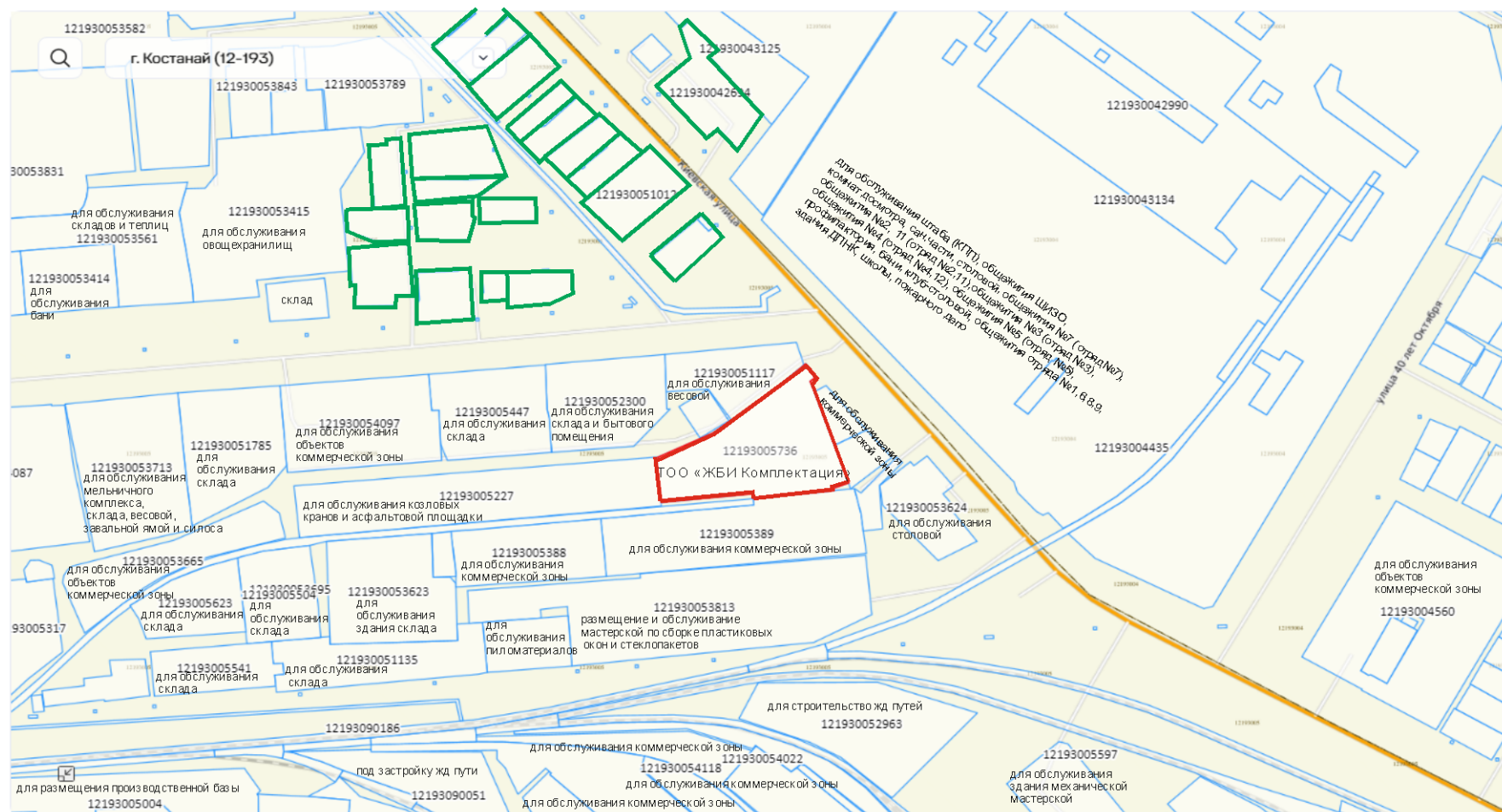
Источники валовых выбросов:

- 0001- Автономный пункт отопления (АПО)
- 0002-0003- Автономный пункт отопления (АПО)
- 0004- Автономный пункт отопления (АПО)
- 6001- Склад угля
- 6002- Склад золы
- 6003- Склад песка
- 6004- Склад щебня
- 6005- Формовочный цех
- 6006- Тепловые пушки формовочного цеха
- 6007- Бетоносмесительная установка (БСУ)
- 6008- Арматурно-сварочный цех №1
- 6009- Арматурно-сварочный цех №2
- 6010- Работа автотранспорта

-  - Территория предприятия
-  - Производственные объекты

Схема функционального использования территории в границах СЗЗ

М 1: 500



Условные обозначения:



- Территория предприятия



- Производственные объекты соседний предприятия



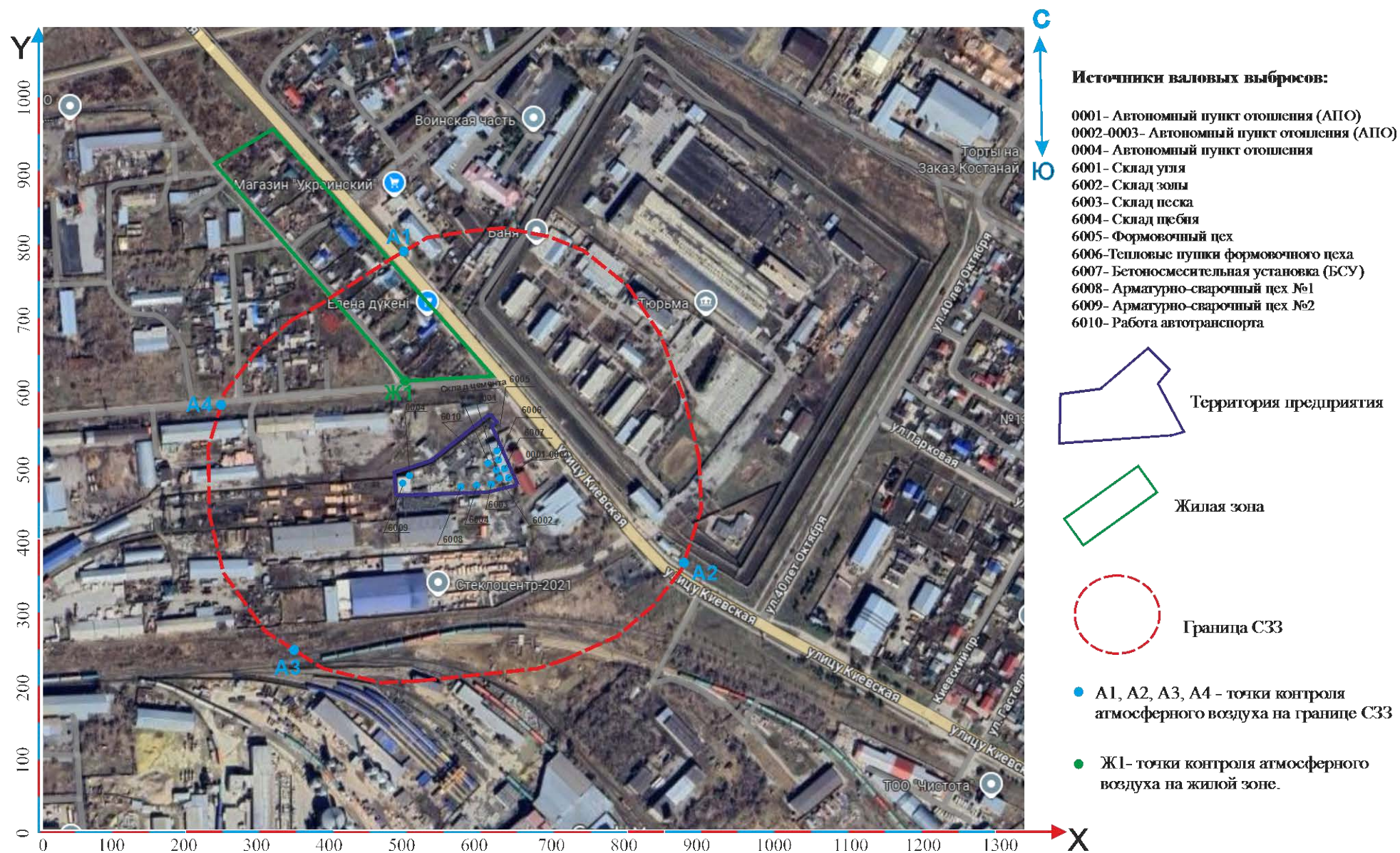
- Жилая зона



- Дорога (улица Киевская)

Схема размещения всех источников выбросов и загрязнения атмосферного воздуха

М 1:1000



Краткое описание проекта.

Технологический процесс:

Сборные железобетонные изделия и конструкции состоят из металлической арматуры, бетона и закладных деталей. Арматурный каркас изготавливается из арматурной стали определенных классов в арматурно-сварочном цехе. Механическая обработка стали для арматурных изделий включает правку, отмеривание, резку и сварку стали в виде гнутых стержней и сеток, изготовление монтажных петель и другие операции. Использование машин для выполнения этих работ позволяет механизировать и автоматизировать основные пределы механической обработки стали арматурного производства.

Бетонные смеси изготавливаются в бетоносмесительном узле путем смешения компонентов (вяжущего, заполнителя и затвердителей) в бетономешалке (бетоносмесителе). Марка бетонной смеси подбирается в зависимости от марки бетона. Формование сборных бетонных и железобетонных изделий и конструкций производится в формовочном цехе и включает операции: укладка бетонной смеси, ее уплотнение, формообразование, пропарка изделий, а также отделка их лицевых поверхностей.

Характеристика сырья:

Цемент. Основное вяжущее бетонов - цемент. Основными видами цемента являются портландцемент, портландцемент с минеральными добавками и шлакопортландцемент марок 300-500.

Щебень, гравий. В качестве крупных заполнителей для тяжелых бетонов применяются гравий или щебень из изверженных метаморфических и осадочных пород, или щебень из доменного шлака.

Песок. Пески, применяемые для изготовления бетона могут использоваться в естественном состоянии (природными), фракционированными или обогащенными. Допускается применение песков, полученных только дроблением и фракционированием горных пород.

Смазки. Для смазки форм применяются смазки типа эмульсионных, масляных и консистентных.

Технологический процесс производства железобетонных изделий складывается из следующих последовательно выполняемых операций:

- приготовления бетонной смеси,
- изготовления арматуры и арматурных каркасов,
- армирования железобетонных изделий, формования,
- температурно-влажностной обработки и декоративной отделкой лицевой поверхности изделий.

Изготовление железобетонных изделий на ТОО «ЖБИ Комплектация» производится как в перемещаемых, так и неподвижных формах: все технологические операции - от подготовки форм до распалубки готовых отвердевших изделий - осуществляются на одном месте. К этому способу относятся формование изделий на плоских стендах, вибростолах и т.д.

Изготовление арматуры. Операции по изготовлению арматуры следующие: подготовка проволочной и прутковой стали - чистка, правка, резка, стыкование, гнутье; сборка стальных стержней в виде плоских сеток и каркасов; изготовление

объемных арматурных каркасов, включая приварку монтажных петель, закладных частей и фиксаторов.

Подготовка арматуры, поступающей на предприятие в мотках и бунтах, заключается в их размотке, выпрямлении (правке), очистке и разрезке на отдельные стержни заданной длины. Правят и разрезают арматурную сталь на правильно-отрезных станках.

Прутковую арматурную сталь разрезают на стержни заданной длины, а также стыкуют сваркой (для уменьшения отходов арматуры, если длина арматурных элементов не соответствует длине товарной продукции). Стыкуют стержни контактной стыковой электросваркой и только в отдельных случаях (при использовании стержней больших диаметров) дуговой сваркой. Контактная стыковая сварка осуществляется методом оплавления электрическим током торцов стержней в местах их будущего стыка, когда стержни сильно сжимаются и свариваются.

При изготовлении монтажных петель, хомутов и других фигурных элементов арматуры прутковая и проволочная арматурная сталь после разрезки подвергается гнутью. Сетки и каркасы из стальных арматурных стержней соединяют точечной контактной электросваркой. Точечную сварку осуществляют специальными сварочными аппаратами.

Формы и смазочные материалы. Для изготовления железобетонных изделий применяют стальные и деревянные формы. Формы систематически подвергаются сборке и разборке, очистке приставшего к ним бетона, динамическим нагрузкам при уплотнении бетонной смеси и 10 транспортировании, действию влажной (пар) среды в период твердения изделий.

Особое значение для качества изделий и сохранности форм имеют качество и правильный выбор смазочных материалов, предназначенных препятствовать сцеплению бетона с материалом формы. Смазка должна хорошо удерживаться на поверхности формы в процессе всех технологических операций, обеспечивать возможность ее ручным нанесением (с использованием кистей), полностью исключать сцепление бетона изделия с формой и не портить внешнего вида изделий.

Формование железобетонных изделий. Задача технологического комплекса операций по формованию состоит в получении плотных изделий заданных форм и размеров. Это обеспечивается применением соответствующих форм, а высокая плотность достигается уплотнением бетонной смеси. Операции процесса формования можно условно разделить на две группы: первая включает операции по изготовлению и подготовке форм (очистке, смазке, сборке), вторая - уплотнение бетона изделий и получение их заданной формы. Формование изделий производится стендовым способом, т. е. в непереключаемых формах и переносных формах, осуществляется на плоских стендах, открытых площадках.

Плоский стенд представляет собой бетонную гладкую отшлифованную площадку, разделенную на отдельные формовочные линии. Перед формованием на стенде собирают переносные формы, в которые после смазки укладывают арматуру и подают бетонную смесь из бетоноукладчика, перемещающегося по рельсам над каждой линией. Отформованное изделие вместе с формой краном переносят в пропарочную камеру, а затем, после осмотра, вывозят на склад готовой продукции.

Твердение железобетонных изделий. Твердение отформованных изделий - заключительная операция технологии сборного железобетона, когда изделия приобретают требуемую прочность. Последняя может быть равна марке бетона для одних изделий или быть меньше ее для других. Так, прочность бетона изделий при отгрузке их потребителю должна быть равна: не менее 70% марочной (28-суточной) прочности для изделий из бетона на портландцементе или его разновидностях и 100%-ной для изделий из силикатного или ячеистого бетона. Для ускорения процесса твердения железобетонных изделий используются электрические пропарочные камеры и тепловые пушки.

Основными источниками загрязнения атмосферного воздуха при производстве предприятия являются:

Источник 0001 – Автономный пункт отопления (АПО) №1 - предназначен для теплоснабжения офиса и цеха. Источником выделения загрязняющих веществ является котел марки Navien GA/GST 40K, работающий на природном газе. Оборудование загружено 5040 часов в год. За отопительный период 210 дней сжигается 22,176 тыс м³ газа. Через дымовую трубу, диаметром 0,10 м и высотой 6,0 м от уровня земли, в атмосферу выделяются диоксид азота и оксиды углерода. Источник выброса – организованный.

Источник 0002-0003- Автономный пункт отопления (АПО) №2, №3 резервный- предназначен для теплоснабжения офиса и цеха. Для теплоснабжения в эксплуатации находятся котлы самодельные (один котел в резерве). Оборудование работает в круглосуточном режиме. Время отопительного сезона - 210 дней. Годовой фонд рабочего времени составляет 5040 часов. За время отопительного периода сжигается 120 тонн Шубаркульского угля. Тип топки – с неподвижной решеткой и ручным забросом топлива. Образующие в процессе сжигания топлива дымовые газы содержат следующие загрязняющие вещества: диоксиды азота, диоксиды серы, оксиды углерода, взвешенные вещества. Выброс загрязняющих веществ происходит на высоте 10 метров через дымовую трубу диаметром 0,22 м. Источник выброса – организованный.

Источник 0004- Автономный пункт отопления (АПО) №4 - предназначен для теплоснабжения цеха. Для теплоснабжения в эксплуатации находится котел самодельный. Оборудование работает в круглосуточном режиме. Время отопительного сезона - 210 дней. Годовой фонд рабочего времени составляет 5040 часов. За время отопительного периода сжигается 120 тонн Шубаркульского угля. Тип топки – с неподвижной решеткой и ручным забросом топлива. Образующие в процессе сжигания топлива дымовые газы содержат следующие загрязняющие вещества: диоксиды азота, диоксиды серы, оксиды углерода, взвешенные вещества. Выброс загрязняющих веществ происходит на высоте 10 метров через дымовую трубу диаметром 0,22 м. Источник выброса – организованный.

Источник 6001- Склад угля. Уголь подвозится автотранспортом и сгружается автосамосвалом. Площадь склада угля составляет 10 м². На предприятие предусмотрено временное складирование угля на открытой с 3-х сторон площадке. Единовременный запас составляет 10 тонн, что обеспечивает потребность АПО на несколько суток работы. По мере расходования топлива осуществляется регулярный подвоз угля. Годовой расход угля составляет 240 тонн за отопительный период. При

пересыпке, формировании склада и статическом хранении угля происходит выброс пыли неорганической с содержанием двуокиси кремния 70-20%. Источник выброса – неорганизованный.

Источник 6002- Склад золы. Зола складировается на площадке, открытой с 3-х сторон. Площадь склада золы составляет 10 м². При сжигании 240 тонн Шубаркульского угля с зольностью 15% образование золы составляет 35,271 тонны за отопительный период. Время хранения – 5040 ч/год. При пересыпке, формировании склада и статическом хранении золы происходит выброс пыли неорганической с содержанием двуокиси кремния 70-20%. Источник выброса – неорганизованный.

Источник 6003- Склад песка. Песок хранится на открытой площадке с 2-х сторон. Площадь склада песка составляет 120 м². Песок подвозится автотранспортом, сгружается автосамосвалом. Объем складировемого песка составляет 5000 тонн в год. Время хранения – 8760 ч/год, время ссыпки и пересыпов песка - 2920 ч/год. При ссыпке, формировании склада и статическом хранении песка происходит выброс пыли неорганической с содержанием диоксида кремния 70-20%. Источник выброса – неорганизованный.

Источник 6004 Склад щебня. Щебень фракции 10-20 мм хранится на открытой площадке с 3-х сторон. Щебень подвозится автотранспортом, сгружается автосамосвалом. Площадь склада щебня составляет 120 м². Объем складировемого щебня составляет 5000 тонн в год. Время хранения – 8760 часов в год, время ссыпки и пересыпов золы - 2920 часов в год. При ссыпке, формировании склада и статическом хранении щебня происходит выброс пыли неорганической с содержанием диоксида кремния 70-20%. Источник выброса – неорганизованный.

Склад цемента. Цемент поступает и хранится в мешкотаре в закрытом складе. *Выбросы загрязняющих веществ от склада цемента отсутствуют.*

На территории предприятия расположен участок для производства железобетонных изделий и конструкций. На участке имеются следующие источники загрязняющих веществ: вибростол для формирования изделий, бетоносмесительная установка (БСУ), тепловые пушки.

При формировании железобетонных изделий на вибростоле выбросы *пыли в формовочных цехах отсутствуют.*

Источник 6005- Формовочный цех. В формовочном цехе нанесение разделительной смазки на внутренние поверхности форм осуществляется вручную с использованием кистей. Смазка наносится тонким равномерным слоем для предотвращения прилипания бетонной смеси к формообразующим поверхностям. При смазке производится выброс масла минерального, нефтяного, керосина. «Чистое» время нанесения смазки – 730 часов в год. Источник выброса – неорганизованный

Источник 6006- Тепловые пушки формовочного цеха: Тепловые пушки, установленные в формовочном цехе, предназначены для поддержания необходимого температурного режима в производственном помещении, а также для обеспечения нормальных условий для твердения и набора прочности железобетонных изделий.

➤ **Тепловые пушки на дизтопливе** марки: KERONA P-5000E-T в количестве 2 штуки, со следующими техническими характеристиками: производительность – 35250 кКал/ч, объем - 49 л, расход топлива – 4.2 л/час. Время работы 1095 часов в год. При работе тепловых пушек происходит выброс загрязняющих веществ: оксид углерода, азота диоксид, оксид азота, углеводороды (керосин), углеводород черный (сажа), диоксид серы, формальдегид, бенз(а)пирен. Источник выброса – неорганизованный.

➤ **Тепловые пушки на газу** марки: MasterBLP 60R в количестве 4 штуки, со следующими техническими характеристиками: тепловая мощностью 30-60 кВт. Максимальный расход газа-4,4 кг/час. Время работы 2190 часов в год. От работы тепловых пушек в атмосферу выделяются диоксид азота и оксиды углерода. Источник выброса – неорганизованный.

Источник 6007- Бетоносмесительная установка (БСУ-1000). Бетонная установка позволяет изготовить различные составы бетонных смесей в необходимом объеме, и в любое время года. Приготовление раствора для производства железобетонных изделий и конструкций (кольца, перемычки и т.д.) в бетоносмесителе характеризуется образованием пыли неорганической с содержанием двуоксида кремния 70-20%. Годовой объем производства смеси до 20 000 м³/год. Время работы установки – 2 920 часов в год. Источник загрязнения окружающей среды на участке не оборудован местными отсосами, выброс осуществляется через проёмы и окна, ворота. Источник выброса – неорганизованный.

Источник 6008- Арматурно-сварочный цех №1:

➤ **Электросварочные работы.** На участках производятся электросварочные работы. При использовании электродов МР-3, МР-4 выделяются железа оксид, марганец и его соединения, сварочная аэрозоль, фтористые газообразные соединения. Годовой расход электродов МР-3- 1000 кг, МР-4 составляет 240 кг. Время работы 2920 часов в год. Источник выброса- неорганизованный.

➤ **Газосварка.** На участке производятся газосварочные работы. Используется пропан-бутановая смесь. При газосварке выделяется азота диоксид. Годовой расход пропан-бутановой смеси составляет по 5000 кг/год. Время работы 2920 часов в год. Источник выброса- неорганизованный.

➤ **Станок для резки арматуры ВПК Р-40** - предназначен для нарезки прутков, требуемой длины из арматурной стали, а также обычной углеродной стали, горячекатаных стальных прутков и стали с винтовой нарезкой. При работе станка выделяется пыль металлическая. Время работы 1095 часов в год. Источник выброса- неорганизованный.

➤ **Правильно-отрезной станок ПРО 14 Компакт** – предназначен для правки и резки арматуры диаметром от 5 до 14 мм. Высокая степень автоматизации и быстрая скорость протяжки арматуры позволяет легко и быстро получать прямые прутки необходимой длины. При работе станка выделяется пыль металлическая. Время работы 1095 часов в год. Источник выброса- неорганизованный.

Источник 6009- Арматурно-сварочный цех №2:

➤ **Ручная линия контактной сварки строительной сетки** -

предназначена для контактной сварки плоских арматурных сеток шириной до 2000 мм из стержней или прутков арматурной стали типа А1, А11, А111, Вр 1 диаметрами от 3+3 до 6+6 мм. При работе ручной линии контактной сварки выделяется железо оксид, марганец и его соединения. Время работы 2920 часов в год. Источник выброса- неорганизованный.

➤ **Правильно-отрезной станок СПО 40** – предназначен для правки и резки арматуры диаметром до 6 мм. Правка проволоки выполняется во всех плоскостях путем ее многократного пластического изгиба в фильерах. Высокая степень автоматизации и большая скорость протяжки арматуры позволяет легко и быстро получать прямые прутки необходимой длины. При работе станка выделяется пыль металлическая. Время работы 1095 часов в год. Источник выброса- неорганизованный.

Источник 6010 Работа автотранспорта. На балансе предприятия числится 4 единицы автотранспорта (погрузчики, самосвалы, автокран). Транспорт работает на дизельном топливе. Общий годовой расход топлива - 400 тонн год. Время работы - 2920 часов год. При работе выделяются следующие загрязняющие вещества: диоксид серы, диоксид азота, оксид углерода, углеводороды, бенз(а)пирен, сажа.

*Согласно **Статья 202 п.17. Экологического кодекса от 2 января 2023 года № 400-VI ЗРК «Нормативы допустимых выбросов и технологические нормативы выбросов». Нормативы эмиссии от передвижных источников выбросов загрязняющих веществ в атмосферу не устанавливаются. Предельные концентрации основных загрязняющих атмосферный воздух веществ в выхлопных газах определяется законодательствах РК о техническом регулировании.***

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:*

Предприятие ТОО «ЖБИ Комплектация» находится по адресу: г. Костанай, ул. Киевская, 21.

Основная деятельность предприятия - производство сборных железобетонных и бетонных конструкций и изделий.

Координаты участка:

5. 53°14'48.0"N 63°39'03.9"E

6. 53°14'50.0"N 63°39'09.5"E

7. 53°14'47.1"N 63°39'11.0"E

8. 53°14'46.8"N 63°39'04.0"E

Производственный объект расположен по адресу: Костанайская обл., г. Костанай, ул. Киевская, 21 на земельном участке, находящемся в аренде у Заказчика на основании договора аренды земельного участка.

Земельный участок 12-193-005-736, общей площадью 0,7086 га.

Целевое назначение: под застройку склада строительных материалов, офиса, проходной и обслуживания автовесовой.

Категория земель: земли населенных пунктов (городов, поселков и сельских населенных пунктов).

Ближайшая жилая зона:

- жилой дом по адресу: г.Костанай, ул. Киевская, д. 23, кв. 1 расположен на расстоянии 100 метров в северо-западном направлении от источников загрязняющих веществ.

Ближайший водный объект река Тобол находится на расстоянии более 3,0 км в юго-восточном направлении от производственного объекта.

Согласно Экологическому кодексу РК от 2 января 2021 года № 400-VI ЗРК ТОО ЖБИ Комплектация» относится ко II категории опасности: «7.16. производство изделий из бетона для использования в строительстве, включая производство силикатного кирпича с использованием автоклавов (с проектной мощностью 1 млн штук в год и более)».

Количество работников- 15 человек

Режим работы - 12 месяцев (365 дней).

Водообеспечение – от городских централизованных сетей.

Водоотведение предусмотрено в септик.

Отопление – газовое, газовый котел марки Nanien GST, работающий на природном газе и печное автономное в количестве 3 единицы (один резервный).

Электроосвещение осуществляется от городских сетей.

Вентиляция предусматривается приточно-вытяжная вентиляция с естественным побуждением.

В радиусе 500 м во всех направлениях не размещены зоны отдыха, территорий курортов, санаториев, вновь создаваемые и организуемые территории садоводческих товариществ, коллективных или индивидуальных дачных и садово-огородных участков, спортивные сооружения, детские площадки, образовательные и детские организации, лечебно-профилактические и оздоровительные организации общего пользования, объектов по производству лекарственных веществ, лекарственных средств и/или лекарственных форм, складов сырья и полупродуктов для фармацевтических предприятий, объектов пищевых отраслей промышленности, оптовых складов продовольственного сырья и пищевых продуктов, комплексов водопроводных сооружений для подготовки и хранения питьевой воды.

Рассматриваемая территория находится вне зон с особым природоохранным статусом, на ней отсутствуют зарегистрированные исторические памятники или объекты, нуждающиеся в специальной охране. Учитывая значительную отдаленность рассматриваемой территории от особо охраняемых природных территорий (заповедники, заказники, памятники природы), планируемая деятельность не окажет влияния на зоны и территории с особым природоохранным статусом.

3) *наименование инициатора намечаемой деятельности, его контактные данные:*

ТОО «ЖБИ Комплектация», РК, Костанайская область, город Костанай, ул. Киевская, д. 21, тел. 87054622320, zhbi.2017@mail.ru.

4) *краткое описание намечаемой деятельности:*

Основными источниками загрязнения атмосферного воздуха при производстве предприятия являются:

Источник 0001 – Автономный пункт отопления (АПО) №1 - предназначен для теплоснабжения офиса и цеха. Источником выделения загрязняющих веществ является котел марки Navien GA/GST 40K, работающий на природном газе. Оборудование загружено 5040 часов в год. За отопительный период 210 дней сжигается 22,176тыс м3газа. Через дымовую трубу, диаметром 0,10 м и высотой 6,0 м от уровня земли, в атмосферу выделяются диоксид азота и оксиды углерода. Источник выброса – организованный.

Источник 0002-0003- Автономный пункт отопления (АПО) №2, №3 резервный- предназначен для теплоснабжения офиса и цеха. Для теплоснабжения в эксплуатации находятся котлы самодельные (один котел в резерве). Оборудование работает в круглосуточном режиме. Время отопительного сезона - 210 дней. Годовой фонд рабочего времени составляет 5040 часов. За время отопительного периода сжигается 120 тонн Шубаркульского угля. Тип топки – с неподвижной решеткой и ручным забросом топлива. Образующие в процессе сжигания топлива дымовые газы содержат следующие загрязняющие вещества: диоксиды азота, диоксиды серы, оксиды углерода, взвешенные вещества. Выброс загрязняющих веществ происходит на высоте 10 метров через дымовую трубу диаметром 0,22 м. Источник выброса – организованный.

Источник 0004- Автономный пункт отопления (АПО) №4 - предназначен для теплоснабжения цеха. Для теплоснабжения в эксплуатации находится котел самодельный. Оборудование работает в круглосуточном режиме. Время отопительного сезона - 210 дней. Годовой фонд рабочего времени составляет 5040 часов. За время отопительного периода сжигается 120 тонн Шубаркульского угля. Тип топки – с неподвижной решеткой и ручным забросом топлива. Образующие в процессе сжигания топлива дымовые газы содержат следующие загрязняющие вещества: диоксиды азота, диоксиды серы, оксиды углерода, взвешенные вещества. Выброс загрязняющих веществ происходит на высоте 10 метров через дымовую трубу диаметром 0,22 м. Источник выброса – организованный.

Источник 6001- Склад угля. Уголь подвозится автотранспортом и сгружается автосамосвалом. Площадь склада угля составляет 10 м2. На предприятие предусмотрено временное складирование угля на открытой с 3-х сторон площадке. Единовременный запас составляет 10 тонн, что обеспечивает потребность АПО на несколько суток работы. По мере расходования топлива осуществляется регулярный подвоз угля. Годовой расход угля составляет 240 тонн за отопительный период. При пересыпке, формировании склада и статическом хранении угля происходит выброс пыли неорганической с содержанием двуокиси кремния 70-20%. Источник выброса – неорганизованный.

Источник 6002- Склад золы. Зола складировается на площадке, открытой с 3-х сторон. Площадь склада золы составляет 10 м2. При сжигание 240 тонн Шубаркульского угля с зольностью 15% образование золы составляет 35,271 тонны за отопительный период. Время хранения – 5040 ч/год. При пересыпке, формировании склада и статическом хранении золы происходит выброс пыли неорганической с содержанием двуокиси кремния 70-20%. Источник выброса –

неорганизованный.

Источник 6003- Склад песка. Песок хранится на открытой площадке с 2-х сторон. Площадь склада песка составляет 120 м². Песок подвозится автотранспортом, сгружается автосамосвалом. Объем складированного песка составляет 5000 тонн в год. Время хранения – 8760 ч/год, время ссыпки и пересыпов песка - 2920 ч/год. При ссыпке, формировании склада и статическом хранении песка происходит выброс пыли неорганической с содержанием диоксида кремния 70-20%. Источник выброса – неорганизованный.

Источник 6004 Склад щебня. Щебень фракции 10-20 мм хранится на открытой площадке с 3-х сторон. Щебень подвозится автотранспортом, сгружается автосамосвалом. Площадь склада щебня составляет 120 м². Объем складированного щебня составляет 5000 тонн в год. Время хранения – 8760 часов в год, время ссыпки и пересыпов золы - 2920 часов в год. При ссыпке, формировании склада и статическом хранении щебня происходит выброс пыли неорганической с содержанием диоксида кремния 70-20%. Источник выброса – неорганизованный.

Склад цемента. Цемент поступает и хранится в мешкотаре в закрытом складе. *Выбросы загрязняющих веществ от склада цемента отсутствуют.*

На территории предприятия расположен участок для производства железобетонных изделий и конструкций. На участке имеются следующие источники загрязняющих веществ: вибростол для формирования изделий, бетоносмесительная установка (БСУ), тепловые пушки.

При формировании железобетонных изделий на вибростоле выбросы *пыли в формовочных цехах отсутствуют.*

Источник 6005- Формовочный цех. В формовочном цехе нанесение разделительной смазки на внутренние поверхности форм осуществляется вручную с использованием кистей. Смазка наносится тонким равномерным слоем для предотвращения прилипания бетонной смеси к формообразующим поверхностям. При смазке производится выброс масла минерального, нефтяного, керосина. «Чистое» время нанесения смазки – 730 часов в год. Источник выброса – неорганизованный

Источник 6006- Тепловые пушки формовочного цеха: Тепловые пушки, установленные в формовочном цехе, предназначены для поддержания необходимого температурного режима в производственном помещении, а также для обеспечения нормальных условий для твердения и набора прочности железобетонных изделий.

➤ **Тепловые пушки на дизтопливе** марки: KERONA P-5000E-T в количестве 2 штуки, со следующими техническими характеристиками: производительность – 35250 кКал/ч, объем - 49 л, расход топлива – 4.2 л/час. Время работы 1095 часов в год. При работе тепловых пушек происходит выброс загрязняющих веществ: оксид углерода, азота диоксид, оксид азота, углеводороды (керосин), углеводород черный (сажа), диоксид серы, формальдегид, бенз(а)пирен. Источник выброса – неорганизованный.

➤ **Тепловые пушки на газу** марки: MasterBLP 60R в количестве 4 штуки, со следующими техническими характеристиками: тепловая мощностью 30-60 кВт. Максимальный расход газа-4,4 кг/час. Время работы 2190 часов в год. От работы

тепловых пушек в атмосферу выделяются диоксид азота и оксиды углерода. Источник выброса – неорганизованный.

Источник 6007- Бетоносмесительная установка (БСУ-1000). Бетонная установка позволяет изготовить различные составы бетонных смесей в необходимом объеме, и в любое время года. Приготовление раствора для производства железобетонных изделий и конструкций (кольца, перемычки и т.д.) в бетоносмесителе характеризуется образованием пыли неорганической с содержанием двуокиси кремния 70-20%. Годовой объём производства смеси до 20 000 м³/год. Время работы установки – 2 920 часов год. Источник загрязнения окружающей среды на участке не оборудован местными отсосами, выброс осуществляется через проёмы и окна, ворота. Источник выброса – неорганизованный.

Источник 6008- Арматурно-сварочный цех №1:

➤ **Электросварочные работы.** На участках производятся электросварочные работы. При использовании электродов МР-3, МР-4 выделяются железа оксид, марганец и его соединения, сварочная аэрозоль, фтористые газообразные соединения. Годовой расход электродов МР-3- 1000 кг, МР-4 составляет 240 кг. Время работы 2920 часов в год. Источник выброса- неорганизованный.

➤ **Газосварка.** На участке производятся газосварочные работы. Используется пропан-бутановая смесь. При газосварке выделяется азота диоксид. Годовой расход пропан-бутановой смеси составляет по 5000 кг/год. Время работы 2920 часов год. Источник выброса- неорганизованный.

➤ **Станок для резки арматуры ВПК Р-40** - предназначен для нарезки прутков, требуемой длины из арматурной стали, а также обычной углеродной стали, горячекатаных стальных прутков и стали с винтовой нарезкой. При работе станка выделяется пыль металлическая. Время работы 1095 часов в год. Источник выброса- неорганизованный.

➤ **Правильно-отрезной станок ПРО 14 Компакт** – предназначен для правки и резки арматуры диаметром от 5 до 14 мм. Высокая степень автоматизации и быстрая скорость протяжки арматуры позволяет легко и быстро получать прямые прутки необходимой длины. При работе станка выделяется пыль металлическая. Время работы 1095 часов в год. Источник выброса- неорганизованный.

Источник 6009- Арматурно-сварочный цех №2:

➤ **Ручная линия контактной сварки строительной сетки** - предназначена для контактной сварки плоских арматурных сеток шириной до 2000 мм из стержней или прутков арматурной стали типа А1, А11, А111, Вр 1 диаметрами от 3+3 до 6+6 мм. При работе ручной линии контактной сварки выделяется железо оксид, марганец и его соединения. Время работы 2920 часов в год. Источник выброса- неорганизованный.

➤ **Правильно-отрезной станок СПО 40** – предназначен для правки и резки арматуры диаметром до 6 мм. Правка проволоки выполняется во всех плоскостях путем ее многократного пластического изгиба в фильерах. Высокая степень автоматизации и большая скорость протяжки арматуры позволяет легко и быстро получать прямые прутки необходимой длины. При работе станка

выделяется пыль металлическая. Время работы 1095 часов в год. Источник выброса-неорганизованный.

Источник 6010 Работа автотранспорта. На балансе предприятия числится 4 единицы автотранспорта (погрузчики, самосвалы, автокран). Транспорт работает на дизельном топливе. Общий годовой расход топлива - 400 тонн год. Время работы - 2920 часов год. При работе выделяются следующие загрязняющие вещества: диоксид серы, диоксид азота, оксид углерода, углеводороды, бенз(а)пирен, сажа.

*Согласно **Статья 202 п.17.** Экологического кодекса от 2 января 2023 года № 400-VI ЗРК «Нормативы допустимых выбросов и технологические нормативы выбросов». Нормативы эмиссии от передвижных источников выбросов загрязняющих веществ в атмосферу не устанавливаются. Предельные концентрации основных загрязняющих атмосферный воздух веществ в выхлопных газах определяется законодательствах РК о техническом регулировании.*

5) *краткое описание существенных воздействий намечаемой деятельности на окружающую среду*

Ранее не воздействие не осуществлялось.

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.*

На производственной площадке находится 14 источников выбросов загрязняющих веществ в атмосферу, из них 4 организованных и 10 неорганизованных.

Валовой выброс объекта загрязняющих веществ в год составляет:

- без учета автотранспорта – 112,25974 т/год,
- с учетом автотранспорта – 182,45986 т/год.

В процессе эксплуатации образуются 6 видов отходов (ТБО, золошлак, Строительный мусор (лом и отходы бетона и железобетона), лом черных металлов (отходы металлолома+огарки электродов), промасленная ветошь, отработанные технические масла) общим объемом 69,906 т/год, относящихся к «опасным» и «неопасным» отходам.

Размещение, образующихся в ходе производственных работ, отходов производится временно на площадке, где производится подготовка к вывозу на полигон ТБО.

Водообеспечение – от городских централизованных сетей.

Водоотведение предусмотрено в септик.

Отопление – газовое, газовый котел марки Nanien GST, работающий на природном газе и печное автономное в количестве 3 единицы (один резервный).

Электроосвещение осуществляется от городских сетей.

Вентиляция предусматривается приточно-вытяжная вентиляция с естественным побуждением.

7) *информация:*

о вероятности возникновения аварий и опасных природных явлений, характерных соответственно для намечаемой деятельности и предполагаемого места ее осуществления;

о возможных существенных вредных воздействиях на окружающую среду, связанных с рисками возникновения аварий и опасных природных явлений;

о мерах по предотвращению аварий и опасных природных явлений, и ликвидации их последствий:

Вероятность масштабных (крупных) аварий при работах очень низка.

8) *краткое описание:*

мер по предотвращению, сокращению, смягчению выявленных существенных воздействий намечаемой деятельности на окружающую среду;

мер по компенсации потерь биоразнообразия, если намечаемая деятельность может привести к таким потерям;

возможных необратимых воздействий намечаемой деятельности на окружающую среду и причин, по которым инициатором принято решение о выполнении операций, влекущих таких воздействия;

способов и мер восстановления окружающей среды в случаях прекращения намечаемой деятельности

Необратимых воздействий на окружающую среду при соблюдении проектных решений не будет. Для достижения целей по восстановлению ОС предприятием разработан план ликвидации на основании, которого будет разработан проект ликвидации. Планом ликвидации принято санитарно-гигиеническое направление рекультивации, целью которого является предотвращение отрицательного воздействия нарушенных территорий на окружающую среду.

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

Реализация производственной деятельности будет выполняться на основании производство железобетонных изделий.