

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ТОО "ЭКО ГОЛД"
Пастушенко П. В.



**Мероприятия по регулированию выбросов при
неблагоприятных метеорологических условиях**

ТОО «ЭКО ГОЛД»

г. Павлодар, 2026 г.

Мероприятия по сокращению выбросов загрязняющих веществ в атмосферу на период НМУ

График работы источни ка	Цех, участок	Мероприя тия на период неблагопр иятных метеороло гических условий	Вещества, по которым проводится сокращение выбросов	Характеристика источников, на которых проводится снижение выбросов											Степень эффективности мероприятий, %
				Координаты на карте-схеме объекта			Параметры газовойздушной смеси на выходе из источника и характеристика выбросов после сокращения выбросов								
				Номер на карте- схеме предпр иятия (города)	точечного источника , центра группы и источнико в или одного конца линейного источника	второго конца линейного источника	высота, м	диаметр источника выбросов, м	скорость, м/с	объем, м³/с	температура, °C	Мощность выбросов без учета мероприятий, г/с	Мощность выбросов после мероприятий, г/с		
														X ₁ /Y ₁	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
Режим 1. Мероприятия 1-й группы															
Режим 1. Сокраще ние времени работы на 10%	Дымовая труба	Сокращен ие режима работы на 10%	Азота (IV) диоксид	0007	0/0	-	12,0	0,2	14,0	0,582	80	0,004428	0,009800	10	
			Азот (II) оксид									0,000720	0,001593		
			Пыль неорг., (SiO ₂) 70-20%									0,060238	0,030360		
			Сера диоксид									0,021467	0,010819		
			Углерод оксид									0,509242	0,284916		
	Склад угля		Пыль неорг., (SiO ₂) 70-20%	6008	-5/-15	3	2,0	-	-	-	-	0,000142	0,000031	10	
	Пересыпка золы		Пыль неорг., (SiO ₂) 70-20%	6009	15/-15	1	2,0	-	-	-	-	0,000002	0,0000002	10	
	Участок перегрузки углерода		Углерод черный	6010	15/-6	2	2,0	-	-	-	-	0,000365	0,006626	10	
	Резервуар хр- ия отр. Масла		Сероводород	0011	15/5		7,0	0,1	9	7,07	12,00	0,000023	0,001060	10	
			Углеводороды пред. C12-C19									0,004678	0,219276		
	Резервуар хр- ия пиролизной жидкости			Сероводород	0012	15/10	-	7,0	0,1	9	7,07	12,00	0,000023	0,001067	10
Углеводороды пред. C12-C19		0,004678											0,2206768		
Режим 2. Мероприятия 2-й группы															
Режим 1. Сокраще ние	Дымовая труба	Сокращен ие режима	Азота (IV) диоксид	0007	0/0	-	12,0	0,2	14,0	0,582	80	0,004428	0,003100	30	
			Азот (II) оксид									0,000720	0,000504	30	

времени работы на 30%		работы на 30%	Пыль неорг., (SiO ₂) 70-20%										0,060238	0,042167	30										
			Сера диоксид										0,021467	0,015027	30										
			Углерод оксид										0,509242	0,356469	30										
	Склад угля		Пыль неорг., (SiO ₂) 70-20%	6008	-5/-15	3	2,0	-	-	-	-	0,000142	0,000099	30											
	Пересыпка золы		Пыль неорг., (SiO ₂) 70-20%	6009	15/-15	1	2,0	-	-	-	-	0,000002	0,000002	30											
	Участок перегрузки углерода		Углерод черный	6010	15/-6	2	2,0	-	-	-	-	0,000365	0,000256	30											
															Сероводород	0011	15/5	7,0	0,1	9	7,07	12,00	0,000023	0,000016	30
															Углеводороды пред. C12-C19								0,004678	0,003274	
	Резервуар хр- ия нефти		Сероводород	0012	15/10	-	7,0	0,1	9	7,07	12,00	0,000023	0,000016	30											
												Углеводороды пред. C12-C19	0,004678	0,003274											

Режим 3. Мероприятия 3-й группы														
Режим 1. Сокраще ние времени работы на 50%	Дымовая труба	Снижение нагрузки на котельную · Сокращен ие режима работы на 50%	Азота (IV) диоксид	0007	0/0	-	12,0	0,2	14,0	0,582	80	0,004428	0,002214	50
			Азот (II) оксид									0,000720	0,000360	50
			Пыль неорг., (SiO ₂) 70-20%									0,060238	0,030119	50
			Сера диоксид									0,021467	0,010733	50
			Углерод оксид									0,509242	0,254621	50
	Склад угля		Пыль неорг., (SiO ₂) 70-20%	6008	-5/-15	3	2,0	-	-	-	-	0,000142	0,000071	50
	Пересыпка золы		Пыль неорг., (SiO ₂) 70-20%	6009	15/-15	1	2,0	-	-	-	-	0,000002	0,000001	50
	Участок перегрузки углерода		Углерод черный	6010	15/-6	2	2,0	-	-	-	-	0,000365	0,000183	
	Резервуар хр- ия отр. Масла		Углеводороды пред. C12-C19	0012	15/10	-	7,0	0,1	9	7,07	12,00	0,004678	0,002339	
Сероводород		0,000023										0,000011		
Резервуар хр- ия пиролизной жидкости	Углеводороды пред. C12-C19	0012	15/10	-	7,0	0,1	9	7,07	12,00	0,004678	0,002339			
										0,000023	0,000011			

Характеристика выбросов вредных веществ в атмосферу в периоды НМУ

Наименование цеха, участка	Номер источни ка выброса	Высот а источ ника, м	Выбросы загрязняющего вещества	Выбросы в атмосферу				Выбросы в атмосферу									Примечание. Метод контроля на источнике
				при нормальных метеоусловиях				в периоды НМУ									
								Первый режим			Второй режим			Третий режим			
				г/с	т/год	%	мг/м³	г/с	%	мг/м³	г/с	%	мг/м³	г/с	%	мг/м³	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Дымовая труба	0007	12	Азота (IV) диоксид	0,0044282	0,00980032	100,0	24,404	0,003985	10	21,9636	0,0031	30,0	17,0828	0,00221	50,0	12,202	Инструмен- тальный метод
			Азот (II) оксид	0,0007196	0,00159255	100,0	3,966	0,000648	10	3,5694	0,000504	30,0	2,7762	0,00036	50,0	1,983	
			Пыль неорг., (SiO ₂) 70-20%	0,0602381	0,03036	100,0	331,982	0,054214	10	298,7838	0,042167	30,0	232,387	0,03012	50,0	165,991	
			Сера диоксид	0,0214667	0,0108192	100,0	118,306	0,019320	10	106,4754	0,015027	30,0	82,8142	0,01073	50,0	59,153	
			Углерод оксид	0,5092419	0,28491552	100,0	2806,52	0,458318	10	2525,8698	0,356469	30,0	1964,57	0,25462	50,0	1403,26	
Склад угля	6008	2	Пыль неорг., (SiO ₂) 70-20%	0,0001417	0,0000306	100,0	-	0,000128	10	-	0,0001	30	-	0,0001	50,0	-	Расчетный метод
Пересыпка золы	6009	2	Пыль неорг., (SiO ₂) 70-20%	0,000002	0,0000002	100,0	-	0,000002	10	-	0,000002	30	-	0,000001	50,0	-	Расчетный метод
Участок перегрузки углерода	6010	2	Углерод черный	0,000365	0,006626	100,0	-	0,000329	10	-	0,000256	30	-	0,00018	50,0	-	Расчетный метод
Резервуар хр-ия нефти	0011	7	Сероводород	0,000023	0,001060	100,0	12,436	0,000020	10	11,1924	0,000016	30	8,7052	0,00001	50,0	6,218	Инструментальный метод
			Углеводороды пред. C12-C19	0,004678	0,219276	100,0	63,430	0,004210	10	57,087	0,003274	30	44,401	0,00234	50,0	31,715	
Резервуар хр-ия битума	0012	7	Сероводород	0,000023	0,001067	100,0	12,436	0,000020	10	11,1924	0,000016	30	8,7052	0,00001	50,0	6,218	Инструментальный метод
			Углеводороды пред. C12-C19	0,004678	0,220677	100,0	63,430	0,004210	10	57,087	0,003274	30	44,401	0,00234	50,0	31,715	

1. Обоснование необходимости разработки Плана мероприятий по регулированию выбросов на период НМУ

В зависимости от состояния атмосферы создаются различные условия рассеивания загрязняющих веществ в воздухе. В связи с этим могут наблюдаться и различные уровни загрязнения. В период неблагоприятных метеорологических условий, т.е. при поднятой инверсии выше источника, туманах, предприятия должны осуществлять временные мероприятия по дополнительному снижению выбросов в атмосферу.

Мероприятия выполняются после получения от органов Казгидромета заблаговременного предупреждения. В состав предупреждения входят:

- ожидаемая длительность особо неблагоприятных метеорологических условий;
- ожидаемая кратность увеличения приземных концентраций по отношению фактическому.

В зависимости от ожидаемой кратности увеличения приземных концентраций вводят в действие мероприятия 1, 2 или 3-ей группы.

Мероприятия 1-ой группы - меры организованного характера, не требующие существенных затрат и не приводящие к снижению объемов производства, позволяют обеспечить снижение выбросов на 10-20%.

Они включают в себя: обеспечение бесперебойной работы пылеулавливающих и газоулавливающих установок, не допуская их отключение на профилактические работы, ревизию, ремонты; усиление контроля за соблюдением технологического режима, не допуская работы оборудования на форсированных режимах; в случаях, когда начало планово-принудительно ремонта технологического оборудования достаточно близко совпадает с наступлением НМУ, приурочить остановку оборудования к этому сроку.

Мероприятия 2-ой группы связаны с созданием дополнительных установок и разработкой специальных режимов работ технологического оборудования, дополнительных газоочистных устройств временного действия. Выполнение мероприятий по второму режиму должно временно сократить выбросы на 20-30%.

Мероприятия 3-ей группы связаны со снижением объемов производства и должны обеспечить временное сокращение выбросов на 40-60%

Мероприятия по регулированию выбросов при НМУ разрабатывают проектная организация совместно с оператором при наличии в данном населенном пункте или местности стационарных постов наблюдения (п. 9 Приложение 3 к Методике определения нормативов эмиссий в окружающую среду №63 от 10.03.2021 г.).

Мероприятия по регулированию выбросов при НМУ предварительно необходимо согласовать с территориальным уполномоченным органом в области ООС. Соответственно, в рамках процедуры прохождения государственной экологической экспертизы, в целях получения экологического Разрешения на воздействие, будет получено согласование Мероприятий по НМУ с ГУ «Департамент экологии по Павлодарской области КЭРК РК».

2. Краткая характеристика предприятия и источников выбросов

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ОПЕРАТОРЕ

ТОО «ЭКО ГОЛД»

БИН: 190140006316

Юридический адрес: РК, Павлодарская область, г. Павлодар, ул. Ак. Сатпаева 46, оф.308

Фактический адрес: РК, Промышленная зона, Центральная, строение 2645

Тел.: +7 (777) 295 39 52

E-mail: eko.gold@bk.ru

Директор: Пастушенко П.В.

Основной вид деятельности производственной базы – прием и переработка шин и нефтесодержащих отходов.

На период эксплуатации объект подлежит отнесению ко II категории ввиду соответствия пп.6.6 п.6 раздела 2 Экологического кодекса РК Приложения 2 к ЭК РК.

Лесов, сельскохозяйственных угодий, граничащих с промплощадкой предприятия, нет.

Производственный цех по переработке шин и нефтесодержащих отходов расположен по адресу: г. Павлодар, ул. Промышленная зона Центральная, строение 2645, общей площадью 504,0 м².

С северной стороны территории рассматриваемой производственной базы расположена производственная база ТОО «ИнтерснабGas». С западной стороны расположена территория производственной базы ТОО НПК «Kompensator». С южной стороны территории производственной базы проходит проезжая часть ул. Большая Объездная и далее расположена территория производственной базы частного предприятия. С восточной стороны расположены пустующие незастроенные территории. Ситуационная карта-схема с граничащими по сторонам объектами представлена в приложении 5.

Ближайшие жилые дома расположены с юго-западной стороны на расстоянии более 2,9 км.

Ближайший водный объект расположен с западной стороны на расстоянии 5,41 км.

Лесов, сельскохозяйственных угодий, граничащих с территорией предприятия нет.

Технологический процесс дробления автопокрышек

Технологический процесс состоит из двух этапов:

1 этап: подготовка шин к дроблению. На этом этапе шины проходят визуальный осмотр на предмет посторонних предметов (гвозди, осколки, камни, шипы и т.д.), затем происходит удаление посадочного кольца (толстой бортовой проволоки) и разделка шин на 6-8 частей. Далее подготовленные фрагменты шин по транспортеру подаются на второй этап производства.

Гидравлический станок KB-700 для удаления толстой бортовой проволоки из посадочных колец грузовых и легковых шин. Грузовая покрышка рабочим вручную или с помощью подъемного механизма устанавливается на станок для вытягивания бортовой проволоки. Извлеченная бортовая проволока складывается для прессовки или вывоза.

На выходе: чистая бортовая проволока (которую можно сдать на металлолом) и резиновая составляющая шины. Производительность 15-40 покрышек в час.

Примерно 700 кг/час.

Гидравлические станок «Гильотина 700» для резки шин. Разрезает покрышки без бортового кольца шины на части. Производительность 700 кг/час. При этом, шины уменьшаются в объеме минимум в 5-7 раз. Это делает материал транспортабельным и удобным в переработке. Станок может перерабатывать легковые до R16 шины с бортовой проволокой.

2 этап: дробление до конечных фракций и удаление посторонних примесей.

На этапе происходит поэтапное измельчение кусков шин в резиновую крошку, а также удаление текстильного и металлического корда, разделение крошки на фракции.

Конвейер загрузочный. Конвейер предназначен для перемещения легковых автомобильных шин и «чипсов» в машину первичного измельчения шредер.

Машина первичного измельчения «Шредер». Машина первичного измельчения «Шредер» предназначена для механического измельчения отработавших свой ресурс или дефектных автомобильных шин и получения резиновых чипсов, освобожденных от металлического корда с размерами 12x12 мм. Оригинальные конструктивные решения в сочетании с высокой производительностью и надежностью в эксплуатации делают целесообразным применение станка, как в больших цехах промышленных предприятий, так и в небольших мастерских индивидуального производства.

Магнитный конвейер Предназначен для подачи резиновых чипсов из машины первичного измельчения шредер в дробилку ДР, а также при транспортировке происходит отделение металлического корда от резиновой крошки.

Дробилка роторная ДР. Работа на станке осуществляется следующим образом: В патрубок загрузки подается крошка размером 12x12 мм. Попав в зону дробления, крошка измельчается до размеров от 0,1x0,1 до 5x5 мм (не менее 80%). После измельчения крошка через патрубок выгрузки подается в устройство очистки крошки от текстильного корда.

Вибросито ВС-1. Работа на станке осуществляется следующим образом: На сетку подается крошка с текстильным кордом. На сетке происходит отделение крошки от текстильного корда. Отделенная крошка просеивается на лоток, где происходит ее транспортирование. Готовая крошка поступает в МС-1, где происходит отделение крошки от металла. Текстильный корд удаляется с поверхности сетки.

Циклон сборник. Предназначен для отделения воздуха от материала, где воздух уходит в транспортную систему, а материалы переходят в следующий технический агрегат.

Магнитный сепаратор МС. Работа на станке осуществляется следующим образом: крошка с металл кордом подается в бункер. Из бункера крошка попадает на ленточный конвейер с магнитным приводным барабаном. Находящиеся в потоке материала (резиновой крошки), магнитавосприимчивые включения под воздействием создаваемого барабаном магнитного поля притягиваются к нему и удерживаются на поверхности огибающей его конвейерной ленты, перемещающей включения в зону разгрузки. Устанавливаемая под магнитным валом пластина - делитель используется для отделения потока немагнитной составляющей материала от потока включений с малой магнитной восприимчивостью, изменяющих траекторию движения под воздействием мощного магнитного поля. Затем крошка поступает на вибросито ВС-3.

Вибросито ВС-2. В вибросите ВС-2 происходит окончательное отделение единичной крошки и происходит рассев по различным фракциям, от 0-1мм, от 1-2мм, от 2-4мм. В вибросите ВС-2 имеется возможность ~ 11 регулировать потоки фракции сменой лотков. Готовая продукция расфасовывается в полиэтиленовые мешки.

Вентилятор В-7. Принцип работы вентилятора заключается в том, что при вращении рабочего колеса, насаженного на вал двигателя, газовая смесь, поступающая через входной коллектор корпуса, попадает в каналы между лопатками колеса и под действием центробежной силы движется к периферии рабочего колеса, а затем по спиральному корпусу отводится в выходной патрубок. Вентилятор обеспечивает транспортирование материалов по системе, а так же отвод избыточного тепла.

Пылевой циклон. Текстильный корд, отсасываемый с вибросит ВС-1, и ВС-2 через газоходы попадает в пылевой циклон, где текстиль отделяется от воздуха, и чистый текстиль отсеивается в мягкие контейнеры типа "big-bag".

Технология пиролиза

В основе пиролиза лежит процесс разложения тяжелых органических соединений в результате термического воздействия (400 - 500 градусов Цельсия) в условиях отсутствия кислорода. Вещества на выходе печи являются легкими газами, с малой молекулярной массой. Полученные при переработке шин продукты используют как топливо или вторичное промышленное сырье.

Цикл работы печи пиролиза начинается с ее разогрева. Который идет за счет горения угля на выкатной платформе, а после начала процесс пиролиза дальнейший разогрев печи производится сжиганием в форсунках попутного пиролизного газа. Продукты сгорания угля и пиролизного газа проходят стадию мокрой очистки в скруббере и дымососом через дымовую трубу выбрасываются в атмосферу. Технологический цикл пиролиза включает 4 этапа:

На первом этапе. Получаем пиролизную жидкость – многокомпонентную смесь. По своему химическому составу, полученная жидкость фактически аналогична мазуту и печному топливу, поддается дальнейшему разделению на фракции, которые могут использоваться в качестве добавок, улучшающие свойства дизельного топлива. В названии «пиролизной жидкости» отражается суть химического процесса, когда при высокой температуре в бескислородной среде, происходит разложение старых автомобильных покрышек и иных нефтесодержащих отходов на составляющие. При сжигании пиролизное печное топливо выделяет тепла на 25-30% больше чем мазут, имеет более меньшую вязкость, и что немаловажно, не замерзает как мазут, при температуре ниже -35 °С. Пиролизное печное топливо может быть использовано в котельных установках без дополнительной переработки и реконструкции котлов. Выход пиролизной жидкости от переработки шин составляет - 45 %, от нефтешламов – 10% и от нефтесодержащих отходов (ветошь загрязненная) – 15% от веса загруженного в печь исходного сырья, а так же может варьироваться от состава исходного материала.

Пиролизный газ, который прошел через теплообменник и сохранил газообразное состояние (попутный пиролизный газ, который по своим свойствам аналогичен природному газу), направляется в горелку для последующего сжигания и разогрева печи. Выход пиролизного газа составляет 7-10 % от веса исходного сырья.

Процесс пиролиза в среднем продолжается 10-12 часов. По его окончании, роторная печь останавливается, остывает в течении 10 часов и начинается этап разгрузки твердых остатков – пиролизного углерода и металлокорда.

После очистки пиролизного углерода, полученный продукт по своим характеристикам соответствует техническому углероду, который используется в качестве черной краски на лакокрасочных и цементных производствах, при производстве резиновых материалов и деталей (транспортные ленты, утеплители, новые покрышки), как сорбент на производстве (аналог обычного угля).

Полученный металлокорд принимается на металлобазах как металлолом.

По окончании разгрузки печи, которая обычно занимает 4–5 часов, начинается ее загрузка автомобильными покрышками, загрязненной ветошью или нефтешламами и по ее окончании загрузки процесс пиролиза повторяется. Полный цикл пиролизной переработки от момента первого запуска печи и до момента готовности к повторному запуску нового цикла составляет 48 часов.

Технологическая линия пиролиза включает в себя следующее оборудование:

- реактор пиролиза;
- твердотопливная печь реактора (для розжига);
- газожидкостный сепаратор и мазутосборник;
- трубы конденсации;
- мокрый скруббер;
- устройство дожигания пиролизного газа;
- пресс-толкатель.

Отработанные шины принимаются в общем объеме 2150 т/год, из которых 1000 т/год направляются на переработку в резиновую крошку, а 1150 т/год - на переработку в пиролизной установке. Объем принимаемых нефтешламов – 200 тонн в год, ветоши загрязненной – 100 тонн.

Материально-сырьевой баланс по утилизации отходов в пиролизной установке

Материал		Выход готовой продукции		Побочный материал	
Вид	т/год	Вид	т/год	Вид	т/год
Проектируемое положение					
Автомобильные покрышки	1150	Пиролизная жидкость (топливо) (45%)	517,5	Металлокорд покрышек (15%)	172,5
		Углерод пиролизный (30%)	345		
		Газ пиролизный (10%)	115		
Нефтешламы	200	Пиролизная жидкость (топливо) (10%)	20	-	-
		Углерод пиролизный (80%)	160		
		Газ пиролизный (10%)	20		
Нефтесодержащие отходы (ветошь загрязненная)	100	Пиролизная жидкость (топливо) (15%)	15	-	-
		Углерод пиролизный (75%)	75		
		Газ пиролизный (10%)	10		

2.1 Краткая характеристика источников выбросов предприятия.

Ранее существующие:

Источник выделения № 6001 Машина для резки шин в полосы

Время работы оборудования в день 8 часов. Число станков на участке –1 ед.

Источник выделения № 6002 Машина для резки шин на куски (чипсы)

Время работы оборудования в день 8 часов. Число станков на участке – 1 ед.

Источник выделения № 6003 Дробилка роторная ДР

Объем разрабатываемого материала - 1000 т/год. Время работы - 2080 ч/год. Установлен циклон для очистки от текстильного корда с КПД очистки – 99,85 %.

Источник выделения № 6004 Вибросито ВС-1

Время работы оборудования в день 8 часов. Имеется циклон сборник, который предназначен для отделения воздуха от материала, где воздух уходит в транспортную систему, а материалы переходят в следующий технический агрегат. КПД очистки 80 %.

Источник выделения № 6005 Вибросито ВС-2

Время работы оборудования в день 8 часов.

Источник выделения № 6006 Узел расфасовки готовой продукции

Готовая продукция расфасовывается в полиэтиленовые мешки и чистый текстиль отсеивается в мягкие контейнеры типа "big-bag"

Проектируемые:

Источник выделения № 0007 Дымовая труба пиролизной установки

Цикл работы печи пиролиза начинается с ее разогрева, который идет за счет горения угля на выкатной платформе. В качестве топлива используется уголь Майкубенского разреза, объемом 60 тонн в год. Время сжигания угля 140 часов в год.

Пиролизный газ, который прошел через теплообменник и сохранил газообразное состояние (попутный пиролизный газ, который по своим свойствам аналогичен природному газу), направляется в горелку для последующего сжигания и разогрева печи.

Выход пиролизного газа составляет 8-10 % от веса исходного сырья и составляет 145 тонн, то есть 203 тыс. м³.

Время сжигания газа 1320 часов в год.

Продукты сгорания угля и газа проходят стадию мокрой очистки в скруббере и дымососом через дымовую трубу выбрасываются в атмосферу.

Высота дымовой трубы 12 м., диаметр 0,23.

Источник выделения № 6008 Закрытый склад угля

Хранение угля происходит в специально предназначенном для этих целей закрытом помещении. Годовое количество угля – 60 тонн. Выбросы загрязнения в атмосферу происходят только при разгрузке угля на склад.

Источник выделения № 6009 Пересыпка золы в контейнер

Золошлаки накапливаются в закрытом металлическом контейнере и по мере накопления вывозятся в специальную организацию. Выбросы загрязняющих веществ происходят при пересыпки золошлаков. Годовой объем золошлаков 13,77 тонн.

Источник выделения № 6010 Участок перегрузки углерода

По окончании пиролизного процесса, роторная печь останавливается, остывает в течении и начинается этап разгрузки пиролизного углерода.

Выгрузка углерода из печи производится за счет приваренных по спирали к внутренней стенке печи металлической полосы высотой 200 мм. При включенном режиме разгрузки печи, эти спирали способствуют продольному продвижению углерода в сторону внутренней разгрузочной воронки и выгрузочному патрубку.

Сбор углерода производится в биг-беги, которые устанавливаются к выгрузочному патрубку.

Выход пиролизного углерода составляет - 580 тонн в год.

Источник выделения № 0011 Резервуар хранения нефтешламов

Для сбора и временного хранения нефтешламов используется резервуар, объемом 10 м³. Головой объем перерабатываемых нефтешламов – 200 тонн.

Источник выделения № 0012 Резервуар хранения пиролизной жидкости

Для сбора и временного хранения пиролизной жидкости используется резервуар, объемом 10 м³. По мере заполнения емкости пиролизная жидкость (по химическому составу аналогична мазуту) реализуется потребителям. Выход пиролизной жидкости составляет 552,5 тонн в год.